



RAMPA®

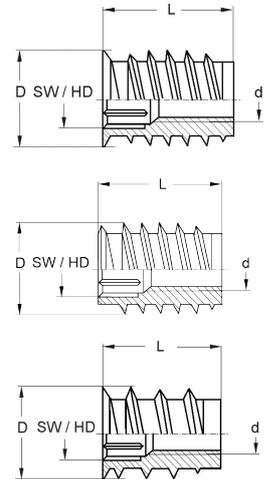
Good idea. Let's make it!

TYP SKD330, SK330, SKD30

Verarbeitungshinweise RAMPA®-Muffen TypSKD330 / SK330 / SKD30

Die in der Tabelle aufgeführten Werte sind ausschließlich für die in diesem Dokument aufgeführten RAMPA®-Muffen bzw. Artikelgruppen anwendbar.

RAMPA®-Muffen | Typ: SKD330, SK330, SKD30



Außen-Ø D (mm)	Gewindegröße d (mm)	Schlüsselweite SW	Stahl verzinkt
8	M4	4	✓
10	M5	5	✓
12	M6	6	✓
14	M8	8	✓
18,5	M10	10	✓

*1 Für RAMPA Muffen Typ SK330 gilt: Wir informieren Sie hiermit gem. Artikel 33 - REACH, dass dieses Erzeugnis folgenden als SVHC identifizierten Stoff enthält:
Blei (Pb); CAS: 7439-92-1 Aufnahme datum: 27.06.2018



RAMPA®

Good idea. Let's make it!

TYP SKD330, SK330, SKD30

Verarbeitungshinweise RAMPA®-Muffen Typ SKD330 / SK330 / SKD30

Vorarbeiten:

- ⇒ Außen-Ø $D \geq 12\text{mm}$
- ⇒ $t = 2\text{mm}$
- ⇒ Toleranzbereich $t_{\text{tol}1}$
 $D \geq 12\text{mm} = +0,5\text{mm}$

Vorarbeiten:

- ⇒ Außen-Ø $D \leq 10\text{mm}$
- ⇒ $t = 1\text{mm}$
- ⇒ Toleranzbereich $t_{\text{tol}1}$
 $D \leq 10\text{mm} = -0,5\text{mm}$

Beispiel: RAMPA®-Muffen | Typ: SKD330 Art. Nr.: 420615001

- ⇒ Standard-Vorbohr-Ø $= D - t = d \rightarrow 12\text{mm} - 2\text{mm} = 10\text{mm}$
- ⇒ Zul. Größt- bzw. Kleinstmaß $= D - (t - (t_{\text{tol}1})) = d \rightarrow 12\text{mm} - (2\text{mm} - (+0,5\text{mm})) = 10,5\text{mm}$

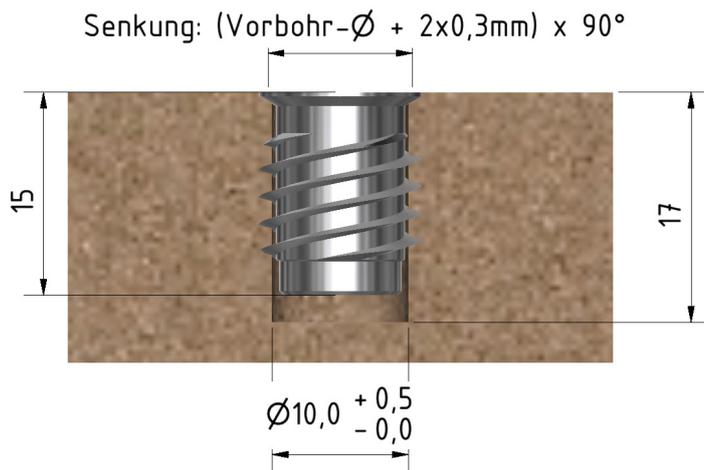


Abbildung 1

(Gleiches gilt für die Muffen Typ SK330 ohne Bund)

