

# 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

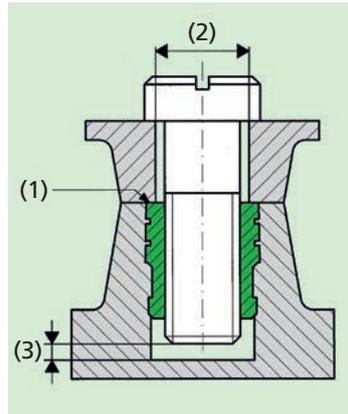


Bild 16

## 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.

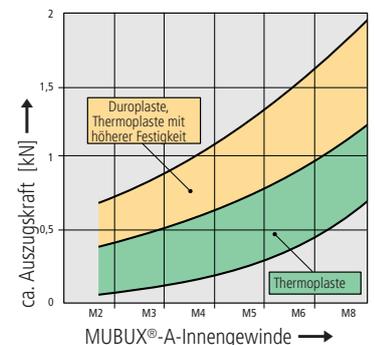


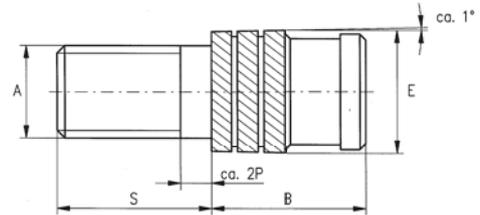
Bild 17

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



### Einpress-Gewinde-Stift

**Mubux®-AS**  
Werknorm  
856



Lieferbare Stiftlängen  
(andere Längen auf Anfrage)

Maße in mm

Artikelnummer	Gewinde A	Außendurchmesser E	Einsatz- Länge B	Aufnahme- lochdurchmesser (Richtwerte) L +0,1	Artikelnummer vierte Zifferngruppe	Gewinde- stiftlänge S
856 000 030. ...	M 3	4,2	5,3	3,8	... .. 820	6
856 000 035. ...	M 3,5	5,0	6,3	4,6	... .. 840	10
856 000 040. ...	M 4	5,8	7,4	5,4	... .. 860	16
856 000 050. ...	M 5	6,6	8,3	6,2	... .. 880	25
856 000 060. ...	M 6	8,2	9,2	7,8		
856 000 080. ...	M 8	9,7	9,2	9,3		

Gewindelänge = S - 2P  
P = Gewindesteigung

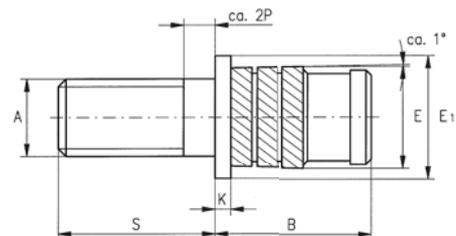
**Beispiel für das Finden der Artikelnummer**

Einpress-Gewinde-Stift Mubux®-AS der Werknormreihe 856, Länge des Gewindestiftes **S = 10 mm** aus Messing: Mubux®-AS 856 000 040.**840**



### Einpress-Gewinde-Stift

**Mubux®-ASK**  
Werknorm  
857



Maße in mm

Artikelnummer	Gewinde A	Außendurchmesser (ohne Kopf) E	Kopf- durchmesser E <sub>1</sub>	Kopfhöhe K	Länge B
857 000 030. ...	M 3	4,2	5,6	0,6	5,9
857 000 035. ...	M 3,5	5,0	6,4	0,8	7,1
857 000 040. ...	M 4	5,8	7,2	0,8	8,2
857 000 050. ...	M 5	6,6	8,0	1,0	9,3
857 000 060. ...	M 6	8,2	9,5	1,3	10,5
857 000 080. ...	M 8	9,7	11,0	1,3	10,5

Lieferbare Stiftlängen: siehe Tabelle Werknorm 856

Aufnahmeloch-Durchmesser: siehe Artikel-Nr. 856 ... ..

**Werkstoff** Messing  
**Toleranz** ISO 2768-m  
**Gewinde** Bolzengewinde A: nach ISO 6g