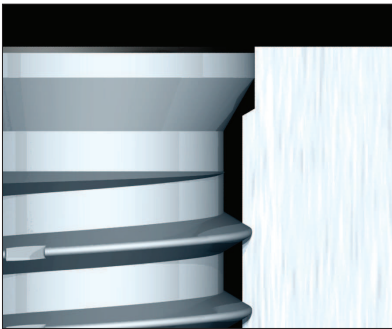
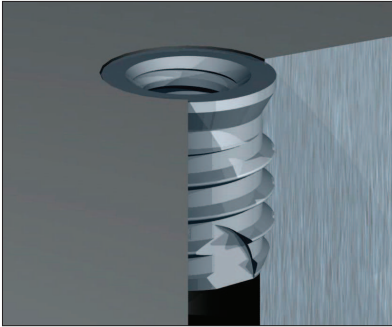


TRISERT-3® SÜLLYESZTETT PEREMES



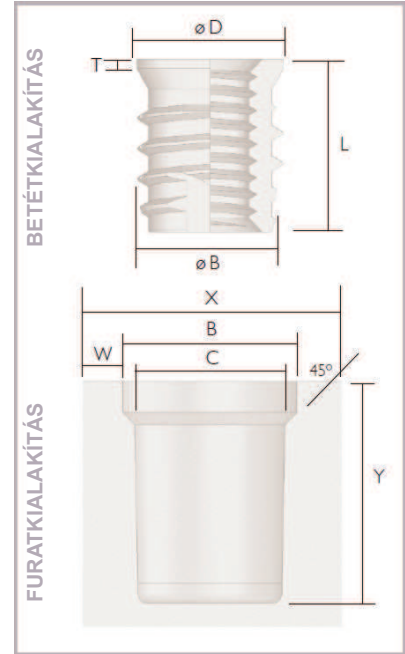
Az anyagok eltérő mechanikus jellemzői miatt, a pontos furatmeghatározás elengedhetetlen.

Normál esetben a legkisebb furatmélység a betét hosszának 1,2-szerese, amikor a betét felszíne legfeljebb 0,3mm-re sülyged az anyag síkja alá.

A rozsdamentes acél menetes elemeknél nem javasolt nagy sebességű behajtószerszámok használata, mert az érintkező felületek hidegen összerágódhatnak, ami tévesen a jó csavarkötés illúzióját keltheti.

Ezért rozsdamentes acél Trisert-3 és rozsdamentes acél csavar használata esetén, molibdén-diszulfid és PTFE (politetrafluor-etilén) tartalmú kenőanyag használata javasolt.

Bár a kenőanyag segíti a kötés létrehozását, jelentősen csökkenti a súrlódást. Ez könnyen a menet túlhúzásos tönkremeneteléhez vezethet, ha a meghúzási nyomatéknál ezt nem veszik figyelembe.