- Bei Hölzern oder Holzwerkstoffen ist stets der kleinste Vorbohr-Ø zu wählen.
- Sollte es Probleme bei der Verarbeitung geben, kann der Vorbohr-Ø entsprechend des oben aufgeführten Toleranzbereichs $t_{\text{tol}1}$ angepasst werden.
- Bohrungen in Harthölzern [Dichte $< 500\text{kg/m}^3$] oder Kunststoffen sollten nach Möglichkeit mit einer Senkung $s = \text{min. } 0,3\text{mm} \times 45^\circ$ versehen werden.
- Aufgrund der äußerst homogenen mechanischen Eigenschaften kann bei Kunststoffen der größt zulässige Vorbohrdurchmesser verwendet werden.
- Die Vorbohrtiefe sollte $t_{\text{min}} = \text{Muffengesamtlänge (L)} + 2\text{mm}$ betragen (Vermeidung von Durchbrechen bei zu tiefem Einschrauben).



RAMPA®

Good idea. Let's make it!

TYP SKD330, SK330, SKD30

Verarbeitungshinweise RAMPA®-Muffen Typ SKD330 / SK330 / SKD30

Beispiel: RAMPA®-Muffen | Typ: SKD330 Art. Nr.: 420615001

- ⇒ Außen-Ø D = 10mm
- ⇒ Senkdurchmesser (d₁) = D + (2 x s) → 10mm + (2 x 0,3mm) = 10,6mm

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

Verarbeitung:

Die **RAMPA®-Muffen** müssen vor Beginn des Eindrehvorgangs komplett auf den Innensechskant-Bit gesteckt (Abb. 2) und mit leichtem Druck in die Vorbohrung eingeführt werden (Abb. 3), um Aufwölbungen zu vermeiden. Während der Verarbeitung sollte die Einschraubgeschwindigkeit Schritt für Schritt erhöht werden, um bestmögliche Kontrolle über die Einschraubtiefe zu haben.

- ⇒ Einschraubgeschwindigkeit =
 - SKD330: max. 175min⁻¹
 - SKD30: max. 250min⁻¹
 - SK330: max. 100min⁻¹
- ⇒ Der Abschaltbereich ist den jeweiligen Produktdatenblättern der RAMPA GmbH & Co. KG zu entnehmen. Die angegebenen Abschaltmomente sind Richtwerte und können variieren.

Ein zu hohes Abschaltdrehmoment kann zu Beschädigungen des Werkstücks führen!

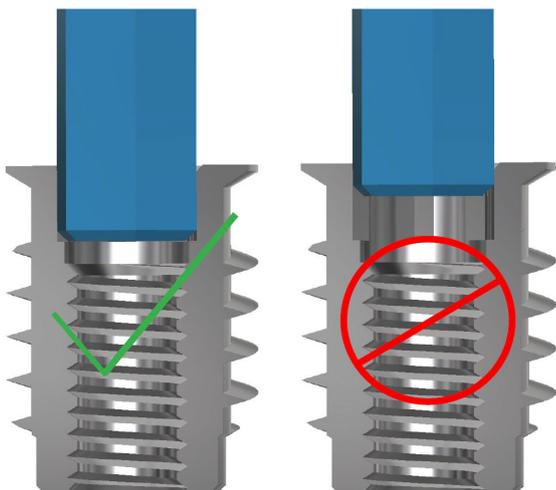


Abbildung 2
(Gleiches gilt für die Muffen Typ SK330 ohne Bund)

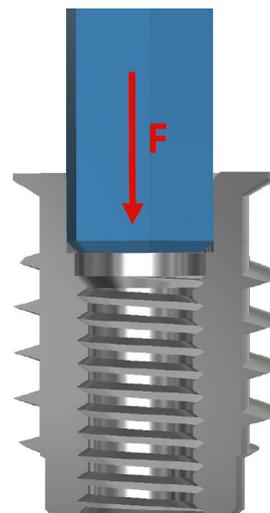


Abbildung 3
(Gleiches gilt für die Muffen Typ SK330 ohne Bund)