

# TAPER-X

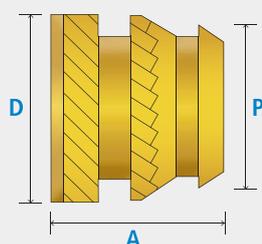
## TX / TXL PER TERMOPLASTICI

**TAPER-X** è un inserto indicato per installazione in fori a sezione conica. La combinazione della zigrinatura esterna intercalata

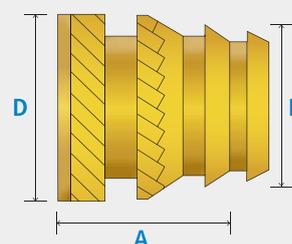
con due gole permette di ottenere una notevole resistenza alla trazione ed alla coppia.



### DATI TECNICI



INSERTI DOPPIA GOLA TX



INSERTI TRIPLA GOLA TXL

### MATERIALE STANDARD

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

### VANTAGGI

- Disegnato per essere utilizzato in fori con sezione conica a 8°.
- 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 8°. Nel caso di fori ciechi prevedere la profondità del foro di almeno 10% in più rispetto alla lunghezza dell'inserto.

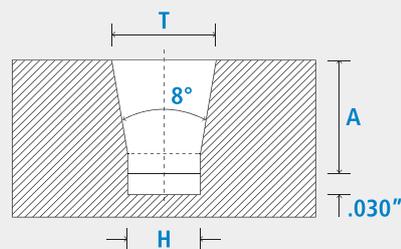
#### INSTALLAZIONE

TAPER-X 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 (\*) TX**

FILETTATURA		A LUNGHEZZA	B SPESSORE TESTA	P DIAMETRO IMBOCCO	MIS. RACCOM. FORO - 0,001 +0,001		SPESS. MIN. PARETE (VEDI NOTA)
in pollici	Metrica				T	H	
0 - 80	1	.115	.136	.122	.123	.118	.080
2 - 56	2	.115	.136	.122	.123	.118	.080
4 - 40	2,5	.135	.172	.157	.159	.153	.093
6 - 32	3	.150	.220	.203	.206	.199	.116
-	3,5	.150	.220	.203	.206	.199	.116
8 - 32	4	.185	.250	.230	.234	.226	.133
10 - 24	-	.225	.296	.272	.277	.267	.159
10 - 32	-	.225	.296	.272	.277	.267	.159
-	5	.265	.328	.308	.315	.303	.171
1 / 4 - 20	6	.300	.375	.354	.363	.349	.194
1 / 4 - 28	-	.300	.375	.354	.363	.349	.194
5 / 16 - 18	8	.335	.469	.439	.448	.431	.245
5 / 16 - 24	-	.335	.469	.439	.448	.431	.245
3 / 8 - 16	10	.375	.563	.530	.540	.523	.293
3 / 8 - 24	-	.375	.563	.530	.540	.523	.293

(\*) I diametri di filettatura sono indicati in pollici ed in misura metrica. Tutti gli altri dati dimensionali sono indicati in pollici. Ricordiamo che 1" equivale a 25,4 mm.

### DIMENSIONI (\*) TXL

FILETTATURA		A LUNGHEZZA	D DIAMETRO CORPO	P DIAMETRO IMBOCCO	MIS. RACCOM. FORO - 0,001 +0,001		SPESS. MIN. PARETE (VEDI NOTA)
in pollici	Metrica				T	H	
0 - 80	1	.188	.136	.122	.123	.107	.080
2 - 56	2	.188	.136	.122	.123	.107	.080
4 - 40	2,5	.219	.172	.157	.159	.141	.093
6 - 32	3	.250	.220	.203	.206	.185	.116
-	3,5	.250	.220	.203	.206	.185	.116
8 - 32	4	.312	.250	.230	.234	.208	.133
10 - 24	-	.375	.297	.272	.277	.246	.159
10 - 32	-	.375	.297	.272	.277	.246	.159
-	5	.438	.328	.308	.315	.278	.171
1 / 4 - 20	6	.500	.375	.354	.363	.321	.194
1 / 4 - 28	-	.500	.375	.354	.363	.321	.194
5 / 16 - 18	8	.562	.469	.439	.448	.401	.245
5 / 16 - 24	-	.562	.469	.439	.448	.401	.245
3 / 8 - 16	10	.625	.563	.530	.540	.488	.293
3 / 8 - 24	-	.625	.563	.530	.540	.488	.293

(\*) I diametri di filettatura sono indicati in pollici ed in misura metrica. Tutti gli altri dati dimensionali sono indicati in pollici. Ricordiamo che 1" equivale a 25,4 mm.

### COME ORDINARE

INSERTI DOPPIA GOLA TX	
CODICE PRODOTTO	TX-B-M6
MATERIALE	TX-B-M6
FILETTATURA INTERNA	TX-B-M6

INSERTI TRIPLA GOLA TXL	
CODICE PRODOTTO	TXL-B-M6
MATERIALE	TXL-B-M6
FILETTATURA INTERNA	TXL-B-M6