



---

## Tappex® Inserti filettati

Precisi e resistenti nei materiali leggeri



# Contenuti

---

<b>TRISERT®</b> Inserti autofilettanti	6 – 10
<b>TRISERT-3®</b> Inserti autofilettanti in acciaio e acciaio inossidabile	11 – 13
<b>FOAMSERT®</b> Inserti autofilettanti	14
<b>Attrezzature per l'installazione</b> per TRISERT®, TRISERT-3® e FOAMSERT®	15
<b>MULTISERT®</b> Inserti filettati a pressare	16 – 19
<b>MICROBARB®</b> Inserti filettati con micro zigrinatura	20
<b>HiMOULD®</b> Inserti filettati per costampaggio	21 – 23
Dati tecnici	24 – 26
Procedure per i test	27

Le prestazioni tecniche, le raccomandazioni per l'installazione e le tolleranze non specificate relative alle dimensioni dei componenti devono essere richieste individualmente per ogni applicazione prima di iniziare la produzione in serie.

Tutte le dimensioni sono espresse in mm.



Gli inserti filettati Tappex® creano filettature interne precise e durature in materiali plastici, leghe metalliche leggere e altri materiali che richiedono l'intaglio".

## Inserti filettati affidabili ed economici

- **TRISERT® inserti filettati automaschianti** per termoplastici e plastiche rinforzate. Utilizzabile in fori forati o formati, le 3 speciali fessure impediscono la formazione di trucioli nella filettatura. Disponibile in ottone nelle misure M2 - M10 con e senza testa, TRISERT® garantisce una filettatura interna pulita e priva di trucioli. Il particolare vantaggio dell'inserto filettato a doppia estremità è che può essere installato in modo bidirezionale.
- **TRISERT-3® inserti filettati automaschianti per plastica e leghe leggere**, sottogruppo degli inserti filettati TRISERT®, realizzati in acciaio o acciaio inossidabile, soddisfano i requisiti più elevati, ad es. nella tecnologia medica o nell'industria marittima o alimentare.
- **FOAMSERT® inserti filettati automaschianti**. Questo sottogruppo degli inserti TRISERT® sono inserti filettati autoperforanti che vengono utilizzati nei fori preforati in legno e pannelli sandwich. Per l'installazione sono disponibili un attrezzo manuale e un attrezzo pneumatico, ciascuno con i propri accessori per TRISERT®, TRISERT-3® e FOAMSERT®.
- **Gli inserti filettati MULTISERT®** con filettatura interna sono dotati di sezioni di fissaggio con speciali indentature di forma brevettata. Risultano adatti per essere pressati in materiali termoplastici. Sono disponibili nelle misure M1,6-M12 sia con che senza testa. Processo di installazione: a pressione, inserimento a ultrasuoni, inserimento a caldo.
- **Inserti filettati MICROBARB® a pressione** con micro zigrinatura. Questo sottogruppo degli inserti filettati MULTISERT® è ideale per l'uso in materiali a spessori sottili.
- **HIMOULD® inserti filettati per costampaggio** in M2 - M12 vengono utilizzati in componenti stampati e fusi. Grazie alle pareti sottili, HIMOULD® può essere posizionato direttamente all'interno dello stampo. Straordinariamente versatili possono essere utilizzati con materiali termoplastici e duroplastici con fori passanti e fori ciechi.

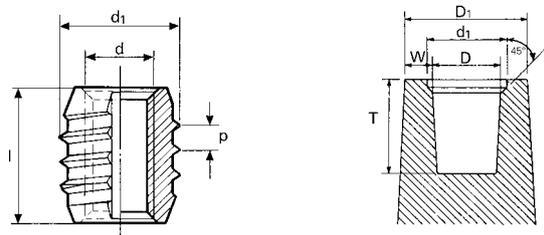
TRISERT®

# Inserti filettati

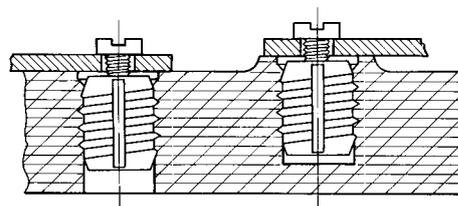


- Utilizzabile su entrambi i lati
- Inserti autofilettanti
- Per termoplastici e plastiche rinforzate con fibra di vetro > 35%
- Le 3 speciali fessure impediscono la formazione di trucioli nella filettatura
- Utilizzabile in fori forati o formati
- Filettatura interna completamente passante

**Materiale:** Ottone



## Applicazioni tipiche



## BN 37915

Nr. d'ordine	Inserto filettato					Preforo*			
	d	l	d <sub>1</sub> nom.	p nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.	
145M2	M2	4.00	±0.20	3.50	0.79	3.1-3.3	1.25	5.8	4.4
136M2	M2	4.80		3.50	0.79	3.1-3.3	1.25	5.8	5.3
145M2,5	M2.5	4.00	±0.20	4.33	1.06	3.8-4.1	1.55	7.2	4.4
136M2,5	M2.5	5.25		4.33	1.06	3.8-4.1	1.55	7.2	5.8
137M2,5	M2.5	6.25		4.33	1.06	3.8-4.1	1.55	7.2	6.9
145M3	M3	4.00	±0.20	4.73	1.06	4.1-4.4	1.65	7.7	4.4
136M3	M3	5.25		4.73	1.06	4.1-4.4	1.65	7.7	5.8
137M3	M3	6.25		4.73	1.06	4.1-4.4	1.65	7.7	6.9
145M3,5	M3.5	5.00	±0.20	5.52	1.15	5.0-5.3	2.00	9.3	5.5
136M3,5	M3.5	6.20		5.52	1.15	5.0-5.3	2.00	9.3	6.9
137M3,5	M3.5	7.30		5.52	1.15	5.0-5.3	2.00	9.3	8.1
145M4	M4	5.60	±0.20	6.31	1.27	5.8-6.1	2.30	10.7	6.2
136M4	M4	7.10		6.31	1.27	5.8-6.1	2.30	10.7	7.9
137M4	M4	8.40		6.31	1.27	5.8-6.1	2.30	10.7	9.3
145M5	M5	6.40	±0.25	7.50	1.41	6.9-7.2	2.70	12.6	7.1
136M5	M5	8.40		7.50	1.41	6.9-7.2	2.70	12.6	9.3
137M5	M5	10.00		7.50	1.41	6.9-7.2	2.70	12.6	11.0
145M6	M6	7.90	±0.25	8.69	1.59	8.0-8.4	3.15	14.7	8.7
136M6	M6	9.80		8.69	1.59	8.0-8.4	3.15	14.7	10.8
137M6	M6	12.00		8.69	1.59	8.0-8.4	3.15	14.7	13.2
145M8-21	M8	8.00	±0.30	11.06	1.95	10.1-10.6	4.00	18.6	8.8
145M8	M8	9.50		11.06	1.95	10.1-10.6	4.00	18.6	10.5
136M8	M8	12.40		11.06	1.95	10.1-10.6	4.00	18.6	13.7
145M10	M10	12.00	±0.30	13.95	1.95	13.0-13.5	5.10	23.7	13.2
136M10	M10	16.00		13.95	1.95	13.0-13.5	5.10	23.7	17.6

\* Dati per l'installazione: Le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

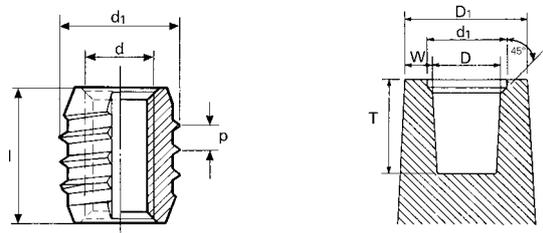
Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta.

