

Inserts filetés autotaraudants avec fente de coupe

Description de l'article/illustrations du produit



Description

Matière :

Acier ou Inox 1.4305 (correspond à AISI 303).

Finition :

Acier cémenté, zingué.

Inox naturel.

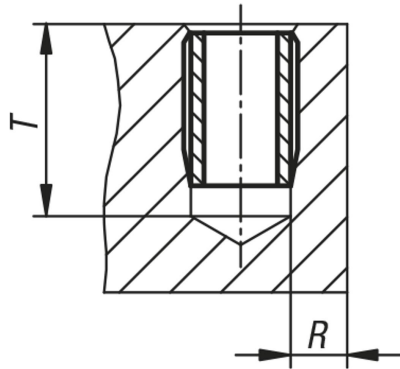
Nota :

Inserts filetés autotaraudants pour la fabrication de raccords vissés haute résistance, résistant à l'usure et aux vibrations dans des matériaux à faible résistance au cisaillement, comme par ex. l'aluminium et les alliages aluminium, le laiton, le bronze, la fonte, les duroplastiques et les thermoplastiques.

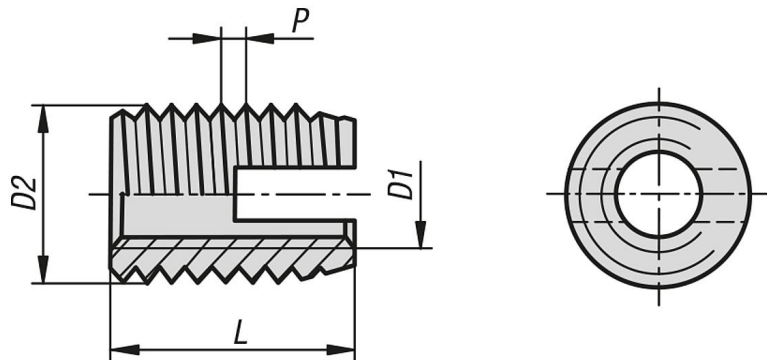
Les inserts filetés ont une extrémité inférieure conique et une fente de coupe. Ils coupent eux-mêmes leur filetage lors du vissage dans un trou afin de garantir un ancrage sûr et fixe dans le support.

Filetage D1 selon ISO 6H.

Dans certains matériaux, les inserts filetés à fente de coupe se resserrent légèrement vers l'intérieur dans la zone de la fente de coupe, ce qui entraîne un certain effet de blocage de la vis. Si cet effet n'est pas souhaité, il est recommandé d'utiliser les inserts filetés à trous de coupe.



Dessins



Aperçu des articles

Référence	Matière du corps de base	D1 Taraudage	D2	L Longueur	P	T min.	R min pour les alliages légers	R min pour les fontes	R min pour les plastiques	Référence Outil de montage manuel	Référence Outil de montage pour machines
K0978.03	acier	M3	5	6	0,5	8	1	1,5	1,25	K0978.803	K0978.903
K0978.04	acier	M4	6,5	8	0,75	10	1,3	1,95	1,6	K0978.804	K0978.904
K0978.05	acier	M5	8	10	1	13	1,6	2,4	2	K0978.805	K0978.905
K0978.06	acier	M6	10	14	1,5	17	2	3	2,5	K0978.806	K0978.906
K0978.08	acier	M8	12	15	1,5	18	2,4	3,6	3	K0978.808	K0978.908
K0978.10	acier	M10	14	18	1,5	22	2,8	4,2	3,5	K0978.810	K0978.910
K0978.12	acier	M12	16	22	1,5	26	3,2	4,8	4	K0978.812	K0978.912
K0978.16	acier	M16	20	22	1,5	27	4	6	5	-	K0978.916
K0978.103	acier inoxydable	M3	5	6	0,5	8	1	1,5	1,25	K0978.803	K0978.903

Inserts filetés autotaraudants avec fente de coupe

Aperçu des articles

Référence	Matière du corps de base	D1 Taraudage	D2	L Longueur	P	T min.	R min pour les alliages légers	R min pour les fontes	R min pour les plastiques	Référence Outil de montage manuel	Référence Outil de montage pour machines
K0978.104	acier inoxydable	M4	6,5	8	0,75	10	1,3	1,95	1,6	K0978.804	K0978.904
K0978.105	acier inoxydable	M5	8	10	1	13	1,6	2,4	2	K0978.805	K0978.905
K0978.106	acier inoxydable	M6	10	14	1,5	17	2	3	2,5	K0978.806	K0978.906
K0978.108	acier inoxydable	M8	12	15	1,5	18	2,4	3,6	3	K0978.808	K0978.908
K0978.110	acier inoxydable	M10	14	18	1,5	22	2,8	4,2	3,5	K0978.810	K0978.910
K0978.112	acier inoxydable	M12	16	22	1,5	26	3,2	4,8	4	K0978.812	K0978.912
K0978.116	acier inoxydable	M16	20	22	1,5	27	4	6	5	-	K0978.916