

TRISERT® SPECIÁLIS



Az önmetsző Trisert betétek speciális változata megoldást kínál a kritikus mechanikai tulajdonsággal rendelkező, és valamennyi hőre keményedő műanyag betétezésére.

A termék jellemzői:

A nagy pontossággal megmunkált külső menet a munkadarab repedése, sérülése nélküli hatékony behajtást kínál kemény karbamidgyanták, melaminok és fenoltartalmú műanyagok esetében. Az egyedülálló vágóalak a konstrukció tökéletes szimmetriájának segítségével jelentősen javítja a betét kötésének jellemzőit.

A tömör hengeres szerkezetű, sárgaréz Trisert betét alkalmazásával jelentős költségmegtakarítást érhetünk el olyan alkalmazási körülmények esetén, ahol a drágább, hornyolt acélbetétre lenne szükség.

Furatkialakítás

A hőre keményedő anyagok változó mechanikai tulajdonságai miatt ügyelni kell a furatméret pontos betartására. Minden egyes alkalmazáshoz a furatkialakítást pontosan meg kell határozni és elő kell írni.

TÍPUSSZÁM	HŐRE KEMÉNYEDŐ	TÍPUSSZÁM	HŐRE KEMÉNYEDŐ	TÍPUSSZÁM	HŐRE KEMÉNYEDŐ
HŐRE LÁGYULÓ		HŐRE LÁGYULÓ		HŐRE LÁGYULÓ	
145M2	139M2	345M2,5	339M2,5	237M3	270M3
136M2	138M2	336M2,5	338M2,5	237M4	270M4
145M2,5	139M2,5	345M3	339M3	237M5	270M5
136M2,5	138M2,5	336M3	338M3	245M6	239M6
137M2,5	170M2,5	345M3,5	339M3,5	237M6	270M6
145M3	139M3	336M3,5	338M3,5	237M8	270M8
136M3	138M3	345M4	339M4		
137M3	170M3	336M4	338M4		
145M3,5	139M3,5	345M5	339M5		
136M3,5	138M3,5	336M5	338M5		
137M3,5	170M3,5	345M6	339M6		
145M4	139M4	336M6	338M6		
136M4	138M4	345M8-02	339M8-02		
137M4	170M4	336M8	338M8		
145M5	139M5	345M10	339M10		
136M5	138M5	336M10	338M10		
137M5	170M5				
145M6	139M6				
136M6	138M6				
137M6	170M6				
145M8	139M8				
136M8	138M8				
145M10	139M10				
136M10	138M10				

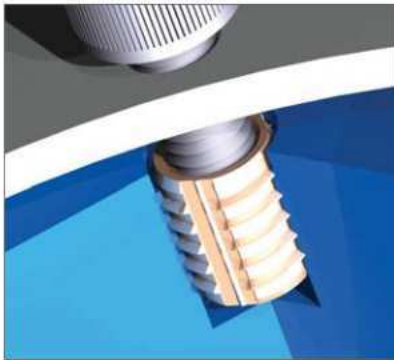
TAPPEX TRISERT® SPECIÁLIS – HŐRE KEMÉNYEDŐ MŰANYAGOKHOZ
Hőre keményedő műanyagok alkalmazása esetén használja a fent **kiemelt színnel jelzett**, megfelelő típusszámú terméket a speciális Trisert betétek megadásához. A betétek méreteit illetően olvassa el a 3-4. oldalát, a **furatméretek kivételével**.

