

컷팅 슬롯이 있는 셀프 태핑 나사 인서트

품목 설명/제품 이미지



설명

재질:

스틸 또는 스테인레스 스틸 1.4305.

표면 마무리:

스틸: 표면 경화처리, 아연 도금

스테인레스 스틸: 자연적 마무리

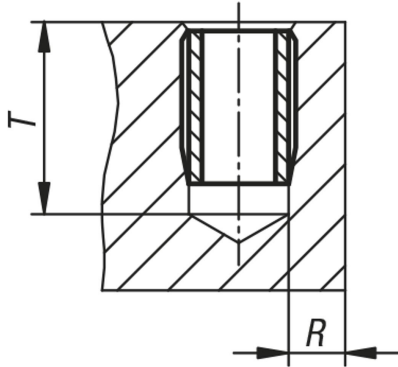
정보:

알루미늄 및 알루미늄 합금, 황동, 청동, 주철, 열경화성 수지 및 열가소성 수지와 같은 전단 강도가 낮은 소재로 부하를 더 잘 견디고, 내마모성이 크고, 진동에 더 안전한 볼트 체결부를 만들기 위한 셀프 태핑 나사 인서트

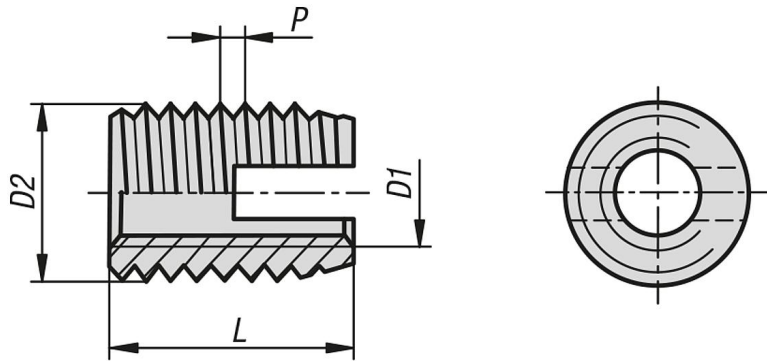
나사 인서트의 하단 끝부분은 원추형이며, 커팅 슬롯이 있습니다. 마운팅 홀에 마운팅 스레드를 삽입할 때 스스로 태핑합니다. 이는 알루미늄 재료에 완벽하게 안전하고 단단한 고정이 이루어지는 것을 보장합니다.

내부 스레드 D1, ISO 6H 규격

컷팅 슬롯이 있는 나사 인서트는 일부 소재에서 커팅 슬롯 영역에서 미세하게 안쪽으로 튕겨집니다. 이 때문에 일종의 나사 잠금 효과가 발생합니다. 이를 원치 않으면 커팅 보어가 있는 나사 인서트를 사용할 것을 권장합니다.



도면



품목 요약

주문 번호	본체 재질	D1 암나사	D2	L 길이	P	T min.	R min. 경금속	R min. 주철	R min. 플라스틱	주문 번호 수동 조립 툴	주문 번호 기계 조립 툴
K0978.03	스틸	M3	5	6	0,5	8	1	1,5	1,25	K0978.803	K0978.903
K0978.04	스틸	M4	6,5	8	0,75	10	1,3	1,95	1,6	K0978.804	K0978.904
K0978.05	스틸	M5	8	10	1	13	1,6	2,4	2	K0978.805	K0978.905
K0978.06	스틸	M6	10	14	1,5	17	2	3	2,5	K0978.806	K0978.906
K0978.08	스틸	M8	12	15	1,5	18	2,4	3,6	3	K0978.808	K0978.908
K0978.10	스틸	M10	14	18	1,5	22	2,8	4,2	3,5	K0978.810	K0978.910
K0978.12	스틸	M12	16	22	1,5	26	3,2	4,8	4	K0978.812	K0978.912
K0978.16	스틸	M16	20	22	1,5	27	4	6	5	-	K0978.916
K0978.103	스테인레스 스틸	M3	5	6	0,5	8	1	1,5	1,25	K0978.803	K0978.903
K0978.104	스테인레스 스틸	M4	6,5	8	0,75	10	1,3	1,95	1,6	K0978.804	K0978.904

컷팅 슬롯이 있는 셀프 태핑 나사 인서트

품목 요약

주문 번호	본체 재질	D1 압나사	D2	L 길이	P	T min.	R min. 경금속	R min. 주철	R min. 플라스틱	주문 번호 수동 조립 툴	주문 번호 기계 조립 툴
K0978.105	스테인레스 스틸	M5	8	10	1	13	1,6	2,4	2	K0978.805	K0978.905
K0978.106	스테인레스 스틸	M6	10	14	1,5	17	2	3	2,5	K0978.806	K0978.906
K0978.108	스테인레스 스틸	M8	12	15	1,5	18	2,4	3,6	3	K0978.808	K0978.908
K0978.110	스테인레스 스틸	M10	14	18	1,5	22	2,8	4,2	3,5	K0978.810	K0978.910
K0978.112	스테인레스 스틸	M12	16	22	1,5	26	3,2	4,8	4	K0978.812	K0978.912
K0978.116	스테인레스 스틸	M16	20	22	1,5	27	4	6	5	-	K0978.916