

Clifa® Nakrętki do wtlaczania / kołki z gwintem wtlaczane ...

Nakrętki do wtlaczania Clifa® i kołki z gwintem Clifa® są wkładkami gwintowymi stalowymi o specjalnym kształcie trzpienia lub łba.

Nakrętki do wtlaczania Clifa® i kołki Clifa® są również dostarczane w wykonaniu ze stali nierdzewnej, a nakrętki także z metali lekkich.

Wkładki gwintowane Clifa® są wtlaczane w kształtki posiadające wstępnie wytłoczone otwory montażowe. Materiał z obszaru ścianki otworu pływa przy tym w zębatach wieniec lub w pierścieniowy rowek wkładek gwintowanych Clifa®. Dzięki temu powstaje trwałe połączenie.

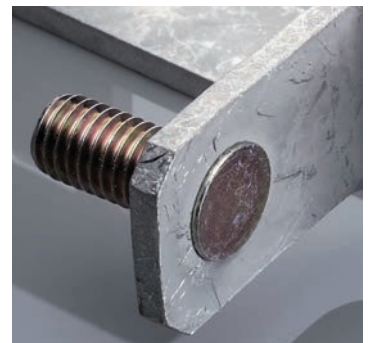
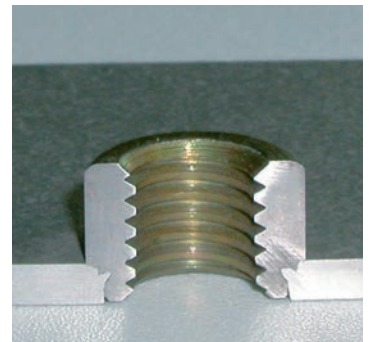
W jednej operacji można wtlaczyć kilka wkładek Clifa®. Śrubę mocującą wkręca się zasadniczo z przeciwnej strony.

Zakres zastosowania

Elementy wtlaczane Clifa® służą jako punkty połączeń gwintowych przeważnie w kształtkach ze stali albo metali lekkich. Mogą one również znaleźć zastosowanie jako tulejki dystansowe.

Charakterystyka wyrobów

- Clifa® są zabezpieczone przed obroceniem i przenoszą wysokie obciążenia.
- Mają niewielkie wymiary zewnętrzne, co pozwala na zmniejszenie zapotrzebowania miejsca i masy
- Gwint jest odporny na zużycie i zgodny ze sprawdzianem
- Przy wkręcaniu śruby nie dochodzi do wypchnięcia wkładki.
- Montaż w wiercony, wytłaczany albo wycięty laserem otwór montażowy
- Nie pogłębiać otworów wierconych w materiale macierzystym
- Daje się zastosować w materiałach obrabianych powierzchniowo, ocynkowanych lub trudnozgrzewalnych.
- Materiał macierzysty musi być bardziej miękki od Nakrętki Clifa®



Dane techniczne

Normy zakładowe Clifa®
Strony 11 do 20

Wysokowydajne przyrządy montażowe, zapewniające krótkie czasy taktów w produkcji wielkoseryjnej, są dostarczane na zamówienie.



Montaż elementów Clifa®

Montaż

Otwór montażowy jest wytłaczany, wycinany laserem albo wiercony, **jednak nie oczyszcza się go z zadziorów i jest pozbawiony pogłębienia.**

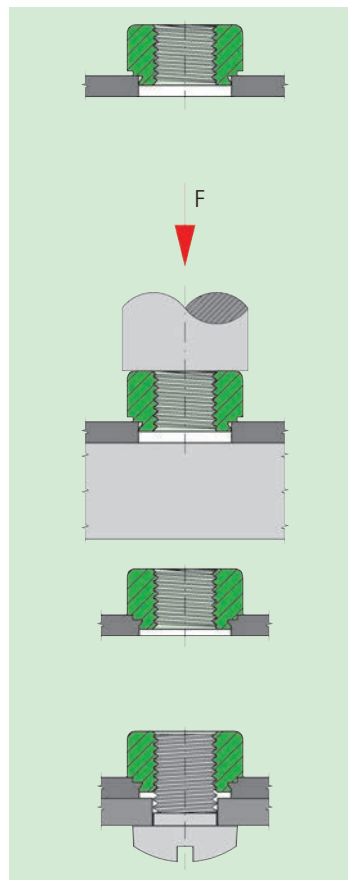
W przypadku otworów wytłaczanych, nakrętka Clifa® jest wciskana od strony zadziorów pozostałych po wytłoczeniu otworu. Wtłaczanie odbywa się na zwykłej prasie o regulowanym ciśnieniu, aż powierzchnia obsadzenia nakrętki wtłaczanej Clifa® przylgnie mocno do powierzchni blachy.