TRISERT®

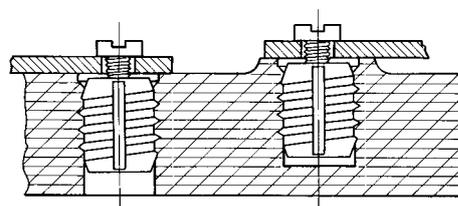
# Inserti filettati



- Utilizzabile su entrambi i lati
- Inserti autofilettanti
- Per termoidrurenti e plastiche rinforzate con fibra di vetro >35 %
- Le 3 speciali fessure impediscono la formazione di trucioli nella filettatura
- Utilizzabile in fori forati o formati
- Filettatura interna completamente passante
- Il taglio della filettatura è disegnato appositamente per plastiche termoidrurenti



## Applicazioni tipiche



## Materiale:

Ottone

BN37922

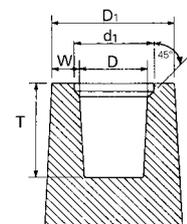
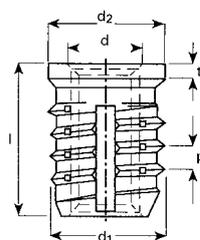
Nr. d'ordine	Inserto filettato				Preforo			
	d	l ±0.125	d1 nom.	p nom.	D	W min.	D1 min.	T min.
139M2	M2	4.00	3.50	0.79				
138M2	M2	4.80	3.50	0.79				
139M2,5	M2.5	4.00	4.33	1.06				
138M2,5	M2.5	5.25	4.33	1.06				
170M2,5	M2.5	6.25	4.33	1.06				
139M3	M3	4.00	4.73	1.06				
138M3	M3	5.25	4.73	1.06				
170M3	M3	6.25	4.73	1.06				
139M3,5	M3.5	5.00	5.52	1.15				
138M3,5	M3.5	6.20	5.52	1.15				
170M3,5	M3.5	7.30	5.52	1.15				
139M4	M4	5.60	6.31	1.27				
138M4	M4	7.10	6.31	1.27				
170M4	M4	8.40	6.31	1.27				
139M5	M5	6.40	7.50	1.41				
138M5	M5	8.40	7.50	1.41				
170M5	M5	10.00	7.50	1.41				
139M6	M6	7.90	8.69	1.59				
138M6	M6	9.80	8.69	1.59				
170M6	M6	12.00	8.69	1.59				
139M8	M8	9.50	11.06	1.95				
138M8	M8	12.40	11.06	1.95				
139M10	M10	12.00	13.95	1.95				
138M10	M10	16.00	13.95	1.95				

Su richiesta

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta.

TRISERT®

# Inserti filettati



- **Testa piccola**
- Inserti autofilettanti
- **Per materiali termoplastici e plastici**
- Le 3 speciali fessure impediscono la formazione di trucioli nella filettatura
- Utilizzabile in fori forati o formati
- Filettatura interna completamente passante
- Superficie di appoggio più ampia
- Sollecitazione della coppia più elevata
- Forze di estrazione più elevate
- Il taglio della filettatura è disegnato appositamente per plastiche termoindurenti

**Materiale:** Ottone

## BN 37932 – Per termoplastici e plastiche rinforzate con fibra di vetro > 35%

Nr. d'ordine	Inserto filettato							Preforo*			
	d	l	d <sub>1</sub> nom.	p nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0.15	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.	
237M3	M3	6.25 ±0.20	4.73	1.06	4.7	0.75	4.1 – 4.4	1.65	7.7	6.9	
237M4	M4	8.40 ±0.20	6.31	1.27	6.3	0.80	5.8 – 6.1	2.30	10.7	9.3	
237M5	M5	10.00 ±0.25	7.50	1.41	7.5	0.80	6.9 – 7.2	2.70	12.6	11.0	
237M6	M6	12.00 ±0.25	8.69	1.59	8.6	0.90	8.0 – 8.4	3.15	14.7	13.2	
245M6	M6	7.90 ±0.25	8.69	1.59	8.6	0.90	8.0 – 8.4	3.15	14.7	8.7	
237M8	M8	14.00 ±0.30	11.06	1.95	11.1	1.00	10.1 – 10.6	4.00	18.6	15.6	

## BN 37936 – Per termoindurenti e plastiche rinforzate con fibra di vetro >35 %

Nr. d'ordine	Inserto filettato							Preforo*			
	d	l ±0.125	d <sub>1</sub> nom.	p nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0.15	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.	
270M3	M3	6.25	4.73	1.06	4.7	0.75					
270M4	M4	8.40	6.31	1.27	6.3	0.80					
270M5	M5	10.00	7.50	1.41	7.5	0.80					
270M6	M6	12.00	8.69	1.59	8.6	0.90					
239M6	M6	7.90	8.69	1.59	8.6	0.90					
270M8	M8	14.00	11.06	1.95	11.1	1.00					

Su richiesta

\* Dati per l'installazione: Le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

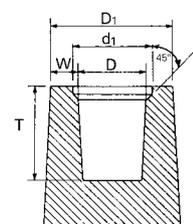
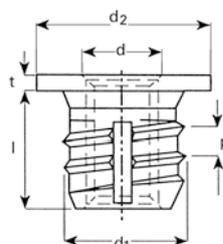
Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta.

TRISERT®

# Inserti filettati



- **Testa piccola**
- Inserti autofilettanti
- **Per termoplastici e plastiche rinforzate con fibra di vetro > 35%**
- Le 3 speciali fessure impediscono la formazione di trucioli nella filettatura
- Utilizzabile in fori forati o formati
- Filettatura interna completamente passante
- Superficie di appoggio più ampia
- Sollecitazione della coppia più elevata
- Forze di estrazione più elevate



**Materiale:** Ottone

## BN 37941

Nr. d'ordine	Inserto filettato							Preforo*			
	d	l		d <sub>1</sub> nom.	p nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0.15	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
<b>345M2,5</b>	<b>M2.5</b>	4.00	±0.20	4.33	1.06	6.35	0.60	3.8 - 4.1	1.55	7.2	4.4
<b>336M2,5</b>	<b>M2.5</b>	5.25		4.33	1.06	6.35	0.60	3.8 - 4.1	1.55	7.2	5.8
<b>345M3</b>	<b>M3</b>	4.00	±0.20	4.73	1.06	7.10	0.75	4.1 - 4.4	1.65	7.7	4.4
<b>336M3</b>	<b>M3</b>	5.25		4.73	1.06	7.10	0.75	4.1 - 4.4	1.65	7.7	5.8
<b>345M3,5</b>	<b>M3.5</b>	5.00	±0.20	5.52	1.15	8.30	0.75	5.0 - 5.3	2.00	9.3	5.5
<b>336M3,5</b>	<b>M3.5</b>	6.20		5.52	1.15	8.30	0.75	5.0 - 5.3	2.00	9.3	6.9
<b>345M4</b>	<b>M4</b>	5.60	±0.20	6.31	1.27	8.70	0.75	5.8 - 6.1	2.30	10.7	6.2
<b>336M4</b>	<b>M4</b>	7.10		6.31	1.27	8.70	0.75	5.8 - 6.1	2.30	10.7	7.9
<b>345M5</b>	<b>M5</b>	6.40	±0.25	7.50	1.41	11.10	0.90	6.9 - 7.2	2.70	12.6	7.1
<b>336M5</b>	<b>M5</b>	8.40		7.50	1.41	11.10	0.90	6.9 - 7.2	2.70	12.6	9.3
<b>345M6</b>	<b>M6</b>	7.90	±0.25	8.69	1.59	12.00	1.00	8.0 - 8.4	3.15	14.7	8.7
<b>336M6</b>	<b>M6</b>	9.80		8.69	1.59	12.00	1.00	8.0 - 8.4	3.15	14.7	10.8
<b>345M8-02</b>	<b>M8</b>	7.50	±0.30	11.06	1.95	14.30	1.25	10.1 - 10.6	4.00	18.6	8.3
<b>336M8</b>	<b>M8</b>	12.40		11.06	1.95	14.30	1.25	10.1 - 10.6	4.00	18.6	13.7
<b>345M10</b>	<b>M10</b>	12.00	±0.30	13.95	1.95	18.00	1.50	13.0 - 13.5	5.10	23.7	13.2
<b>336M10</b>	<b>M10</b>	16.00		13.95	1.95	18.00	1.50	13.0 - 13.5	5.10	23.7	17.6

\* Dati per l'installazione: Le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

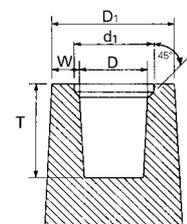
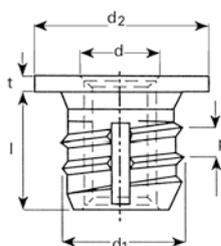
Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta. .

