

## SPREIZ-GEWINDEEINSATZ IN41/IN42/IN42R

### BEMERKUNGEN

IN4 wird in den Kunststoff eingepresst. Mit dem Aufspreizen durch die Schraube wird das scharfe Diamantenrändel in den Kunststoff gedrückt. Dies erhöht die Ausreiß- und Verdrehleistung. Varianten in verschiedener Länge und Geometrie werden auch angeboten.

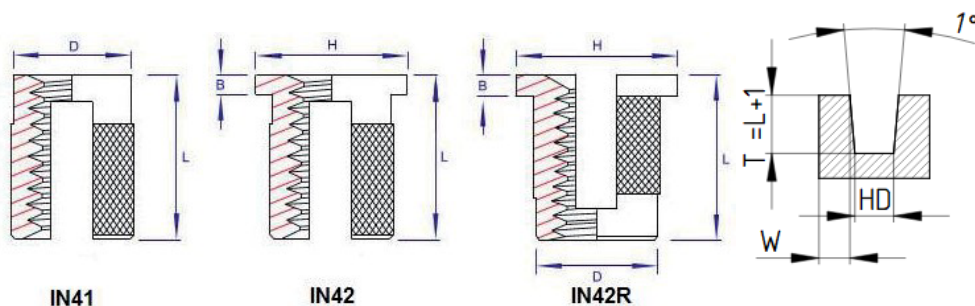
Es wird empfohlen, Formbohrungen zu verwenden, sofern es irgend möglich ist. Die Konizität einer Formbohrung sollte insgesamt  $1,0^\circ$  betragen, und der empfohlene Bohrungsdurchmesser sollte an dem Punkt gelten, den die Unterseite des Einsatzes erreicht. Die obere Öffnung der Bohrung sollte nicht angefasst oder gesenkt sein, und es muß sorgfältig darauf geachtet werden, trichterförmige Erweiterungen zu vermeiden. Gebohrte Bohrungen können eingesetzt werden, aber die Leistung kann im Vergleich zu einer Formbohrung verringert werden.

Einsätze mit Köpfen können verwendet werden, um den elektrischen Kontakt zu verbessern oder um Hohlräume auszufüllen, die ansonsten eine Aushebelwirkung ausüben würden. Alternativ kann auch ein Einsatz mit Umkehrkopf verwendet werden, wobei sich der Kopf auf der Rückseite des Formteils befindet. Dieser Kopf verleiht bei vorliegender Hebelbelastung einen zusätzlichen Widerstand.



### IN41/IN42/IN42R

Gewinde	L	Alternativ-Länge	H	B	D	Lochdurchmesser (HD) +0.10 -0.0	Mindestwandstärke (W)
M2	3,9	–	4,8	0,43	3,2	3,2	2,4
M2.5	4,7	–	5,5	0,51	4,0	4,0	3,2
M3	4,7	3,5	5,5	0,51	4,0	4,0	3,2
M3.5	6,3	3,5	6,4	0,66	4,7	4,8	3,6
M4	7,9	5,0	7,1	0,82	5,5	5,6	4,0
M5	9,4	6,0	7,9	0,99	6,3	6,4	4,8
M6	12,6	9,5	9,5	1,25	7,9	8,0	6,0
M8	12,6	9,5	11,1	1,25	9,5	9,6	7,0



### WERKSTOFF UND VARIANTEN

- Messing (B)
- Stahl, Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- IN41 : Spreiz-Gewindeeinsatz für harte Thermoplaste
- IN42 : Spreiz-Gewindeeinsatz mit Kopf
- IN42R : Spreiz-Gewindeeinsatz mit Umkehrkopf