



Gewindefurchende Schrauben für die Direktverschraubung in Kunststoffen

Die Direktverschraubung mit gewindefurchenden Schrauben in hochleistungsfähige Kunststoffe spart Arbeitsschritte ein. Doch die Härte und Sprödigkeit des Materials oder geringe Stärken stellen eine große Herausforderung für die prozesssichere Montage dar, vor allem, wenn die Schraubverbindung reparierbar sein soll. Gewindefurchende Schrauben für Kunststoff werden in vorgegossene Löcher (Tubi) oder vorgebohrte Löcher eingedreht. Sie furchen selbsttätig ein Gewinde ins Material, ohne dass Späne entstehen. Das verdrängte Material fließt in den Freiraum ab, wo es vollständig eingelagert bleibt. Die Verbindungen sind sehr zugfest, hoch belastbar und lange haltbar, eine Lockerung (Relaxation) ist ausgeschlossen. Die hohe Torsionsfestigkeit der OEB-Schrauben macht die Montage prozesssicher.

Produkttypen

PT-Schrauben für thermoplastische Kunststoffe: Gewindefurchende Schrauben für die Direktverschraubung in Kunststoff.
 KTG-Schrauben für thermoplastische Kunststoffe: Eingängig oder Doppelgang-Gewinde (Hoch, Tief).
 Lagerprogramm: Gewindefurchende Schrauben für Kunststoffe: OEB-Plast.

Abmessungsbereiche

Länge: 3 – 160 mm (bei Längen ab 60 mm sind nur Teilgewindelängen 4 x d möglich).
 Gewindedurchmesser: 1,6 – 10 mm.
 Sondermaße auf Anfrage.

Gewindeausführungen

PT-Schrauben OEB-Plast: Gewinde 30° oder 60°. KTG-Schrauben für thermoplastische Kunststoffe: Eingängig oder Doppelgang-Gewinde (Hoch, Tief).

Herstellung

Gewindefurchende Schrauben werden bei größeren Losgrößen gepresst, bei kleinen Losgrößen gedreht (Drehteile zur Direktverschraubung).

Antriebe

Schlitz, Kreuzschlitz Form H, Kreuzschlitz Form Z, Kombi-Kreuzschlitz, Innensechskant, Innensechskant mit Sicherung, Innensechsrund, Innensechsrund mit Sicherung, Kombi-Innensechsrund, T-Multidrive.

Kopfformen

Sechskantkopf, Senkkopf, Linsen Kopf, Linsensenkkopf, Flansch Kopf.

Zusatzbearbeitungen

Endenbearbeitung: Schaftschlitzen, Ansatzkuppe, Ansatzspitze, Zapfen oder andere nach Wunsch. Spanende Nachbearbeitung.

Werkstoffe

Stahl, einsatzgehärtet. Vergütungsstahl 1.5523 vergütet auf 1000 +200 N/mm², Edelstahl 1.4567, weitere Werkstoffe auf Anfrage.

Oberflächen Ausführungen

Verzinkt (CrVI-frei, RoHS-konform), vernickelt, chromatiert, Delta-Tone und Seal, Dacromet, Geomet etc. nach Vorgabe der Automobil- und Elektroindustrie (VDA-Standard). Bei den galvanischen Oberflächen werden alle nach DIN/ISO/EN zugelassenen Oberflächen geliefert.

Branchen

Direktverschraubung von Thermoplasten und Duroplasten in Elektroindustrie, Kunststoff verarbeitender Industrie, Telekommunikation etc..