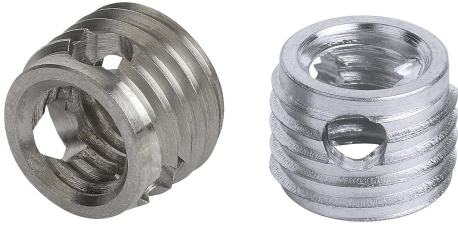


컷팅 보어가 있는 셀프 태핑 나사 인서트

품목 설명/제품 이미지



설명

재질:
스틸 또는 스테인레스 스틸 1.4305.

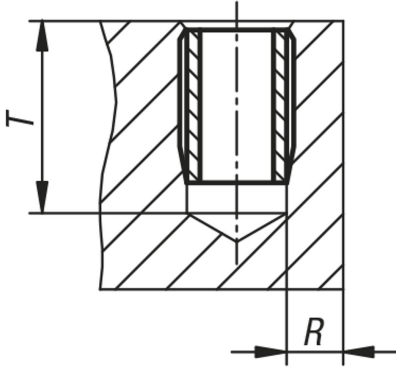
표면 마무리:
스틸: 표면 경화처리, 아연 도금
스테인레스 스틸: 자연적 마무리

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

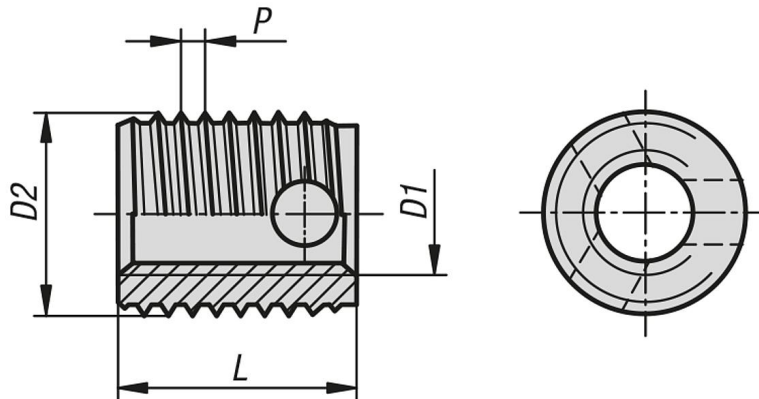
나사 인서트의 하단 끝부분은 원추형이며, 3개의 커팅 보어를 가지고 있습니다. 마운팅 홀에 마운팅 스레드를 삽입할 때 스스로 태핑합니다. 이는 알루미늄 재료에 완벽하게 안전하고 단단한 고정이 이루어지는 것을 보장합니다.

내부 스레드 D1, ISO 6H 규격

컷팅 보어가 있는 나사 인서는 특히 절삭이 어려운 소재를 위해 디자인되었습니다. 더 두꺼운 벽을 통해 절삭시 더 많은 힘을 수용하고, 이를 3개의 커팅 보어로 분배할 수 있습니다.



도면



품목 요약

컷팅 보어가 있는 셀프 태핑 나사 인서트

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
K0979.03	스틸	M3	5	4	0,6	6	1	1,5	1,25	K0978.803	K0978.903
K0979.04	스틸	M4	6,5	6	0,8	8	1,3	1,95	1,6	K0978.804	K0978.904
K0979.05	스틸	M5	8	7	1	9	1,6	2,4	2	K0978.805	K0978.905
K0979.06	스틸	M6	10	8	1,25	10	2	3	2,5	K0978.806	K0978.906
K0979.08	스틸	M8	12	9	1,5	11	2,4	3,6	3	K0978.808	K0978.908
K0979.10	스틸	M10	14	10	1,5	13	2,8	4,2	3,5	K0978.810	K0978.910

컷팅 보어가 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
K0979.12	스틸	M12	16	12	1,75	15	3,2	4,8	4	K0978.812	K0978.912
K0979.103	스테인레스 스틸	M3	5	4	0,6	6	1	1,5	1,25	K0978.803	K0978.903
K0979.104	스테인레스 스틸	M4	6,5	6	0,8	8	1,3	1,95	1,6	K0978.804	K0978.904
K0979.105	스테인레스 스틸	M5	8	7	1	9	1,6	2,4	2	K0978.805	K0978.905
K0979.106	스테인레스 스틸	M6	10	8	1,25	10	2	3	2,5	K0978.806	K0978.906
K0979.108	스테인레스 스틸	M8	12	9	1,5	11	2,4	3,6	3	K0978.808	K0978.908
K0979.110	스테인레스 스틸	M10	14	10	1,5	13	2,8	4,2	3,5	K0978.810	K0978.910
K0979.112	스테인레스 스틸	M12	16	12	1,75	15	3,2	4,8	4	K0978.812	K0978.912