

INSERTI CILINDRICI DA INSERIRE A CALDO/ULTRASUONI IN FORI CILINDRICI

Si caratterizzano per un inserimento in fori cilindrici realizzati su materiali termoplastici. Questi inserti inducono tensioni radiali molto basse e pertanto sono particolarmente consigliati in fori aventi pareti sottili e/o su materiali secchi e fragili come il policarbonato. In questo caso il foro dovrà essere più largo di pochi centesimi e comunque determinato dopo opportune prove pratiche. La particolare forma della loro superficie esterna, opportunamente sagomata, induce tensioni molto modeste sul mate-

riale plastico e assicura il completo riempimento di tutte le cave. Le serie 19 e 20 nella versione corta offrono il vantaggio di avere ingombri limitati, tempi d'inserimento più brevi e costi inferiori. Per contro la resistenza ai carichi di torsione e trazione è ridotta.

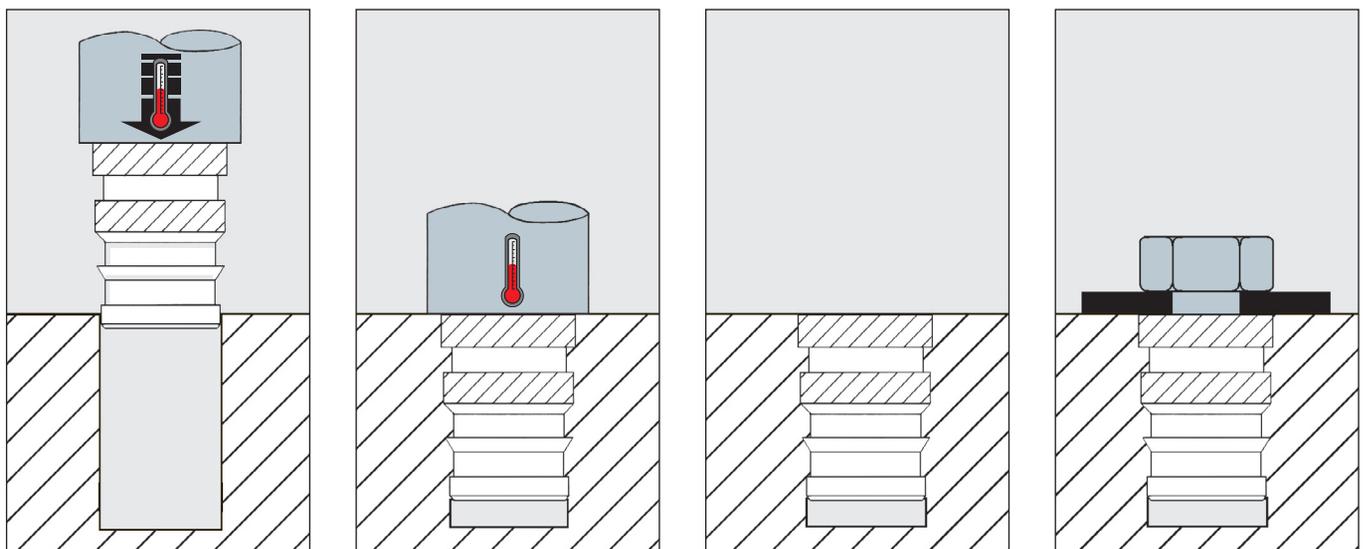
Nella versione flangiata permettono un'ampia area di contatto elettrico per applicazioni specifiche, oltre ad essere adatti al montaggio della vite dal lato opposto al fine di ottenere valori di resistenza alla trazione molto elevati.

Vantaggi

- minima tensione indotta nel materiale plastico;
- elevata resistenza alla rotazione e alla trazione grazie agli anelli a dentatura obliqua e alle cave cilindriche opportunamente disposte;
- basse tensioni radiali all'inserimento, che ne permettono l'impiego su fori aventi pareti molto sottili.

Montaggio e dimensionamento dei fori

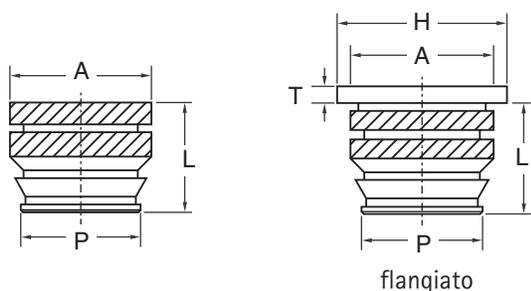
Il montaggio degli inserti deve essere eseguito a caldo mediante macchine a conduzione di calore o per mezzo delle normali macchine ad ultrasuoni. I fori devono essere dimensionati come indicato nelle tabelle. È tuttavia consigliabile, per ottenere i migliori risultati, affinare il dimensionamento dopo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



Inserto cilindrico corto S19 e S20



DISEGNO TECNICO

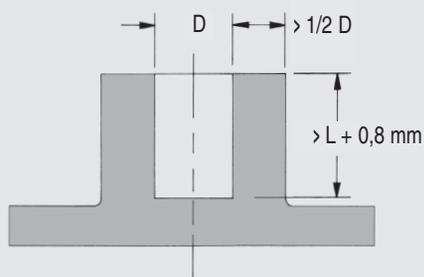


flangiato

Materiale: ottone

DIMENSIONE	A	L	H	T	P	Diametro foro
						$D_0^{+0,08}$
M2	3,60	3,20	4,70	0,45	3,12	3,20
M2,5/M3	4,60	3,55	5,50	0,55	3,91	4,00
M3,5	5,40	3,80	6,25	0,70	4,70	4,80
M4	6,25	4,70	7,05	0,85	5,54	5,60
M5	7,05	6,35	7,85	1,00	6,32	6,40
M6	8,65	7,90	9,45	1,25	7,92	8,00

DIMENSIONAMENTO FORO

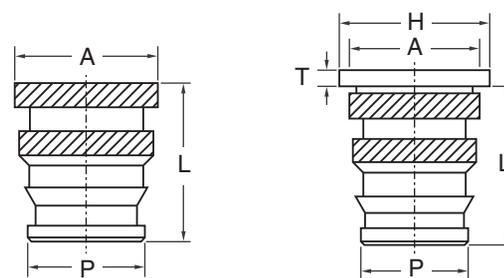


Il dimensionamento del foro può variare in relazione al materiale plastico utilizzato. I dati riportati sono indicativi. Dovranno essere verificati con prove pratiche.