TRISERT®

## Inserti filettati



- **Testa piccola**
- Inserti autofilettanti
- **Per termoindurenti e plastiche rinforzate con fibra di vetro >35 %**
- Le 3 speciali fessure impediscono la formazione di trucioli nella filettatura
- Utilizzabile in fori forati o formati
- Filettatura interna completamente passante
- Superficie di appoggio più ampia
- Sollecitazione della coppia più elevata
- Forze di estrazione più elevate
- Il taglio della filettatura è disegnato appositamente per plastiche termoindurenti



**Materiale:** Ottone

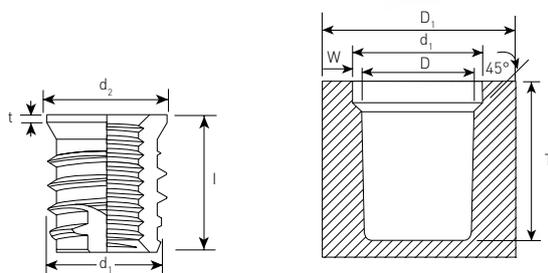
### BN 37944

Nr. d'ordine	Inserto filettato							Preforo			
	d	l	d <sub>1</sub> nom.	p nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0.15	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.	
339M2,5	M2.5	4.00	±0.20	4.33	1.06	6.35	Su richiesta				
338M2,5	M2.5	5.25		4.33	1.06	6.35					0.60
339M3	M3	4.00	±0.20	4.73	1.06	7.10					0.75
338M3	M3	5.25		4.73	1.06	7.10					0.75
339M3,5	M3.5	5.00	±0.20	5.52	1.15	8.30					0.75
338M3,5	M3.5	6.20		5.52	1.15	8.30					0.75
339M4	M4	5.60	±0.20	6.31	1.27	8.70					0.75
338M4	M4	7.10		6.31	1.27	8.70					0.75
339M5	M5	6.40	±0.25	7.50	1.41	11.10					0.90
338M5	M5	8.40		7.50	1.41	11.10					0.90
339M6	M6	7.90	±0.25	8.69	1.59	12.00					1.00
338M6	M6	9.80		8.69	1.59	12.00					1.00
339M8-02	M8	7.50	±0.30	11.06	1.95	14.30					1.25
338M8	M8	12.40		11.06	1.95	14.30					1.25
339M10	M10	12.00	±0.30	13.95	1.95	18.00	1.50				
338M10	M10	16.00		13.95	1.95	18.00	1.50				

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale.  
Altre varianti su richiesta. .

TRISERT-3®

## Inserti filettati



- **Testa piccola**
- Inserti autofilettanti
- **Per metalli leggeri e termoplastici**
- Utilizzabile in fori forati o formati
- Filettatura interna completamente passante
- Acciaio cementato Zn/Ni con rivestimento superficiale, passivato (senza Cr VI+)
- Installazione più rapida grazie all'angolo d'inclinazione più alto dei fianchi della filettatura
- Test di resistenza alla corrosione in nebbia salina di 720 h fino alla formazione di ruggine rossa

**Materiale:** Acciaio

### BN 37908

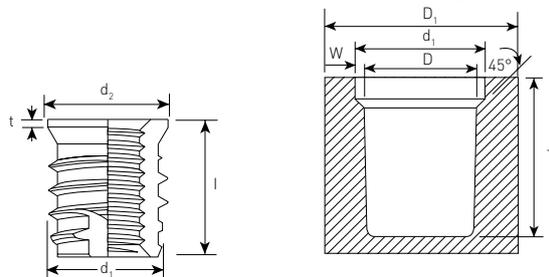
Nr. d'ordine	Inserito filettato					Preforo*				
	d	l ±0.125	d <sub>1</sub> nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0.1	D Plastics	D Metals	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
6238 M3	M3	5.25	4.73	4.70	0.38	4.10 – 4.40	4.35 – 4.55	1.65	7.70	5.80
6270 M3	M3	6.25	4.73	4.70	0.38	4.10 – 4.40	4.35 – 4.55	1.65	7.70	6.90
6238 M4	M4	7.10	6.31	6.30	0.38	5.80 – 6.10	5.95 – 6.15	2.30	10.70	7.90
6270 M4	M4	8.40	6.31	6.30	0.38	5.80 – 6.10	5.95 – 6.15	2.30	10.70	9.30
6238 M5	M5	8.40	7.50	7.50	0.40	6.90 – 7.20	7.15 – 7.35	2.70	12.60	9.30
6270 M5	M5	10.00	7.50	7.50	0.40	6.90 – 7.20	7.15 – 7.35	2.70	12.60	11.00
6238 M6	M6	9.80	8.69	8.60	0.45	8.00 – 8.40	8.35 – 8.55	3.15	14.70	10.80
6270 M6	M6	12.00	8.69	8.60	0.45	8.00 – 8.40	8.35 – 8.55	3.15	14.70	13.20
6238 M8	M8	12.40	11.06	11.10	0.50	10.10 – 10.60	10.55 – 10.85	4.00	18.60	13.70
6270 M8	M8	14.00	11.06	11.10	0.50	10.10 – 10.60	10.55 – 10.85	4.00	18.60	15.40
6239 M10	M10	12.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	13.20
6238 M10	M10	16.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	17.60
6270 M10	M10	18.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	19.80

\* Dati per l'installazione: Le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale.  
Altre varianti su richiesta. .

TRISERT-3®

## Inserti filettati



- Testa piccola
- Inserti autofilettanti
- Per metalli leggeri e termoplastici
- M10 disponibili anche ciechi
- Utilizzabile in fori forati o formati
- Filettatura interna completamente passante
- Installazione più rapida grazie all'angolo d'inclinazione più alto dei fianchi della filettatura
- Acciaio inox 303 comparabile con 1.4305

**Materiale:** Acciaio inox

### BN 37909

Nr. d'ordine	d	Inserto filettato				Preforo*				
		l ±0.125	d <sub>1</sub> nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0.1	D Plastics	D Metals	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
6238 M3-303	M3	5.25	4.73	4.70	0.38	4.10 – 4.40	4.35 – 4.55	1.65	7.70	5.80
6270 M3-303	M3	6.25	4.73	4.70	0.38	4.10 – 4.40	4.35 – 4.55	1.65	7.70	6.90
6238 M4-303	M4	7.10	6.31	6.30	0.38	5.80 – 6.10	5.95 – 6.15	2.30	10.70	7.90
6270 M4-303	M4	8.40	6.31	6.30	0.38	5.80 – 6.10	5.95 – 6.15	2.30	10.70	9.30
6238 M5-303	M5	8.40	7.50	7.50	0.40	6.90 – 7.20	7.15 – 7.35	2.70	12.60	9.30
6270 M5-303	M5	10.00	7.50	7.50	0.40	6.90 – 7.20	7.15 – 7.35	2.70	12.60	11.00
6238 M6-303	M6	9.80	8.69	8.60	0.45	8.00 – 8.40	8.35 – 8.55	3.15	14.70	10.80
6270 M6-303	M6	12.00	8.69	8.60	0.45	8.00 – 8.40	8.35 – 8.55	3.15	14.70	13.20
6238 M8-303	M8	12.40	11.06	11.10	0.50	10.10 – 10.60	10.55 – 10.85	4.00	18.60	13.70
6270 M8-303	M8	14.00	11.06	11.10	0.50	10.10 – 10.60	10.55 – 10.85	4.00	18.60	15.40
6239 M10-303	M10	12.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	13.20
6238 M10-303	M10	16.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	17.60
6270 M10-303	M10	18.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	19.80
6239 M12-303	M12	13.50	15.95	16.10	0.75	15.00 – 15.50	15.45 – 15.65	5.95	27.40	14.85
6238 M12-303	M12	18.00	15.95	16.10	0.75	15.00 – 15.50	15.45 – 15.65	5.95	27.40	19.80
6270 M12-303	M12	20.00	15.95	16.10	0.75	15.00 – 15.50	15.45 – 15.65	5.95	27.40	22.00

### BN 37911 – Estremità cieca

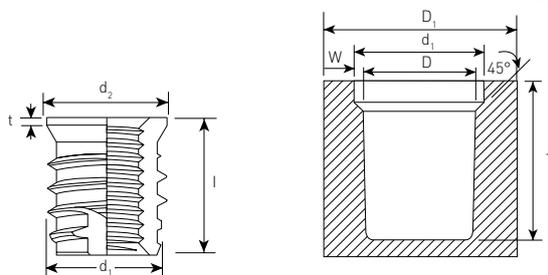
Nr. d'ordine	d	Inserto filettato				Preforo*				
		l ±0.125	d <sub>1</sub> nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0.1	D Plastics	D Metals	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
6238 M10B-303	M10	16.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	17.60
6270 M10B-303	M10	18.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	19.80

\* Dati per l'installazione: Le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta.