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

MEGJEGYZÉS - összes méret mm-ben

A PONTOS FURATKIALAKÍTÁST AZ ALKALMAZÁS ÉS AZ ANYAGMINŐSÉG HATÁROZZA MEG

FEJNÉLKÜL

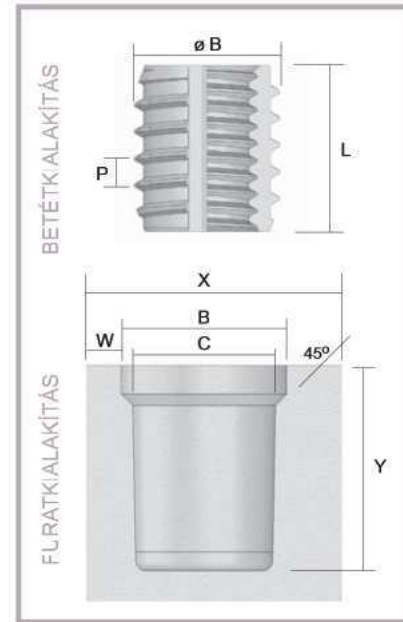


Önmetsző, fej nélküli betét,
rövid, normál és hosszú kivitelben
M2 - M10 közötti méretekben

A termék jellemzői:

A fej nélküli Trisert végein lévő bevezető menet jelentősen megkönnyíti a betét behajtását, nem igényel különösebb szakértelmet. A vágóhormok és a külső menet profiljának kialakítása megnöveli a betétet húzó és sugárirányú igénybevételrel szembeni ellenállását, ami ideális hőre lágyuló műanyagoknál. Használata előnyös olyan alkalmazásokban, ahol hézag, tömítés vagy O-gyűrű van a rögzítendő alkatrészek között. Ellenoldalról történő csavarozás is alkalmazható lépcsős furatkialakítás esetén.

A speciális, (nagy pontossággal gyártott külső menettel rendelkező) termékcsalád javasolt egyes hőre keményedő műanyagoknál, mint a melamin, a fenoltartalmú műanyagok, kompozitok, és egyéb speciális összetételű ipari műanyagok. Lásd az 5. oldalon.



FEJNÉLKÜLI TRISERT

MÉRET	MENETEMELKEDÉS BELSŐ	KÜLSŐ P	ÁTMÉRŐ KÜLSŐ B	HOSSZ L	FURAT ÁTMÉRŐ C	FURAT MÉLYSÉG Y	FELÖNTÉS ÁTMÉRŐ X	FAL VASTAGSÁG W	TÍPUSSZÁM HŐRE LÁGYULÓ
M2	0.40	0.79	3.50	4.00	3.1 - 3.3	4.4	5.8	1.25	145M2
M2	0.40	0.79	3.50	4.80	3.1 - 3.3	5.3	5.8	1.25	136M2
M2.5	0.45	1.06	4.33	4.00	3.8 - 4.1	4.4	7.2	1.55	145M2.5
M2.5	0.45	1.06	4.33	5.25	3.8 - 4.1	5.8	7.2	1.55	136M2.5
M2.5	0.45	1.06	4.33	6.25	3.8 - 4.1	6.9	7.2	1.55	137M2.5
M3	0.50	1.06	4.73	4.00	4.1 - 4.4	4.4	7.7	1.65	145M3
M3	0.50	1.06	4.73	5.25	4.1 - 4.4	5.8	7.7	1.65	136M3
M3	0.50	1.06	4.73	6.25	4.1 - 4.4	6.9	7.7	1.65	137M3
M3.5	0.60	1.15	5.52	5.00	5.0 - 5.3	5.5	9.3	2.00	145M3.5
M3.5	0.60	1.15	5.52	6.20	5.0 - 5.3	6.9	9.3	2.00	136M3.5
M3.5	0.60	1.15	5.52	7.30	5.0 - 5.3	8.1	9.3	2.00	137M3.5
M4	0.70	1.27	6.31	5.60	5.8 - 6.1	6.2	10.7	2.30	145M4
M4	0.70	1.27	6.31	7.10	5.8 - 6.1	7.9	10.7	2.30	136M4
M4	0.70	1.27	6.31	8.40	5.8 - 6.1	9.3	10.7	2.30	137M4
M5	0.80	1.41	7.50	6.40	6.9 - 7.2	7.1	12.6	2.70	145M5
M5	0.80	1.41	7.50	8.40	6.9 - 7.2	9.3	12.6	2.70	136M5
M5	0.80	1.41	7.50	10.00	6.9 - 7.2	11.0	12.6	2.70	137M5
M6	1.00	1.59	8.69	7.90	8.0 - 8.4	8.7	14.7	3.15	145M6
M6	1.00	1.59	8.69	9.80	8.0 - 8.4	10.8	14.7	3.15	136M6
M6	1.00	1.59	8.69	12.00	8.0 - 8.4	13.2	14.7	3.15	137M6
M8	1.25	1.95	11.06	9.50	10.1 - 10.6	10.5	18.6	4.00	145M8
M8	1.25	1.95	11.06	12.40	10.1 - 10.6	13.7	18.6	4.00	136M8
M10	1.50	1.95	13.95	12.00	13.0 - 13.5	13.2	23.7	5.10	145M10
M10	1.50	1.95	13.95	16.00	13.0 - 13.5	17.6	23.7	5.10	136M10

