

TRISERT®

FEJNÉLKÜLI

SÜLLYESZTETT PEREMES

PEREMES

SPECIÁLIS

A Tappex folyamatos termékfejlesztési filozófiáját követve tovább bővítette Trisert önmetsző betéteinek választékát, amelyek egyedülálló módon történő hideg beszerelést tesznek lehetővé a legtöbb műanyagba és kompozitba.

A felmerülő igényekre a Trisert fejnélküli, süllyesztett peremes és peremes kialakításai széleskörű megoldást kínálnak. Hőre lágyuló, hőre keményedő és speciális összetételű ipari műanyagok többségében egyaránt jól alkalmazhatók. A Trisert konstrukció megbízható és hatékony utólagos beszerelési lehetőséget kínál, a munkadarab kialakítását követően. A nagyobb megbízhatóság érdekében a behajtási nyomaték ellenőrizhető. A Trisert behajtásához a betét belső menetét használják, így a szerelés folyamán, még a behajtás előtt, valamennyi betét automatikus ellenőrzésre kerül. A szerelési eljárások részleteit lásd a 22. oldalon.

A Trisert betét önmetsző, külső menetét megszakító három, egymástól egyenlő távolságra lévő vágóhorony, és a menetszakaszok

közepén elhelyezkedő három kismélységű horony kiegyenlített vágást, és csökkentett behajtási nyomatékot eredményez. A hosszirányban hasított kialakítású menetes betétekkel összehasonlítva, a Trisert erősebb kötést biztosít az anyagban (még kisméretű betétek esetén is), amely a korszerű tervezési igények szempontjából elengedhetetlen. Ez a hasíték nélküli betétkialakítás ellenoldalról csavarozást is lehetővé tesz, különösebb, megnövekedett nyomaték okozta, szerelési problémák nélkül.

FEJNÉLKÜLI

A három hosszúságban kapható - rövid, normál és hosszú - fejnélküli Trisert végein bevezető menet van. Mindkét irányból behajtható, ami jelentősen megkönnyíti a szerelést. Főként nagy mennyiségek felhasználásakor, a fejnélküli változatok szereléséhez viszonylag egyszerű, automata szerelő-berendezésekhez illesztett ömlesztett adagolós szerkezetek tervezhetők, ami csökkenti a szerszámköltséget.

SÜLLYESZTETT PEREMES

A nagyobb felfekvő felület miatt a süllyesztett peremes Trisert nagyobb meghúzási nyomatékot enged meg a csavarkötésnek. A fejrész kialakítása olyan, hogy a betét a helyesen előkészített furatba az alkatrész síkjáig behajtható. Amellett, hogy esztétikus, lágyabb anyagokban megnöveli a betét tartását.

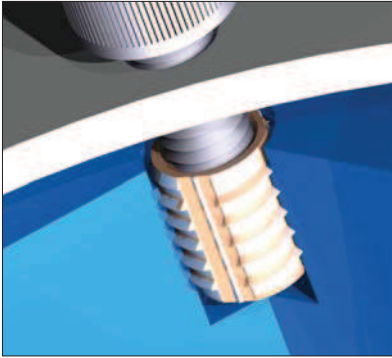
PEREMES

A peremes Trisert jól használható olyan alkalmazásoknál, ahol nagy átmérőjű vagy oválfurat van a felerősítendő alkatrészen, ahol ellenoldalról történő csavarozást alkalmazunk, illetve ahol a betét peremének ki kell állnia a felület síkjából.

SPECIÁLIS

A speciális termékcsalád olyan hőre keményedő és speciális összetételű ipari műanyagokhoz lett kifejlesztve, ahol az anyag keménysége az általánostól eltérő, nagyobb furatkialakítást igényel, és egyben kisebb bevágási mélységet a Trisert külső, önmetsző profiljától. Ez alapos ellenőrzést igényel a betét gyártása során.