TRISERT-3®

## Inserti filettati



- Testa piccola
- Inserti autofilettanti
- Per metalli leggeri e termoplastici
- M10 disponibile anche in versione cieca
- Utilizzabile in fori forati o formati
- Filettatura interna completamente passante
- Installazione più rapida grazie all'angolo d'inclinazione più alto dei fianchi della filettatura
- Acciaio inox 316 comparabile con 1.4401

**Materiale:** Acciaio inox

### BN 37907

Nr. d'ordine	Inserto filettato					Preforo*				
	d	l ± 0.125	d <sub>1</sub> nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ± 0.1	D Plastics	D Metals	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
6238 M3-316	M3	5.25	4.73	4.70	0.38	4.10 – 4.40	4.35 – 4.55	1.65	7.70	5.80
6270 M3-316	M3	6.25	4.73	4.70	0.38	4.10 – 4.40	4.35 – 4.55	1.65	7.70	6.90
6238 M4-316	M4	7.10	6.31	6.30	0.38	5.80 – 6.10	5.95 – 6.15	2.30	10.70	7.90
6270 M4-316	M4	8.40	6.31	6.30	0.38	5.80 – 6.10	5.95 – 6.15	2.30	10.70	9.30
6238 M5-316	M5	8.40	7.50	7.50	0.40	6.90 – 7.20	7.15 – 7.35	2.70	12.60	9.30
6270 M5-316	M5	10.00	7.50	7.50	0.40	6.90 – 7.20	7.15 – 7.35	2.70	12.60	11.00
6238 M6-316	M6	9.80	8.69	8.60	0.45	8.00 – 8.40	8.35 – 8.55	3.15	14.70	10.80
6270 M6-316	M6	12.00	8.69	8.60	0.45	8.00 – 8.40	8.35 – 8.55	3.15	14.70	13.20
6238 M8-316	M8	12.40	11.06	11.10	0.50	10.10 – 10.60	10.55 – 10.85	4.00	18.60	13.70
6270 M8-316	M8	14.00	11.06	11.10	0.50	10.10 – 10.60	10.55 – 10.85	4.00	18.60	15.40
6239 M10-316	M10	12.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	13.20
6238 M10-316	M10	16.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	17.60
6270 M10-316	M10	18.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	19.80
6239 M12-316	M12	13.50	15.95	16.10	0.75	15.00 – 15.50	15.45 – 15.65	5.95	27.40	14.85
6238 M12-316	M12	18.00	15.95	16.10	0.75	15.00 – 15.50	15.45 – 15.65	5.95	27.40	19.80
6270 M12-316	M12	20.00	15.95	16.10	0.75	15.00 – 15.50	15.45 – 15.65	5.95	27.40	22.00

### BN 37953 – Estremità cieca

Nr. d'ordine	Inserto filettato					Preforo*				
	d	l ± 0.125	d <sub>1</sub> nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ± 0.1	D Plastics	D Metals	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
6238 M10B-316	M10	16.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	17.60
6270 M10B-316	M10	18.00	13.95	14.10	0.75	13.00 – 13.50	13.45 – 13.65	5.10	23.70	19.80

\* Dati per l'installazione: Le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta.

FOAMSERT®

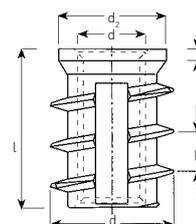
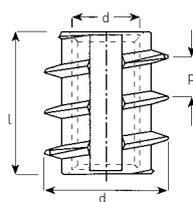
# Inserti filettati



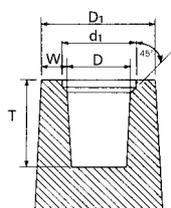
**Doppia estremità**  
Utilizzabile su entrambi i lati  
Tipo 040

**Testa piccola**  
Tipo 240

- Utilizzabile su entrambi i lati o testa piccola
- Inserti autofilettanti
- Progettato appositamente per materiali espansi e legno
- Le 3 speciali fessure impediscono la formazione di trucioli nella filettatura
- Utilizzabile in fori forati o formati
- Filettatura interna completamente passante



**Materiale:** Ottone



## BN 37879 – Tipo 040

Nr. d'ordine	Inserito filettato				Preforo*			
	d	l ±0.125	d <sub>1</sub> nom.	p nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
040M2,5	M2.5	8.00	5.50	1.81	4.25 – 5.00	3.75	12.50	8.8
040M3	M3	8.00	5.50	1.81	4.25 – 5.00	3.75	12.50	8.8
040M3,5	M3.5	8.50	6.30	2.12	5.00 – 5.75	4.33	14.40	9.4
040M4	M4	9.00	7.10	2.31	5.70 – 6.50	4.90	16.30	9.9
040M5	M5	10.00	8.70	2.54	7.20 – 8.10	6.10	20.30	11.0
040M6	M6	12.00	10.00	2.82	8.40 – 9.30	7.00	23.30	13.2
040M8	M8	16.00	12.00	3.63	10.40 – 11.30	8.50	28.30	17.6

## BN 37882 – Tipo 240

Nr. d'ordine	Inserito filettato						Preforo*			
	d	l ±0.125	d <sub>1</sub> nom.	p nom.	d <sub>2</sub> nom.	t nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
240M3	M3	9.00	5.50	1.81	5.50	0.50	4.25 – 5.00	3.75	12.50	9.9
240M4	M4	11.00	7.10	2.31	7.10	0.50	5.70 – 6.50	4.90	16.30	12.1
240M5	M5	12.00	8.70	2.54	8.70	0.50	7.20 – 8.10	6.10	20.30	13.2
240M6	M6	16.00	10.00	2.82	10.00	0.60	8.40 – 9.30	7.00	23.30	17.6
240M8	M8	20.00	12.00	3.63	12.00	0.70	10.40 – 11.30	8.50	28.30	22.0

\* Dati per l'installazione: Le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta.

TRISERT®, TRISERT-3® E FOAMSERT®

## Attrezzature per l'installazione

---

### **BN 37829 – Production driver**

(immagine ingrandita)  
Per lo strumento pantografo

#### **Esempio di ordine per M2:**

029EM2-01, etc.



### **BN 37200 – Pantografo**

Avvitatore pneumatico con controllo automatico di inversione della coppia di serraggio.

Immagine con perno lineare rapido per montaggio verticale e fisso e supporto per il montaggio, non inclusi nella fornitura.

### **BN 37191 – Perno**



### **BN 37844 – Utensile per installazione manuale**

Con azionamento esagonale per la prototipazione e le piccole serie.

#### **Esempio di ordine per M4:**

031M4, etc.

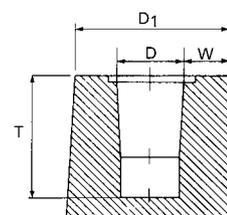
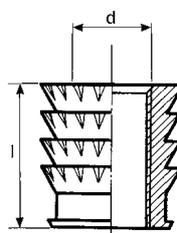


MULTISERT®

## Inserti filettati



- Senza testa
- Particolarmente adatto per i materiali termoplastici
- Forma esterna brevettata
- Speciale filettatura di posizionamento

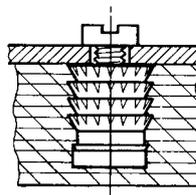


### Opzioni installazione

A pressione  
Inserimento a ultrasuoni  
Inserimento a caldo

**Materiale:** Ottone

### Applicazione tipica



### BN 37885

Nr. d'ordine	Inserto filettato		Preforo*			
	d	l 0 - 0.25	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
001M2	M2	4.20	3.00 - 3.30	1.35	6.0	4.3
002M2	M2	3.10	3.00 - 3.30	1.35	6.0	3.2
001M2,5	M2.5	5.20	3.70 - 4.00	1.70	7.4	5.3
002M2,5	M2.5	4.10	3.70 - 4.00	1.70	7.4	4.2
001M3	M3	5.20	3.70 - 4.00	1.70	7.4	5.3
002M3	M3	4.10	3.70 - 4.00	1.70	7.4	4.2
001M3,5	M3.5	7.00	4.60 - 5.00	2.25	9.5	7.2
002M3,5	M3.5	4.10	4.60 - 5.00	2.25	9.5	4.2
001M4	M4	8.50	5.40 - 5.90	2.50	10.9	8.6
002M4	M4	5.60	5.40 - 5.90	2.50	10.9	5.8
001M5	M5	10.10	6.00 - 6.50	2.85	12.2	10.2
002M5	M5	6.60	6.00 - 6.50	2.85	12.2	6.8
001M6	M6	12.30	7.70 - 8.20	3.20	14.6	12.5
002M6	M6	7.70	7.70 - 8.20	3.20	14.6	7.9
001M8	M8	13.80	10.20 - 10.60	4.25	19.1	14.0
002M8	M8	8.30	10.20 - 10.60	4.25	19.1	8.9
001M10	M10	16.10	12.50 - 13.00	5.10	23.2	16.3
002M10	M10	10.50	12.50 - 13.00	5.10	23.2	10.7
001M12	M12	16.10	15.00 - 15.40	5.20	25.8	16.3

\* Dati per l'installazione: le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale.  
Altre varianti su richiesta.

