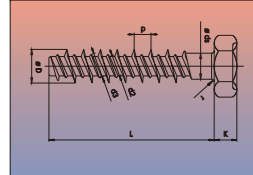
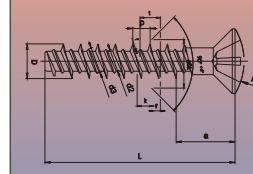
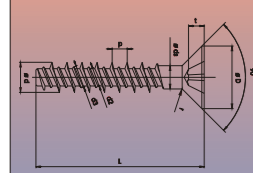
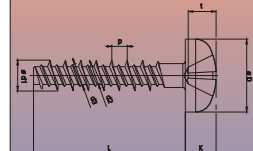
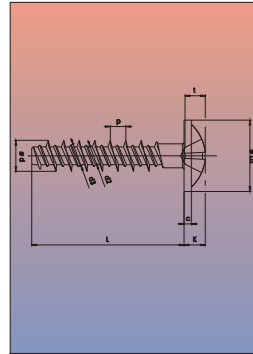
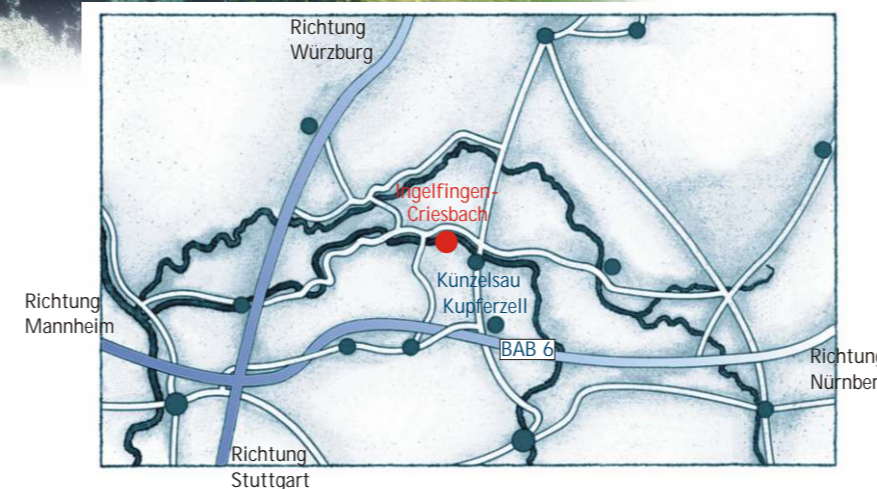


