

## INSERTI CONICI DA INSERIRE A CALDO/ULTRASUONI IN FORI CONICI

Gli inserti conici si caratterizzano per un inserimento in fori conici con angolo di 8 gradi. La forma conica di questi inserti rende molto veloce e preciso l'allineamento dell'inserto nel foro conico, più agevole il distacco della plastica dalle spine dello stampo ed infine induce tensioni molto ridotte sulle pareti dei fori. Per questo motivo possono essere utilizzati con successo anche su materiali secchi e fragili come i policarbonati, oltre che su tutti gli altri termoplastici. Poiché la forma conica aumenta l'area di contatto tra l'inserto e il foro, gli inserti delle

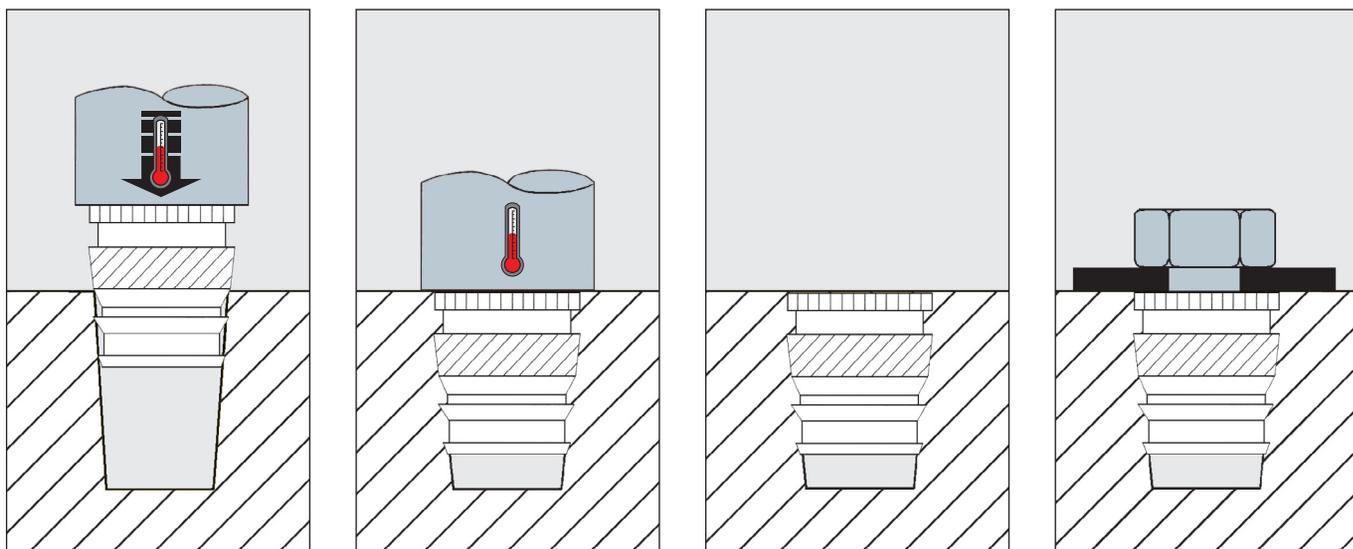
serie S14 sono la miglior scelta quando si utilizzano tecniche di inserimento ad ultrasuoni. L'anello superiore dell'inserto, a dentatura dritta e quello centrale a dentatura obliqua garantiscono un'elevata resistenza alla rotazione e alla trazione, assicurando il completo riempimento del materiale plastico nelle cave sottostanti. Sono disponibili anche nella versione corta che offre il vantaggio di avere ingombri limitati, tempi di inserimento più brevi e costi inferiori; per contro la resistenza ai carichi di trazione e torsione è ridotta.