TRISERT-3 SÜLLYESZTETT PEREMES

MÉRET	MENET-EMELKEDÉS BELSŐ	ÁTMÉRŐ KÜLSŐ B	HOSSZ L	PEREM VASTAGSÁG T	PEREM ÁTMÉRŐ D	FURAT		FURAT MÉLYSÉG	FELÖNTÉS ÁTMÉRŐ	FAL VASTAGSÁG	TÍPUSSZÁM BETÉTEZETT ACÉL	TÍPUSSZÁM ROZSDAMENTES ACÉL 303	TÍPUSSZÁM ROZSDAMENTES ACÉL 316
						ÁTMÉRŐ C MŰANYAGBAN	ÁTMÉRŐ ÖTVÖZETBEN						
M3	0.50	4.73	5.25	0.38	4.70	4.10 - 4.40	4.35 - 4.55	5.80	7.70	1.65	6238M3	6238M3-303	6238M3-316
M3	0.50	4.73	6.25	0.38	4.70	4.10 - 4.40	4.35 - 4.55	6.90	7.70	1.65	6270M3	6270M3-303	6270M3-316
M4	0.70	6.31	7.10	0.38	6.30	5.80 - 6.10	5.95 - 6.15	7.90	10.70	2.30	6238M4	6238M4-303	6238M4-316
M4	0.70	6.31	8.40	0.38	6.30	5.80 - 6.10	5.95 - 6.15	9.30	10.70	2.30	6270M4	6270M4-303	6270M4-316
M5	0.80	7.50	8.40	0.40	7.50	6.90 - 7.20	7.15 - 7.35	9.30	12.60	2.70	6238M5	6238M5-303	6238M5-316
M5	0.80	7.50	10.00	0.40	7.50	6.90 - 7.20	7.15 - 7.35	11.00	12.60	2.70	6270M5	6270M5-303	6270M5-316
M6	1.00	8.69	9.80	0.45	8.60	8.00 - 8.40	8.35 - 8.55	10.80	14.70	3.15	6238M6	6238M6-303	6238M6-316
M6	1.00	8.69	12.00	0.45	8.60	8.00 - 8.40	8.35 - 8.55	13.20	14.70	3.15	6270M6	6270M6-303	6270M6-316
M8	1.25	11.06	12.40	0.50	11.10	10.10 - 10.60	10.55 - 10.85	13.70	18.60	4.00	6238M8	6238M8-303	6238M8-316
M8	1.25	11.06	14.00	0.50	11.10	10.10 - 10.60	10.55 - 10.85	15.40	18.60	4.00	6270M8	6270M8-303	6270M8-316
M10	1.50	13.95	12.00	0.75	14.10	13.00 - 13.50	13.45 - 13.65	13.20	23.70	5.10	6239M10	6239M10-303	6239M10-316
M10	1.50	13.95	16.00	0.75	14.10	13.00 - 13.50	13.45 - 13.65	17.60	23.70	5.10	6238M10	6238M10-303	6238M10-316
M10	1.50	13.95	18.00	0.75	14.10	13.00 - 13.50	13.45 - 13.65	19.80	23.70	5.10	-	6270M10-303	6270M10-316

Megfelel az RoHS előírásainak.

MEGJEGYZÉS - összes méret mm-ben

FURATÁTMÉRŐ TARTOMÁNY

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

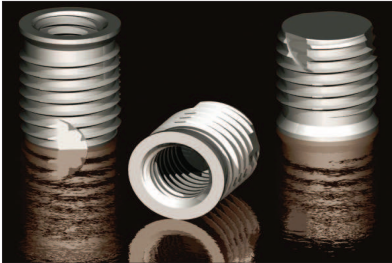
A furatátmérő meghatározásához FÉMÖTVÖZETEK esetében az anyag hidegalakíthatósága mérvadó. Jellemzően ötvözetek esetében (kevésbé képlékeny) kisebb furat, extrudált ötvözetekben (képlékeny) nagyobb furat szükséges.

MŰANYAGOK esetében a furatméret szempontjából a keménység a meghatározó. Általában a puhább műanyagok kisebb, keményebb műanyagok nagyobb furatot igényelnek. Minden esetben célszerű tesztekkel vizsgálni, hogy a betét egy adott anyagba, adott furatméretbe szerelve megfelel-e a kívánalmaknak.

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.

TRISERT-3® ZÁRT VÉGŰ



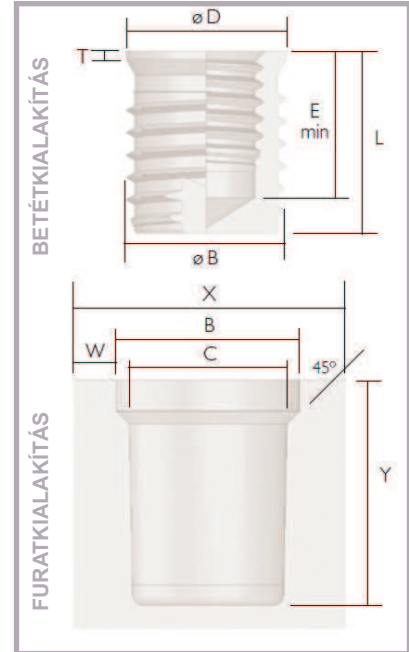
Önmetsző, sülyesztett peremes, zárt végű, rozsdamentes acél betét, normál és hosszú kivitelben M10 méretben.

