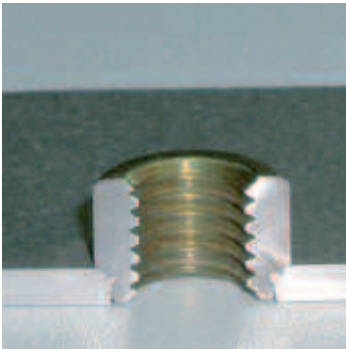


Clifa® Einpress-Mutter/ Gewinde-Stift ...



Clifa-Einpress-Mutter und Clifa-Gewinde-Stift sind Gewinde-Einsätze aus Stahl mit besonders geformtem Schaft bzw. Kopf.

Clifa-Einpress-Mutter und Clifa-Gewinde-Stift sind auch lieferbar aus rostfreiem Werkstoff, die Mutter auch aus Leichtmetall.

Clifa-Gewinde-Einsätze werden eingepreßt in Formteile mit vorgestanzten Aufnahmeöffnungen. Dabei fließt Material aus dem Bereich der Lochwandung in den Zahnkranz bzw. in die Ringnut der Clifa-Gewinde-Einsätze. Es entsteht eine dauerhafte Verbindung.

Mehrere Clifa können in einem Arbeitsgang eingepreßt werden. Die Befestigungsschraube wird grundsätzlich von der gegenüberliegenden Seite eingeschraubt.



Anwendungsbereich

Clifa-Einpress-Mutter und Clifa-Gewinde-Stift dienen der Befestigung von Geräteteilen verschiedenster Art, als Abstandsbuchsen und -stifte für Kunststoffe, z. B. Leiterplatten etc.

Produktmerkmale

- Clifa ist verdrehsicher, verschleißfest, hochbelastbar.
- Sie hat geringe Außenabmessungen für platz- und gewichtssparende, formschöne Konstruktionen.
- Das Gewinde ist verschleißfest, sauber und lehrenhaltig.
- Clifa wird bei der Verschraubung nicht herausgedrückt.
- Für Blechdicken unter 1,0 mm: Dünnblech-Einpress-Stifte.

Technische Daten

Werknormblätter Clifa
Seiten 11 bis 16.

Hochleistungs-Montagegeräte für kurze Taktzeiten in der Großserienfertigung auf Anfrage.

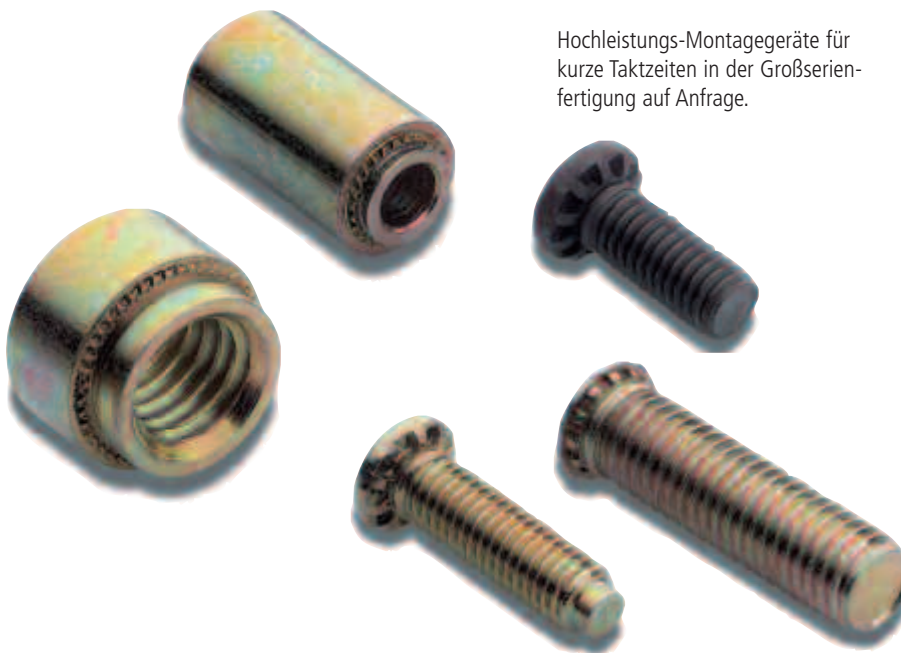
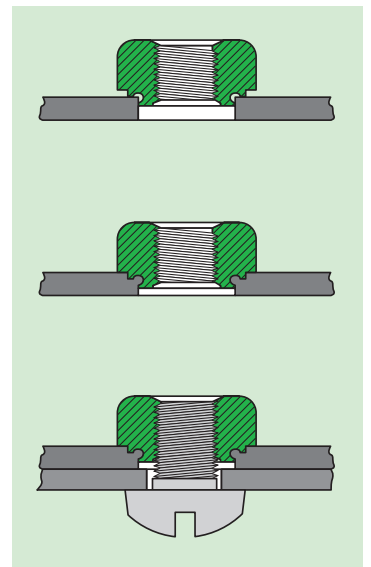
Montage

Das Aufnahme Loch wird gestanzt oder gebohrt, jedoch nicht entgratet und nicht angesenkt.