FEJNÉLKÜLI

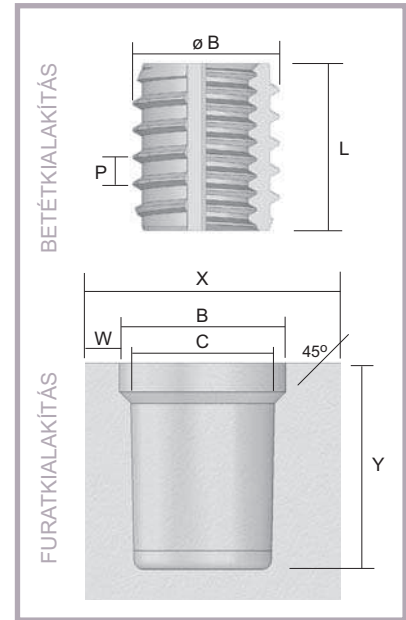


Önmetsző, fejnélküli betét,
rövid, normál és hosszú kivitelben
M2 - M10 közötti méretekből

A termék jellemzői:

A fejnélküli Trisert végein lévő bevezető menet jelentősen megkönnyíti a betét behajtását, nem igényel különösebb szakértelmet. A vágóhornyok és a külső menet profiljának kialakítása megnöveli a betétet húzó és sugárirányú igénybevétellel 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

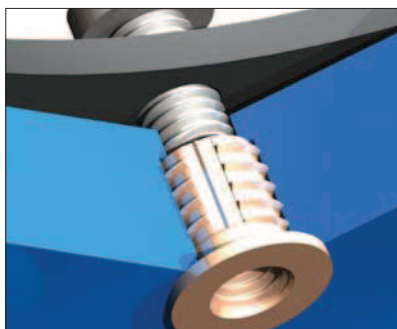
FURATÁTMÉRŐ TARTOMÁNY

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

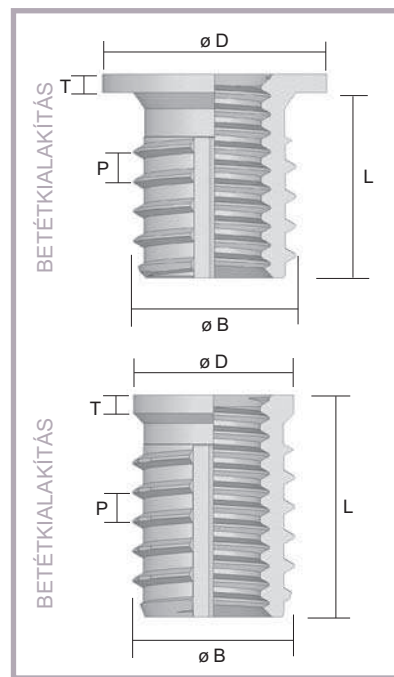


Önmetsző, peremes betét,
normál és hosszú kivitelben
M2,5 - M10 közötti méretekben

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 alkatrészén oválfurat 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 VASTAGSÁG T	PEREM ÁTMÉRŐ D	FURAT ÁTMÉRŐ C	FURAT MÉLYSÉG Y	FELÖTNÉS ÁTMÉRŐ X	FAL VASTAGSÁG W	TÍPUSSZÁM HŐRE LÁGYULÓ
	BELSŐ	KÜLSŐ P									
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 VASTAGSÁG T	PEREM ÁTMÉRŐ D	FURAT ÁTMÉRŐ C	FURAT MÉLYSÉG Y	FELÖTNÉS ÁTMÉRŐ X	FAL VASTAGSÁG W	TÍPUSSZÁM HŐRE LÁGYULÓ
	BELSŐ	KÜLSŐ P									
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.