GEWINDEFORMEND FÜR THERMOPLASTISCHE KUNSTSTOFFE

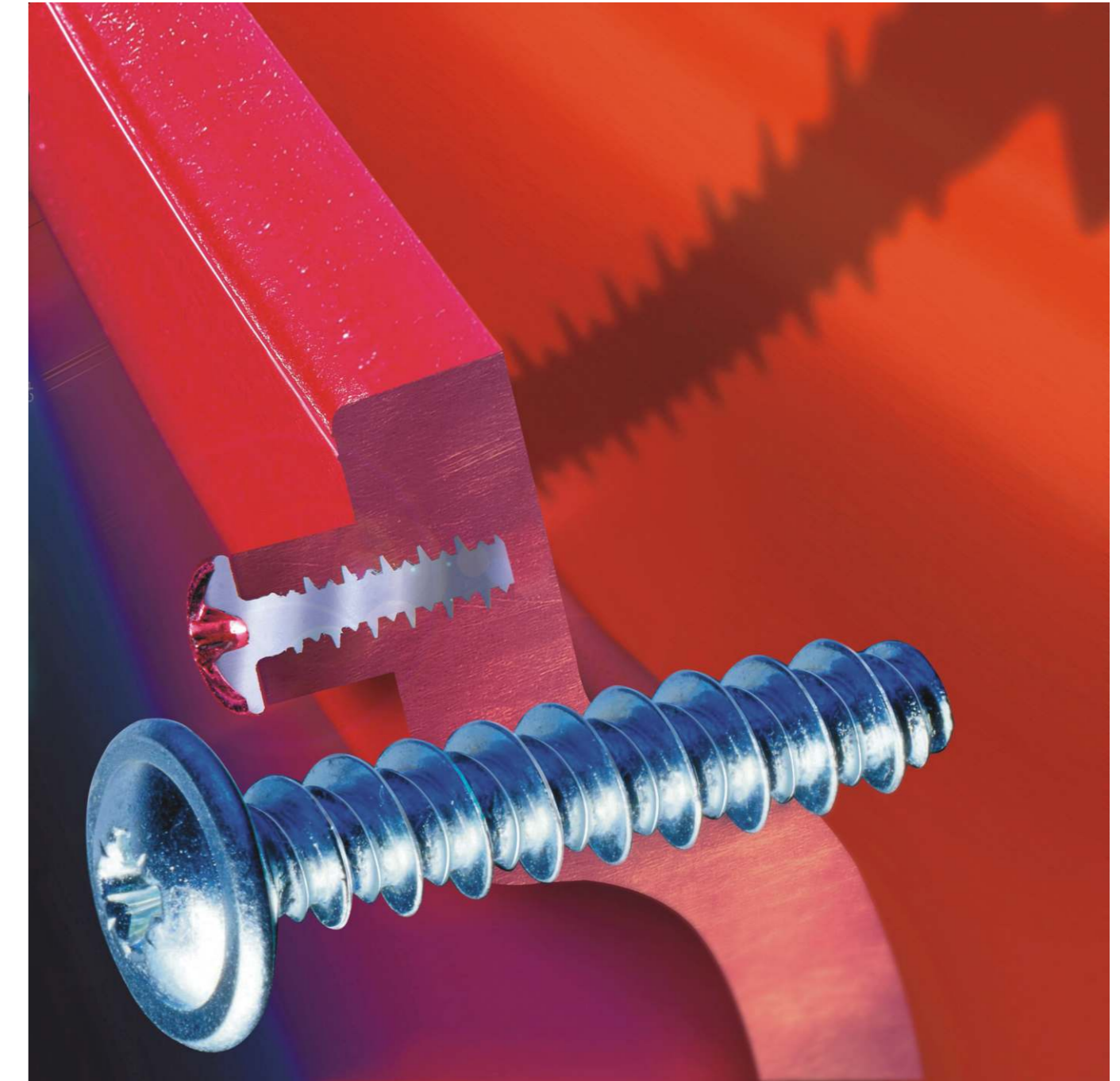


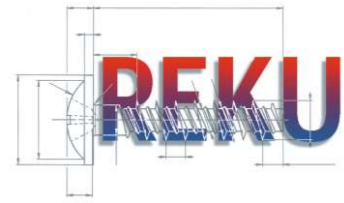
	Nenn - ø		R 30	R 35	R 40	R 50	R 60	R 70	
	Gewinde - Außen - ø	d min.	3,00	3,50	4,00	5,00	6,00	7,00	
		d max.	3,14	3,68	4,18	5,18	6,22	7,22	
	Gewinde - Kern - ø	d 2min.	1,80	1,95	2,30	2,95	3,50	4,10	
		d 2 max.	1,94	2,13	2,48	3,13	3,72	4,32	
	Gewinde - Steigung	p	1,50	1,75	2,00	2,40	2,85	3,60	
RN 0037	Kopf - Durchmesser	D s	6,00	7,00	8,00	10,00	12,00	14,00	
		Kopf - Höhe	k	2,10	2,40	2,50	3,20	4,00	4,60
	Scheibendicke	c	0,75	0,85	0,95	1,20	1,40	1,60	
	PZ Breite / Größe	m	2,8 / 1	3,8 / 2	4,2 / 2	4,7 / 2	6,3 / 3	7,0 / 3	
RN 0038	Tiefe	t min.	1,26	1,08	1,40	2,01	2,27	2,91	
		t max.	1,51	1,54	1,86	2,47	2,73	3,37	
RN 0039	TZD - Größe	A / Größe	2,82 / Gr.10	2,82 / Gr.10	3,94 / Gr.20	4,52 / Gr.25	4,52 / Gr.25	5,61 / Gr.30	
		Tiefe	t min.	1,01	1,52	1,42	1,52	2,28	2,28
RN 0044	Kopf - Durchmesser	D	5,60	6,50	7,50	8,80	10,80	12,30	
		Kopf - Höhe	k	2,20	2,55	2,75	3,40	4,10	4,60
	PZ Breite / Größe	m	3,00 / 1	4,00 / 2	4,40 / 2	4,90 / 2	6,40 / 3	6,90 / 3	
	RN 0046	Tiefe	t min.	1,40	1,40	1,90	2,15	2,50	3,02
t max.			1,80	1,90	2,40	2,75	3,10	3,62	
RN 0048	TZD - Größe	A / Größe	2,82 / Gr.10	2,82 / Gr.10	3,94 / Gr.20	4,52 / Gr.25	4,52 / Gr.25	5,61 / Gr.30	
		Tiefe	t min.	1,01	1,14	1,27	1,39	1,9	2,28
	RN 0052	Kopf - Durchmesser	D	5,50	7,30	8,40	9,30	11,30	12,50
			Kopf - Höhe	k	1,45	2,15	2,45	2,45	2,95
RN 0053	PZ Breite / Größe	m	2,80 / 1	4,00 / 2	4,20 / 2	4,40 / 2	6,60 / 3	6,60 / 3	
		Tiefe	t min.	1,48	1,60	1,85	2,05	2,99	2,99
	RN 0054	TZD - Größe	A / Größe	2,82 / Gr.10	2,82 / Gr.10	3,94 / Gr.20	4,52 / Gr.25	4,52 / Gr.25	5,61 / Gr.30
			Tiefe	t min.	0,84	1,14	1,27	1,52	2,28
RN 0059	Kopf - Durchmesser	D	5,50	7,30	8,40	9,30	11,30	12,50	
		Kopf - Höhe	k	1,45	2,15	2,45	2,45	2,95	3,15
	PZ Breite / Größe	m	3,00 / 1	4,20 / 2	4,40 / 2	4,60 / 2	6,40 / 3	6,90 / 3	
	RN 0060	Tiefe	t min.	1,40	1,60	1,90	2,15	2,50	3,00
t max.			1,80	2,10	2,40	2,75	3,10	3,60	
RN 0061	TZD - Größe	A / Größe	2,82 / Gr.10	2,82 / Gr.10	3,94 / Gr.20	4,52 / Gr.25	4,52 / Gr.25	5,61 / Gr.30	
		Tiefe	t min.	1,01	1,52	1,52	1,9	2,28	2,66
	RN 0070	Schlüsselweite	SW	5,00	5,50	7,00	8,00	10,00	10,00
			Kopf - Höhe	k	1,60	2,40	2,40	3,10	3,60
	Eckmaß	e	5,4	5,96	7,59	8,71	10,95	10,95	