### Vantaggi

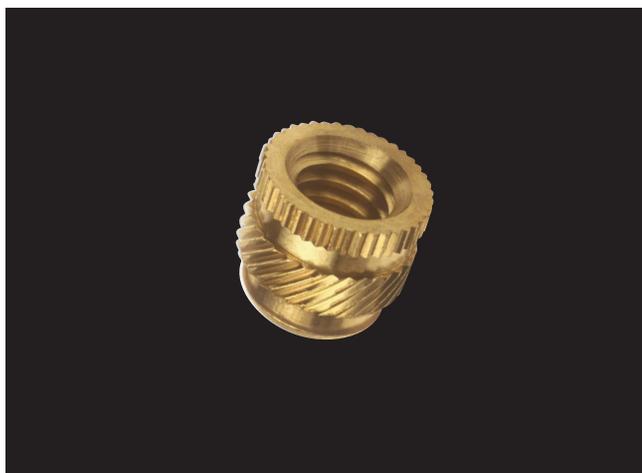
- distacco più agevole della plastica dalle spine coniche dello stampo;
- preciso e veloce allineamento dell'inserto nel foro conico;
- ridotto tempo di installazione per il breve movimento dell'inserto nel foro conico;
- elevata resistenza alla trazione e alla torsione.

### Montaggio e dimensionamento dei fori

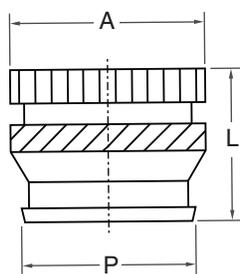
Il montaggio degli inserti deve essere eseguito a caldo mediante macchine a conduzione di calore o per mezzo delle normali macchine ad ultrasuoni. I fori devono essere dimensionati come indicato nelle tabelle. È tuttavia consigliabile, per ottenere i migliori risultati, affinare il dimensionamento dopo opportune prove pratiche.



## Inserto conico corto S14



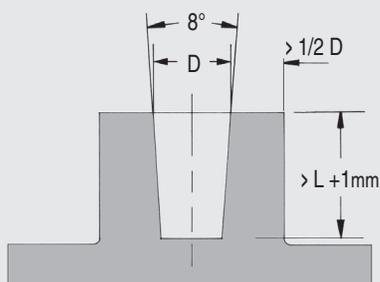
DISEGNO TECNICO



Materiale: ottone

DIMENSIONE	A	L	P	Diametro foro
				$D_0^{+0.05}$
M2	3,60	2,90	3,02	3,10
M2,5	4,40	3,45	3,96	4,00
M3/M3,5	5,60	3,80	5,16	5,25
M4	6,30	4,70	5,84	5,95
M5	8,40	6,75	7,85	8,00
M6	9,60	7,60	9,04	9,20

DIMENSIONAMENTO FORO

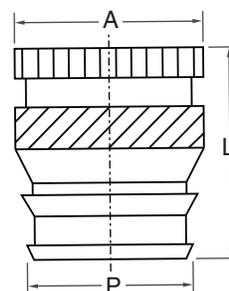


Il dimensionamento del foro può variare in relazione al materiale plastico utilizzato. I dati riportati sono indicativi. Dovranno essere verificati con prove pratiche.

## Inserto conico lungo S14



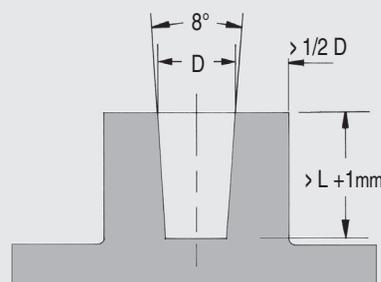
DISEGNO TECNICO



Materiale: ottone

DIMENSIONE	A	L	P	Diametro foro
				$D_0^{+0.05}$
M2	3,60	4,80	2,84	3,10
M2,5	4,40	5,55	3,71	4,00
M3/M3,5	5,60	6,35	4,83	5,25
M4	6,30	7,90	5,41	5,95
M5	8,40	11,15	7,19	8,00
M6	9,60	12,70	8,28	9,20
M8	11,90	14,25	10,31	11,35

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.