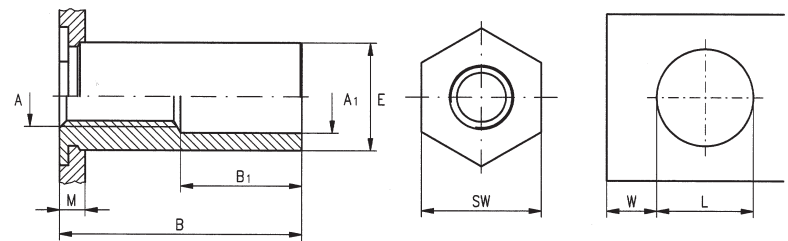


Anwendung

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
... 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.