MULTISERT®

## Inserti filettati



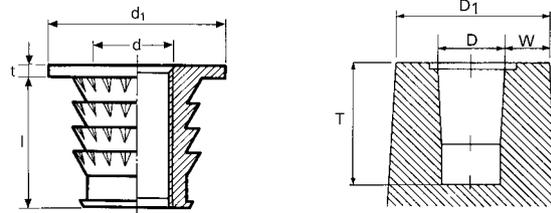
- Testa larga ad unico spessore
- Particolarmente adatto per i materiali termoplastici
- Forma esterna brevettata
- Speciale filettatura di posizionamento

### Opzioni installazione

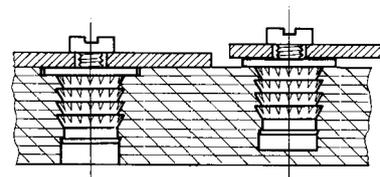
A pressione

Inserimento a caldo

**Materiale:** Ottone



### Applicazioni tipiche



### BN 37896

Nr. d'ordine	Inserto filettato				Preforo*			
	d	l 0 -0.25	t ±0.15	d <sub>1</sub> nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
003M2,5	M2.5	5.20	0.75	7.1	3.70 - 4.00	1.70	7.4	5.3
004M2,5	M2.5	4.10	0.75	7.1	3.70 - 4.00	1.70	7.4	4.2
003M3	M3	5.20	0.75	7.1	3.70 - 4.00	1.70	7.4	5.3
004M3	M3	4.10	0.75	7.1	3.70 - 4.00	1.70	7.4	4.2
003M3,5	M3.5	7.00	0.75	7.9	4.60 - 5.00	2.25	9.5	7.2
004M3,5	M3.5	4.10	0.75	7.9	4.60 - 5.00	2.25	9.5	4.2
003M4	M4	8.50	0.75	8.7	5.40 - 5.90	2.50	10.9	8.6
004M4	M4	5.60	0.75	8.7	5.40 - 5.90	2.50	10.9	5.8
003M5	M5	10.10	0.90	11.1	6.00 - 6.50	2.85	12.2	10.2
004M5	M5	6.60	0.90	11.1	6.00 - 6.50	2.85	12.2	6.8
003M6	M6	12.30	1.00	12.7	7.70 - 8.20	3.20	14.6	12.5
004M6	M6	7.70	1.00	12.7	7.70 - 8.20	3.20	14.6	7.9
003M8	M8	13.80	1.25	14.3	10.20 - 10.60	4.25	19.1	14.0
004M8	M8	10.10	1.25	14.3	10.20 - 10.60	4.25	19.1	10.3

\* Dati per l'installazione: le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta.

MULTISERT®

## Inserti filettati

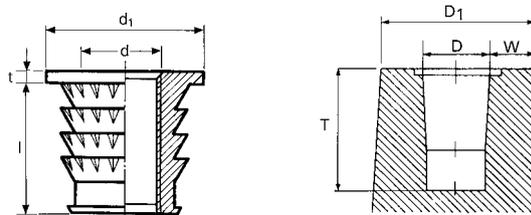


- Testa sottile ad unico spessore
- Particolarmente adatto per i materiali termoplastici
- Forma esterna brevettata
- Speciale filettatura di posizionamento

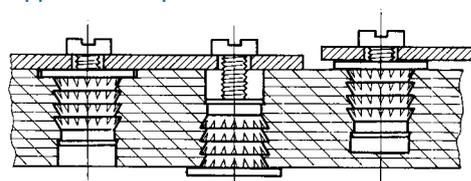
### Opzioni installazione

A pressione, inserimento a ultrasuoni (soltanto il tipo 073), inserimento a caldo

**Materiale:** Ottone



### Applicazioni tipiche



### BN 37901

Nr. d'ordine	Insero filettato				Preforo*			
	d	l 0 -0.25	t ±0.15	d <sub>1</sub> nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
073M1,6	M1.6	2.00	0.50	3.2	2.30 - 2.50	1.00	4.5	2.1
071M2	M2	4.20	0.50	4.8	3.00 - 3.30	1.35	6.0	4.3
073M2	M2	2.00	0.50	4.8	3.00 - 3.30	1.35	6.0	2.1
071M2,5	M2.5	5.20	0.75	5.5	3.70 - 4.00	1.70	7.4	5.3
073M2,5	M2.5	4.10	0.75	5.5	3.70 - 4.00	1.70	7.4	4.2
071M3	M3	5.20	0.75	5.5	3.70 - 4.00	1.70	7.4	5.3
073M3	M3	4.10	0.75	5.5	3.70 - 4.00	1.70	7.4	4.2
071M3,5	M3.5	7.00	0.75	6.4	4.60 - 5.00	2.25	9.5	7.2
073M3,5	M3.5	4.10	1.25	6.4	4.60 - 5.00	2.25	9.5	4.2
071M4	M4	8.50	0.75	7.1	5.40 - 5.90	2.50	10.9	8.6
072M4	M4	5.60	0.75	7.1	5.40 - 5.90	2.50	10.9	5.8
073M4	M4	5.60	1.50	7.1	5.40 - 5.90	2.50	10.9	5.8
071M5	M5	10.10	1.00	7.9	6.00 - 6.50	2.85	12.2	10.2
072M5	M5	6.60	0.90	7.9	6.00 - 6.50	2.85	12.2	6.8
073M5	M5	6.60	1.75	7.9	6.00 - 6.50	2.85	12.2	6.8
071M6	M6	12.30	1.30	9.5	7.70 - 8.20	3.20	14.6	12.5
072M6	M6	7.70	1.30	9.5	7.70 - 8.20	3.20	14.6	7.9
073M6	M6	7.70	2.00	9.5	7.70 - 8.20	3.20	14.6	7.9
073M8	M8	10.10	2.50	12.7	10.20 - 10.60	4.25	19.1	10.3
073M10	M10	10.10	2.50	14.3	12.50 - 13.00	5.10	23.2	10.3

\* Dati per l'installazione: le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta.

MULTISERT®

## Inserti filettati

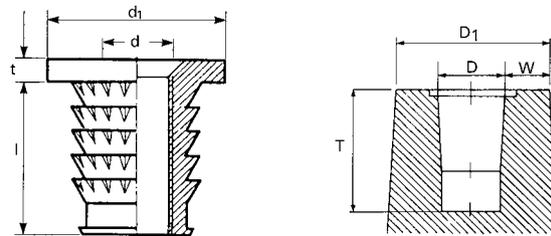


- Testa a doppio spessore con ampio diametro della testa
- Particolarmente adatto per materiali termoplastici
- Forma esterna brevettata
- Speciale filettatura di posizionamento

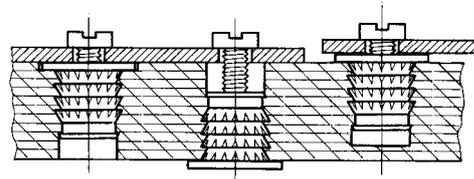
### Opzioni installazione

A pressione,  
inserimento a  
ultrasuoni, inserimento  
a caldo

**Materiale:** Ottone



### Applicazioni tipiche



### BN 37898

Nr. d'ordine	Insero filettato				Preforo*			
	d	l 0 -0.25	t ±0.15	d <sub>1</sub> nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
005M3	M3	5.20	1.50	7.1	3.70 - 4.00	1.70	7.4	5.3
006M3	M3	4.10	1.50	7.1	3.70 - 4.00	1.70	7.4	4.2
005M3,5	M3.5	7.00	1.25	7.9	4.60 - 5.00	2.25	9.5	7.2
006M3,5	M3.5	4.10	1.25	7.9	4.60 - 5.00	2.25	9.5	4.2
005M4	M4	8.50	1.50	8.7	5.40 - 5.90	2.50	10.9	8.6
006M4	M4	5.60	1.50	8.7	5.40 - 5.90	2.50	10.9	5.8
005M5	M5	10.10	1.75	11.1	6.00 - 6.50	2.85	12.2	10.2
006M5	M5	6.60	1.75	11.1	6.00 - 6.50	2.85	12.2	6.8
005M6	M6	12.30	2.00	12.7	7.70 - 8.20	3.20	14.6	12.5
006M6	M6	7.70	2.00	12.7	7.70 - 8.20	3.20	14.6	7.9
005M8	M8	13.80	2.50	14.3	10.20 - 10.60	4.25	19.1	14.0
006M8	M8	10.10	2.50	14.3	10.20 - 10.60	4.25	19.1	10.3

\* Dati per l'installazione: le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

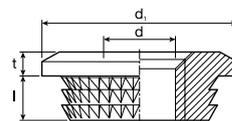
Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale.  
Altre varianti su richiesta.