Bei gestanzten Löchern wird Clifa von der Stanzgratseite her eingedrückt. Das Einpressen erfolgt planparallel auf üblicher Presse mit einstellbarem Druck, bis die Schulterfläche der Clifa-Einpress-Mutter auf der Blechoberfläche fest aufliegt.

Beim Clifa-Stift muß der Kopf vollständig eingebettet sein und mit der Blechoberfläche plan abschließen.

Einseitiger und zu hoher Druck sowie schräge Auflageflächen sind zu vermeiden.





Einpress-Mutter/Abstandsbuchsen für Kunststoffe

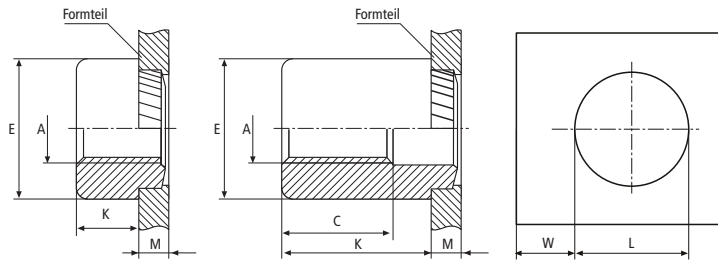
Clifa®-AL
Werknorm
503 6 bis 525 6

Anwendung

Diese Clifa-Einpress-Muttern eignen sich besonders zur Herstellung verdrehsicherer und belastbarer Schraubverbindungen in dünnwandigen Formteilen ab 1,5 mm Dicke aus

- Epoxid-Glashartgewebe
- Phenolharz,
- Fiberglas (z. B. Printplatten)

Geeignet auch für Aluminium und Magnesium.



Maße in mm

Artikelnummer	Innengewinde A	Außen-Durchmesser E	Werkstückdicke min. M	Loch-Durchmesser Toleranz +0,1 L	Mindestabstand W
5.. 600 020 ...	M 2	6,0	1,5	3,7	2,2
5.. 600 025 ...	M 2,5	6,0	1,5	4,2	2,4
5.. 600 030 ...	M 3	7,0	1,5	4,2	2,4
5.. 600 040 ...	M 4	8,0	1,5	6,4	3,3
5.. 600 050 ...	M 5	9,0	1,5	6,8	4,1

Beispiel für das Finden der Artikelnummer Schrägverzahnte Einpressmutter Clifa-AL mit Innengewinde M3, Mutternhöhe 8,0 mm, aus Stahl gehärtet und verzinkt: Clifa-AL 508 600 030.100

Mutternhöhe K von 3,0 bis 25 mm in Abständen von 1,0 mm lieferbar.

Die zweite und dritte Stelle der Artikel-Nummer dient zur Kennzeichnung der Mutternhöhe K.
Bei Mutternhöhe > 9,0 mm bleibt die nutzbare Gewindelänge C 9,0mm.

Werkstoffe

Stahl gehärtet, verzinkt
rostbeständiger Werkstoff 1.4305
Andere Ausführungen auf Anfrage.

Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 100
Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) 500

Toleranzen

ISO 2768-m

Gewinde

Innengewinde A: nach ISO 6H

Wirtschaftliche Verarbeitung ...

Mit Folgeverbundwerkzeugen können Einpress-Gewindestifte und Einpress-Muttern wirtschaftlich an Blechteilen befestigt werden.

In speziellen Sortier- und Förderanlagen werden die Verbindungselemente lagerichtig positioniert und dem Montagewerkzeug in der Presse zugeführt. Im Takt des Pressenhubs werden sie dann in das Formteil eingesetzt.

Ob durch konventionelles Fügen (mittels Presse bzw. Taumelnietverfahren) oder mit Folgeverbundwerkzeugen verarbeitet, die Vorteile der Verbindungselemente liegen immer auf der Hand:

- Sie sind einsetzbar in vorbeschichtete Formteile.
- Sie sind einsetzbar in nicht oder schwer schweißbare Materialien.
- Es ist keine Nacharbeit am Gewinde nötig.
- Es entsteht keinerlei Wärmebeeinflussung der Formteile.
- Sie lassen sich exakt positionieren.
- Sie sind von beiden Seiten hochbelastbar.

