

ELISERT®

TH / THC PER TERMOPLASTICI

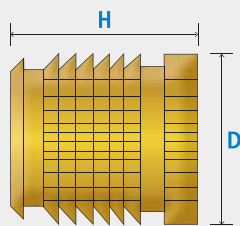


ELISERT® è un inserto filettato per montaggio all'interno di materiali termoplastici adatti per un'ampia serie di applicazioni

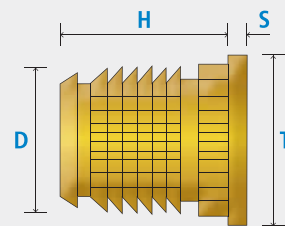
di componenti plastici industriali del settore elettrodomestico all'automotive.

MONTAGGIO TERMICO O PER ULTRASUONI

DATI TECNICI



INSERTI TH



INSERTI CON TESTA THC

MATERIALE STANDARD

Ottone (B) - Altri materiali sono fornibili su richiesta.

VANTAGGI

- Disegnato per essere utilizzato in fori con sezione conica a 6°.
- Alta resistenza alla trazione.
- Alta resistenza alla coppia.
- Ottimo centraggio nel foro della plastica.
- Previene il riflusso superficiale della plastica durante la saldatura.
- Può essere installato con saldatura ad ultrasuoni oppure a conduzione di calore.

GUIDA ALLA PROGETTAZIONE

PREPARAZIONE DEL FORO

Occorre preparare un foro con una conicità di 6°. Nel caso di fori ciechi prevedere la profondità del foro di almeno 10% in più rispetto alla lunghezza dell'inserto.

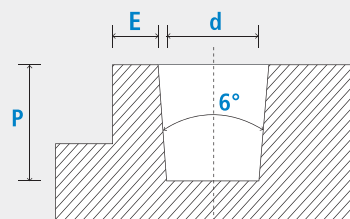
INSTALLAZIONE

Può essere installato con il metodo della saldatura a conduzione di calore oppure con saldatura ad ultrasuoni. Nel caso dell'installazione a conduzione di calore, la temperatura di saldatura deve essere uguale alla temperatura di iniezione della plastica nello stampo, per cui la plastica deve ammorbidirsi senza fondere. Questo permette di evitare il riflusso della plastica tra inserto e parete del foro.

SPESSORE DELLA PARETE

Nella tabella riguardante i dati dimensionali, sono indicati

gli spessori della parete plastica in funzione delle dimensioni dell'inserto. Sono possibili valori diversi di spessore in funzione del tipo di materia plastica da valutare con delle prove pratiche di montaggio.



SEZIONE DEL FORO NELLA PLASTICA

DIMENSIONI

FILETTATURA INTERNA	H ALTEZZA	D DIAMETRO CORPO	T DIAMETRO TESTA	S SPESSORE TESTA	DIM. RACCOM. FORO		
					d	P mini.	E mini.
M2	4	4	5	0,5	3,5	6,5	1
M2,5	5	4	5	0,5	3,5	6,5	1
M3	5,5	4,5	6	0,5	4	7	1,1
M3,5	6	5,5	7	0,5	5	7,5	1,3
M4	7,5	6	7,5	0,8	5,4	9	1,4
M5	8	7	8	0,8	5,4	9,5	1,7
M6	9	8,5	10	0,8	7,9	11	2
M8	10	10	12	1	9,4	13	2,4
M10	13	12	14	1	11,3	15,5	2,9

COME ORDINARE

INSERTI TH		INSERTI CON TESTA THC	
CODICE PRODOTTO	TH-B-M3	CODICE PRODOTTO	THC-B-M3
MATERIALE	TH-B-M3	MATERIALE	THC-B-M3
FILETTATURA INTERNA	TH-B-M3	FILETTATURA INTERNA	THC-B-M3

ELISERT®

GTH / GTHC PER TERMOPLASTICI

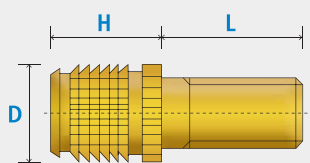


ELISERT® è un inserto filettato per montaggio all'interno di materiali termoplastici adatti per un'ampia serie di applicazioni

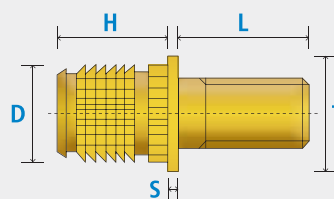
di componenti plastici industriali del settore elettrodomestico all'automotive.

MONTAGGIO TERMICO O PER ULTRASUONI

DATI TECNICI



INSERTI GTH



INSERTI CON TESTA GTHC

MATERIALE STANDARD

Ottone (B) - Altri materiali sono fornibili su richiesta.

VANTAGGI

- Disegnato per essere utilizzato in fori con sezione conica a 6°.
- Alta resistenza alla trazione.
- Alta resistenza alla coppia.
- Ottimo centraggio nel foro della plastica.
- Previene il riflusso superficiale della plastica durante la saldatura.
- Può essere installato con saldatura ad ultrasuoni oppure a conduzione di calore.

GUIDA ALLA PROGETTAZIONE

PREPARAZIONE DEL FORO

Occorre preparare un foro con una conicità di 6°. Nel caso di fori ciechi prevedere la profondità del foro di almeno 10% in più rispetto alla lunghezza dell'inserto.

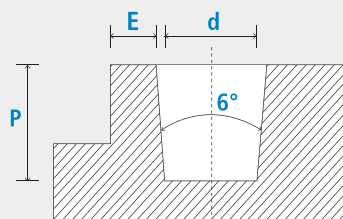
INSTALLAZIONE

Può essere installato con il metodo della saldatura a conduzione di calore oppure con saldatura ad ultrasuoni. Nel caso dell'installazione a conduzione di calore, la temperatura di saldatura deve essere uguale alla temperatura di iniezione della plastica nello stampo, per cui la plastica deve ammorbidirsi senza fondere. Questo permette di evitare il riflusso della plastica tra inserto e parete del foro.

SPESSORE DELLA PARETE

Nella tabella riguardante i dati dimensionali, sono indicati

gli spessori della parete plastica in funzione delle dimensioni dell'inserto. Sono possibili valori diversi di spessore in funzione del tipo di materia plastica da valutare con delle prove pratiche di montaggio.



SEZIONE DEL FORO NELLA PLASTICA

DIMENSIONI

FILETTATURA INTERNA	H ALTEZZA	D DIAMETRO CORPO	L LUNGHEZZA PRIGIONIERO	T DIAMETRO TESTA	S SPESSORE TESTA	DIM. RACCOM. FORO		
						d	P mini.	E mini.
M3	5,5	4,5	5 10 15	6	0,5	4	7	1,1
M4	7,5	6	5 10 15	7,5	0,8	5,4	9	1,4
M5	8	7	10 15 20	8	0,8	6,4	9,5	1,7
M6	9	8,5	10 15 20	10	0,8	7,9	11	2
M8	11	10	15 20 25	12	1	9,4	13	2,4

COME ORDINARE

INSERTI GTH		INSERTI CON TESTA GTHC	
CODICE PRODOTTO	GTH-B-M5-10	CODICE PRODOTTO	GTHC-B-M5-10
MATERIALE	GTH-B-M5-10	MATERIALE	GTHC-B-M5-10
FILETTATURA INTERNA	GTH-B-M5-10	FILETTATURA INTERNA	GTHC-B-M5-10
LUNGHEZZA FILETTATURA	GTH-B-M5-10	LUNGHEZZA FILETTATURA	GTHC-B-M5-10