**MICROBARB®**

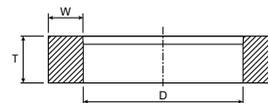
# Inserti filettati



- Con micro zigrinatura
- Particolarmente adatto per i materiali termoplastici
- Forma esterna brevettata
- Particolarmente adatto per materiali a spessore ridotto
- Adatto in special modo per applicazioni nel settore elettronico

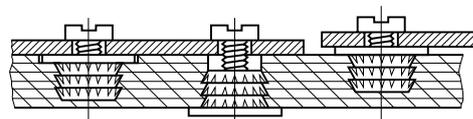


Smussatura da filettatura M4



$$w = (1/2 D \times 1.66 \dots) - (1/2 D)$$

## Applicazioni tipiche



## Opzioni installazione

A pressione  
Inserimento a ultrasuoni  
Inserimento a caldo

**Materiale:** Ottone

## BN 37905

Nr. d'ordine	Inserto filettato					Preforo*	
	d	l 0 -0.2	d <sub>1</sub> 0 -0.2	t 0 -0.2	Barbs	D	T min.
0006M2	M2	1.35	4.90	0.55	2	3.30	1.45
0006M2,5	M2.5	1.85	5.60	0.85	2	4.15	2.00
0006M3	M3	1.85	6.10	0.85	2	4.66	2.00
0006M4	M4	3.00	7.90	1.00	3	6.13	3.20
0006M5	M5	3.00	10.00	1.40	3	7.70	3.20
0006M6	M6	3.00	12.70	1.70	3	9.55	3.20
0006M8	M8	4.55	14.30	1.70	3	11.55	4.75
0006M10	M10	4.55	16.00	3.15	3	13.05	4.75

\* Dati per l'installazione: le dimensioni indicate rappresentano valori standard e possono variare a seconda del materiale del pezzo stampato. Si consiglia di eseguire delle prove prima della produzione in serie.

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta.

HiMOULD®

# Inserti filettati

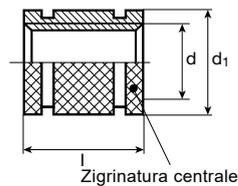


- Doppia estremità aperta
- Per inserimento durante la fase di stampaggio
- Per materiali termoplastici e plastiche termoindurenti
- Forze di estrazione molto elevate grazie alle scanalature aggiuntive
- Applicabile su spine di alloggiamento piatte
- Filettatura senza sbavature dopo la sformatura
- Parete molto sottile, particolarmente adatta per applicazioni con ridotto spessore della parete

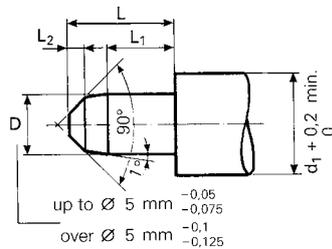
**Materiale:** Ottone

## Inserto filettato

Scanalature da filettatura M3



## Guide linea per il pin consigliato



## BN 37868

Nr. d'ordine	d	l $\pm 0.10$	d <sub>1</sub> $\pm 0.25$	D	L 0 -0.25	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>
017M2	M2	3.925	3.40	1.60	3.60	2.00	0.70
017M2,5	M2.5	4.725	4.15	2.05	4.40	2.56	0.70
117M3	M3	4.725	4.15	2.50	4.40	3.13	0.75
117M3,5	M3.5	5.875	5.00	2.90	5.85	3.63	0.80
117M4	M4	7.125	5.90	3.30	6.80	4.13	0.85
117M5	M5	7.825	6.60	4.20	7.50	5.25	0.90
117M6	M6	9.925	9.25	5.00	9.60	6.25	0.95
117M8	M8	12.475	11.50	6.80	12.15	8.50	1.00
117M10	M10	13.975	13.90	8.50	13.65	10.63	1.00
117M12	M12	13.975	16.30	10.25	13.65	12.81	1.00

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta.

HiMOULD®

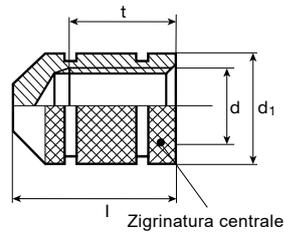
# Inserti filettati



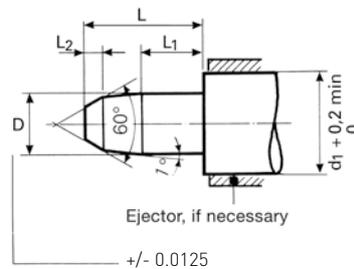
- **Inserto cieco**
- **Per inserimento** durante la fase di stampaggio
- **Per materiali termoplastici e plastiche termoindurenti**
- Forte aumento delle forze assiali a causa delle scanalature
- Può essere inserito nei perni di fissaggio lisci
- Assenza di trucioli dopo il processo di stampaggio
- Parete molto sottile, particolarmente adattata per applicazioni con ridotto spessore della parete

**Materiale:** Ottone

## Inserto filettato



## Guide linea per il pin consigliato



## BN 37872

Nr. d'ordine	d	l ±0.25	d <sub>1</sub> ±0.25	t nom.	D	L 0 -0.25	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>
116M3	M3	6.4	4.15	3.70	2.5	4.8	3.13	0.75
116M3,5	M3.5	7.9	5.00	4.90	2.9	5.4	3.63	0.80
116M4	M4	8.7	5.90	5.45	3.3	5.8	4.13	0.85
116M5	M5	9.5	6.60	6.45	4.2	6.7	5.25	0.90
116M6	M6	12.5	10.00	8.30	5.0	7.5	6.25	0.95

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta. .

# Inserti filettati



Inserto cieco progettato per l'inserimento in un perno conico (come da disegno tecnico) all'interno dello stampo.

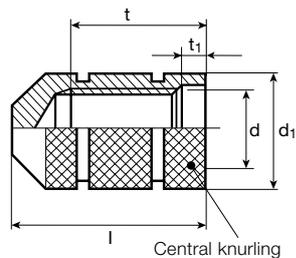
- Per inserimento durante la fase di stampaggio
- Per materiali termoplastici e plastiche termoindurenti
- Forze di estrazione molto elevate grazie alle scanalature aggiuntive
- Applicabile su spine di alloggiamento piatte
- Filettatura senza sbavature dopo la sformatura
- Parete molto sottile, particolarmente adatta per applicazioni con ridotto spessore della parete

## Materiale

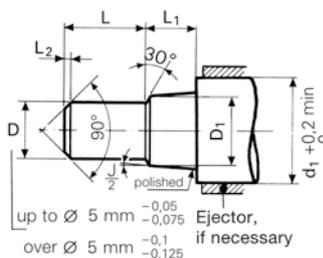
Ottone

## Inserto filettato

Scanalature per filettatura M3



## Guide linea per il pin consigliato



## BN 37875

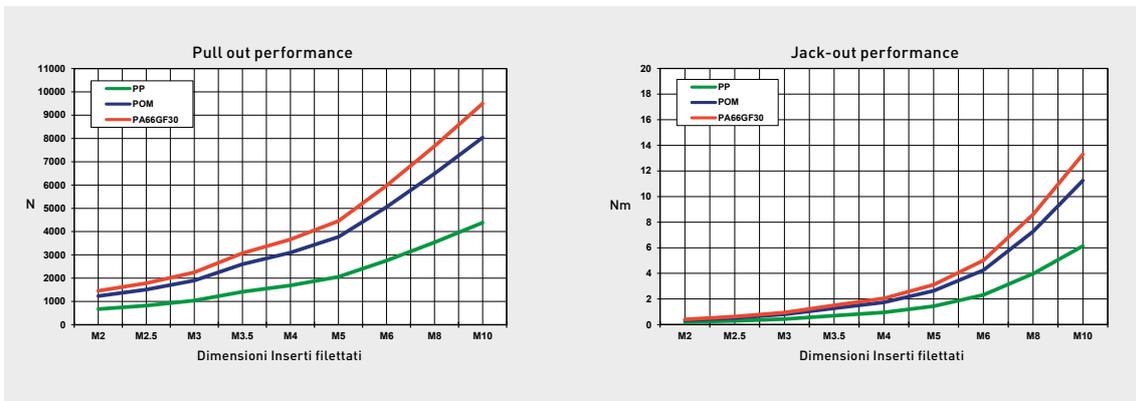
Nr. d'ordine	d	l ±0.25	d <sub>1</sub> ±0.25	t nom.	t <sub>1</sub> nom.	D <sub>1</sub> ±0.0125	L 0 -0.25	D	L <sub>1</sub> -0.075 -0.125	L <sub>2</sub>	J
018M2	M2	5.60	3.40	3.75	0.85	2.300	2.50	1.60	0.85	0.20	6.0°
018M2,5	M2.5	6.50	4.15	4.10	0.95	2.800	3.00	2.05	0.95	0.20	5.0°
118M3	M3	7.45	4.60	4.75	1.10	3.125	3.50	2.50	1.10	0.25	4.5°
118M3,5	M3.5	9.30	5.00	6.25	1.35	3.750	4.50	2.90	1.35	0.30	4.5°
118M4	M4	10.30	5.90	7.05	1.60	4.425	5.00	3.30	1.60	0.35	4.5°
118M5	M5	11.30	6.60	8.35	1.75	5.125	5.75	4.20	1.75	0.40	5.0°
118M6	M6	14.50	10.00	10.35	1.85	6.600	6.75	5.00	1.85	0.45	4.5°
118M8	M8	16.60	11.50	12.00	2.05	8.500	9.00	6.80	2.05	0.50	4.5°
118M10	M10	18.00	13.90	13.00	2.15	10.500	10.00	8.50	2.15	0.55	4.5°

Soggetto a modifiche senza preavviso. Per l'assortimento e le dimensioni attuali, consultare l'E-Shop Bossard locale. Altre varianti su richiesta.

