

INSERTI AD ESPANSIONE

Gli inserti ad espansione si montano a freddo in fori cilindrici realizzati su materiali termoindurenti e anche termoplastici.

Si installano per mezzo di semplice pressione, senza bisogno di apparecchiature particolari. Sono adatti ad applicazioni dove non siano richiesti valori di resistenza elevati.

Durante il montaggio, l'indebolimento dovuto ai tagli laterali consente agli inserti di collassare leggermente dentro i fori.

Successivamente, quando la vite viene avvitata

nell'inserto, questo ritorna al suo diametro esterno originale permettendone l'aggancio sul materiale plastico e realizzando sulla vite un effetto antisvitamento.

Gli inserti ad espansione, con flangia rovesciata, progettati per l'utilizzo con la vite in ingresso dal lato opposto alla flangia, offrono agganci molto resistenti alla trazione.

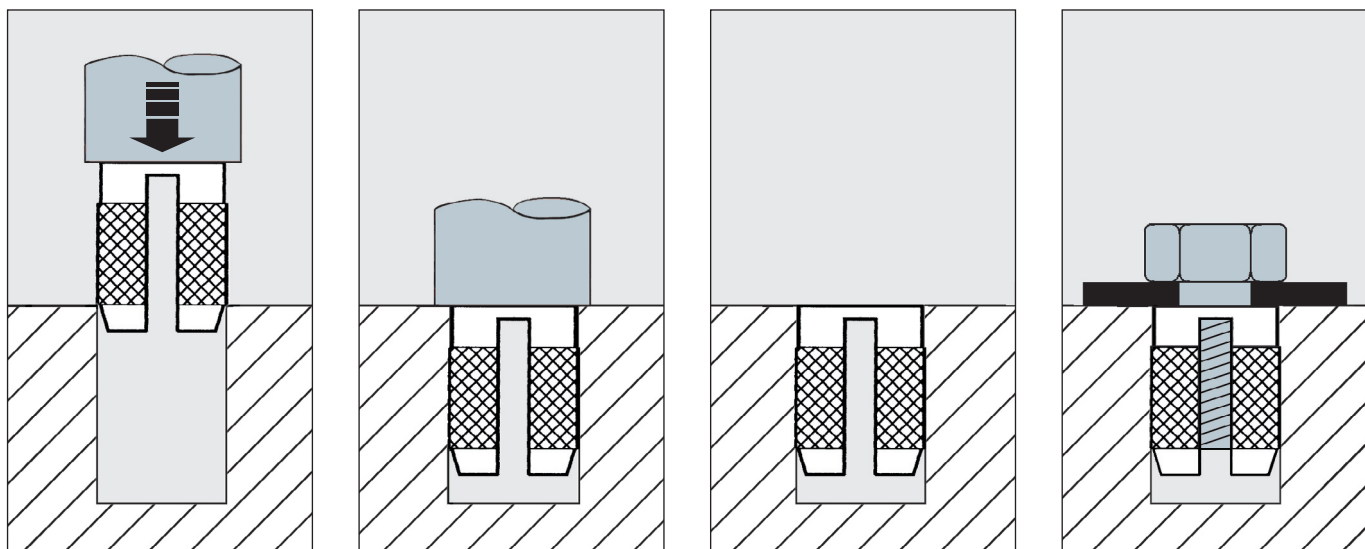
La flangia inoltre consente un ampio punto di contatto; caratteristica questa utile per i contatti elettrici.

Vantaggi

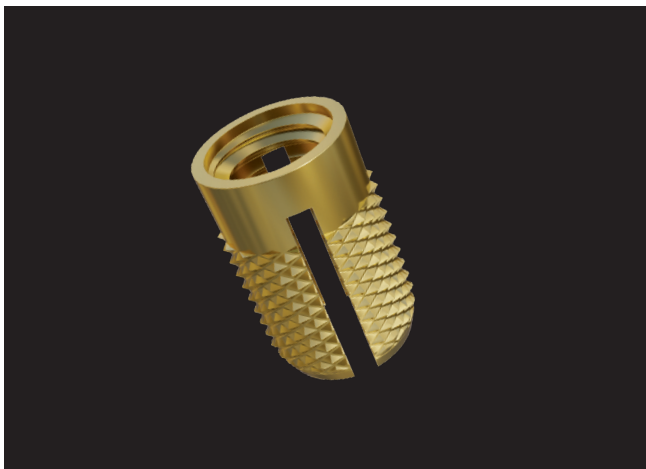
- nessun tipo di apparecchiatura specifica è necessaria per il montaggio;
- estrema semplicità di montaggio.
- effetto antisvitamento sulla vite.

