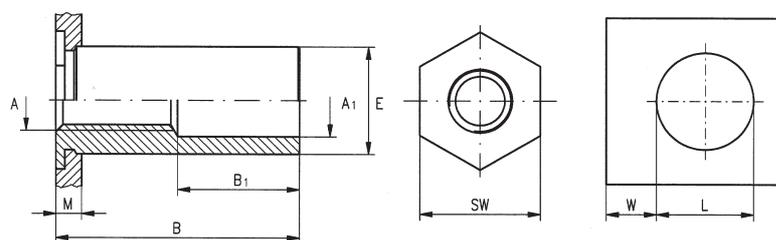


Anwendung

Clifa-ABO Einpressbuchsen dienen zur Herstellung verschleißfester Schraubverbindungen in dünnwandigen Formteilen ab 1,0 mm Dicke.

Der Sechskant wird oberflächenbündig in runde Aufnahmelöcher eingepresst.



Maße in mm

| Artikelnummer erste Zifferngruppe | Gewinde A | Sechskant SW | für Blechdicke M | Außen- durchmesser -0,13 E | Bohrungs- durchmesser ±0,13 A ₁ | Loch- durchmesser +0,08 L | Mindest- abstand W |
|--|--------------|-----------------|------------------------|-------------------------------------|---|------------------------------------|--------------------------|
| 570 0.. | M 3 | 4,8 | ab 1,0 | 4,19 | 3,2 | 4,2 | 3,9 |
| 570 1.. | M 3 | 6,4 | ab 1,0 | 5,38 | 3,2 | 5,4 | 4,1 |
| 570 0.. | M 4 | 7,9 | ab 1,3 | 7,11 | 4,8 | 7,2 | 4,4 |
| 570 0.. | M 5 | 7,9 | ab 1,3 | 7,11 | 5,35 | 7,2 | 4,4 |

| Artikelnummer dritte Zifferngruppe | Gewinde A | Buchsenlänge +0,05 / -0,13 B | | | |
|--|--------------|---------------------------------------|--------|---------|---------|
| | | | | | |
| 030 ... | M 3 | 3 – 8 | 9 – 12 | 16 – 21 | 22 – 25 |
| ... 1.. 030 ... | M 3 | | | | |
| 040 ... | M 4 | 3 – 8 | 9 – 15 | 16 – 21 | 22 – 25 |
| 050 ... | M 5 | | | | |
| Bohrungstiefe B ₁ | | keine | 4 | 8 | 11 |

Beispiel für das Finden der Artikelnummer Einpress-Gewindebuchse-ABO mit Innengewinde M4, Buchsenlänge 10, aus Stahl gehärtet verzinkt blau passiviert für Blechdicke ab 1,3 mm: Clifa-ABO 570 010 040. 110

Buchsenlänge B von 3,0 bis 25 mm in Abständen von 1,0 mm lieferbar.

Die vierte Stelle der Artikel-Nummer dient zur Unterscheidung der Schlüsselweite SW für die Gewindeabmessung M3, die fünfte und die sechste Stelle zur Kennzeichnung der Buchsenlänge B.

Werkstoffe Stahl gehärtet, verzinkt blau passiviert Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 110

Andere Veredelungen oder Sonderformen auf Anfrage.

Toleranzen ISO 2768-m

Gewinde Innengewinde A: nach ISO 6H

Einpressdruck als Richtwert zur Auswahl der Presse

| Clifa®-ABO | Einpressdruck |
|------------|---------------|
| M 3 | 20 bis 25 kN |
| M 4 | 30 bis 40 kN |
| M 5 | 40 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.