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

TRISERT-3®

KRITIKUS ALKALMAZÁSOKHOZ



A Trisert önmetsző betétek fejnélküli, süllyesztett peremes és peremes kivitelei már évek óta megoldást nyújtanak számos alkalmazásnak. Hőre lágyuló, hőre keményedő és speciális összetételű ipari műanyagok többségében egyaránt alkalmazhatók. A Trisert konstrukció megbízható és hatékony utólagos beszerelési lehetőséget kínál, a munkadarab kialakítását követően. A nagyobb megbízhatóság érdekében a behajtási nyomaték ellenőrizhető. Behajtásához a belső menetet használják, így a szerelés folyamán, még a beszerelés előtt, valamennyi betét automatikusan ellenőrzésre kerül.

A Trisert-3 ezen család legújabb tagja, amely kritikus alkalmazásokhoz használható.

A Trisert-3 betét hármas elosztású vágófelületei kiegyenlített vágást és kisebb behajtási nyomatékot eredményeznek, a két vágófelülettel rendelkező, hosszirányban hasított betétek többségével szemben.

A Trisert-3 kialakítása jóval erősebb betéttípust eredményez, mint a hasított betéttípusok. Ez a hasíték nélküli betétkialakítás ellenoldalról csavarozást is lehetővé tesz, megnövekedett nyomaték okozta szerelési problémák nélkül.

A két hosszban kapható – normál és hosszú – Trisert-3 betét a Trisert típus süllyesztett peremes változatán alapul. A nagyobb felfekvő felület miatt nem csak nagyobb meghúzási nyomatékot enged meg, de lágyabb anyagokban a betét tartásait is megnöveli. A fejrész kialakításából adódóan, a perem a helyesen előkészített fogadó furatba az alkatrész síkjáig behajtható, így esztétikus megjelenést is biztosít, a tartás növelése mellett.

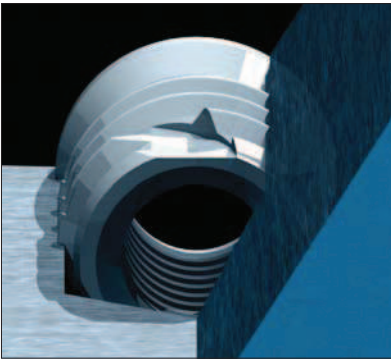
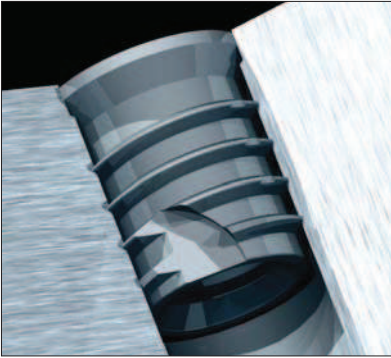
ANYAGOK

Műanyagban a felületkezelés nélküli sárgaréz Trisert kielégítő és gazdaságos megoldást kínál a legtöbb alkalmazás számára, jó kopásállóság és erősség mellett. A környezeti körülmények többségében a korróziónak ellenáll.

A Trisert-3 anyagválasztéka lehetőséget kínál többféle fogadó anyagban és durvább alkalmazási körülmények közötti felhasználásra. Kétféle rozsdamentes acél anyagminőségből (303 és 316), illetve betétedzett acélból, cink-nikkel trivalent passzívált bevonattal kaphatók.

A Trisert-3 meghatározó jellemzője a kritikus környezeti hatások elviselése (amit pl. a hajóipar, vegyipar, élelgyártás, stb. megkövetel) a kopásállóság és az erősség megtartása mellett.

TRISERT-3® SÜLLYESZTETT PEREMES



A Trisert-3 megbízható, erős és kopásálló menetet biztosít olyan alkalmazások számára, ahol a környezeti körülmények és anyagok miatt, a sárgaréz betétek használata nem lenne megfelelő.

A termék jellemzői:

A három kismélységű horony és a három kagylószerű vágóelem kombinációja kiegyenlített vágást és fokozott kihúzásállóságot biztosít.

