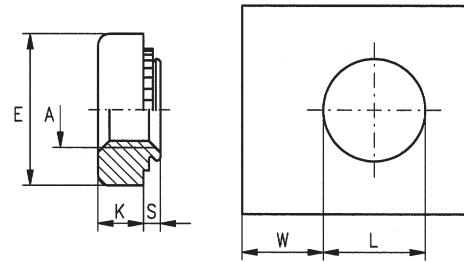


Anwendung

Clifa-Einpress-Mutter dient zur Herstellung verschleißfester und hochbelastbarer Schraubverbindungen in dünnwandigen Formteilen ab 0,8 mm Dicke aus

- Stahl,
- Leichtmetall,
- NE-Metall (bis Härte HRB 80).

Die Verankerung im Werkstück erfolgt beim Einpressen.



Maße in mm

	Artikelnummer erste Zifferngruppe	für Blechdicke		Schafthöhe maximal	Artikelnummer zweite und dritte Zifferngruppe	Innen- gewinde	Außen- durch- messer	Mutter- höhe	Loch- ϕ : Toleranz +0,05	Mindest- abstand
		M	S							
M2 bis M5	500	0,8 bis 1,0	0,7	... 000 020 ...	M 2	6,0	1,6	4,2	2,9	
	501	1,1 bis 1,4	1,0	... 000 025 ...	M 2,5	6,0	1,6	4,2	2,9	
	502	1,5 bis 2,3	1,3	... 000 030 ...	M 3	7,0	1,6	4,75	3,6	
	503	ab 2,4	2,2	... 000 040 ...	M 4	8,0	2,4	5,4	3,8	
M6 und M8	500	1,0 bis 1,3	1,0	... 000 050 ...	M 5	9,0	2,4	6,35	3,8	
	501	1,4 bis 2,3	1,35	... 000 060 ...	M 6	11,0	4,4	8,75	4,6	
	502	2,4 bis 3,2	2,2	... 000 080 ...	M 8	12,5	6,0	10,5	4,8	
	503	ab 3,3	3,0	... 000 100 ...	M10	15,0	6,7	12,7	4,8	
M10	501	2,4 bis 3,2	2,2							
	502	3,3 bis 6,3	3,0							
	503	ab 6,4	6,0							

Beispiel für das Finden der Artikelnummer Selbstnietende Einpress-Mutter Clifa-M mit Innengewinde M3 aus Stahl gehärtet, verzinkt und chromatiert für Blechdicke 1,8 mm: Clifa-M 502 000 030.100

Werkstoffe

- Stahl gehärtet, verzinkt, gelb chromatiert*
- Stahl gehärtet, verzinkt, blau passiviert*
- Stahl gehärtet, Zink/Nickel, transparent passiviert*
- rostbeständiger Werkstoff 1.4305
- Leichtmetall
- Andere Veredelungen oder Sonderformen auf Anfrage. Abstandsbuchsen siehe Seite 14.

- Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 100
- Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 110
- Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 143
- Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 500
- Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 700

*Ab einer Auftragsmenge von min. 200.000 Stück: **Auch als Kaltformteil** in M5 und M6 lieferbar; andere Innengewindeabmessungen auf Anfrage.

Toleranzen

ISO 2768-m

Gewinde

Innengewinde A: nach ISO 6H

Einpressdruck als Richtwert zur Auswahl der Presse

Clifa	Für Formteile aus:
	Stahl
M 2 / M 2,5	5 bis 15 kN
M 3	5 bis 17 kN
M 4	7 bis 20 kN
M 5	7 bis 25 kN
M 6	15 bis 37 kN
M 8	17 bis 40 kN
M 10	20 bis 50 kN

Der erforderliche Einpressdruck ist durch Versuche zu ermitteln. Für verschiedene Werkstoffqualitäten und Oberflächen kann ein höherer Einpressdruck notwendig sein. Maximaler Festsitz bei genauer Einhaltung der empfohlenen Loch-Durchmesser und Toleranzen.