

Код товара: 01049
 Группа классификатора: Шурупы и саморезы
 Название: САМОРЕЗ ПО МЕТАЛЛУ



Стандарт: DIN7982; ISO 1482
 Материал: сталь C1018
 твердость поверхности 560-650 HV
 твердость сердцевины 270-425 HV

Покрытие: цинк белый 5 мкм
 Головка: потайная
 Шлиц: Phillips
 Резьба: с мелким шагом
 Сверло: нет

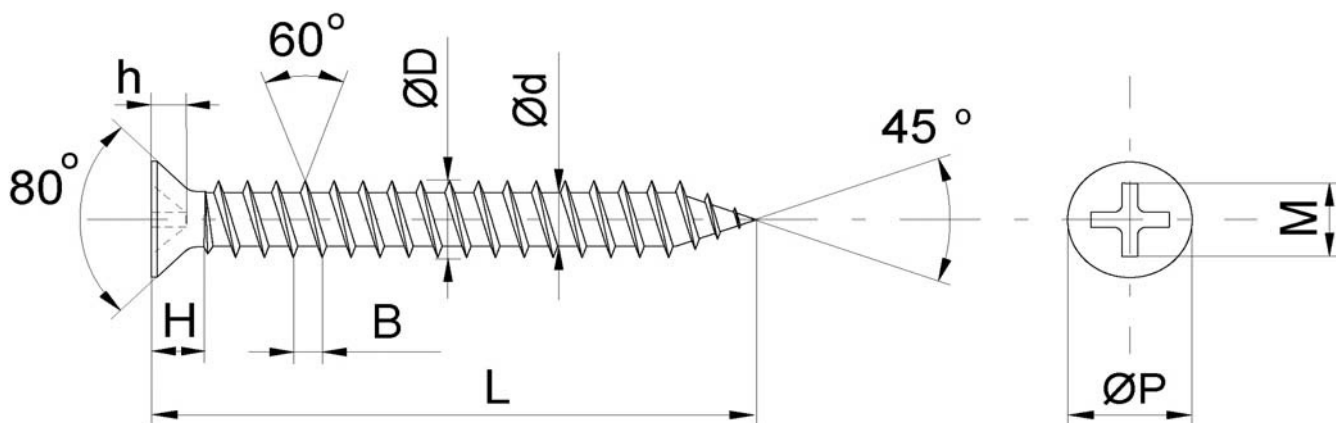
Тип монтажа: сквозной, с предварительным сверлением отверстия в листах толщиной более 0,9 мм

Основание: металлические профили и листовые конструкции

Закрепляемый элемент: металлические профили и листовые конструкции, легкие детали из разнообразных материалов.

Особенности: резьба с мелким шагом и углом 60 градусов формирует резьбу в металлической основе, к которой производится закрепление.

Преимущества: нет необходимости в предварительном сверлении отверстия в основании толщиной до 0,9 мм



Параметры:

Номинальный диаметр, мм	2.9	3.5	3.9	4.2	4.8	6.3
Диаметр резьбы (D), мм	-	3,35-3,53	3,73-3,91	4,04-4,25	4,62-4,80	6,03-6,25
Внутренний диаметр (d), мм	-	2,51-2,64	2,77-2,92	2,95-3,10	3,43-3,58	4,70-4,88
Шаг резьбы (B), мм	-	1,30	1,35	1,40	1,60	1,80
Диаметр головки (P), мм	5.50	6,44-6,80	7,14-7,50	7,74-8,10	9,14-9,50	11,97-12,40
Высота головки (H), мм	1.70	2,10-2,30	2,30-2,60	2,20-2,70	2,70-3,20	3,60-4,10
Номер шлица, Phillips #	1	2	2	2	2	3
Глубина шлица (h), мм	-	1,62-2,12	2,03-2,53	2,11-2,62	2,59-3,10	3,33-3,91
Разрушающий момент вращения, Нм	-	2,75	3,43	4,41	6,37	15,99

Номинальная длина, мм	Допустимое отклонение по длине, мм	Вес 1000 шт., кг					
		2.9	3.5	3.9	4.2	4.8	6.3
6.5	+/- 0,8	0.27	0.42	0.66	0.94	1.32	x
9.5	+/- 0,8	0.38	0.55	0.88	1.17	1.60	x
13	+/- 0,8	0.49	0.72	1.07	1.41	1.90	x
16	+/- 0,8	0.60	0.89	1.26	1.63	2.20	3.07
19	+/- 0,8	0.72	1.06	1.45	1.92	2.50	3.61
22	+/- 0,8	0.80	1.26	1.74	2.11	2.80	3.65
25	+/- 0,8	0.91	1.34	2.05	2.59	3.40	4.65
32	+/- 1,3	x	1.82	2.48	3.07	4.00	5.60
38	+/- 1,3	x	x	x	3.52	4.70	6.55
45	+/- 1,3	x	x	x	4.05	5.20	7.65
50	+/- 1,3	x	x	x	x	x	8.45
63	+/- 1,3	x	x	x	x	x	x

Рекомендации по монтажу:

При монтаже элементов большой толщины усилие, необходимое для вкручивания самореза, резко возрастает и достигает критического значения, если толщина металлического листа, в который производится закрепление, превышает двойной диаметр самореза. В таком случае предварительное отверстие в закрепляемом элементе должно быть на 7,5-8% шире, чем номинальный диаметр самореза. Саморезы по металлу не используются при монтаже конструкций с последующей многократной разборкой соединений, при закреплении в пластмассовые основания, а также при наличии динамических нагрузок.

Сопутствующие товары: бита для шлица Phillips, саморез по металлу с полукруглой головкой