

GEWINDEEINSATZ FÜR DUROPLASTE - ISP/IHSR

BEMERKUNGEN

Der ISP bzw. IHSR wurde für die Installation in harten und spröden Duroplasten entwickelt. Das scharfe Rändel schneidet sich beim Einpressen in den Kunststoff so dass nur eine geringe Radialspannung auftritt. Eine Variante mit Kopf und mit Gewindestift wird auch angeboten.

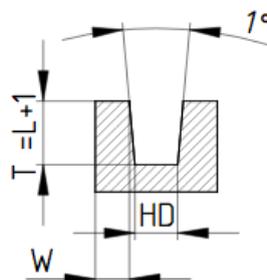
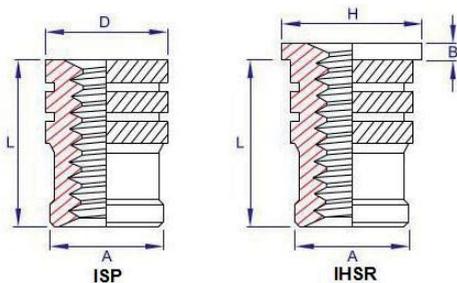
Bohrungen für ISP/IHSR sollten geformt werden, um das Risiko zu beseitigen, daß sich bohrungsinduzierte Spannungen aufbauen. Die Konizität einer Formbohrung sollte insgesamt $1,0^\circ$ betragen, und der empfohlene Bohrungsdurchmesser sollte an dem Punkt gelten, den die Unterseite des Einsatzes erreicht. Die obere Öffnung der Bohrung sollte nicht angefast oder gesenkt sein, und es muß sorgfältig darauf geachtet werden, trichterförmige Erweiterungen zu vermeiden.

Die empfohlene Bohrungsgröße darf nicht über den oberen Toleranzgrenzwert vergrößert werden, da die Selbsteinstellung durch übergroße Bohrungen verringert oder ausgeschaltet wird, was zu Seitenlasten führt. Dadurch besteht die Gefahr, daß Risse im Dom entstehen.



ISP/IHSR

Gewinde	D	H	B	A	L	Lochdurchmesser (HD) +0.10 -0.0	Mindestwandstärke (W)
M2	3,3	4,8	0,51	3,0	4,1	3,1	1,6
M2.5	4,2	5,5	0,58	3,7	5,3	3,8	2,0
M3	4,2	5,5	0,58	3,7	5,3	3,8	2,0
M3.5	5,0	6,4	0,74	4,5	6,3	4,6	2,5
M4	5,8	7,1	0,89	5,3	7,4	5,4	2,5
M5	6,6	7,9	1,07	6,1	8,3	6,2	2,5
M6	8,2	9,5	1,32	7,7	9,2	7,8	2,8
M8	9,7	11,1	1,32	9,3	9,2	9,3	3,8
M10	12,7	14,0	1,57	12,2	9,2	12,3	5,0



WERKSTOFF UND VARIANTEN

- Messing (B)
- Stahl, Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- ISP : Gewindeeinsatz für Duroplaste
- IHSR : Gewindeeinsatz mit Kopf für Duroplaste