



**RAMPA®**

*Good idea. Let's make it!*

# TYP SKD30K

## Verarbeitungshinweise RAMPA®-Muffe Typ SKD30K

Die in der Tabelle aufgeführten Werte sind ausschließlich für Hölzer (Laub / Nadel), Holz-Werkstoffe (Laub / Nadel) und Kunststoffe (Thermoplaste) gültig sowie für die darin aufgeführten **RAMPA®-Muffen** anwendbar. Für die Verarbeitung wird der Dreher Typ 506401001 empfohlen.

### RAMPA®-Muffe | Typ: SKD30K 10x8

Art. Nr.	Außen-Ø D (mm)	Länge L (mm)	Gewindegröße d (mm)	Schlüsselweite SW	Plattenstärke (mm)	Vorbohrung Ø (mm)	Stahl verzinkt
437508001	10	8	M5	4,1	ab 10	8,5 - 9	✓

#### Vorarbeiten:

- Außen-Ø D = 10mm
- t = 0,5mm

#### Beispiel: RAMPA®-Muffen | Typ: SKD30K Art. Nr.: 437508001

- Standard Vorbohr-Ø (d<sub>1</sub>) = D - t = d → 9mm - 0,5mm = 8,5mm
- Zul. Größtmaß = 9mm

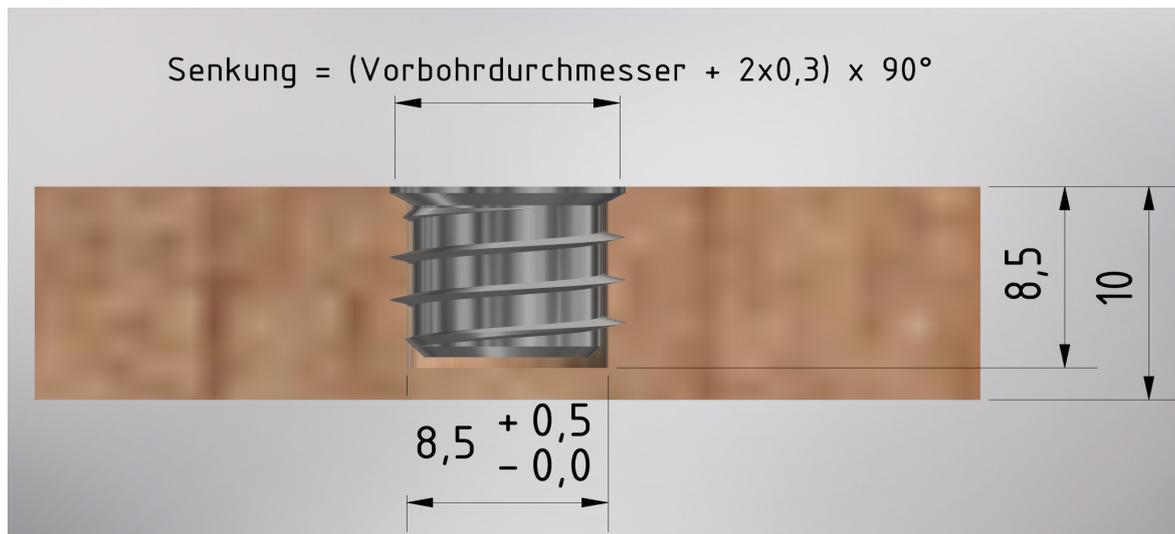


Abbildung 1

Es ist stets der kleinere Vorbohr-Ø zu wählen. Sollte es Probleme bei der Verarbeitung geben, kann dieser entsprechend des oben aufgeführten Größtmaßes angepasst werden.

Für Laubhölzer sollte der größtmögliche Vorbohrdurchmesser verwendet werden.

Die Vorbohrtiefe sollte  $t_{\min} = L + 0,5\text{mm}$  betragen.

Ausgehend von dem Vorbohrdurchmesser (d<sub>1</sub>) ist die Ansenkung (s) min. 0,3x45° auszuführen!

**RAMPA®***Good idea. Let's make it!*

# TYP SKD30K

## Verarbeitungshinweise RAMPA®-Muffe Typ SKD30K

Beispiel: RAMPA®-Muffe | Typ: SKD30K 10x8 Art. Nr.: 437508001

- Außen-Ø (d<sub>1</sub>) = 8,5mm
- Senkdurchmesser = 9,3mm - 9,6mm

Es ist darauf zu achten, dass die Vorbohrung sauber bzw. frei von Spänen ist.

Verarbeitung: Die **RAMPA®-Muffe** muss vor Beginn des Eindrehvorgangs komplett auf den Innensechskantbit aufgesteckt sein.

Des Weiteren ist darauf zu achten, dass der Innensechskantbit nicht länger ist als die **RAMPA®-Muffe** selbst.

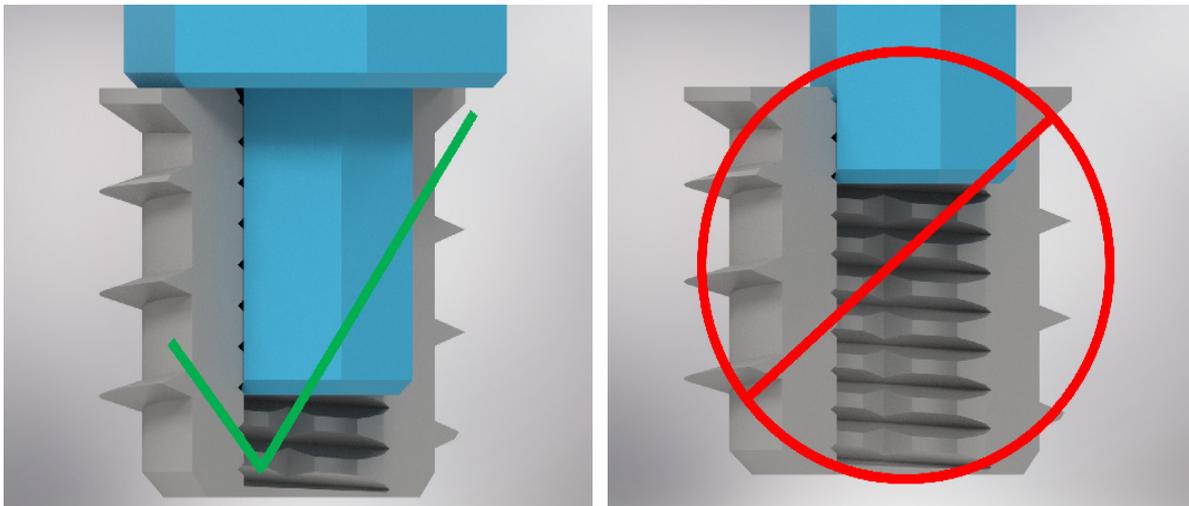


Abbildung 2

Zu Beginn des Einschraubvorgangs ist die **RAMPA®-Muffe** mit leichtem Druck in die Vorbohrung einzuführen, um Aufwölbungen zu vermeiden.

- Einschraubgeschwindigkeit= max. 75min<sup>-1</sup>
- Der Abschaltbereich des Eindrehmoments liegt zwischen 3Nm – 5Nm.  
Dieser ist von dem jeweiligen Werkstoff abhängig.  
Der reale Wert ist gesondert an dem spezifischen Werkstoff zu ermitteln.

Ein zu hohes Abschaltdrehmoment kann zu Beschädigungen des Innengewindes bzw. des Werkstücks führen!