

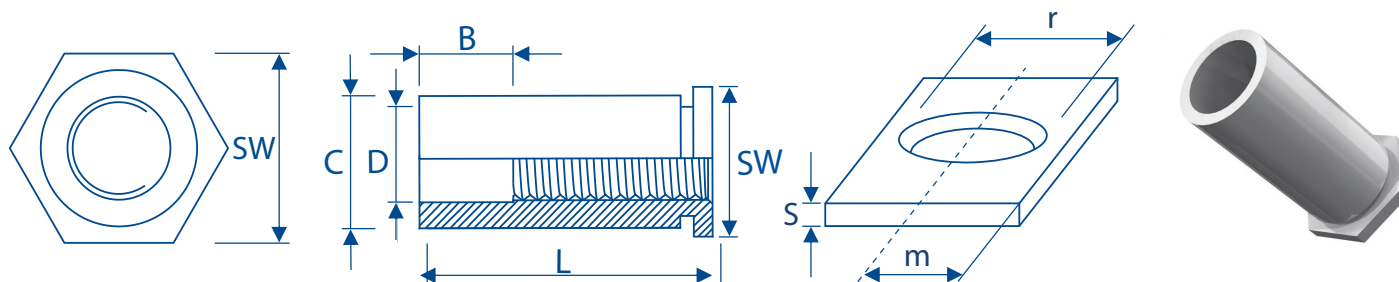
Tulejki gwintowane

przelotowe do metali



STEAM
TECHNIKA ŁĄCZENIA

Stal ocynkowana: T-S0 | Stal nierdzewna: T-S0S | Stal nierdzewna 400: T-S04 | Aluminium: T-S0A



Wymiary metryczne: T-S0 | T-S0S | T-S04 | T-S0A

Gwint	M2, M2.5, M3	M3alt	M4	M5											
C +0.0 -0.13	4.2	5.39	7.12	7.12											
D pogłębienia ± 0.13	3.2	3.2	4.8	5.35											
SW	4.8	6.4	7.9	7.9											
Minimalna grubość materiału [s]	1.0	1.0	1.27	1.27											
Średnica otworu [r] +0.08 -0.00	4.22	5.41	7.14	7.14											
Minimalny odstęp od krawędzi [m]	6	6.8	8	8											
Oznaczenie długości (mm) +0.05/-0.13	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	25	
B - głębokość bez gwintu [mm] ±0.25					4				8				11		

Dane techniczne: T-S0 | T-S0S

Gwint	M2.5, M3	M3alt	M4	M5	
Grubość blachy stalowej w teście [mm]	1.5	1.5	1.5	1.5	
Siła wciśnięcia [kN]	9.9	14.8	17.9	17.9	
Wytrzymałość na skręcanie [Nm]	2.16	2.16	8.5	8.5	
Siła wrywająca [N]	1050	1870	2500	2500	
Siła przeciągnięcia [N]	T-S0	1470	1470	3180	3180
	T-S0/T-S0S	1180	1180	2490	2490

T-S0: Zalecane do blachy o twardości max. HRB 80

T-S0S: Zalecane do blachy o twardości max. HRB 70

T-S04: Zalecane do blachy o twardości max. HRB 88

T-S0A: 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.