

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®-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, 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

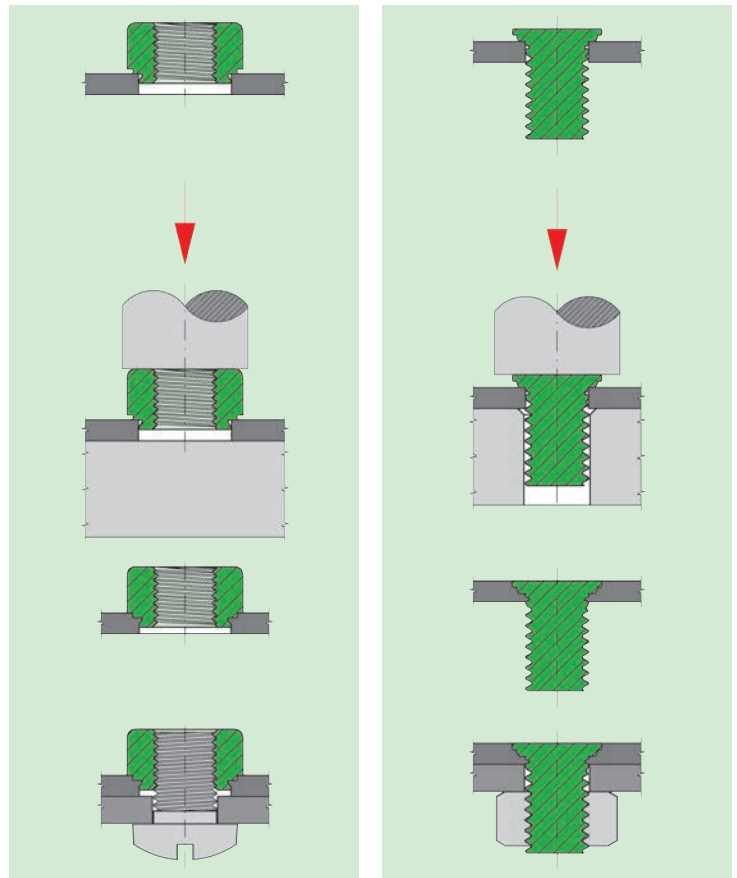
Das Aufnahme Loch wird gestanzt, gelasert oder gebohrt, jedoch **nicht entgratet und nicht angesenkt**.

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 6

Einpress-Gewindestift Clifa®-SP

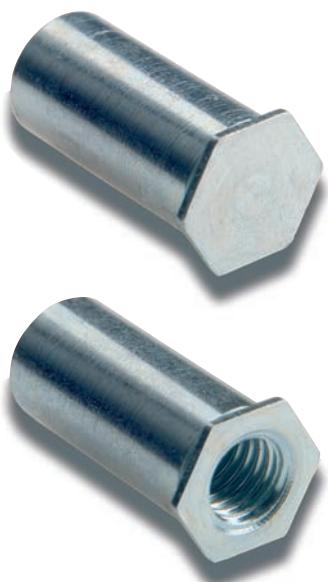
Bild 7

Besondere Anforderung

- Geringe Mutternhöhe
- Abstandsbefestigungen für Metalle
- Abstandsbefestigungen für Kunststoffe
- Bündige Oberfläche auf der Einpressseite des Mutternelements (einseitig geschlossenes Gewinde)
- Gewindestift für Bleche unter 1,0 mm
- Gewindestift für hohe Durchzugskräfte
- 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)





Einpress-Mutter/Abstandsbuchse für Kunststoffe

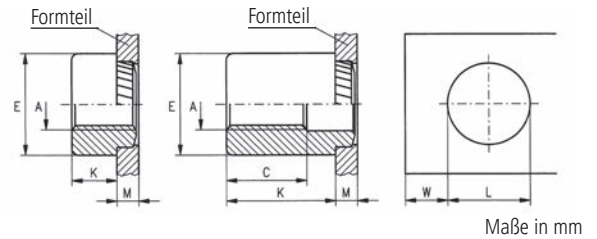
Clifa®-AL
Werknorm
503 6 bis 525 6

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	Außendurchmesser E	Werkstückdicke min. M	Lochdurchmesser L +0,1	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, Mutterhöhe 8,0 mm aus Stahl gehärtet, unterkupfert und verzinkt: Clifa®-AL 508 600 030.100

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

Die zweite und dritte Stelle der Artikelnummer dient zur Kennzeichnung der Mutterhöhe K. Bei Mutterhöhe > 9,0 mm bleibt die nutzbare Gewindelänge C 9,0 mm.

Werkstoffe

Stahl gehärtet, unterkupfert, verzinkt
Edelstahl

Artikel-Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 100

Artikel-Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 500

Andere Ausführungen auf Anfrage.

Toleranzen

ISO 2768-m

Gewinde

Innengewinde A: nach ISO 6H



Einpress-Gewindestift/Abstandshalter für Kunststoffe

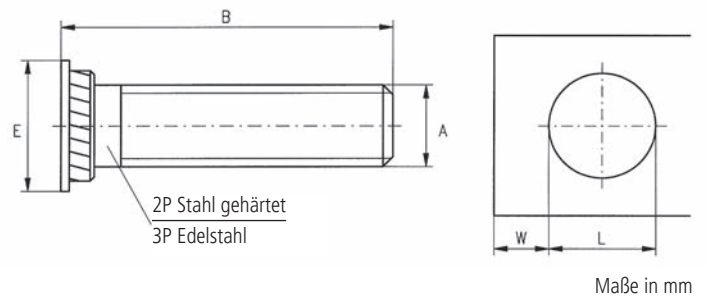
Clifa®-SL
Werknorm
506 7 bis 518 7

Anwendung

Der schrägverzahnte Einpress-Gewindestift Clifa®-SL eignet sich besonders zur Herstellung von verdrehsicheren und belastbaren Schraubverbindungen in dünnwandigen Formteilen ab 1,5 mm Dicke aus

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

Diese Teile sind auch geeignet für die Verarbeitung in Aluminium und Magnesium.



Maße in mm

Artikelnummer	Gewinde A	Länge B	Kopfdurchmesser E	Lochdurchmesser L +0,1	Mindestabstand W
5.. 700 030...	M 3	6,0 bis 16,0	7,0	4,2	2,4
5.. 700 040...	M 4	6,0 bis 16,0	8,0	6,4	3,3
5.. 700 050...	M 5	10,0 bis 18,0	9,0	6,8	3,3

Beispiel für das Finden der Artikelnummer

Schrägverzahnter Einpress-Gewindestift Clifa®-SL, M3, Länge B = 10,0 mm aus Stahl gehärtet, unterkupfert und verzinkt: Clifa®-SL 510 700 030.100

Stiftlänge von 6,0 mm bis 18 mm in Abständen von 1,0 mm lieferbar.

Die zweite und dritte Stelle der Artikelnummer dient zur Kennzeichnung der Länge B.

Werkstoffe

siehe Werknorm 503 6 Clifa®-AL

Toleranzen

ISO 2768-m

Gewinde

Bolzenschrauben A: nach ISO 6g

Zollgewinde in den gängigen Größen lieferbar

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

