

## GEWINDEEINSATZ ZUM EINPRESSEN IFL/IFLH

### BEMERKUNGEN

IFL/IFLH kann in die meisten Thermoplaste eingepresst werden. Die Ankerrippen sorgen für hohe Ausreißleistung. Im Gegensatz zu den Spreizgewindeeinsätzen besitzt diese Buchse ein freilaufendes Gewinde. Es werden auch Ausführungen mit Kopf sowie Gewindestifte angeboten.

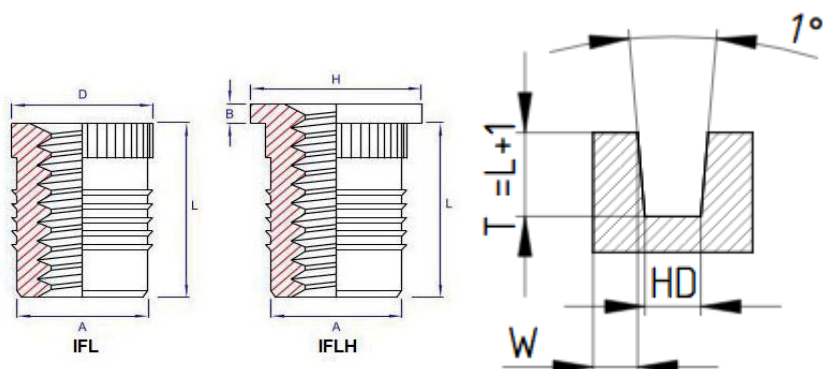
Es werden Formbohrungen empfohlen, sofern möglich. Die Konizität der Bohrung sollte insgesamt 1° betragen, und der empfohlene Bohrungsdurchmesser sollte an dem Punkt gelten, den die Unterseite des Einsatzes erreicht. Die obere Öffnung der Bohrung sollte nicht angefast oder gesenkt sein, und es muß sorgfältig darauf geachtet werden, trichterförmige Erweiterungen zu vermeiden.

Die Einsätze müssen mit einer Presse installiert werden, die eine konstante Druck ausübt. Werden die Einsätze mit einem Hammer installiert, wird plastisches Fließen verhindert, und der Gewindeeinsatz als auch die Kunststoffkomponenten können beschädigt werden.



### IFL/IFLH

Gewinde	D	H	B	A	L	Anzahl Rippen	Lochdurchmesser (HD) +0.10 -0.0	Mindestwandstärke (W)
M2	3,7	4,8	0,45	3,1	4,0	2	3,2	1,6
M2.5	4,5	5,5	0,58	3,9	4,8	3	4,0	2,0
M3	4,5	5,5	0,58	3,9	4,8	3	4,0	2,0
M3.5	5,3	6,4	0,74	4,7	6,4	4	4,8	2,4
M4	6,1	7,1	0,89	5,5	7,9	5	5,6	2,8
M5	7,0	7,9	1,07	6,3	9,5	5	6,4	3,2
M6	8,6	9,5	1,32	7,9	12,7	7	8,0	4,0
M8	10,2	11,1	1,32	9,5	12,7	7	9,6	4,8



### WERKSTOFF UND VARIANTEN

- Messing (B)
- Stahl, Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- IFL : Gewindeeinsatz zum Einpressen in Thermoplaste
- IFLH : Gewindeeinsatz zum Einpressen mit Kopf