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

MEGJEGYZÉS - összes méret mm-ben

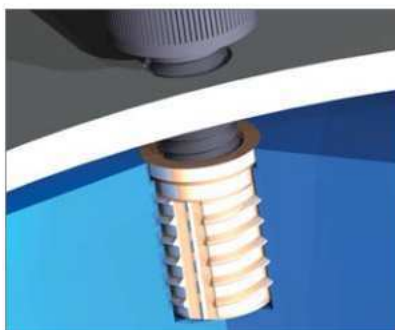
FURATÁTMÉRŐ TARTOMÁNY

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.

SÜLLYESZTETT PEREMES / PEREMES

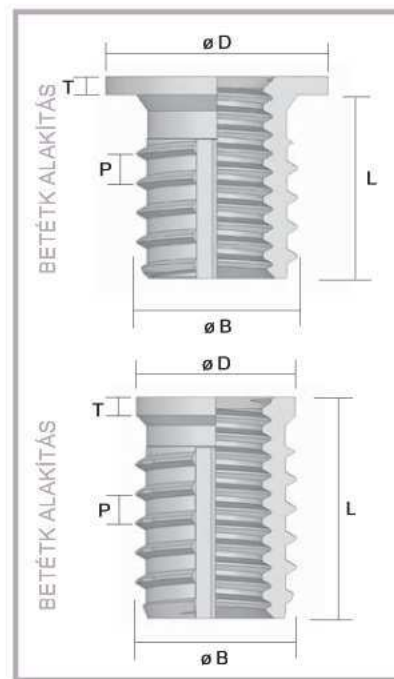


Önmetsző, peremes betét,
normál és hosszú kivitelben
M2,5 - M10 közötti méretekben

A termék jellemzői:

A nagyobb felfekvő felület miatt a süllyesztett peremes és a peremes Trisert betétek nagyobb meghúzási nyomatókat engednek meg a csavarkötésnek, valamint lágyabb anyagokban megnövelik a betét tartását. A kétféle peremkialakítás választékot kínál az optimális költséghatékony megoldás kiválasztására. Ahol a felerősítendő alkatrészben oválifurat van, vagy ahol a betét peremének ki kell állnia a felület síkjából, a peremes Trisert javasolt. Ellenoldalról csavarozással használható ki a csavarkötés maximális meghúzási nyomatóka.

A speciális (nagy pontossággal gyártott külső menettel rendelkező) termékcsalád javasolt egyes hőre keményedő műanyagoknál, mint a melamin, a fenoltartalmú műanyagok, kompozitok, és egyéb speciális összetételű ipari műanyagok. Lásd az 5. oldalon.



Furatkialakítást lásd a 3. oldalon.

