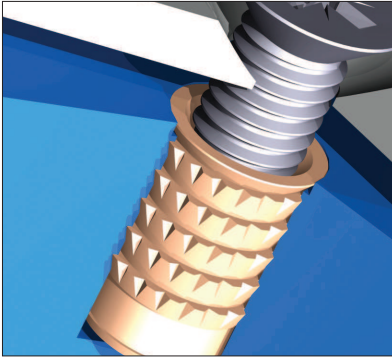


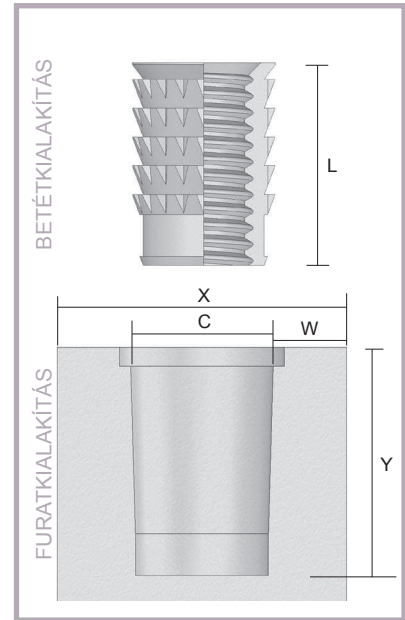
# MIKROPEREMES



Külső fogazással ellátott betét, mikroperemes, rövid és normál kivitelben M2 - M12 közötti méretekben

### A termék jellemzői:

A mikroperemes Multisert hőre lágyuló műanyagokhoz használatos olyan alkalmazásokban, ahol az összefogandó elemek egymáson felfekszenek. A mikroperem sík teteje jó felfekvő felületet biztosít. Olyan rugalmasabb anyagok betétezésére ajánlott, amelyek megengedik a hideg benyomást, ami a termelési költség szempontjából igen optimális. A kötőszilárdság növelése érdekében hőeljárással, illetve ultrahang segítségével is benyomható a betét, mely eljárások alkalmazása keményebb, illetve égésgátlót tartalmazó műanyagok esetén elengedhetetlen. Ellenoldalról történő csavarozás is alkalmazható lépcsős furatkialakítás esetén.



## MIKROPEREMES

MÉRET	MENETEMELKEDÉS BELSŐ	HOSSZ L	FURAT ÁTMÉRŐ C	FURAT MÉLYSÉG Y	FELÖTNÉS ÁTMÉRŐ X	FAL VASTAGSÁG W	TÍPUSSZÁM
M2	0.40	3.1	3.0 - 3.3	3.2	6.0	1.35	002M2
M2	0.40	4.2	3.0 - 3.3	4.3	6.0	1.35	001M2
M2.5	0.45	4.1	3.7 - 4.0	4.2	7.4	1.70	002M2.5
M2.5	0.45	5.2	3.7 - 4.0	5.3	7.4	1.70	001M2.5
M3	0.50	4.1	3.7 - 4.0	4.2	7.4	1.70	002M3
M3	0.50	5.2	3.7 - 4.0	5.3	7.4	1.70	001M3
M3.5	0.60	4.1	4.6 - 5.0	4.2	9.5	2.25	002M3.5
M3.5	0.60	7.0	4.6 - 5.0	7.2	9.5	2.25	001M3.5
M4	0.70	5.6	5.4 - 5.9	5.8	10.9	2.50	002M4
M4	0.70	8.5	5.4 - 5.9	8.6	10.9	2.50	001M4
M5	0.80	6.6	6.0 - 6.5	6.8	12.2	2.85	002M5
M5	0.80	10.1	6.0 - 6.5	10.2	12.2	2.85	001M5
M6	1.00	7.7	7.7 - 8.2	7.9	14.6	3.20	002M6
M6	1.00	12.3	7.7 - 8.2	12.5	14.6	3.20	001M6
M8	1.25	8.3	10.2 - 10.6	8.9	19.1	4.25	002M8
M8	1.25	13.8	10.2 - 10.6	14.0	19.1	4.25	001M8
M10	1.50	10.5	12.5 - 13.0	10.7	23.2	5.10	002M10
M10	1.50	16.1	12.5 - 13.0	16.3	23.2	5.10	001M10
M12	1.75	16.1	15.0 - 15.4	16.3	25.8	5.20	001M12

ANYAG: Sárgaréz - megfelel a BS EN 12164 CW 614N szabvány előírásainak. Megfelel az RoHS előírásainak.

MEGJEGYZÉS - összes méret mm-ben

### FURATÁTMÉRŐ TARTOMÁNY

A 'C' furatátmérő az anyagok és alkalmazások többségéhez javasolt mérettartomány.

A PONTOS FURATKIALAKÍTÁST AZ ALKALMAZÁS ÉS AZ ANYAGMINŐSÉG HATÁROZZA MEG

A furatkialakításra vonatkozó fenti adatok célja, hogy hozzávetőleges méreteket adjon a betét beszerelhetősége érdekében, nem a szerszámok kialakítására tesz javaslatot.