

Kierteenmuovaavat ruuvit

St= 12 ja St 37,2

AL= AL 99,5 F 13 ja ALMn F 10

Cu= E-Cu 57 F 30, E-Cu 58 F30 ja CuZn F 38



7500C
(Kanta ~D7985)

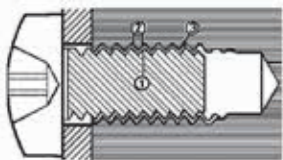


7500D
(Kanta ~D933)



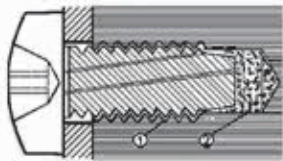
7500M
(Kanta ~D965)

Kierre	Suositeltava toleranssi H11																							
	M2	M2,5	M3			M3,5			M4			M5			M6			M8			M10			
	AL	AL	St	AL	Cu	St	AL	Cu	St	AL	Cu	St	AL	Cu	St	AL	Cu	St	AL	Cu	St	AL	Cu	
0,8	1,80	2,25																						
0,9	1,80	2,25																						
1,0	1,80	2,25		2,7																				
1,2	1,80	2,25		2,7			3,15																	
1,5	1,80	2,25		2,7			3,15			3,6			4,5											
1,6	1,80	2,25		2,7			3,2			3,6			4,5											
1,7	1,80	2,25		2,7			3,2			3,6			4,5											
1,8	1,85	2,25	2,75	2,7	2,75		3,2			3,6			4,5											
2,0	1,85	2,25	2,75	2,7	2,75		3,2			3,6			4,5			5,4								
2,2	1,85	2,25		2,75			3,2			3,6			4,5			5,4			7,25					
2,5	1,85	2,25		2,75			3,2		3,65	3,6	3,6		4,5			5,4			7,25		9,2			
3,0	1,85	2,3		2,75			3,2		3,65	3,6	3,6		4,5			5,45			7,25		9,2	9,15	9,15	
3,2	1,85	2,3		2,75			3,2		3,65	3,6	3,6	4,55	4,5	4,55		5,45			7,25		9,2	9,15	9,15	
3,5	1,85	2,3		2,75			3,2			3,65			4,55			5,45			7,25		9,2	9,15	9,15	
4,0		2,3		2,75			3,2			3,65			4,55			5,45			7,3		9,3	9,15	9,15	
5,0		2,3		2,75		3,2	3,25	3,25	3,7	3,65	3,65		4,6		5,5	5,45	5,45	7,4	7,3	7,3	9,3	9,2	9,25	
5,5				2,75		3,2	3,25	3,25	3,7	3,65	3,65		4,6			5,5		7,4	7,3	7,3	9,3	9,2	9,25	
6,0				2,75					3,7	3,65	3,65		4,6			5,5		7,4	7,3	7,3	9,3	9,2	9,25	
6,3										3,7			4,65			5,5		7,4	7,35	7,35	9,3	9,2	9,25	
6,5										3,7			4,65			5,5		7,4	7,35	7,35	9,3	9,2	9,25	
7,0										3,7			4,65		5,55	5,5	5,5	7,5	7,4	7,4	9,3	9,2	9,3	
7,5										3,7			4,65		5,55	5,5	5,5	7,5	7,4	7,4	9,4	9,3	9,3	
8<10													4,65			5,55		7,5	7,4	7,4	9,4	9,3	9,3	
>10<12																		7,5			9,5	9,4	9,4	
>12<15																		7,5			9,5	9,4	9,4	
15 20																								



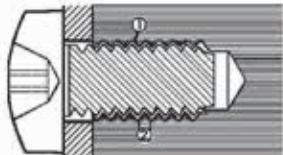
Normaali ruuvi

Suuri vällys, pienempi esijännitys (1, 2).
Kierrettäessä ruuvia metalliin sytyt katkeavat (3):
Pienempi pitovoima. Lastunmuodostuksen takia tarvitaan syvämpi reikä.



Itsekierretty ruuvi

Kierrettäessä ruuvia metalliin sytyt katkeavat (1),
lastujen takia tarvitaan syvämpi reikä (2).



Kierteenmuovaava ruuvi

Suuri ulosvetovoima kierretyssä kylmämuokkauksen ansiosta (1).
Ei vällystä, ei esijännitysväimen menetystä.
Ei tarvita syvää reikää, koska lastuja ei muodostu.

Poratut tai meistetut reiät

HB 110-130 kovuisessa hiiliteräksessä

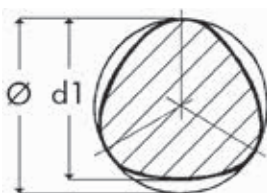
Kierre	Aineenpaksuus tai tartuntapituus					
	0,5-1,5	1,5-2,5	2,5-4	4-6,3	6,3-10	10-
	Reiän läpimitta D mm					
M3	2,70	2,75	2,75	2,80	2,80	
M4	3,60	3,60	3,65	3,70	3,75	
M5		4,55	4,60	4,65	4,70	
M6		5,45	5,50	5,55	5,60	5,65
M8			7,30	7,40	7,50	7,55
M10			9,20	9,25	9,35	9,45

HB 80-120 kovuisessa kevytmetallissa

Kierre	Aineenpaksuus tai tartuntapituus					
	0,5-1,5	1,5-2,5	2,5-4	4-6,3	6,3-10	10-
	Reiän läpimitta D mm					
M3	2,70	2,70	2,75	2,80	2,80	
M4	3,60	3,60	3,60	3,65	3,70	
M5		4,55	4,55	4,60	4,65	
M6		5,45	5,45	5,50	5,50	5,55
M8			7,30	7,35	7,40	7,45
M10			9,20	9,20	9,25	9,35

Jos levyn paksuus > kierretyksen Ø, voidaan valitsemalla oikea reikäkoko saavuttaa mahdollisimman suuret liitoslujuus ja lukkiutuminen

Ø	Kierrenousu	d1 max	d1 min
M3	0,5	2,97	2,87
M4	0,7	3,94	3,84
M5	0,8	4,93	4,82
M6	1,0	5,90	5,77



Ruuvissa kolmikulmainen muoto ja kartiomainen alkukierre

Optimaalinen ruuviliitos

teräkseen, painealuun, alumiiniin, messinkiin ja kupariin pienin asennuskustannuksin.

- Kevyt kiertää pidennetyn alkukierreen ansiosta
- Helppo asentaa.
- Suuri avausmomentti.
- Suuri murtomomentti.
- Suuri ulosvetovoima.
- Ei kierretykskustannuksia, vähemmän puhdistusta, tarkistuksia, hylkykappaleita, valmisteluja, työkaluja ja koneita.