



RAMPA®

Good idea. Let's make it!

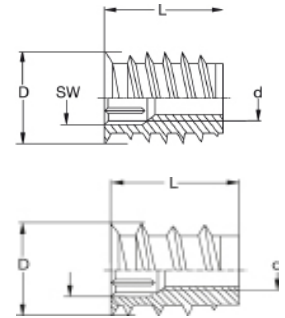
TYP SKD 30 / SKD 330

Verarbeitungshinweise RAMPA®-Muffen Typ SKD30 /

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

RAMPA®-Muffen | Typ: SKD330 / SKD30

RoHS
conform



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	✓



RAMPA®

Good idea. Let's make it!

TYP SKD 30 / SKD 330

Verarbeitungshinweise RAMPA®-Muffen Typ SKD330 /

Vorarbeiten:

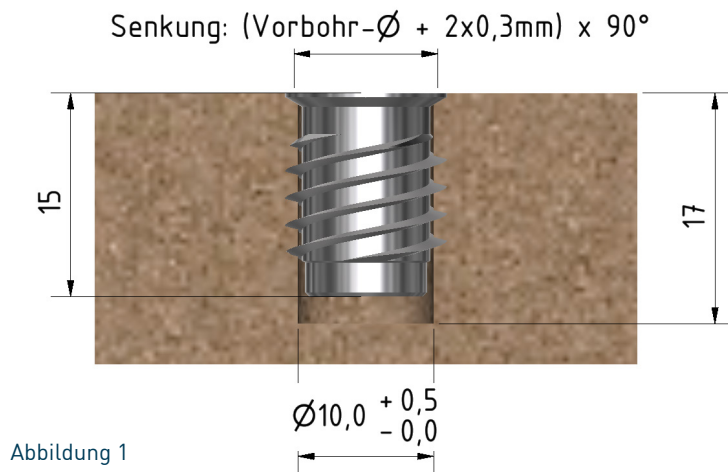
- ⇒ Außen-Ø $D \geq 12\text{mm}$
- ⇒ $t = 2\text{mm}$
- ⇒ Toleranzbereich $t_{\text{tol}1}$
 $D \geq 12\text{mm} = +0,5\text{mm}$

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 $= D - (t - (t_{\text{tol},1})) = d \rightarrow 12\text{mm} - (2\text{mm} - (+0,5\text{mm})) = 10,5\text{mm}$



- 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 SKD 30 / SKD 330

Verarbeitungshinweise RAMPA®-Muffen Typ SKD330 / 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.

- ⇒ Einschraubgeschwindigkeit =
 - SKD330: max. 175min⁻¹
 - SKD30: max. 250min⁻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!

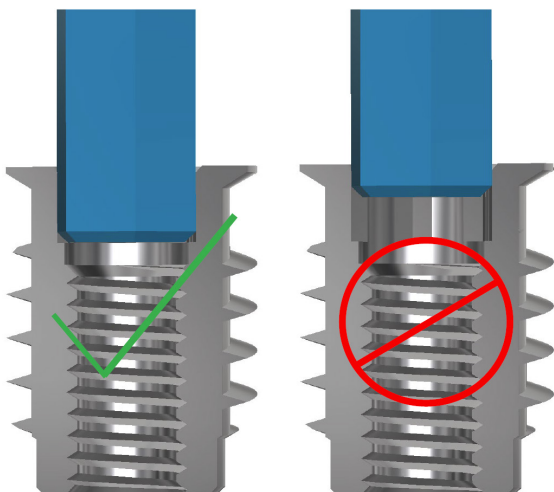


Abbildung 2

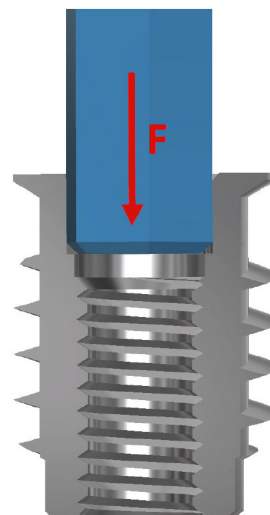


Abbildung 3