

Mubux®-A Einpress-Gewinde-Einsatz/ Gewindestift...



Der Mubux®-A ist ein Gewinde-Einsatz bzw. ein Gewindestift mit mehrfach-schrägverzahntem, konischem Verankerungsprofil und einem Führungsansatz zum problemlosen Eindrücken.

Anwendungsbereich

Für alle Formteile aus hartem Kunststoff.

Produktmerkmale

- Einfach und schnell zu montieren. Ein besonderer Führungsansatz verhindert Einbau-Störungen.
- Relativ kleiner Durchmesser und geringe Einbaulänge.
- Besonders kostengünstig

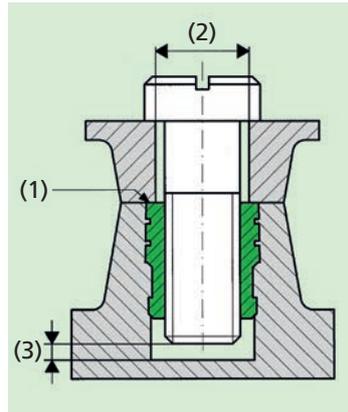


Bild 16

Konstruktion von Formteil und Aufnahmeloch

Das zu befestigende Teil soll auf dem Gewinde-Einsatz aufliegen, siehe Bild 16 (1).

Die Bohrung (2) deshalb eng dimensionieren und nicht ansenken.

Den Mubux®-A bündig verarbeiten (1).

Beide Kunststoffteile müssen verdrehsicher einrasten, damit keine Losbrech-Hebelwirkung auftreten kann.

Lochdurchmesser und Wanddicken sind vom Werkstoff des Formteils abhängig. Bitte anfragen oder durch Versuch ermitteln. Richtwerte siehe Werknormblätter.

Lochtiefe \geq Länge des Mubux®-A + 1 mm. Die Schraube darf keinesfalls im Loch unten „aufsitzen“, siehe (3).

Lieferbare Ausführungen:

- Standardlänge.
- Verkürzte Ausführung.
- Auflagekopf für elektrische Kontakte oder zur gleichzeitigen Befestigung mehrerer Teile.
- Gewindestift mit und ohne Auflagekopf.

Montage

Mubux®-A mit Führungsansatz nach unten in das Aufnahmeloch einsetzen und mit Handhebel oder kleiner Presse eindrücken (siehe Bild 16). **Mubux®-A nicht mit dem Hammer einschlagen!**

Der Mubux®-A erreicht hervorragende Auszugsfestigkeiten, wenn er sofort nach der Entformung in das noch nicht völlig erkaltete Formteil eingesetzt wird.

Mubux®-A hat sich bei einigen Thermoplasten auch zum Einbetten mittels Ultraschall gut bewährt.

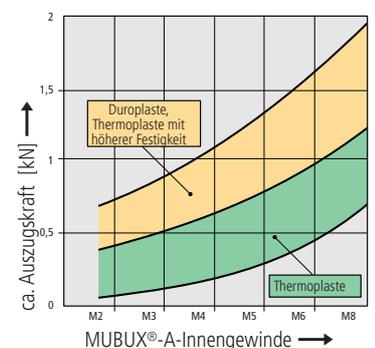


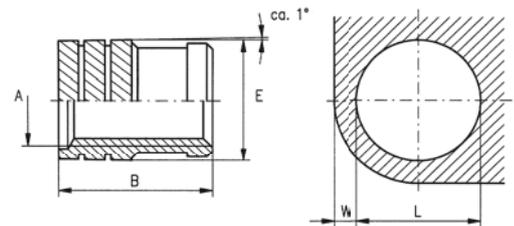
Bild 17

Alle Tabellenwerte (Bild 17) sind nur gültig, wenn die Schraube mindestens zu 50% in den Gewindeeinsatz eingeschraubt ist.

Anwendung

Zur Herstellung von belastbaren und verschleißfesten Schraubverbindungen in hartem Kunststoff.

Animation

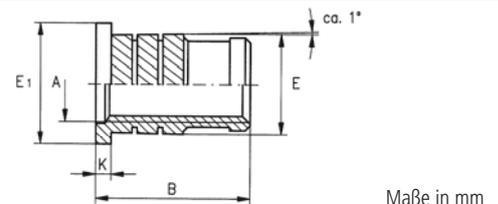


Maße in mm

Artikelnummer	Innen- gewinde	Außendurchmesser	Länge	Mindest- Wanddicke	Aufnahme- lochdurchmesser (Richtwerte)
	A	E	B	W	L + 0,1
850 000 020.800	M 2	3,35	4,0	1,6	3,1
850 000 025.800	M 2,5	4,2	5,3	2,0	3,8
850 000 030.800	M 3	4,2	5,3	2,0	3,8
850 000 035.800	M 3,5	5,0	6,3	2,5	4,6
850 000 040.800	M 4	5,8	7,4	2,5	5,4
850 000 050.800	M 5	6,6	8,3	2,5	6,2
850 000 060.800	M 6	8,2	9,2	2,8	7,8
850 000 080.800	M 8	9,7	9,2	3,8	9,3
850 000 100.800	M 10	12,0	9,2	5,5	11,6

Beispiel für das Finden der Artikelnummer

Einpress-Gewinde-Einsatz Mubux®-A der Werknormreihe 850 mit Innengewinde A = M4 aus Messing: Mubux®-A 850 000 040.800



Maße in mm

Artikelnummer	Innen- gewinde	Außendurchmesser (ohne Kopf)	Kopf- durchmesser	Kopfhöhe	Länge
	A	E	E ₁	K	B
852 000 020.800	M 2	3,35	4,8	0,6	4,6
852 000 025.800	M 2,5	4,2	5,6	0,6	5,9
852 000 030.800	M 3	4,2	5,6	0,6	5,9
852 000 035.800	M 3,5	5,0	6,4	0,8	7,1
852 000 040.800	M 4	5,8	7,2	0,8	8,2
852 000 050.800	M 5	6,6	8,0	1,0	9,3
852 000 060.800	M 6	8,2	9,5	1,3	10,5
852 000 080.800	M 8	9,7	11,0	1,3	10,5
852 000 100.800	M 10	12,0	14,0	1,6	10,8

Aufnahmeloch-Durchmesser siehe Artikel-Nr. 850

Werkstoff

Messing

Artikel-Nr. (vierte Zifferngruppe) 800

Toleranz

ISO 2768-m

Gewinde

Innengewinde A: nach ISO 6H