Inserto cilindrico lungo S19 e S20



DISEGNO TECNICO

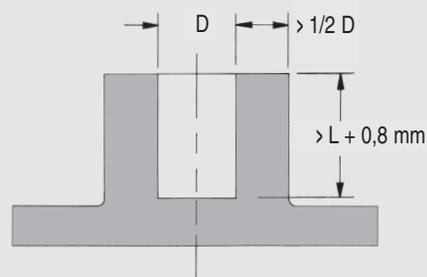


flangiato

Materiale: ottone

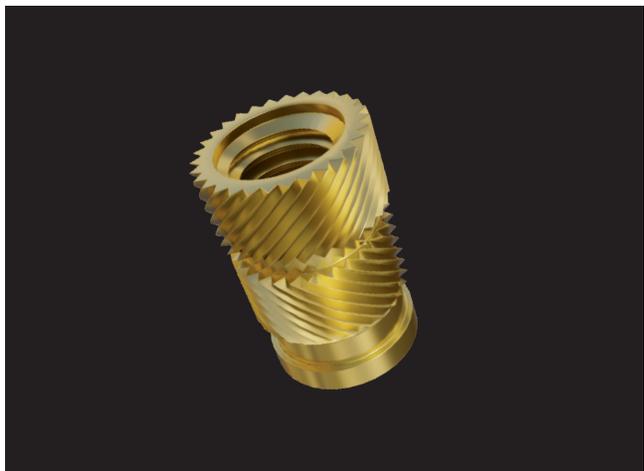
DIMENSIONE	A	L	H	T	P	Diametro foro
						$D_0^{+0,08}$
M2	3,65	4,00	4,70	0,45	3,12	3,20
M2,5/M3	4,75	5,75	5,50	0,55	3,91	4,00
M3,5	5,55	7,15	6,25	0,70	4,70	4,80
M4	6,40	8,15	7,05	0,85	5,54	5,60
M5	7,15	9,55	7,85	1,00	6,32	6,40
M6	8,75	12,70	9,45	1,25	7,92	8,00
M8	10,35	12,70	11,05	1,25	9,50	9,60

DIMENSIONAMENTO FORO

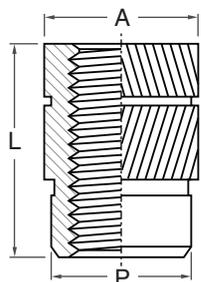


Il dimensionamento del foro può variare in relazione al materiale plastico utilizzato. I dati riportati sono indicativi. Dovranno essere verificati con prove pratiche.

Inserto Sonic-Sert



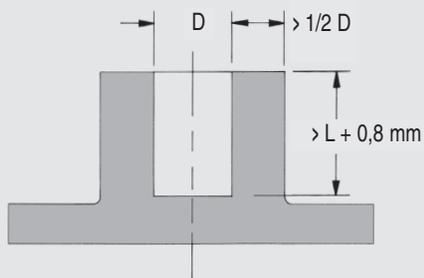
DISEGNO TECNICO



Materiale: ottone

DIMENSIONE	A	L	P	Diametro foro
				$D \begin{smallmatrix} +0,08 \\ 0 \end{smallmatrix}$
M3	4,6	5,7	3,9	4,0
M3,5	5,4	7,1	4,7	4,8
M4	6,3	8,2	5,5	5,6
M5	7,1	9,5	6,3	6,4
M6	8,7	12,7	7,9	8,0
M8	10,2	12,7	9,5	9,6

DIMENSIONAMENTO FORO

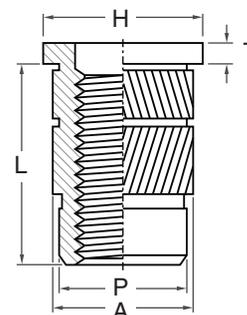


Il dimensionamento del foro può variare in relazione al materiale plastico utilizzato. I dati riportati sono indicativi. Dovranno essere verificati con prove pratiche.

Inserto Sonic-Sert flangiato



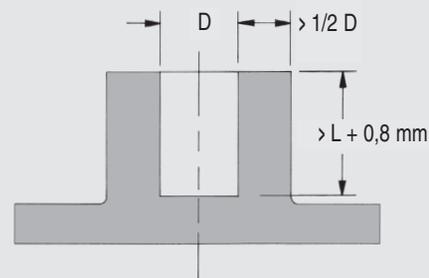
DISEGNO TECNICO



Materiale: ottone

DIMENSIONE	A	L	H	T	P	Diametro foro
						$D \begin{smallmatrix} +0,08 \\ 0 \end{smallmatrix}$
M3	4,6	5,7	5,5	0,61	3,9	4,0
M3,5	5,4	7,1	6,4	0,76	4,7	4,8
M4	6,3	8,2	7,1	0,91	5,5	5,6
M5	7,1	9,5	7,9	1,09	6,3	6,4
M6	8,7	12,7	9,5	1,35	7,9	8,0
M8	10,2	12,7	11,1	1,35	9,5	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.