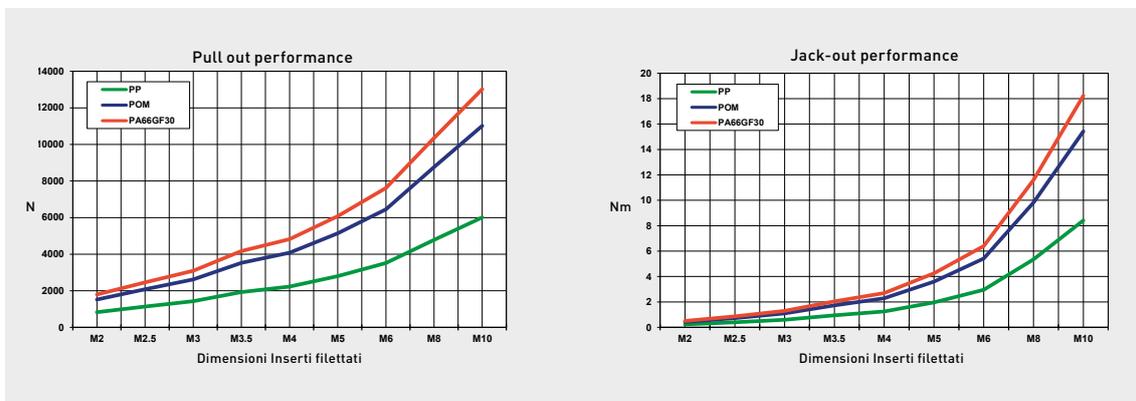
# Dati tecnici

Vi informiamo che i valori qui presentati sono **valori di riferimento** che possono variare a seconda dell'applicazione. Si consiglia di effettuare test prima di iniziare la produzione in serie!

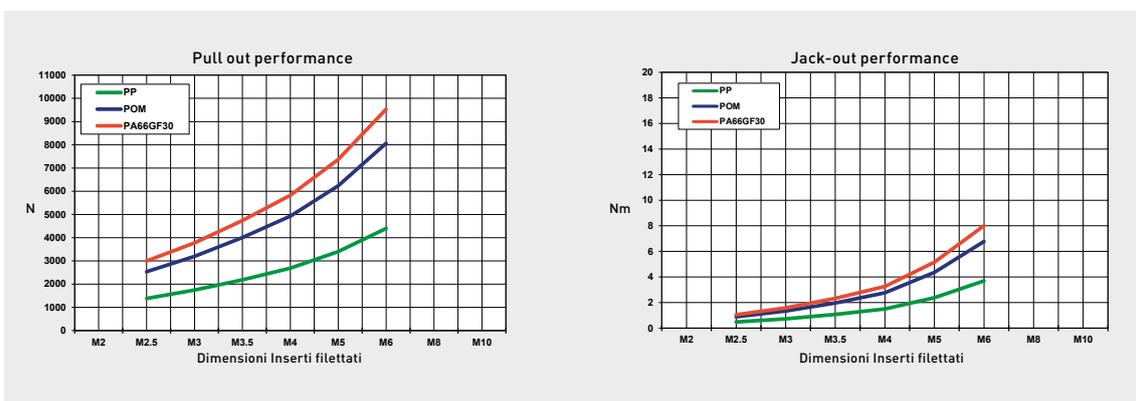
## TRISERT® serie 145



## TRISERT® serie 136



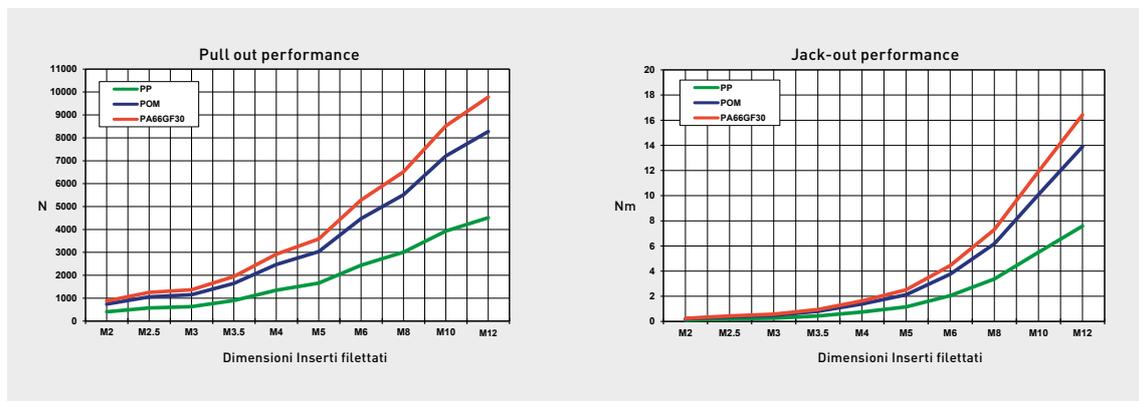
## TRISERT® serie 137



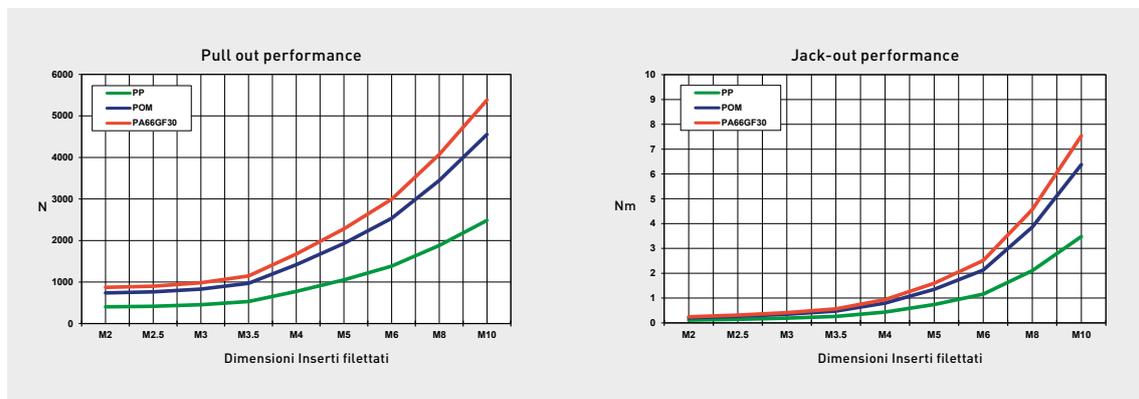
# Dati tecnici

Vi informiamo che i valori qui presentati sono **valori di riferimento** che possono variare a seconda dell'applicazione. Si consiglia di effettuare test prima di iniziare la produzione in serie!

## MULTISERT® serie 001



## MULTISERT® serie 002

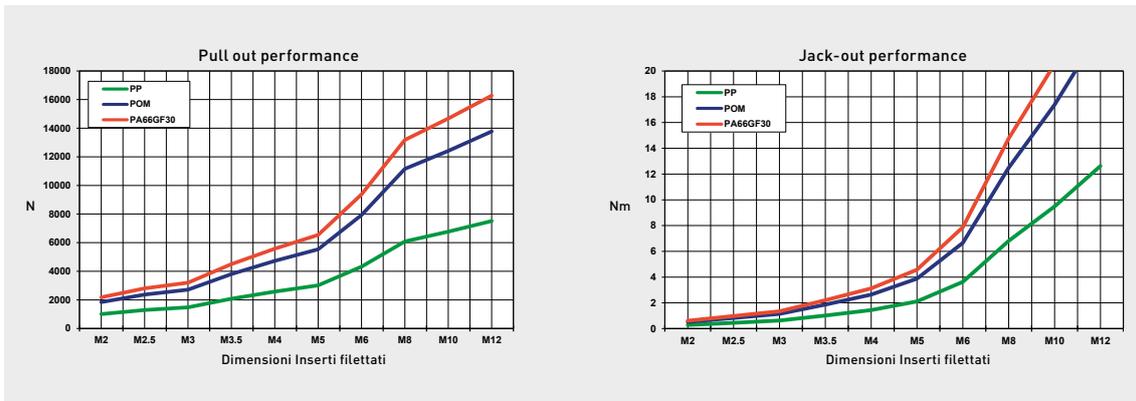


Dati sulle prestazioni degli Inerti filettati MULTISERT® serie 001 e 002 installati a caldo.

