

HI-TORK

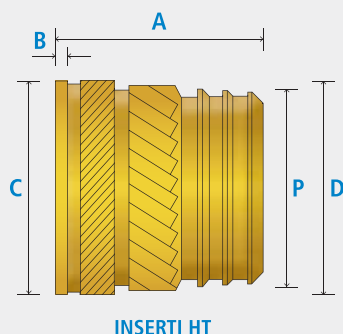
HT PER TERMOPLASTICI

HI-TORK è un inserto filettato per materiali termoplastici ed è stato sviluppato per ottenere maggiori prestazioni nelle sollecitazioni a trazione ed a coppia della vite assemblata.

Questo inserto si installa all'interno di un foro troco cilindrico con due sezioni di diametro diverso.



DATI TECNICI



MATERIALE STANDARD

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

VANTAGGI

- Alti valori di resistenza alla trazione ed alla coppia.
- Particolarmente raccomandato per plastiche con alte cariche di fibra vetro.
- Maggiore superficie di appoggio per l'elemento secondario di accoppiamento.
- Migliore centraggio di imbocco nel foro sulla plastica.

GUIDA ALLA PROGETTAZIONE

PREPARAZIONE DEL FORO

La particolare sezione dell'inserto prevede un foro di sezione tronco conica nella plastica le cui dimensioni per ogni filettatura sono riportate in tabella.

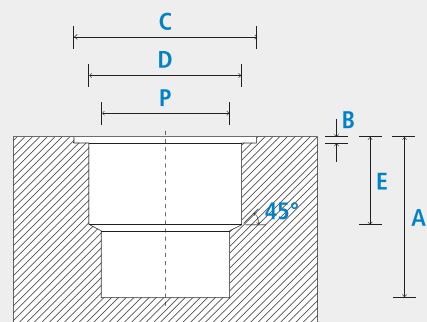
INSTALLAZIONE

HI-TORK può essere installato dopo lo stampaggio con la saldatura ad ultrasuoni oppure con la saldatura a conduzione di calore. Nell'installazione con il metodo a conduzione di calore occorre regolare la temperatura di saldatura in modo tale che la plastica si ammorbidisca senza fondere. Solitamente si prende come riferimento la temperatura di iniezione della plastica nello stampo.

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.



Conicità 1°

SEZIONE DEL FORO NELLA PLASTICA

DIMENSIONI

	A LUNGHEZZA	B SPESSORE TESTA	C DIAMETRO TESTA	D DIAMETRO CORPO	P DIAMETRO IMBOCCO
ISO Metrica	mm	mm	mm	mm	mm
M4	9,6	0,5	9,0	9,0	8,2
M5	11,0	0,5	10,5	10,5	9,7
M6	11,0	0,5	12,0	12,0	11,2
M8	11,0	0,5	13,7	13,7	12,9
M10	11,0	0,5	15,2	15,2	14,5

DIMENSIONI DEL FORO NELLA PLASTICA

	A	B	C	D	E	P	SPESS. MIN. PARETE
ISO Metrica	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M4	11,0	0,9	10,0	8,3	6,5	7,4	3,5
M5	12,0	0,9	11,4	9,9	6,5	8,6	4,5
M6	12,0	0,9	13,0	11,3	6,5	10,4	6,0
M8	12,0	0,9	14,0	13,0	6,5	12,1	8,0
M10	12,0	0,9	16,0	14,6	6,5	13,7	10,0

DATI DI RESISTENZA MECCANICA

	TRAZIONE	COPPIA
ISO Metrica	N	Nm
M4	4100	10
M5	5550	12
M6	7610	20
M8	7800	30
M10	8535	40

COME ORDINARE

INSERTI HT	
CODICE PRODOTTO	HT-B-M6
MATERIALE	HT-B-M6
FILETTATURA INTERNA	HT-B-M6