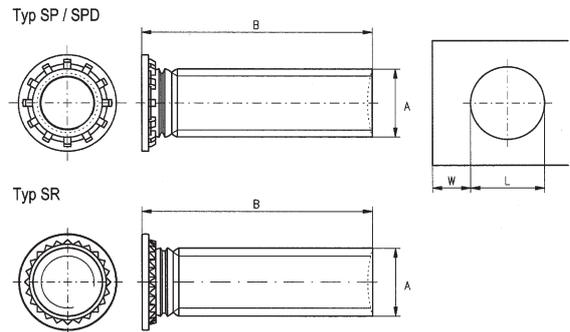


Anwendung

Clifa-Einpress-Gewindestifte dienen zur Herstellung verschleißfester, hochbelastbarer Schraubverbindungen in dünnwandigen Formteilen aus

- Stahl,
- NR-Stahl,
- Messing,
- Kupfer,
- Leichtmetall, etc.

Verankert wird das Werkstück beim Einpressen mittels Pflasterverzahnung.



Maße in mm

Artikelnummer erste Zifferngruppe (Auswahlreihe)	Länge ± 0,2 B*	lieferbar					
		M2,5	M3	M4	M5	M6	M8
506	6,0	x	x	x	x		
508	8,0	x	x	x	x	x	
510	10,0	x	x	x	x	x	x
512	12,0	x	x	x	x	x	x
515	15,0	x	x	x	x	x	x
518	18,0	x	x	x	x	x	x
520	20,0	x	x	x	x	x	x
.
.
534	34,0			x	x	x	x

Artikelnummer zweite und dritte Zifferngruppe	Gewinde A	für Blechdicke ≥	Loch-ø: Toleranz +0,05 L	Mindest- abstand ≥ W	Anzugs-M _D der Mutter (Stahlblech) ≤ Nm
... 00 025 ...	M 2,5	1,0	2,5	3,5	0,7
... 00 030 ...	M 3	1,0	3,0	4,0	1,5
... 00 040 ...	M 4	1,0	4,0	5,0	2,9
... 00 050 ...	M 5	1,0	5,0	5,0	6,0
... 00 060 ...	M 6	1,5	6,0	5,0	10,0
... 00 080 ...	M 8	1,5	8,0	6,0	20,0

Andere Werkstoffe, Ausführungen und Veredelungsarten auf Anfrage.

Beispiel für das Finden der Artikelnummer

Selbstnietender Einpress-Gewindestift Clifa-SP, M3 aus Stahl vergütet 9.8, verzinkt und blau passiviert, 10 mm lang, mit Pflasterverzahnung am Kopf für Blechdicke 1,2 mm: Clifa-SP 510 000 030.110

Standardausführung
Für geringere Montagekraft
Für Bleche unter 1,0 mm
Werkstoffe

Pflasterverzahnung am Kopf Clifa-SP
Rändelverzahnung am Kopf Clifa-SR
Dünnblech-Einpressgewindestift Clifa-SPD

Stahl vergütet 9.8, verzinkt, gelb chromatiert
Stahl vergütet 9.8, verzinkt, blau passiviert
Stahl vergütet 9.8, Zink/Nickel, transparent passiviert
rostbeständiger Werkstoff
ISO 2768-m

Artikelnummer 5.. 000
Artikelnummer 5.. 100
Artikelnummer 5.. 200
Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 100
Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 110
Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 143
Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 500

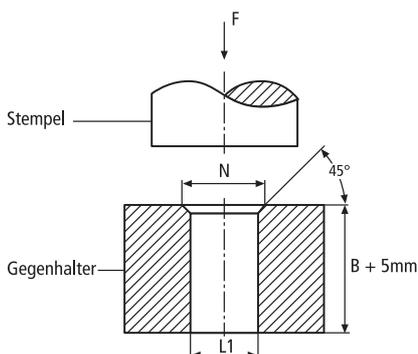
Toleranzen

Gewinde

*) Länge B:

Bolzensgewinde A: nach ISO 6g, Zollgewinde in allen gängigen Größen lieferbar.

bis 60 mm lieferbar



Maße in mm

Gegenhalter: für Clifa	Bohrung L ₁	Ansenkung für Pflaster- verzahnung N	Einpressdruck	
			SP/SR/SPD/SPS kN	SPG kN
M 2,5	2,6	3,4	8,9 bis 12,0	6,0 bis 11,0
M 3	3,1	4,0	10,5 bis 19,0	8,0 bis 15,0
M 4	4,1	5,2	16,0 bis 25,0	12,0 bis 20,0
M 5	5,1	6,4	29,0 bis 30,0	22,0 bis 30,0
M 6	6,1	7,6	30,0 bis 50,0	—
M 8	8,1	10,2	30,0 bis 60,0	—

Der Einpressdruck F ist abhängig von der Clifa-Abmessung, vom Material bzw. der Dicke des Formteils und der Art der Verzahnung am Kopf. Der Clifa-Kopf muß vollständig eingebettet sein und mit Blech-Oberfläche plan abschließen. Übermäßiger Druck ist zu vermeiden. Lochdurchmesser im anzuschraubenden Teil ≈ A+0,6 mm.