RSF-REISSER-SCHRAUBENFERTIGUNG  
 Fritz-Müller-Str. 12  
 D-74653 Ingelfingen-Criesbach  
 Tel. 07940/127-154  
 Fax 07940/127-123  
 E-Mail:produktion@reisser-screws.com  
 Ein Unternehmen der REISSER-SCHRAUBENTECHNIK GmbH

RSF-Prospekt-6.2000-MW-SIC-Auflage 1000





# SCHRAUBEN

Gewindeformend für thermoplastische Kunststoffe.

Werkstoff der Schraube:  
Stahl einsatzgehärtet, Stahl 8.8, 10.9, Edelstahl A2, A4  
weitere Werkstoffe auf Anfrage.

Oberfläche:  
Stahl verzinkt (blau, gelb, schwarz)  
Ruspert, Delta-Seal, Delta-Tone  
weitere Oberflächen auf Anfrage.



Anwendungsbeispiele

## Technische Beschreibung:

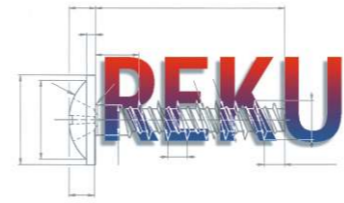
- 25° Flankenwinkel  
Durch den neu entwickelten 25 ° Flankenwinkel reduziert sich der Kraftaufwand beim Eindrehen der Schraube deutlich.
- Asymmetrische Gewindeflanken  
Um die Auszugswerte der Schraube zu erhöhen, wurde die Gewindegeometrie asymmetrisch ausgelegt. Dadurch wurde bei niedrigen Einschraubwerten ein höheres Überdrehmoment, sowie ein höheres Auszugsmoment realisiert.
- Führungsgewinde  
Durch die Anordnung eines zwischen den asymmetrischen Gewindeflanken liegenden Führungsgewinde (80° Flanke) ist gewährleistet, dass sich die Schraube besser führen läßt und beim Einschraubvorgang nicht kippt.
- Größere Gewindesteigung  
Die Kombination der asymmetrischen Gewindeflanke mit dem Führungsgewinde ermöglicht die Steigung der Schraube um 10 %

Sonderteile sind auf Anfrage möglich

Obere Stufenlinie  
= Minimal-Standardlängen

Untere Stufenlinie  
= Maximal-Standardlängen  
Sonderlängen nur auf Anfrage!  
Ausführung Vollgewinde und Teilgewinde.

Nennlänge	Ø 3	Ø 3,5	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 7	Ø 8	Ø 10
8 ± 0,75								
10 ± 0,75								
12 ± 0,90								
14 ± 0,90								
16 ± 0,90								
18 ± 0,90								
20 ± 1,05								
25 ± 1,05								
30 ± 1,05								
35 ± 1,25								
40 ± 1,25								
45 ± 1,25								
50 ± 1,25								
60 ± 1,50								
70 ± 1,50								
80 ± 1,50								
90 ± 1,50								
100 ± 1,50								
110 ± 1,50								
120 ± 1,50								
130 ± 1,50								
140 ± 1,50								
150 ± 1,50								



RN 0037 = Linsenkopf mit angepresster Scheibe PZ  
RN 0038 = Linsenkopf mit angepresster Scheibe PH  
RN 0039 = Linsenkopf mit angepresster Scheibe TZD

