

Outil de montage pour inserts filetés autotaraudants

Description de l'article/illustrations du produit



Description

Matière :

Acier.

Finition :

Outil de montage manuel, zingué.

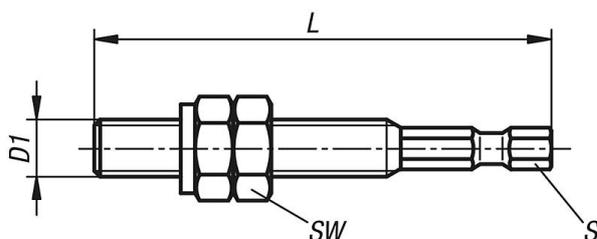
Outil de montage pour machine, bruni.

Nota :

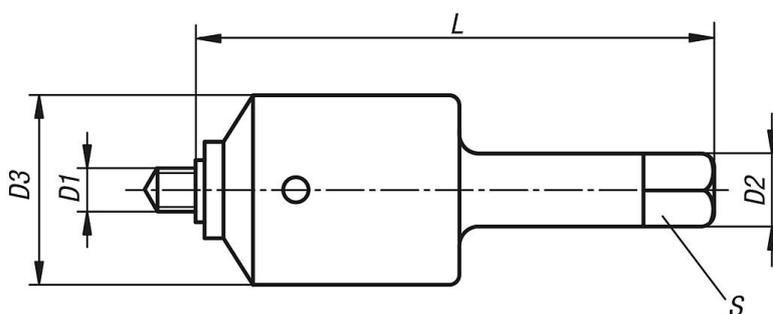
Le vissage manuel s'effectue avec l'outil de montage manuel et une visseuse électrique, un cliquet, une douille, etc. Le montage mécanique s'effectue avec un outil de montage mécanique sur les machines à fileter.

Dessins

Outil de montage manuel



Outil de montage pour machine



Aperçu des articles

Référence	Finition 1	D1 Taraudage	D2	D3	L Longueur	S	SW	Couples de vissage Valeurs indicatives en Nm	Valeurs indicatives de vitesse de rotation pour les alliages légers en tr/min
K0978.803	manuel	M3	-	-	46	1/4	5,5	2,5	-
K0978.804	manuel	M4	-	-	48	1/4	7	5,5	-
K0978.805	manuel	M5	-	-	57	1/4	8	10	-
K0978.806	manuel	M6	-	-	62	1/4	10	15	-
K0978.808	manuel	M8	-	-	72	1/4	13	28	-
K0978.810	manuel	M10	-	-	82	1/4	17	40	-

Outil de montage pour inserts filetés autotaraudants

Aperçu des articles

Référence	Finition 1	D1 Taraudage	D2	D3	L Longueur	S	SW	Couples de vissage Valeurs indicatives en Nm	Valeurs indicatives de vitesse de rotation pour les alliages légers en tr/min
K0978.812	manuel	M12	-	-	92	1/4	19	60	-
K0978.903	pour machine	M3	8	18	80	6	-	2,5	650 - 900
K0978.904	pour machine	M4	8	18	80	6	-	5,5	400 - 600
K0978.905	pour machine	M5	12,5	30	96,5	10	-	10	400 - 600
K0978.906	pour machine	M6	12,5	30	96,5	10	-	15	280 - 400
K0978.908	pour machine	M8	12,5	30	96,5	10	-	28	280 - 400
K0978.910	pour machine	M10	13	40	110	10	-	40	200 - 300
K0978.912	pour machine	M12	13	40	110	10	-	60	200 - 300
K0978.916	pour machine	M16	13	40	110	10	-	160	150 - 200