

## INSERTI SIMMETRICI DA INSERIRE A CALDO/ULTRASUONI IN FORI CILINDRICI

Questi inserti sono stati progettati per avere una maggiore velocità e facilità d'inserimento, congiuntamente a valori di resistenza a trazione e rotazione molto più elevati. A tale scopo il profilo esterno è stato realizzato simmetrico rispetto alla lunghezza, per non dover orientare l'inserto verso il foro. Si addicono pertanto alle installazioni di tipo automatico in grandi volumi.

L'appropriata alternanza di anelli a dentatura obliqua con cave opportunamente sagomate consente il veloce ingresso dell'inserto nel foro ed il perfetto fluire del materiale plastico fuso nelle cave, offrendo i valori di resistenza alla trazione e alla rotazione in assoluto più elevati. Gli inserti serie 29 e 30

sono inoltre disponibili nella versione corta che ha il vantaggio di avere ingombri limitati, tempi di inserimento più brevi e costi inferiori. Per contro la resistenza ai carichi di torsione e trazione è più bassa.

Questi inserti nella versione flangiata sono anche adatti al montaggio della vite dal lato opposto al fine di ottenere valori di resistenza alla trazione molto elevati. Inoltre offrono un'ampia area di contatto elettrico per applicazioni specifiche.

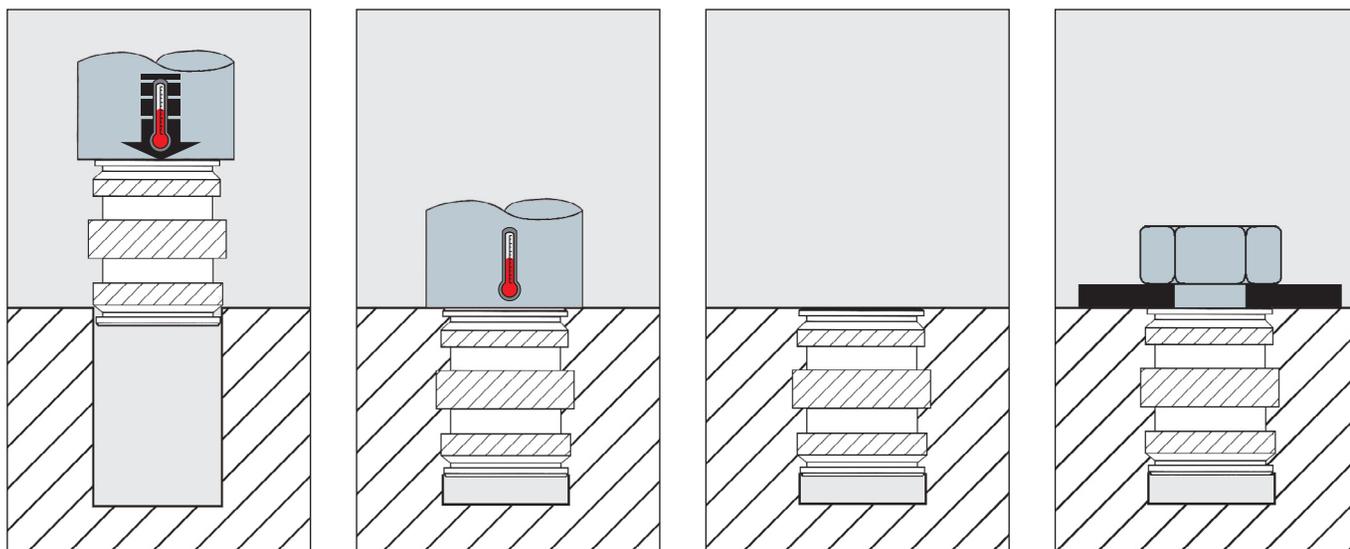
Nel caso di utilizzo su materiali fragili si raccomanda di realizzare il foro più largo di pochi centesimi (0,05 mm- 0,1 mm), e comunque determinato dopo opportune prove pratiche.

