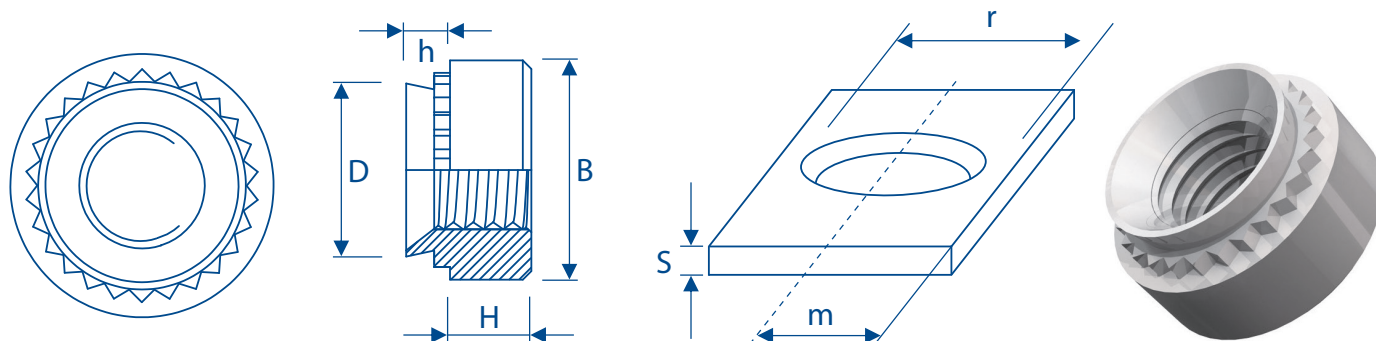


Nakrętki wciskane

do metali

Stal ocynkowana: T-S | Stal nierdzewna: T-CLS | Stal nierdzewna 400: T-SP4 | Stal nierdzewna A286: T-SP2 | Aluminium : T-CLA



Wymiary metryczne: T-S | T-CLS | T-SP4 | T-SP2

Gwint	M2, M2.5, M3				M3alt			M3.5			M4			
Symbol	-0	-1	-2	-3	-0	-1	-2	-0	-1	-2	-0	-1	-2	-3
D max.	4.20				4.73			4.73			5.38			
B±0.2	6.35				7.1			7.1			7.95			
H±0.25	1.5				1.5			1.5			2.0			
h max.	0.77	0.97	1.38	2.21	0.77	0.97	1.38	0.77	0.97	1.38	0.77	0.97	1.38	2.21
Min. grubość materiału [s]	0.8	1.0	1.4	2.3	0.8	1.0	1.4	0.8	1.0	1.4	0.8	1.0	1.4	2.3
Średnica otworu [r] +0.08 - 0.00	4.22				4.75			4.75			5.41			
Min. odstęp od krawędzi [m]	4.8				5.6			5.6			6.9			

Gwint	M5				M6				M8			M10		M12
Symbol	-0	-1	-2	-3	0	-1	-2	-3	-1	-2	-3	-1	-2	-1
D max.	6.33				8.73				10.47			13.97		16.95
B±0.2	8.75				11.10				12.65			17.35		20.55
H±0.25	2.0				4.08				5.47			7.48		8.5
h max.	0.77	0.97	1.38	2.21	1.15	1.38	2.21	3.05	1.38	2.21	3.05	2.21	3.05	3.05
Min. grubość materiału [s]	0.8	1.0	1.4	2.3	1.2	1.4	2.3	3.2	1.4	2.3	3.2	2.31	3.18	3.18
Średnica otworu [r] +0.08 - 0.00	6.35				8.75				10.5			14.0		17
Min. odstęp od krawędzi [m]	7.1				8.6				9.7			13.5		16

Wymiary metryczne: T-CLA

Gwint	M2		M3		M3.5		M4		M5		M6	
Symbol	-1	-2	-1	-2	-1	-2	-1	-2	-1	-2	-1	-2
D max.	4.22		4.73		5.38		5.97		7.47		8.72	
B±0.2	6.3		6.3		7.1		7.9		9.5		11.05	
H±0.25	1.5		2.0		2.0		3.0		3.8		4.08	
h max.	0.98	1.38	0.98	1.38	0.98	1.38	0.98	1.38	0.98	1.38	1.38	2.21
Min. grubość materiału [s]	1.0	1.4	1.0	1.4	1.0	1.4	1.0	1.4	1.0	1.4	1.4	2.3
Średnica otworu [r] +0.08 - 0.00	4.25		4.75		5.4		6.0		7.5		8.75	
Min. odstęp od krawędzi [m]	4.8		5.6		6.9		7.1		7.9		8.6	

Dane techniczne: T-S | T-CLS montowane w stali walcowanej na zimno

Gwint	M2, M2.5			M3				M3alt			M3.5			M4			
Symbol	0	-1	-2	0	-1	-2	-3	0	-1	-2	0	-1	-2	0	-1	-2	-3
Siła wcisku [kN]	11.2 - 15.6			11.2 - 15.6				13.4 - 26.7			13.4 - 26.7			18 - 27			
Wytrzymałość na skręcanie [Nm]	1.5	1.75	2	1.5	1.75	2	2.1	1.8	2.4	2.4	1.8	2.4	2.4	3	4	5	4.2
Siła wyciśnięcia detalu [N]	480	560	1020	480	560	1020	1110	485	575	1200	485	575	1200	495	650	1255	1300

Gwint	M5				M6			M8			M10		M12
Symbol	0	-1	-2	-3	-1	-2	-3	-1	-2	-3	-1	-2	-1
Siła wcisku [kN]	18 - 38				27 - 36			27 - 36			32 - 50		33-49
Wytrzymałość na skręcanie [Nm]	3.7	4.5	6.9	6	17.1	17.1	16.4	18.8	20.4	18.1	36.1	36.1	73.9
Siła wyciśnięcia detalu [N]	535	801	1115	1500	1765	1765	1755	1870	1870	1860	2021	2021	3065

Dane techniczne: T-SP4 montowane w stali nierdzewnej 304

Gwint	M2, M2.5			M3			M4			M5			M6		M8	
Symbol	0	-1	-2	0	-1	-2	0	-1	-2	0	-1	-2	-1	-2	-1	-2
Siła wcisku [kN]	35	40	45	35	40	45	40	44	46	42	46	51	60	66	66	72
Wytrzymałość na skręcanie [Nm]	-	-	-	1.6	2	2.3	3.4	4.2	5.1	4	5.1	6.7	17	19	19	21.8
Siła wyciśnięcia detalu [N]	580	720	1290	580	720	1290	650	800	1590	805	1030	1780	2005	2300	2100	2415

☐ Aluminium na zapytanie.

T-S: Zalecane do blachy o twardości max. HRB 80

T-CLS: Zalecane do blachy o twardości max. HRB 70

T-SP: Zalecane do blachy o twardości max. HRB 90

T-CLA: Zalecane do blachy o twardości max. HRB 50

✓ Badania te były prowadzone w warunkach laboratoryjnych, dane te powinny być stosowane tylko jako dane pomocnicze.

✓ Wszystkie dane są poprawne, zgodnie z naszą najlepszą wiedzą. Jednak Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością - STEAM, nie może być pociągnięta do odpowiedzialności za jakiegokolwiek błąd lub pominięcia.

◆ Gwinty UNC/UNF dostępne na zapytanie.