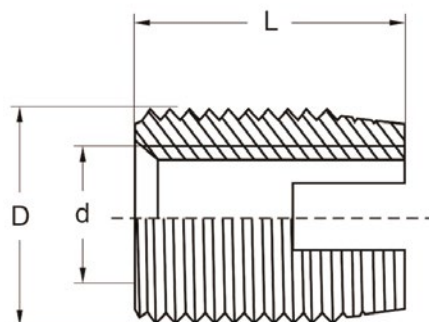


Різьбова втулка SLFCUT-(DSP)

Швидкий спосіб відновлення та посилення різьби



Розмір різьби (М) d	Розмір різьби (М) D, мм	Діаметр отвору, мм	Довжина (мм) L	Арт. №	Уп., шт.
M4	M6,5 x 0,75	5,9 - 6,2	8	0660301040	10
M5	M8 x 1	7,2 - 7,6	10	0660301050	10
M6	M10 x 1,50	8,7 - 9,4	14	0660301060	5
M8	M12 x 1,50	10,7 - 11,4	15	0660301080	5
M10	M14 x 1,50	12,7 - 13,4	18	0660301100	2
M12	M16 x 1,50	14,7 - 15,4	22	0660301120	2
M14	M18 x 1,50	16,7 - 17,4	24	0660301140	2
M16	M20 x 1,50	18,7 - 19,4	22	0660301160	1
M20	M26 x 1,50	24,7 - 25,4	27	0660301200	1

- Для виготовлення високонавантажуваних з'єднань різьбового типу в матеріалах з невеликою міцністю, таких як чавун, алюмінієві сплави, пластмаси, тверді породи деревини тощо. Також можливе відновлення різьби у конструкційних сталях та ін. матеріалах
- Вставки просто вгвинчуються в попередньо просвердлений або виготовлений отвір
- Ефект різання створюється за рахунок гострих кромки і переривчастого різблення зовнішньої різьби
- В сталі необхідно попередньо нарізати різьбу по зовнішньому діаметру втулки
- Для полегшення початкового різання та введення передні гільзові лінії мають нахил
- Завдяки різальному пазу гільзи залишаються закріпленими в деталі навіть при сильних поштовхах або вібраціях
- Шарування цинку з використанням товстого шару (VI) для ефективного захисту від корозії (стійкість до корозії в тесті зі спреєм на сіль за стандартом DIN EN ISO 9227-NSS (години): 72 години біла іржа/120 годин червона іржа)