Linsenkopf mit angepresster Scheibe

RN 0044 = Linsenkopf (Pan Head) PZ  
RN 0046 = Linsenkopf (Pan Head) PH  
RN 0048 = Linsenkopf (Pan Head) TZD

Linsenkopf

RN 0052 = Flachsenkkopf PZ  
RN 0053 = Flachsenkkopf PH  
RN 0054 = Flachsenkkopf TZD

Senkkopf

RN 0059 = Linsensenkkopf PZ  
RN 0060 = Linsensenkkopf PH  
RN 0061 = Linsensenkkopf TZD

Linsensenkkopf

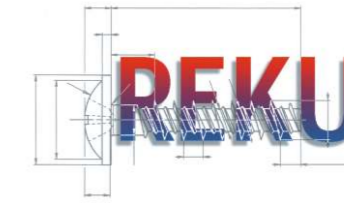
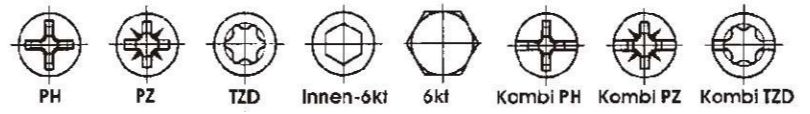
RN 0070 = Sechskantschraube

6 kant

Weitere Kopfformen auf Anfrage möglich.

Bestellbeispiel:  
RN 0037 4,0 x 25 10.9 vergütet blau verzinkt.

## Antriebsarten

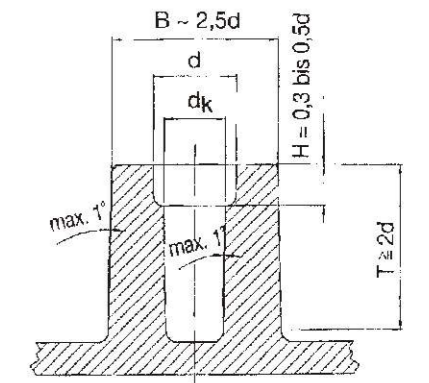


## Einbauempfehlung

Richtlinien zur Auswahl von Kernlöchern

Multiplizieren Sie den kleinsten Außendurchmesser der Schraube mit dem Faktor in der Spalte "Loch-Ø d<sub>k</sub>" um den ungefähren Kernlochdurchmesser für das Material in der Spalte "Werkstoff" zu erhalten.

Konstruktionsempfehlung für die Domauslegung für Rekuverschraubung			
Werkstoff	Loch - Ø d <sub>k</sub>	Außen - Ø B	Einschraubtiefe T
ABS	0,80 x d	2,00 x d	2,00 x d
ABS / PC Blend	0,80 x d	2,00 x d	2,00 x d
ASA	0,78 x d	2,00 x d	2,00 x d
PA 4.6	0,73 x d	1,85 x d	1,80 x d
PA 4.6 - GF 30	0,78 x d	1,85 x d	1,80 x d
PA 6	0,75 x d	1,85 x d	1,70 x d
PA 6 - GF 30	0,80 x d	2,00 x d	1,90 x d
PA 6.6	0,75 x d	1,85 x d	1,70 x d
PA 6.6 - GF 30	0,82 x d	2,00 x d	1,80 x d
PBT	0,75 x d	1,85 x d	1,70 x d
PBT - GF 30	0,80 x d	1,80 x d	1,70 x d
PC	0,85 x d	2,50 x d	2,20 x d
PC - GF 30	0,85 x d	2,20 x d	2,00 x d
PE ( weich )	0,70 x d	2,00 x d	2,00 x d
PE ( hart )	0,75 x d	1,80 x d	1,80 x d
PET	0,75 x d	1,85 x d	1,70 x d
PET - GF 30	0,80 x d	1,80 x d	1,70 x d
PMMA	0,85 x d	2,00 x d	2,00 x d
POM	0,75 x d	1,95 x d	2,00 x d
PP	0,70 x d	2,00 x d	2,00 x d
PP - TV 20	0,72 x d	2,00 x d	2,00 x d
PPO	0,85 x d	2,50 x d	2,20 x d
PS	0,80 x d	2,00 x d	2,00 x d
PVC ( hart )	0,80 x d	2,00 x d	2,00 x d



D=Nenndurchmesser der Schraube  
Kerndurchmesser d<sub>k</sub> nach Tabelle

Die angegebenen Werte sind Richtwerte.  
Wir empfehlen Ihnen, Ihre Bauteile bei uns im Hause im Bezug auf Einschraubdrehmoment, Anziehdrehmoment, Überdrehmoment, sowie Einschraubtiefe prüfen zu lassen.  
Nur durch individuelle Versuche können die richtigen Parameter für Ihren Schraubfall ermittelt werden.