

Код товара: 01050
 Группа классификатора: Шурупы и саморезы
 Название: САМОРЕЗ ПО МЕТАЛЛУ



Стандарт: DIN7981
 Материал: сталь С1018
 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

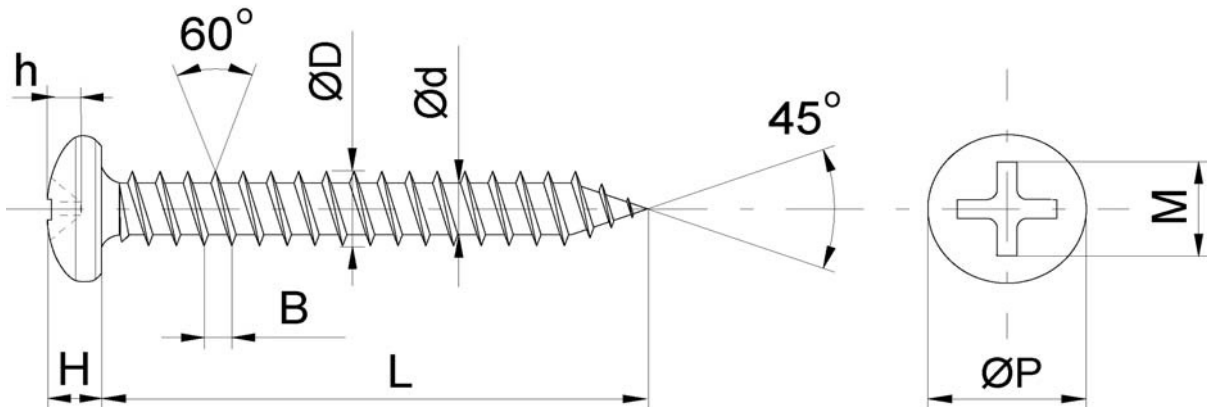
Тип монтажа: сквозной, с предварительным сверлением отверстия в листах толщиной более 0,9 мм

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	5,60	6,54-6,90	7,14-7,50	7,84-8,20	9,14-9,50	12,07-12,50
Высота головки (H), мм	2,20	2,35-2,60	2,55-2,80	2,75-3,05	3,25-3,55	4,25-4,55
Номер шлица, Phillips #	1	2	2	2	2	3
Глубина шлица (h), мм	-	1,40-2,03	1,63-2,26	1,80-2,46	2,26-2,87	3,00-3,66
Разрушающий момент вращения, Нм	-	2,75	3,43	4,41	6,37	

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	0,38	0,67	0,90	1,08	x	x
9,5	+/- 0,8	0,49	0,83	1,05	1,31	1,80	x
13	+/- 0,8	0,61	1,00	1,27	1,55	2,06	x
16	+/- 0,8	0,72	1,17	1,48	1,78	2,38	4,44
19	+/- 0,8	0,83	1,33	1,67	1,99	2,67	5,00
22	+/- 0,8	0,95	1,57	1,88	2,25	2,95	6,10
25	+/- 0,8	1,07	1,55	2,10	2,46	3,28	6,48
32	+/- 1,3	x	1,92	2,50	2,93	3,88	7,25
38	+/- 1,3	x	2,22	2,95	3,40	4,50	8,10
45	+/- 1,3	x	x	x	4,35	5,32	8,68
50	+/- 1,3	x	x	x	4,80	5,76	9,00
63	+/- 1,3	x	x	x	x	x	12,35
70	+/- 1,3	x	x	x	x	x	13,38

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 потайной головкой