A hasított betétekkel szemben a betét teste tömör és belső menet megszakítástól mentes, ami könnyed csavarbehajtást biztosít a csavar berágódásának kockázata nélkül.

Az acél változat betétedzett, cink-nikkel trivalent passzívált bevonata megfelel az RoHS követelményeinek és egyben jó korrózióállóságot is biztosít.

Beszerezése történhet esetenként kéziszerszámmal, pneumatikus FlexiArm készülékkel és behajtófejvel, valamint nagy méretek esetében DuraArm készülékkel és behajtófejekkel.

Fémötvözetek esetében vágófolyadék használata szükséges a behajtás megkönnyítése a vágási folyamat segítése érdekében. Hatékonysága miatt a Tapmatic által forgalmazott Alufluid típust ajánlja a gyártó.

A sárgaréz betétekhez hasonlóan, itt is a belső menetet használjuk segítségül a behajtáshoz, így minden menet automatikusan ellenőrzésre kerül még a behajtás előtt.

A süllyesztett peremes kialakítás nagyobb felfekvő felületet biztosít a meghúzáshoz, a betétet fogadó furat növelése nélkül.

A peremátmérőt úgy tervezték, hogy a fogadó furat hengeres süllyesztékébe illeszkedjen, ezáltal a betét a behajtás során a síkba süllyed.

Trisert-3 anyagai

A típus meghatározó jellemzője a kritikus környezeti hatások és a korrozív atmoszféra elviselése, a jó kopásállóság és az erősség megtartása mellett.

Acél

Betétedzett, cink-nikkel és trivalent passzívált

- RoHS megfelelés
- Korrózióállóság: 720óra vörös rozsdáig
- Kemény és kopásálló bevonat
- Hőmérsékletre és változására 140°C-ig csak kis mértékben érzékeny
- Passzívált réteg lemorzsolódása nem eredményez jelentős fehérkorróziót, a normál cink bevonattal szemben

Rozsdamentes acél

Hagyományosan a rozsdamentes acél legalább 12% króm ötvözt tartalmaz, hogy a korrózióknak ellenálló, oxidáló anyag hatására spontán képződő, vékony króm-oxid passzív filmréteg létrejöhessen. Általánosságban

a magasabb króm-tartalom jobb korrózióállóságot eredményez. A Trisert-3 kétféle passzívált rozsdamentes acél anyagminőségben érhető el. A passzíválás során a megmunkálás után maradt szennyeződések eltávolításra kerülnek, melyek gátolhatnák a passzív filmréteg folytonosságának kialakulását.

303-as minőség

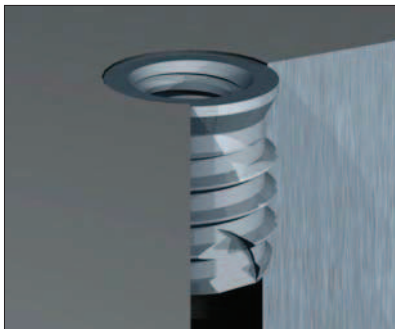
Ez a minőség a megmunkálhatóság, a korrózióállóság és a szívósság kiegyensúlyozott kombinációját adja. Általánosságban, a 303-as típus közepesen korrozív környezetben ellenálló, de szulfidzárványai lyuk képződési pontok. Tengeri környezetben használatuk nem javasolt, mert gyors lyukkorrózióra hajlamos, mint ahogy feszültségkorróziós repedezésre is 60°C feletti klóridos környezetben.

316-os minőség

Ez egy molibdén tartalmú ausztenites rozsdamentes acél minőség.

A molibdénnek köszönhetően jobb korrózióállóság jellemzi, ausztenites szövetszerkezete kiváló szívósságot biztosít, még rendkívül alacsony hőmérsékleteken is. Korrózióállósága számos légköri környezetben és korrozív közeggel szemben kiváló. Ez az általánosan elfogadott minőség tengeri környezetben, de meleg tengervízzel szemben nem ellenálló. Sok tengeri környezetnek kitett 316-os acél felületén korrodál, ami barna foltosodásként látható. Ez főként hajszálrepedésekkel és a durvább felülettel is társul.