### Vantaggi

- orientamento dei pezzi eliminato e, di conseguenza, tempi d'inserimento più brevi nel montaggio manuale e utilizzo di macchine meno costose nel montaggio automatico;
- valori di resistenza alla trazione e alla torsione molto più alti rispetto a tutti gli altri inserti;
- fori di alloggiamento degli inserti identici a quelli degli inserti della serie S19 e S20 per offrire una facile alternativa di impiego;
- studiati per l'utilizzo in fori con pareti molto sottili.

### Montaggio e dimensionamento dei fori

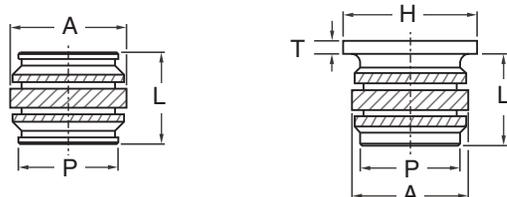
Il montaggio degli inserti deve essere eseguito a caldo mediante macchine a conduzione di calore o per mezzo delle normali macchine ad ultrasuoni. I fori devono essere dimensionati come indicato nelle tabelle. È tuttavia consigliabile, per ottenere i migliori risultati, affinare il dimensionamento dopo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



## Inserto simmetrico corto S29 e flangiato S30



DISEGNO TECNICO

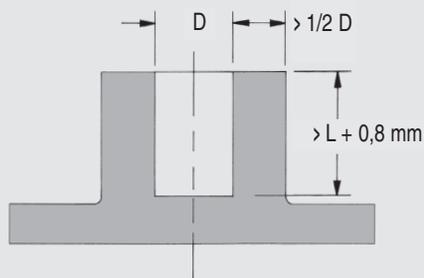


flangiato

Materiale: ottone

DIMENSIONE	A	L	H	T	P	Diametro foro
						$D^{+0.08}_0$
M2	3,65	3,20	4,70	0,45	3,12	3,20
M2,5/M3	4,75	3,55	5,50	0,55	3,91	4,00
M3,5	5,55	3,80	6,25	0,70	4,70	4,80
M4	6,40	4,70	7,05	0,85	5,54	5,60
M5	7,15	6,35	7,85	1,00	6,32	6,40
M6	8,75	7,90	9,45	1,25	7,92	8,00

DIMENSIONAMENTO FORO

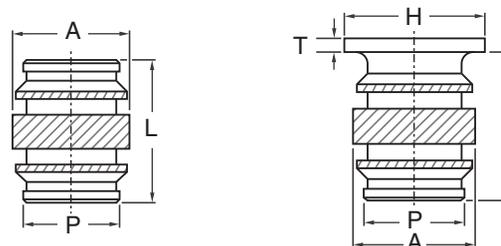


Il dimensionamento del foro può variare in relazione al materiale plastico utilizzato. I dati riportati sono indicativi. Dovranno essere verificati con prove pratiche.

