

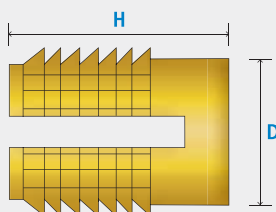
ELISERT®

DM PER TERMOINDURENTI

ELISERT® è un inserto filettato particolarmente adatto per materiali termoindurenti, per montaggio a pressione ed espansione.



DATI TECNICI



INSERTI DM

MATERIALE STANDARD

Ottone (B)

VANTAGGI

- Azione autobloccante sulla vite - ideale quando sono presenti vibrazioni.
- Facile inserimento a pressione.
- Adatto per la maggior parte dei materiali termoindurenti.
- Varie lunghezze disponibili.

GUIDA ALLA PROGETTAZIONE

PREPARAZIONE DEL FORO

I fori ricavati da stampo sono raccomandati ove possibile. La conicità del foro stampato non deve superare il valore di 1°, ed il diametro raccomandato per il foro è quello misurato sulla sezione del foro raggiunta dall'estremità dell'inserto. La parte superiore del foro non deve essere smussata o svasata, e occorre prestare attenzione onde evitare la scampanatura. È possibile utilizzare fori di trapano, ma le prestazioni risultano leggermente inferiori rispetto a quelle previste con l'utilizzo dei fori di stampo. Tolleranza sul diametro dei fori : -0,00 +0,10 mm.

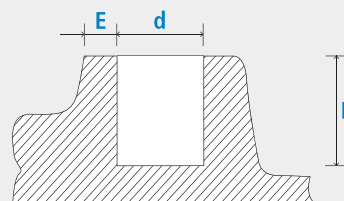
SCELTA DEL TIPO DI INSERTO

Gli inserti con testa possono essere impiegati per migliorare il contatto elettrico o per riempire spazi che potrebbero tradursi in sollecitazioni all'estrazione. In alternativa, può essere usato un tipo a testa invertita, con la testa che appoggia sul lato posteriore della parte spampata. In tal modo si otterrà un ulteriore aumento della resistenza ai carichi di coppia. Questi inserti non sono consigliabili per l'utilizzo nei poliesteri termoindurenti ad

elevato contenuto di carica (DMC, SMC, BMC); per applicazioni con questi materiali raccomandiamo l'utilizzo dell'inserto Screw-Sert.

INFLUENZA DELLE DIMENSIONI DELLA VITE

È importante che la vite di fissaggio penetri interamente nell'inserto allo scopo di realizzare la piena espansione prevista. Pertanto, la lunghezza della vite dovrà essere calcolata in modo da garantire che questa condizione sia soddisfatta prima di applicare la coppia finale di serraggio.



SEZIONE DEL FORO NELLA PLASTICA

DIMENSIONI SPINA DI RIFERIMENTO

FILETTATURA INTERNA	A ALTEZZA	D DIAMETRO	DIM. RACCOM. FORO		
			d	P mini.	E mini.
M2	4	3,4	3,5	4,5	1,8
M2,5	4	3,8	4	4,5	2
	6,5			7	
M3	5	3,8	4	5,5	2
	6,5			7	
M3,5	5	4,8	5	5,8	2,5
	8			8,8	
M4	8	5,4	5,5	8,8	2,8
	9,5			10,3	
M5	9,5	6,4	6,5	10,3	3,3
	11			12	
M6	9,5	7,9	8	10,3	4
	12,5			13,5	
M8	10	9,4	9,5	11	4,8
M10	13	10,9	11,5	14	5,8

COME ORDINARE

INSERTI DM	
CODICE PRODOTTO	DM-B-M3
MATERIALE	DM-B-M3
MISURA FILETTATURA	DM-B-M3
LUNGHEZZA	DM-B-M3-5,00