PEREMES TRISERT

MÉRET	MENETEMELKEDÉS		ÁTMÉRŐ KÜLSŐ B	HOSSZ L	PEREM		FURAT ÁTMÉRŐ C	FURAT MÉLYSÉG Y	FELÖTNÉS ÁTMÉRŐ X	FAL VASTAGSÁG W	TÍPUSSZÁM HŐRE LÁGYULÓ
	BELSŐ	KÜLSŐ P			VASTAGSÁG T	ÁTMÉRŐ D					
M2.5	0.45	1.06	4.33	4.00	0.60	6.35	3.8 - 4.1	4.4	7.2	1.55	345M2.5
M2.5	0.45	1.06	4.33	5.25	0.60	6.35	3.8 - 4.1	5.8	7.2	1.55	336M2.5
M3	0.50	1.06	4.73	4.00	0.75	7.10	4.1 - 4.4	4.4	7.7	1.65	345M3
M3	0.50	1.06	4.73	5.25	0.75	7.10	4.1 - 4.4	5.8	7.7	1.65	336M3
M3.5	0.60	1.15	5.52	5.00	0.75	8.30	5.0 - 5.3	5.5	9.3	2.00	345M3.5
M3.5	0.60	1.15	5.52	6.20	0.75	8.30	5.0 - 5.3	6.9	9.3	2.00	336M3.5
M4	0.70	1.27	6.31	5.60	0.75	8.70	5.8 - 6.1	6.2	10.7	2.30	345M4
M4	0.70	1.27	6.31	7.10	0.75	8.70	5.8 - 6.1	7.9	10.7	2.30	336M4
M5	0.80	1.41	7.50	6.40	0.90	11.10	6.9 - 7.2	7.1	12.6	2.70	345M5
M5	0.80	1.41	7.50	8.40	0.90	11.10	6.9 - 7.2	9.3	12.6	2.70	336M5
M6	1.00	1.59	8.69	7.90	1.00	12.00	8.0 - 8.4	8.7	14.7	3.15	345M6
M6	1.00	1.59	8.69	9.80	1.00	12.00	8.0 - 8.4	10.8	14.7	3.15	336M6
M8	1.25	1.95	11.06	7.50	1.25	14.30	10.1 - 10.6	8.3	18.6	4.00	345M8-02
M8	1.25	1.95	11.06	12.40	1.25	14.30	10.1 - 10.6	13.7	18.6	4.00	336M8
M10	1.50	1.95	13.95	12.00	1.50	18.00	13.0 - 13.5	13.2	23.7	5.10	345M10
M10	1.50	1.95	13.95	16.00	1.50	18.00	13.0 - 13.5	17.6	23.7	5.10	336M10

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

MEGJEGYZÉS - összes méret mm-ben

SÜLLYESZTETT PEREMES TRISERT

MÉRET	MENETEMELKEDÉS		ÁTMÉRŐ KÜLSŐ B	HOSSZ L	PEREM		FURAT ÁTMÉRŐ C	FURAT MÉLYSÉG Y	FELÖTNÉS ÁTMÉRŐ X	FAL VASTAGSÁG W	TÍPUSSZÁM HŐRE LÁGYULÓ
	BELSŐ	KÜLSŐ P			VASTAGSÁG T	ÁTMÉRŐ D					
M3	0.50	1.06	4.73	6.25	0.75	4.70	4.1 - 4.4	6.9	7.7	1.65	237M3
M4	0.70	1.27	6.31	8.40	0.80	6.30	5.8 - 6.1	9.3	10.7	2.30	237M4
M5	0.80	1.41	7.50	10.00	0.80	7.50	6.9 - 7.2	11.0	12.6	2.70	237M5
M6	1.00	1.59	8.69	7.90	0.90	8.60	8.0 - 8.4	8.7	14.7	3.15	245M6
M6	1.00	1.59	8.69	12.00	0.90	8.60	8.0 - 8.4	13.2	14.7	3.15	237M6
M8	1.25	1.95	11.06	14.10	1.00	11.10	10.1 - 10.6	15.6	18.6	4.00	237M8

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.