

GEWINDEEINSATZ FÜR AMORPHE THERMOPLASTE IHL/IHLH

BEMERKUNGEN

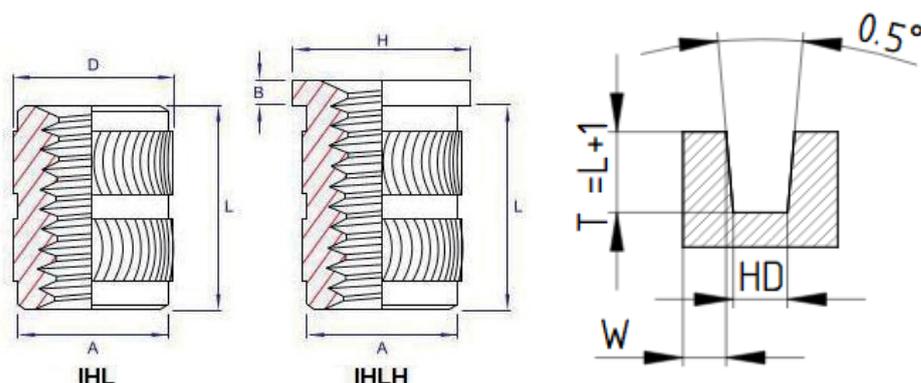
Der IHL wird mittels Wärme in amorphen Thermoplasten installiert. Das gerundete Rändel verhindert Spannungen im Kunststoff. Eine Version mit Kopf ist ebenfalls verfügbar (IHLH).

Es werden Formbohrungen empfohlen, sofern möglich. Die Konizität der Bohrung sollte insgesamt $0,5^\circ$ 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.



IHL/IHLH

Gewinde	D	H	B	A	L	Lochdurchmesser (HD) +0.10 -0.0	Mindestwandstärke (W)
M2	3,5	4,8	0,51	3,1	3,9	3,2	1,4
M2.5	4,4	5,5	0,58	3,9	5,8	4,0	1,8
M3	4,4	5,5	0,58	3,9	5,8	4,0	1,8
M3.5	5,2	6,4	0,74	4,7	7,1	4,8	2,1
M4	6,1	7,1	0,89	5,5	8,1	5,6	2,4
M5	6,9	7,9	1,07	6,3	9,5	6,4	2,8
M6	8,5	9,5	1,32	7,9	12,7	8,0	3,6
M8	10,0	11,1	1,32	9,5	12,7	9,6	5,0



WERKSTOFF UND VARIANTEN

- Messing (B)
- Stahl, Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- IHL : Gewindeeinsatz für amorphe Thermoplaste
- IHLH : Gewindeeinsatz mit Kopf für amorphe Thermoplaste