Montaggio e dimensionamento dei fori

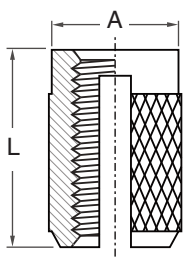
Il montaggio deve essere eseguito a pressione. I fori devono essere dimensionati come indicato nelle tabelle. È tuttavia consigliabile, per ottenere i migliori risultati, affinare il dimensionamento dopo opportune prove pratiche.



Inserto Expansion-Sert



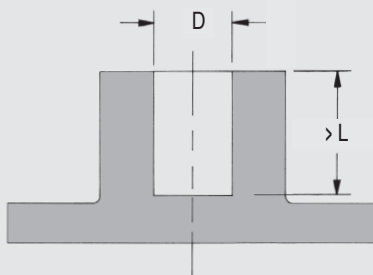
DISEGNO TECNICO



Materiale: ottone

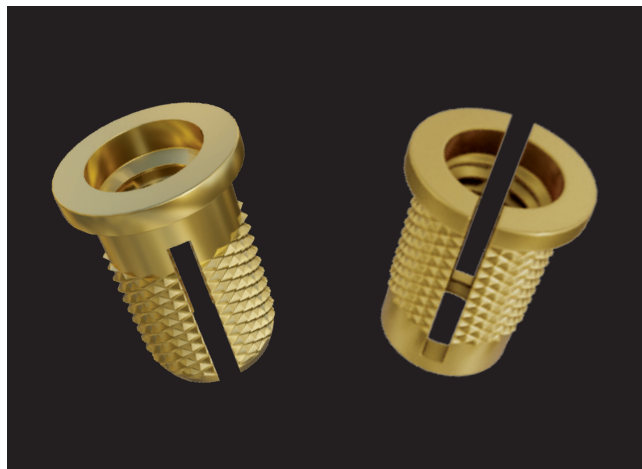
DIMENSIONE	A	L	Diametro foro
			$D_0^{+0,08}$
M3	4,0	4,7	4,0
M3,5	4,7	6,3	4,8
M4	5,5	7,9	5,6
M5	6,3	9,4	6,4
M6	7,9	12,6	8,0
M8	9,5	12,6	9,6

DIMENSIONAMENTO FORO

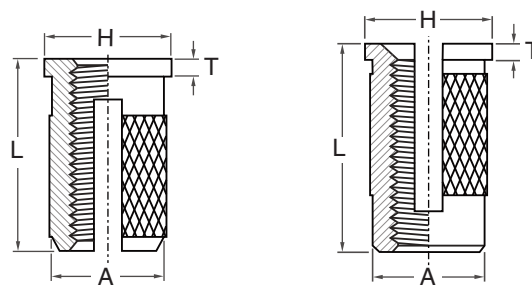


Il dimensionamento del foro può variare in relazione al materiale plastico utilizzato. I dati riportati sono indicativi. Dovranno essere verificati con prove pratiche.

Inserto Expansion-Sert flangiato



DISEGNO TECNICO



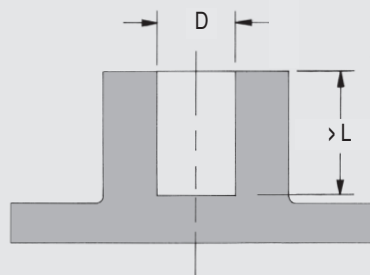
flangiato

flangiato rovescio

Materiale: ottone

DIMENSIONE	A	L	H	T	Diametro foro
					$D_0^{+0,08}$
M3	4,0	4,7	5,5	0,51	4,0
M3,5	4,7	6,3	6,4	0,66	4,8
M4	5,5	7,9	7,1	0,82	5,6
M5	6,3	9,4	7,9	0,99	6,4
M6	7,9	12,6	9,5	1,25	8,0
M8	9,5	12,6	11,1	1,25	9,6

DIMENSIONAMENTO FORO



Il dimensionamento del foro può variare in relazione al materiale plastico utilizzato. I dati riportati sono indicativi. Dovranno essere verificati con prove pratiche.