

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 Aufnahmelöchern. 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®-Einpresselemente dienen als Anschraubpunkt, überwiegend an Formteilen aus Stahl oder Leichtmetall. Ebenso können sie als Abstandsbuchsen Verwendung finden.

Produktmerkmale

- Clifa® ist verdrehsicher, hochbelastbar.
- Sie hat geringe Außenabmessungen ist platz- und gewichtssparend
- Das Gewinde ist verschleißfest, und lehrenhaltig
- Montage in gebohrte, gestanzte oder gelaserte Aufnahmelöcher
- Bohrungen im Bauteil nicht ansenken
- Einsetzbar in oberflächenbehandelten, verzinkten oder nicht schweißbaren Werkstoffen
- Clifa® wird bei der Verschraubung nicht herausgedrückt.
- Material des Bauteils muss weicher sein als das Clifa®-Element



Technische Daten

Werknormblätter Clifa®
Seiten 11 bis 20.

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



Die Clifa® Montage ...

Montage

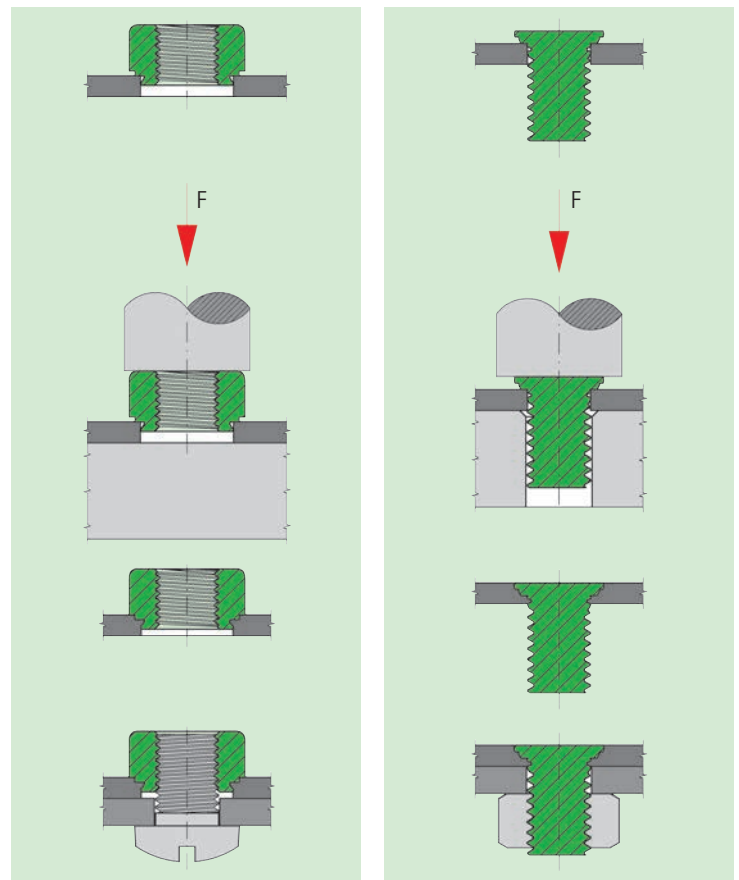
Das Aufnahme Loch wird gestanzt, gelasert oder gebohrt, jedoch **nicht entgratet und nicht angesenkt**.

Bei gestanzten Löchern wird die Clifa®-Einpress-Mutter 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 Stift Clifa®-SP/SPD/SPS und SR muss der Kopf vollständig eingepresst sein und mit der Blechoberfläche plan abschließen.

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

Montagebeispiele



Einpress-Mutter Clifa®

Bild 7

Einpress-Gewindestift Clifa®-SP

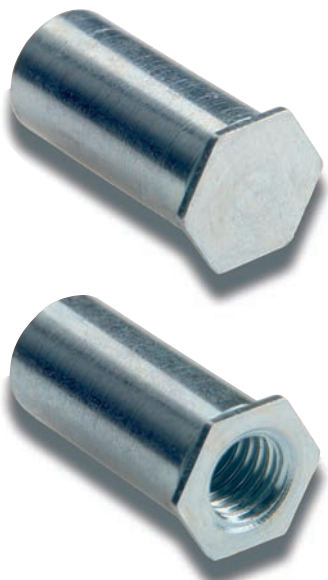
Bild 8

Besondere Anforderung

- Geringe Mutternhöhe
- Abstandsbefestigungen für Metalle
- Abstandsbefestigungen für Kunststoffe
- Bündige Oberfläche auf der Einpressseite des Mutternelements (einseitig geschlossenes Gewinde)
- Gewindestift für geringe Blechstärken
- Gewindestift für hohe Belastungswerte
- Gewindestift für Exoxid-Hartgewebe
- Gewindestift für hohe Belastungswerte und geringere Blechdicken