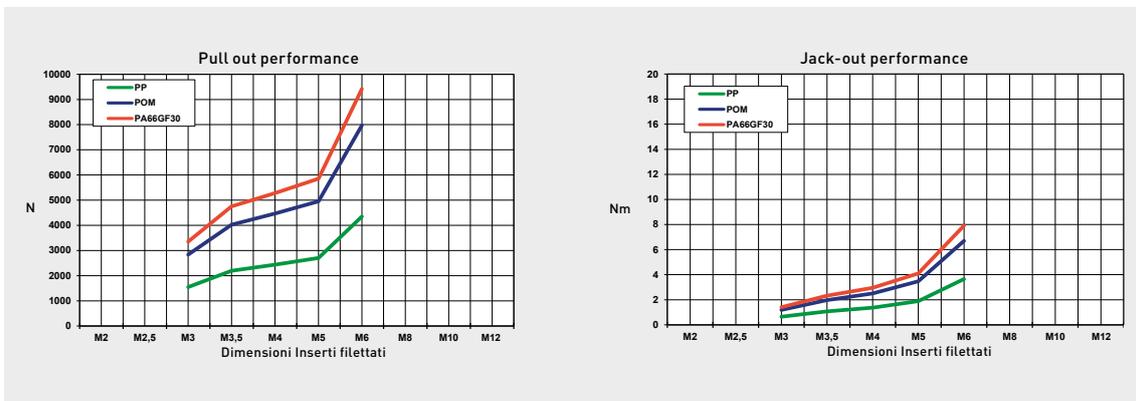
# Dati tecnici

Vi informiamo che i valori qui presentati sono **valori di riferimento** che possono variare a seconda dell'applicazione. Si consiglia di effettuare test prima di iniziare la produzione in serie!

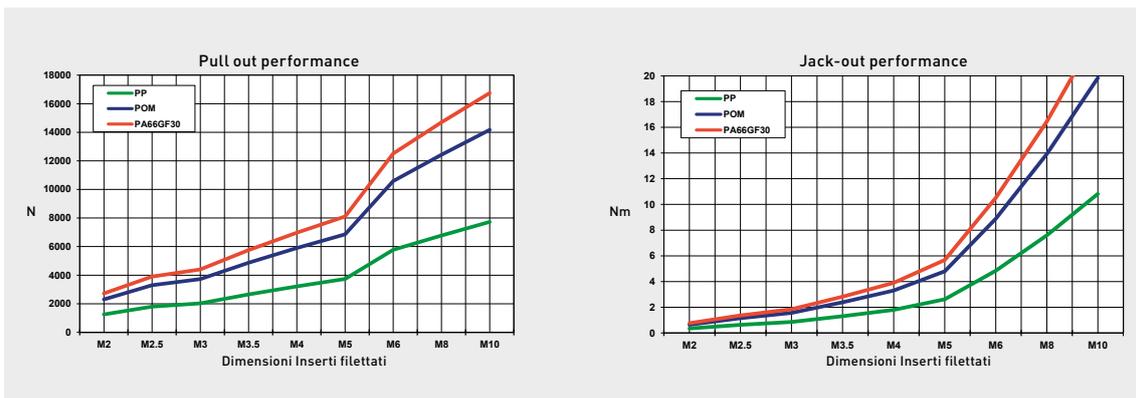
## HiMOULD® serie 117



## HiMOULD® serie 116

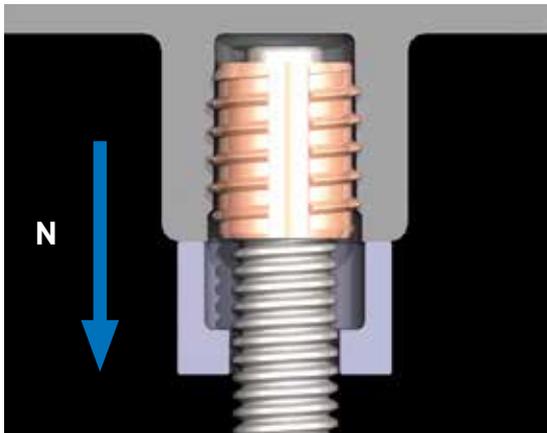


## HiMOULD® serie 118



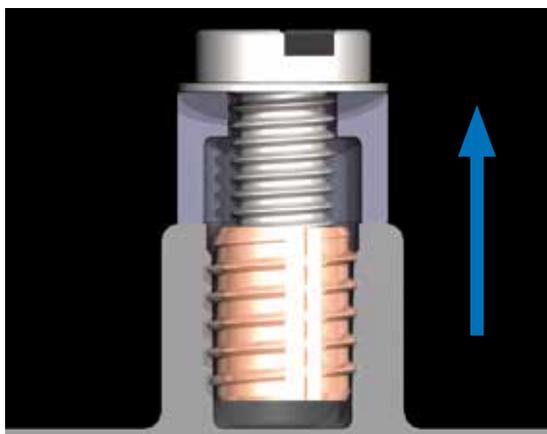
# Procedure per i test

Sulla base di test effettuati offriamo valori di riferimento per consentire realizzazioni di applicazioni speciali con componenti standard.



## Pull-out Force

La forza di estrazione è definita come il carico assiale massimo esercitato sull'inserto fino alla rimozione dal materiale plastico.

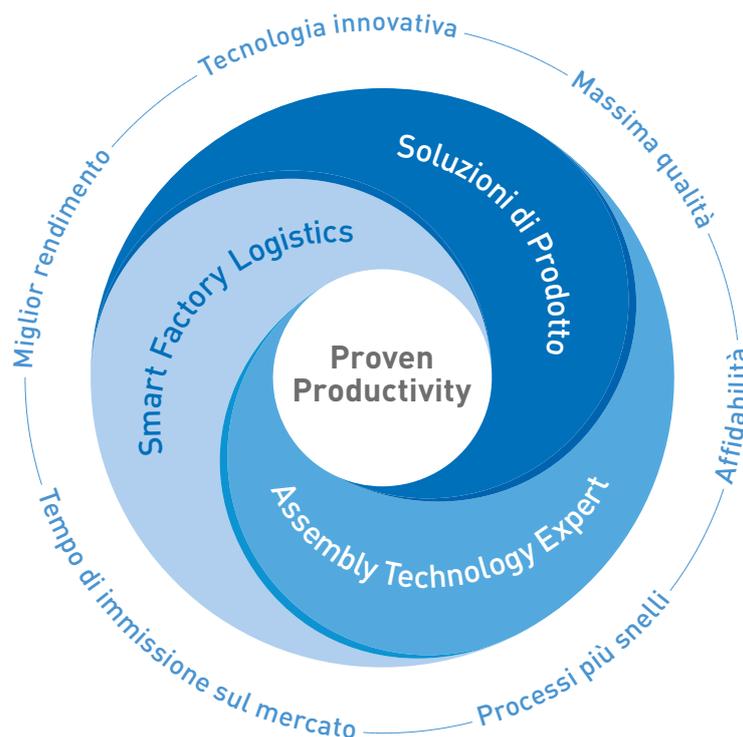


## Jack-out Torque

La forza di estrazione è definita in base alla coppia assiale massima esercitata sulla filettatura dell'inserto.

## PROVEN PRODUCTIVITY – UNA PROMESSA AI NOSTRI CLIENTI

# La strategia del successo



In base alla pluriennale cooperazione coi nostri clienti sappiamo bene ciò che si può ottenere in modo efficace e durevole nel tempo. Abbiamo saputo riconoscere ciò di cui il cliente ha bisogno onde poterlo rendere ancora più concorrenziale. Pertanto, sosteniamo i nostri clienti in tre settori strategici.

In primo luogo, quando si ricercano **soluzioni di prodotto** ottimali, in fase di valutazione e di impiego del miglior elemento di collegamento, si pensa alla funzione che dovrà svolgere nell'ambito del prodotto del cliente.

In secondo luogo, i nostri servizi **Assembly Technology Expert** offrono soluzioni intelligenti per affrontare tutte le sfide poste dalla tecnica del collegamento. I nostri servizi partono dal momento in cui i nostri clienti iniziano a sviluppare

un prodotto, fino all'ottimizzazione del processo di assemblaggio e alla formazione sulla tecnica del collegamento per il personale dei nostri clienti.

In terzo luogo attraverso la **Smart Factory Logistics**, il nostro metodo per ottimizzare la produzione dei clienti in modo «smart» e «lean», con sistemi di logistica intelligente e soluzioni studiate su misura.

Come promessa fatta ai nostri clienti la «Proven Productivity» comprende due elementi: il primo è che funzioni correttamente il secondo è quello di migliorare la produttività e la competitività nel tempo e in modo misurabile.

E per noi tutti, quella di essere sempre un passo avanti agli altri, è una filosofia che ci motiva giorno per giorno.

---

[www.bossard.com](http://www.bossard.com)