TRISERT-3® SÜLLYESZTETT PEREMES



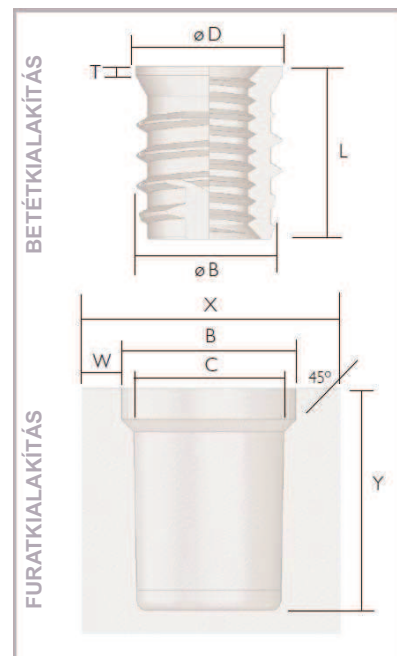
Az anyagok eltérő mechanikus jellemzői miatt, a pontos furatmeghatározás elengedhetetlen.

Normál esetben a legkisebb furatmélység a betét hosszának 1,2-szerese, amikor a betét felszíne legfeljebb 0,3mm-re sülyyed 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 ÁTMÉRŐ		FURAT MÉLYSÉG	FELÖNTÉS ÁTMÉRŐ	FAL VASTAGSÁG	TÍPUSSZÁM BETÉT- EDZETT ACÉL	TÍPUSSZÁM ROZSDAMENTES ACÉL 303	TÍPUSSZÁM ROZSDAMENTES ACÉL 316
						MŰANYAGBAN C	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



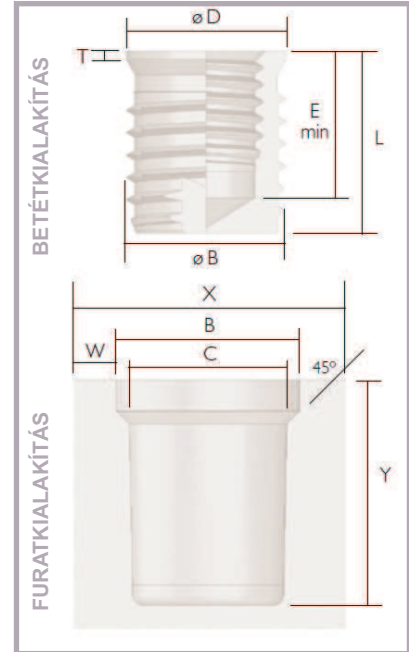
Önmetsző, süllyesztett peremes, zárt végű, rozsdamentes acél betét, normál és hosszú kivitelben M10 méretben.

A termék jellemzői:

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

Ez a változat, a sztenderd Trisert-3 előnyei 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 BELSŐ	ÁTMÉRŐ KÜLSŐ B	HOSSZ L	CSAVAROZÁSI MÉLYSÉG E	PEREM VASTAGSÁG T	PEREM ÁTMÉRŐ D	FURAT		FURAT MÉLYSÉG	FURAT ÁTMÉRŐ	FELÖNTÉS ÁTMÉRŐ	FAL VASTAGSÁG	TÍPUSSZÁM BETÉTE- DZETT ACÉL	TÍPUSSZÁM ROZSDAMENTES ACÉL	TÍPUSSZÁM ROZSDAMENTES ACÉL
							MŰANYAGBAN C	ÖTVÖZETBEN							
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 süllyesztett perem nagyobb felfekvő felületet biztosít a jobb meghúzhatóság 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 fémötvözetekben 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 nyomatokkal 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).