

HEAT-LOK

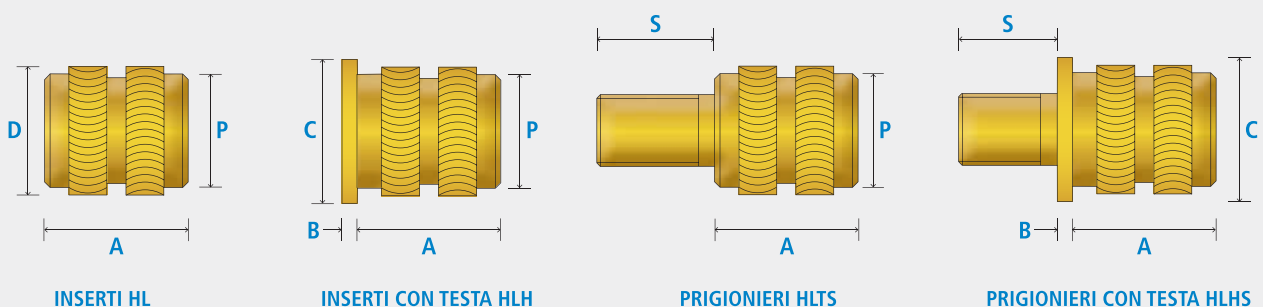
HL / HLH / HLTS / HLHS PER TERMOPLASTICI AMORFI



HEAT-LOK è stato progettato per l'installazione mediante procedimento termico nei materiali termoplastici amorfici sensibili all'intaglio. È caratterizzato da zigrinature arrotondate, senza

quegli spigoli vivi, tipici delle zigrinature usate sulla maggior parte degli inserti, che causano sollecitazioni. Sono disponibili anche versioni con testa e a prigioniero.

DATI TECNICI



MATERIALE STANDARD

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

VANTAGGI

- Grazie alle loro caratteristiche, questi inserti generano sollecitazioni di bassa entità - ideali per materiali termoplastici amorfici.
- Estremità simmetriche - facilitano l'alimentazione automatica.
- Elevata resistenza alla coppia.
- Autoallineante - facilita l'installazione.

GUIDA ALLA PROGETTAZIONE

PREPARAZIONE DEL FORO

Raccomandiamo l'impiego di fori di stampo, quando possibile. La conicità del foro stampato non dovrà superare il valore di 0,5° e 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 fare attenzione ad evitare la scampanatura. Tolleranza sul diametro del foro: -0,00 +0,10 mm.

ACCORGIMENTO PER LO STAMPAGGIO

Lo stampo dovrà essere progettato in modo tale da evitare ogni tensione residua nella zona della borchia o del foro entro cui l'inserto dovrà essere installato.

INSTALLAZIONE

Gli inserti Heat-lok sono stati progettati per l'installazione con l'impiego del calore piuttosto che con gli ultrasuoni, poiché il calore diretto è più adatto per ottenere lo scorrimento della plastica richiesta dal profilo dell'inserto.

SPESSORE DELLA PARETE

Nella tabella dati è fornita una guida generale per la determinazione dello spessore minimo della parete che, tuttavia, varia in relazione al materiale plastico usato. Quando è necessario ricorrere a pareti più sottili, queste possono essere adottate; vi raccomandiamo, tuttavia, di consultare PSM CELADA Fasteners per l'esecuzione di prove preliminari.

DIMENSIONI

FILETTATURA INTERNA		A* LUNGHEZZA	B SPESSORE TESTA	C DIAMETRO TESTA	D DIAMETRO CORPO	P DIAMETRO IMBOCCO	MIS. RACCOM. FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MIN. PARETE
UNC-UNF	ISO Metrica	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
2	2	3,9	0,51	4,8	3,5	3,1	3,2	1,4
-	2,5	5,8	0,58	5,5	4,4	3,9	4,0	1,8
4	3	5,8	0,58	5,5	4,4	3,9	4,0	1,8
6	3,5	7,1	0,74	6,4	5,2	4,7	4,8	2,1
8	4	8,1	0,89	7,1	6,1	5,5	5,6	2,4
10	5	9,5	1,07	7,9	6,9	6,3	6,4	2,8
1 / 4	6	12,7	1,32	9,5	8,5	7,9	8,0	3,6
5 / 16	8	12,7	1,32	11,1	10,0	9,5	9,6	5,0

A* Lunghezze standard. Altre lunghezze sono disponibili su richiesta.

LUNGHEZZE STANDARD DEI PRIGIONIERI (QUOTA 'S')

MILLIMETRI	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25
POLLICI	3 / 16	1 / 4	5 / 16	3 / 8	7 / 16	1 / 2	5 / 8	3 / 4	7 / 8	1

COME ORDINARE

INSERTI HL		INSERTI CON TESTA HLH		PRIGIONIERI HLTS		PRIGIONIERI CON TESTA HLHS	
CODICE PRODOTTO	HL-B-M3	CODICE PRODOTTO	HLH-B-M3	CODICE PRODOTTO	HLTS-B-M4-10mm	CODICE PRODOTTO	HLHS-B-M5-12mm
MATERIALE	HL-B-M3	MATERIALE	HLH-B-M3	MATERIALE	HLTS-B-M4-10mm	MATERIALE	HLHS-B-M5-12mm
MISURA FILETTATURA	HL-B-M3	MISURA FILETTATURA	HLH-B-M3	MISURA FILETTATURA	HLTS-B-M4-10mm	MISURA FILETTATURA	HLHS-B-M5-12mm
				LUNGHEZZA (SE PREVISTA)	HLTS-B-M4-10mm	LUNGHEZZA (SE PREVISTA)	HLHS-B-M5-12mm