

Taptite 7500-1, kuusiokanta, laippa, kierteenmuovaava ruuvi

DIN 7500-1, kuusiokanta, laippa, pintakar- kaistua (-O-) sinkittyä terästä, sinipassivoitu (A2K)

Kierteenmuovaavat ruuvit muodostavat kierteen valettuihin pohjareikiin, läpireikiin, porattuihin, laseroituihin ja lävistettyihin reikiin metallilevyosissa. Kierteenmuovaava ruuvi ei vaikuta kiinnitettävän materiaalin rakenteeseen kiertyessään siihen toisin kuin itsekierteittävä ruuvi. Materiaali poistuu tieltä ja lujittuu.

Kierre ei leikkaannu

Säästää kustannuksia

Lastuton, ei-leikkaava kierteenmuodostus

Ruuvin ytimen halkaisijan TRILOBULAR-muoto on yhdistetty kierteen kylkien sädeprofiiliin

- Alhainen kiinnikiertovoima ja suuri kierteen kyljen peitto-
alue
- Suuri puristusvoima

Suuri kierteen kyljen peittoalue

Suuri kuormituskapasiteetti

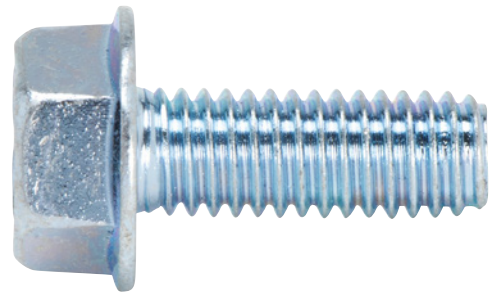
Lujittuva kiinnitettävään materiaaliin muovaan- tuva kierre

Suurempi kuormituskapasiteetti

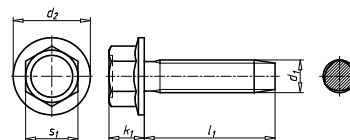
Välyksetön ja itselukittuva tiivis kierre

- Vähäisempi ruuvien löystymismahdollisuus
- Häviämiseltä suojaaminen

Muovattu kierre vastaa metrikoon vakiokier- rettä



Sisäinen vääntiö/kanta	0 - ei määritelty
Standardit	DIN 7500
Materiaali	Teräs
Lujusluokka	0 - ei määritelty
Pinta/pinnoite	Sinkitty
ROHS-yhteensopiva	Kyllä



Kierteen tyyppi x nimel- lishalkaisija (d ₁)	Pituus (l ₁)	Laipan/ kauluksen halkaisija (d ₂)	Kannan korkeus (k ₁)	Ulkoinen vääntiö/kanta (s ₁)	Reiän halkai- sijan ohjearvo	Tuotenumero	Kappale- määrä
M5	10 mm	10,4 mm	3,65 mm	AV 8	4,65 mm	4019 15 10	1000
M8	12 mm	16,9 mm	5,45 mm	AV 13	7,45 mm	4019 18 12	1000
M10	20 mm	22,1 mm	7,2 mm	AV 17	9,35 mm	4019 110 20	200

Kierteen tyyppi x nimel- ishalkaisija (d ₁)	Pituus (l ₁)	Laipan/ kauluksen halkaisija (d ₂)	Kannan korkeus (k ₁)	Ulkoinen vääntiö/kanta (s ₁)	Reiän halkai- sijan ohjearvo	Tuotenumero	Kappale- määrä
M10	25 mm	22,1 mm	7,2 mm	AV 17	9,4 mm	4019 110 25	200
M10	30 mm	22,1 mm	7,2 mm	AV 17	9,4 mm	4019 110 30	200
M10	40 mm	22,1 mm	7,2 mm	AV 17	9,4 mm	4019 110 40	200

Huomautus

Reiän halkaisijan arvot ovat ohjeellisia arvoja, jotka on varmistettava testaamalla alkuperäiset osat. Lisätietoja on standardissa DIN 7500-2.