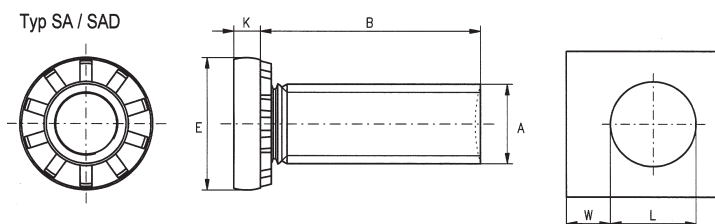


Anwendung

Clifa-Einpress-Gewindestifte dienen zur Herstellung verschleißfester, hochbelastbarer Schraubverbindungen in dünnwandigen Formteilen ab 1 mm Dicke.

Durch die verstärkte Kopfform werden höhere Belastungswerte erreicht.



Maße in mm

Artikelnummer erste Zifferngruppe	Länge ± 0,2 B*)	Vorzugsgröße M						Artikelnummer zweite und dritte Zifferngruppe	Gewinde A	für Blechdicke ≥	Kopfdurchmesser E	Kopfhöhe ± 0,2 K	Loch-ø +0,1 L	Mindestabstand ≥ W	Anzugs- M _D ** der Mutter (Stahlblech) ≤ Nm
		3	4	5	6	8	10								
510	10	x	x	x	x			00 030 ...	M 3	1,0	6,0	0,8	3	8,5	1,3
515	15	x	x	x	x	x	x	00 040 ...	M 4	1,0	7,5	1,2	4	9,5	2,9
520	20	x	x	x	x	x	x	00 050 ...	M 5	1,2	8,5	1,5	5	10,5	6,0
525	25	x	x	x	x	x	x	00 060 ...	M 6	1,2	10	1,5	6	11,5	10
530	30	x	x	x	x	x	x	00 080 ...	M 8	1,5	12,5	1,75	8	12,5	25
534	34	x	x	x	x	x	x	00 100 ...	M10	2,0	15,7	2,2	10	13,5	36

Beispiel für das Finden der Artikelnummer

Einpress-Gewinde-Stift Clifa-SA, M5 aus Stahl vergütet 9.8, verzinkt, blau passiviert, 20 mm lang: Clifa-SA 520 400 050.110

Werkstoffe

Stahl vergütet 9.8, verzinkt, gelb chromatiert
Stahl vergütet 9.8, verzinkt, blau passiviert
Stahl vergütet 9.8, Zink/Nickel, transparent passiviert
Weitere Werkstoffe auf Anfrage

Artikelnummer (vierte Zifferngruppe) 100
Artikelnummer (vierte Zifferngruppe) 110
Artikelnummer (vierte Zifferngruppe) 143

Standardausführung Für Blechdicke ≥ 0,8 mm

Pflasterverzahnung am Kopf Clifa-SA
Dünnschleib-Einpress-Gewindestift Clifa-SAD

Artikelnummer
Artikelnummer

5.. 400
5.. 900

Toleranzen

ISO 2768-m

Gewinde

Bolzenschrauben A: nach ISO 6g
Andere Abmessungen auf Anfrage

*) Länge B

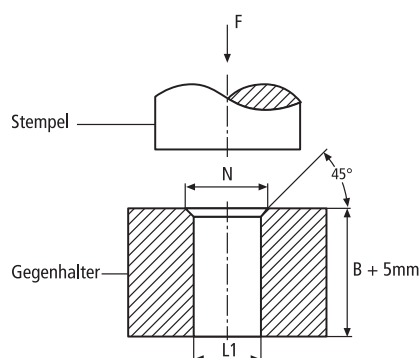
bis 60 mm lieferbar

Einpress-Gewindestift mit verschiedenen Kuppen auf Anfrage.
Siehe nebenstehendes Datenblatt.

**)

Empfohlene Anzugsmomente nach VDI 2230

Maße in mm



Gegenhalter: für Clifa	Bohrung L ₁	Ansenkung für Pflaster- verzahnung N	Einpress- druck kN
M 3	3,1	4,0	9,0 bis 15,0
M 4	4,1	5,2	14,5 bis 38
M 5	5,1	6,4	21 bis 42
M 6	6,1	7,6	21 bis 50
M 8	8,1	10,2	21 bis 60
M 10	10,1	12,2	32 bis 84

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