Łeb kołka Clifa®-SP/SPD/SPS musi być całkowicie wpuszczony i musi pokrywać się z górną powierzchnią blachy.

Należy unikać jednostronnego i zbyt dużego nacisku oraz ukośnej powierzchni przylegania.

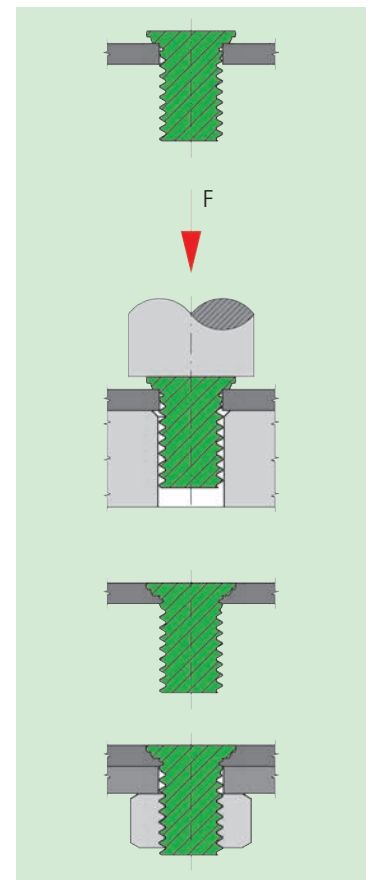


Przykłady montażowe



Nakrętki wtłaczane Clifa®

Rys. 7



Kołki wtłaczane Clifa®-SP

Rys. 8

Wymagania specjalne

Mała wysokość nakrętki
Zamocowania dystansowe w metalach
Zamocowania dystansowe w tworzywach sztucznych
Wtłoczenie w materiał macierzysty na równo z powierzchnią (nieprzelotowy gwint w nakrętce)
Kołek z gwintem do blach cienkościennych
Kołek z gwintem do dużych obciążeń
Kołek wtłaczany o wysokiej wytrzymałości do blach cienkościennych.

Nasze zalecenia

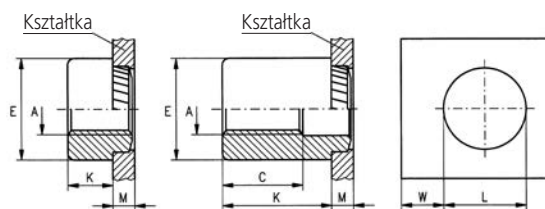
Clifa®-M	(norma zakładowa 500 0 do 503 0)
Clifa®-AM	(norma zakładowa 503 8 do 525 8)
Clifa®-AL	(norma zakładowa 503 6 do 525 6)
Clifa®-ABO/-ABG	(norma zakładowa 570 0 do 571 0)
Clifa®-SPD	(norma zakładowa 5.. 2)
Clifa®-SA	(norma zakładowa 515 4 do 534 4)
Clifa®-SAD	(norma zakładowa 515 9 do 534 9)

Zastosowanie

Nakrętki wtlaczane Clifa® nadają się zwłaszcza do wykonywania odpornych na obrócenie połączeń śrubowych, o dużej nośności, w kształtkach cienkościennych o grubości powyżej 1,5 mm, wykonanych z

- włókny z włókna szklanego wzmocnionej żywicą epoksydową;
- żywicy fenolowej;
- włókna szklanego (np. płytki drukowane).

Nadaje się również do aluminium.



Wymiary w mm

Numer artykułu	Gwint wewnętrzny A	Średnica zewnętrzna E	Grubość przedmiotu macierzystego min. M	Średnica otworu L +0,1	Odstęp minimalny 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

Przykład ustalania numeru artykułu

Nakrętka wtlaczana z uzębieniem skośnym Clifa®-AL z gwintem wewnętrznym M3, wysokość nakrętki 8,0 mm, ze stali hartowanej, miedziowanej i cynowanej: Clifa®-AL 508 600 030.100

Nakrętki o wysokości K od 3,0 do 25 mm są dostarczane w rozmiarach co 1,0 mm.

Druga i trzecia pozycja numeru artykułu służą do oznaczenia wysokości nakrętki K. Przy wysokości nakrętki > 9,0 mm pozostaje użyteczna grubość gwintu C 9,0 mm.

Materiały

Stal hartowana, miedziowana, cynowana
Stal stopowa 1.4305 (szlachetna)

Nr art. (czwarta grupa cyfr) 100

Nr art. (czwarta grupa cyfr) 500

Inne wykonania na zamówienie.

Tolerancje

ISO 2768-m

Gwint

Gwint wewnętrzny A: wg ISO 6H