

Самонарезающие винты S+P стандарта DIN 7500 TX

Самонарезающие винты для мягких металлов (например, алюминия)
Материал: высококачественная аустенитная сталь A2

НОВИНКА
Самонарезающие винты со
звездообразным шлицем (TX)

Самонарезающие винты S+P стандарта DIN 7500 (формы С и М) разного диаметра со звездообразным шлицем.

Внутренняя шестиугольная звездочка обеспечивает устойчивое, легкое и надежное вкручивание без соскакивания инструмента.

М 2,5 — длина от 4 до 12 мм
М 3 — длина от 5 до 20 мм
М 4 — длина от 6 до 25 мм
М 5 — длина от 8 до 30 мм
М 6 — длина от 8 до 25 мм



Самонарезающие винты S+P стандарта DIN 7500 TX

Самонарезающие винты для мягких металлов (например, алюминия)

Материал: высококачественная аустенитная сталь А2

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрый монтаж: сокращение времени монтажа, так как не нужно нарезать резьбу.

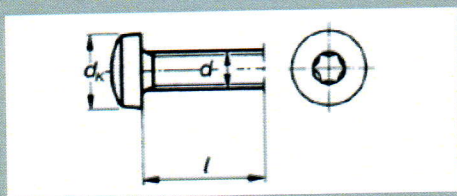
Устойчивый шлиц: внутренняя шестигольная звездочка обеспечивает легкое и надежное вкручивание без соскакивания инструмента.

Высококачественная нержавеющая сталь А2: высококачественная аустенитная нержавеющая сталь для долговечного наружного монтажа.

ИСПОЛНЕНИЕ

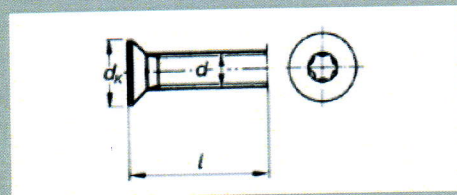
DIN 7500 C

Самонарезающие винты с полупотайной головкой и звездообразным шлицем (TX)



DIN 7500 M

Самонарезающие винты с потайной головкой и звездообразным шлицем (TX)



ПРИМЕНЕНИЕ

Резьбовые соединения в металлических сооружениях, санитарно-техническом и отопительном оборудовании.

Использование во влажных помещениях, а также для наружной установки. Содержание хлоридов и двуокиси серы незначительно.

Номинальный диаметр метрический (M)	Общая длина	DIN 7500 C TX А2, головка стандарта ISO 14583	DIN 7500 M TX А2, головка стандарта ISO 14581	Кол-во в упаковке
2,5	4	75002CT25 4	x	1000
	5	75002CT25 5	75002MT25 5	1000
	6	75002CT25 6	75002MT25 6	1000
	8	75002CT25 8	75002MT25 8	1000
	10	75002CT25 10	75002MT25 10	1000
	12	x	75002MT25 12	1000
3	5	75002CT3 5	x	1000
	6	75002CT3 6	75002MT3 6	1000
	8	75002CT3 8	75002MT3 8	1000
	10	75002CT3 10	75002MT3 10	1000
	12	75002CT3 12	75002MT3 12	1000
	16	75002CT3 16	x	1000
4	20	75002CT3 20	x	1000
	6	75002CT4 6		1000
	8	75002CT4 8	75002MT4 8	1000
	10	75002CT4 10	75002MT4 10	1000
	12	75002CT4 12	75002MT4 12	1000
	16	75002CT4 16	75002MT4 16	1000
5	20	75002CT4 20	75002MT4 20	1000
	25	75002CT4 25	x	1000
	8	75002CT5 8	x	500
	10	75002CT5 10	75002MT5 10	500
	12	75002CT5 12	75002MT5 12	500
	16	75002CT5 16	75002MT5 16	500
6	20	75002CT5 20	75002MT5 20	500
	25	75002CT5 25	75002MT5 25	500
	30	x	75002MT5 30	500
	8	75002CT6 8	x	500
	10	75002CT6 10	x	500
	12	75002CT6 12	x	500
6	16	75002CT6 16	x	500
	20	75002CT6 20	x	500
	25	75002CT6 25	x	500



Технические характеристики						
DIN 7500 C TX А2; головка стандартов ISO 14583 и DIN 7500 M TX А2; головка стандарта ISO 14581						
Ø	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	
TX	8	10	20	25	30	
dk — форма C	макс.	5,0	5,6	8,00	9,50	12,00
	мин.	4,7	5,3	7,64	9,14	11,57
dk — форма M	макс.	4,7	5,5	8,40	9,30	—
	мин.	4,4	5,2	8,04	8,94	—
Рекомендуемый диаметр резьбы для алюминия в зависимости от длины ввинчивания						
Толщина материала или длина ввинчивания	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	
0,8	2,25					
0,9	2,25					
1,0	2,25	2,7				
1,2	2,25	2,7				
1,5	2,25	2,7	3,8	4,5		
1,6	2,25	2,7	3,8	4,5		
1,7	2,25	2,7	3,8	4,5		
1,8	2,25	2,7	3,8	4,5		
2,0	2,25	2,7	3,8	4,5	5,4	
2,2	2,25	2,75	3,8	4,5	5,4	
2,5	2,25	2,75	3,8	4,5	5,4	
3,0	2,3	2,75	3,8	4,5	5,45	
3,2	2,3	2,75	3,8	4,5	5,45	
3,5	2,3	2,75	3,8	4,55	5,45	
4,0	2,3	2,75	3,8	4,55	5,45	
5,0	2,3	2,75	3,85	4,8	5,45	
5,5		2,75	3,85	4,8	5,5	
6,0		2,75	3,85	4,8	5,5	
6,3				4,85	5,5	
6,5				4,85	5,5	
7,0				4,85	5,5	
7,5				4,85	5,5	
8,0—10,0				4,85	5,55	