A termék jellemzői:

Ugyanazokkal a külső jellemzőkkel bír, mint a többi Trisert-3, csak zárt véggel rendelkezik.

Ez a változat, a sztenderd Trisert-3 előnye mellett beépítési lehetőséget kínál olyan alkalmazások számára, ahol a zárt kivitel követelmény.

Csak rozsdamentes acél minőségben és M10 méretben kapható, egyéb méretek csak mennyiségi igény esetén.



TRISERT-3 ZÁRT VÉGŰ

MÉRET	MENET-EMELKEDÉS	ÁTMÉRŐ KÜLSŐ	HOSSZ	CSAVAROZÁSI MÉLYSÉG	PEREM VASTAGSÁG	PEREM ÁTMÉRŐ	FURAT		FURAT MÉLYSÉG	FELÖNTÉS ÁTMÉRŐ	FAL VASTAGSÁG	TÍPUSSZÁM		
							ÁTMÉRŐ	ÁTMÉRŐ				CASE	ROZSDAMENTES	ROZSDAMENTES
	BELSŐ	B	L	E	T	D	C	ÓTVÖZETBEN				HARDENED ACÉL	ACÉL 303	ACÉL 316
M10	1.50	13.95	16.00	8.30	0.75	14.10	13.00 - 13.50	13.45 - 13.65	17.60	23.70	5.10	-	6238M10B-303	6238M10B-316
M10	1.50	13.95	18.00	10.30	0.75	14.10	13.00 - 13.50	13.45 - 13.65	19.80	23.70	5.10	-	6270M10B-303	6270M10B-316

Trisert-3 főbb előnyei:

- 303-as és 316-os rozsdamentes acél, illetve betétedzett acél, cink-nikkel, trivalent passzívált anyagminőségekben.
- A sülyesztett perem nagyobb felfekvő felületet biztosít a jobb meghúzatóság és tartás érdekében.
- Hasonló önmetsző betétekkel szembeni gyorsabb beszerelhetőség
 - Rozsdamentes acél kivitelnek nagyobb külső menetemelkedés
- Szabályos belső menet.
 - Keresztirányú furat vagy hasíték nélküli test
 - A vágóélek kiképzése olyan, hogy a forgácsot a betét előtt tartsa.
- A furat kialakítása műanyagban azonos a sárgaréz Trisert betétek furatával, így függően, hogy korrozív vagy nem korrozív környezetbe megy egy adott termék, a Trisert és Trisert-3 alkalmazása egyedileg meghatározható.
- A külső menet teljes hosszában feltámaszkodik az anyagban.
- Könnyen felismerhető beszerelési irány.
- A betétedzett acél kivitel kiválóan használható fémtövezetekben és kemény kompozitokban.
- Az acél változat korrózióálló bevonata megfelel az RoHS követelményeinek, sósködállósága 720 óra vörös rozsdáig
 - cink-nikkel és trivalent passzívált
- A normál hosszúságú betét az alkalmazások zömében megfelelő ott, ahol többször használható, szabályos menetre van szükség. Nagyobb terhelhetőségi igény esetén a hosszú típus kínál megoldást.
- Rezgéseknek kitett alkalmazásban használt nylonbetétes csavar behajtható, az általa keltett nyomatékkal szemben a betét a megforgásnak ellenáll.
- Menetméretek: M3, M4, M5, M6, M8, M10.
- Zárt végű kivitel M10 méretben (csak 316-os és 303-as rozsdamentes acélból).