Unsere Empfehlung

Clifa®-M	(Werknorm 500 0 bis 503 0)
Clifa®-AM	(Werknorm 503 8 bis 525 8)
Clifa®-AL	(Werknorm 503 6 bis 525 6)
Clifa®-ABO/-ABG	(Werknorm 570 0 bis 571 0)
Clifa®-SPD	(Werknorm 5.. 2)
Clifa®-SA	(Werknorm 515 4 bis 534 4)
Clifa®-SL	(Werknorm 506 7 bis 518 7)
Clifa®-SAD	(Werknorm 515 9 bis 534 9)

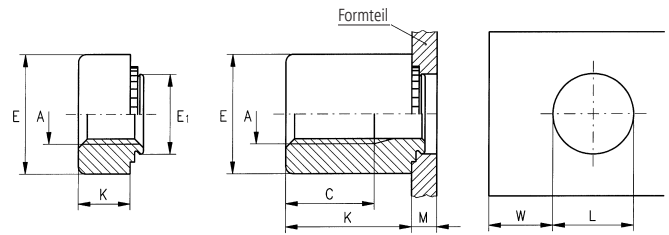


Anwendung

Clifa®-Einpress-Muttern Abstandsmuttern dienen zur Herstellung verschleißfester und hochbelastbarer Schraubverbindungen in dünnwandigen Formteilen ab 0,8 mm Dicke aus

- Stahl,
- Leichtmetall,
- NE-Metall (bis Härte HRB 80).

Die Verankerung im Werkstück erfolgt beim Einpressen.



Maße in mm

Artikelnummer	für Blechdicke M	Innengewinde A	Außendurchmesser E	Bunndurchmesser $E_1 \pm 0,05$	Lochdurchmesser $L + 0,05$	Mindestabstand W
5.. 800 0.. ...	0,8 bis 1,0	M 3	7,0	4,7	4,75	3,6
5.. 800 1.. ...	1,1 bis 1,4	M 4	8,0	5,35	5,40	3,8
5.. 800 2.. ...	1,5 bis 2,3	M 5	9,0	6,3	6,35	3,8
5.. 800 3.. ...	ab 2,4					

Beispiel für das Finden der Artikelnummer

Einpress-Mutter Clifa®-AM mit Innengewinde M3, Mutterhöhe 8,0 mm, aus Stahl gehärtet, verzinkt, blau passiviert für Blechdicke 1,8 mm: Clifa®-AM 508 800 230.110

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

Die **zweite** und **dritte** Stelle der Artikelnummer (503 800...; 504 800; 505 800...; ...; 525 800...) dient zur Kennzeichnung der Mutterhöhe K, die **siebte** Stelle zur Unterscheidung der Blechdicke (503 800 130...; 503 800 230...; 503 800 330...).

Ab einer Mutterhöhe > 8,0 mm bleibt die nutzbare Gewindelänge C 7,5 mm

Werkstoffe

Stahl gehärtet, verzinkt, blau passiviert
 Stahl gehärtet, Zink-Nickel, transparent passiviert
 Edelstahl 1.4305
 Leichtmetall

Artikel-Nr. (**vierte** Zifferngruppe) ... 110
 Artikel-Nr. (**vierte** Zifferngruppe) ... 143
 Artikel-Nr. (**vierte** Zifferngruppe) ... 500
 Artikel-Nr. (**vierte** Zifferngruppe) ... 700

Andere Veredelungen oder Sonderformen auf Anfrage.

Toleranzen

ISO 2768-m

Gewinde

Innengewinde A: nach ISO 6H

Einpresskraft

Richtwerte zur Einpresskraft, siehe Seite 12

Verbindungselemente für spezielle Anforderungen ...

**Einpressstift
mit Sonderkuppe**



**Einnietmutter
mit doppelter Nietkontur**



**Einpressmutter
mit drei Querbohrungen**



**Einpressstift
mit segmentiertem Kopf**



**Einnietmutter mit Fein-
winde am Außendurchmesser**



**Einnietmutter mit
spezieller Dichtgeometrie**



**T-Nut Bolzen zum
Fixieren/Klemmen von
Einschraubteilen**



**Einpressmutter
mit 6-kant Kopf**



**Einpressmutter mit
3-fach Rändelung**