## Inserto simmetrico lungo S29 e flangiato S30



DISEGNO TECNICO

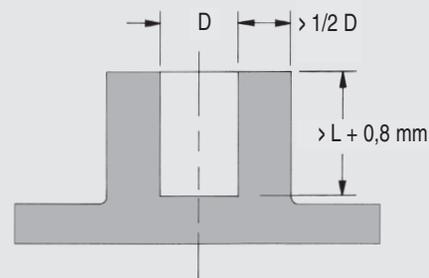


flangiato

Materiale: ottone

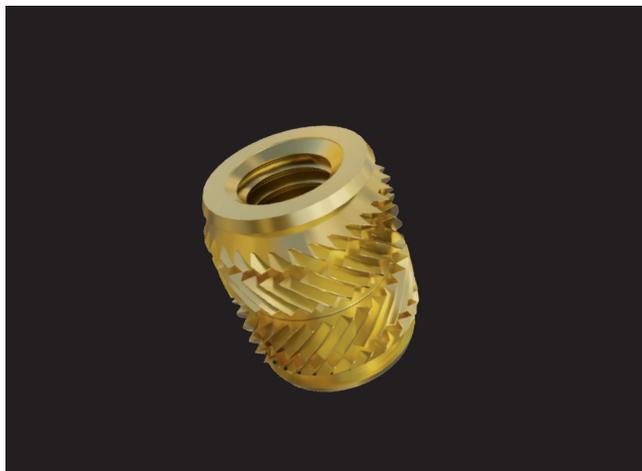
DIMENSIONE	A	L	H	T	P	Diametro foro
						$D^{+0.08}_0$
M2	3,65	4,00	4,70	0,45	3,12	3,20
M2,5/M3	4,75	5,75	5,50	0,55	3,91	4,00
M3,5	5,55	7,15	6,25	0,70	4,70	4,80
M4	6,40	8,15	7,05	0,85	5,54	5,60
M5	7,15	9,55	7,85	1,00	6,32	6,40
M6	8,75	12,70	9,45	1,25	7,92	8,00
M8	10,35	12,70	11,05	1,25	9,5	9,60

DIMENSIONAMENTO FORO

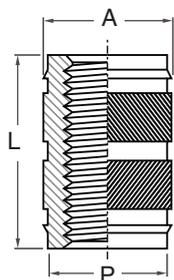


Il dimensionamento del foro può variare in relazione al materiale plastico utilizzato. I dati riportati sono indicativi. Dovranno essere verificati con prove pratiche.

## Inserto Tech-Sert



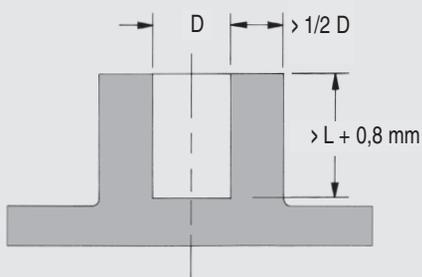
DISEGNO TECNICO



Materiale: ottone

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

DIMENSIONAMENTO FORO

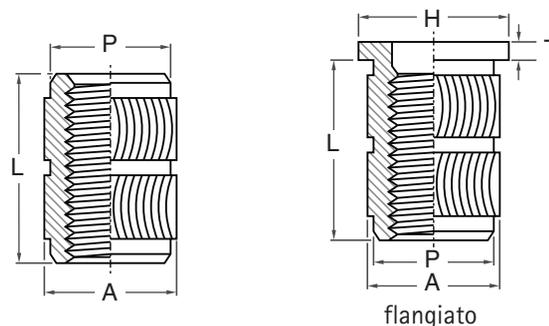


Il dimensionamento del foro può variare in relazione al materiale plastico utilizzato. I dati riportati sono indicativi. Dovranno essere verificati con prove pratiche.

## Inserto Heat-Sert



DISEGNO TECNICO

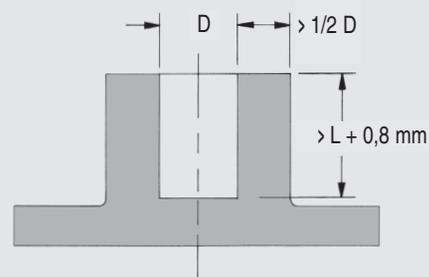


flangiato

Materiale: ottone

DIMENSIONE	A	L	H	T	P	Diametro foro
						$D \begin{smallmatrix} +0,08 \\ 0 \end{smallmatrix}$
M3	4,8	5,8	5,5	0,58	3,9	4,0
M3,5	5,2	7,1	6,4	0,74	4,7	4,8
M4	6,1	8,1	7,1	0,89	5,5	5,6
M5	6,9	9,5	7,9	1,07	6,3	6,4
M6	8,5	12,7	9,5	1,32	7,9	8,0
M8	10,0	12,7	11,1	1,32	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.