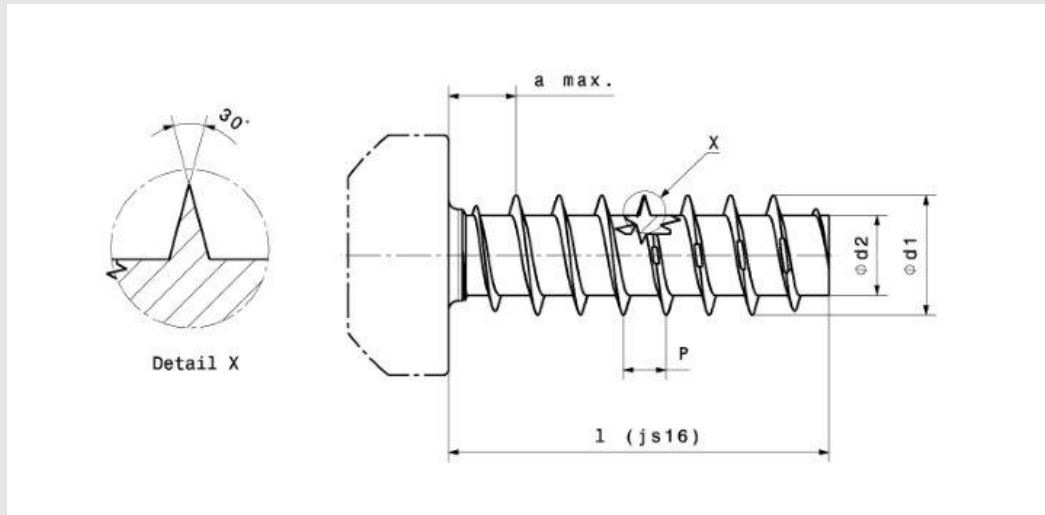


Direktverschraubung in Duroplaste WSH KVS 30 DP



Auch Duroplaste lassen sich direkt verschrauben. Bei diesen harten und spröden Werkstoffen hilft eine speziell gestaltete Schraube mit Nuten weiter. Die WSH-KVS 30 DP ist gekennzeichnet durch einen spitzen Flankenwinkel von 30° der das Einschrauben erleichtert und Radialspannungen im Kunststoff minimiert.

Die speziellen Nuten helfen das Muttergewinde zu schneiden.

Durch die Gewindeformzone werden hohe Überdrehmomente erzielt und der Vorspannkraftverlust aufgrund der geringen Flächenpressung minimiert.

Nenndurchmesser		3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0
Außendurchmesser	d1	3,00-3,14	3,50-3,68	4,00-4,18	5,00-5,18	6,00-6,18	7,00-7,22
Kerndurchmesser	d2	1,95-2,10	2,30-2,45	2,65-2,80	3,30-3,50	4,00-4,20	4,70-4,90
Steigung	P	1,12	1,29	1,48	1,80	2,14	2,48
Gewindeauslauf	a _{max}	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0	3,5

Die Vorteile der WSH KVS 30 DP in Duroplaste

- kein Gewindeschneiden
- sichere und einfache Montage
- Wiederholmontagen möglich
- angeformte Schneidnuten
- keine zusätzlichen Sicherungselemente erforderlich
- hohe Auszugsfestigkeit und geringe Einschraubtiefen durch große Flankenüberdeckung
- gutes Montageverhalten durch integrierte Zapfengeometrie

Nenn Durchmesser	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0
Länge l (Toleranz:js16)	üblicher Längenbereich					
5						
6	■					
7	■	■				
8	■	■	■			
10	■	■	■	■		
12	■	■	■	■	■	
14	■	■	■	■	■	■
16	■	■	■	■	■	■
18	■	■	■	■	■	■
20	■	■	■	■	■	■
25	■	■	■	■	■	■
30	■	■	■	■	■	■
35		■	■	■	■	■
40		■	■	■	■	■
45			■	■	■	■
50				■	■	■
55						

Werkstoff / Festigkeitsklasse

- FK 10 angelehnt an DIN EN ISO 898 Teil 1
- andere Werkstoffe auf Anfrage

Oberflächen

moderne hochwertige Oberflächenschutzsysteme, beschichtet von zertifizierten Vertragsunternehmen

Sonderlängen und spezielle Ausführungen auf Anfrage

Konstruktionshinweise für KVS 30 DP

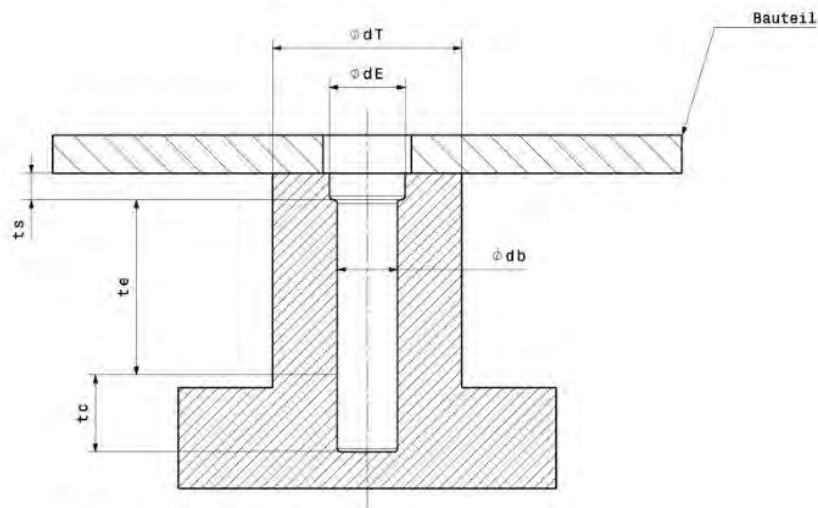
Für eine optimale Verbindung in Duroplaste empfehlen wir die Tubusgeometrien in Abhängigkeit von Schraubendurchmessern und Werkstoffen zu konstruieren.

Die Gestaltung der Tubusgeometrie ist entscheidend für die Funktion der gesamten Verbindung. Unbedingt erforderlich ist eine Entlastungsbohrung, die ein Aufplatzen des Tubus verhindert.

Orientieren Sie sich an den untenstehenden Vorgaben.

Kontrollverschraubungen im original Bauteil sind erforderlich.

Hierbei unterstützt Sie auf Wunsch unsere Anwendungstechnik.



- $\varnothing d1$ = Nenn- \varnothing der Schraube
- $\varnothing db$ = Loch- \varnothing = $0,83-0,90 \times \varnothing d1$ (Werkstoffabhängig)
- $\varnothing dT$ = Tubus- \varnothing = $2,5 \times \varnothing d1$
- $\varnothing dE$ = Entlastungsbohrung = $\varnothing d1 + 0,2\text{mm}$
- t_c = Spanraumtiefe = $0,8-1,2 \times \varnothing d1$
- t_s = $0,3-0,4 \times \varnothing d1$
- t_e = $2,5 \times \varnothing d1$