TAPPEX®
WKŁADY GWINTOWE

PRECYZJA
I WYTRZYMAŁOŚĆ
W LEKKICH MATERIAŁACH

KVT
SOLUTIONEERING GROUP



JOINED TO LAST.








SOLUTIONEERING GROUP

- Ciesząca się międzynarodową renomą firma KVT-Fastening jest specjalistą w wysokiej jakości, specjalnych zastosowaniach techniki łączenia i zaślepiania otworów. W obu obszarach firma KVT oferuje technologiczne rozwiązania opierające się na największym portfolio produktów wiodących producentów na rynku.

- Czy to w elektronice i energetyce, motoryzacji i transporcie, statkach powietrznych i kosmicznych, budowie maszyn i urządzeń, mechanice precyzyjnej czy technice medycznej – rozwiązania firmy KVT znajdują zastosowanie wszędzie tam, gdzie wymagane są bezwzględnie niezawodne połączenia. Ich kluczowe znaczenie wynika z wytrzymałości na ekstremalne obciążenia przy jednocześnie niewielkich rozmiarach.

- KVT dostarcza nie tylko standardowe produkty i poszczególne elementy, lecz także wspiera aktywnie Klienta w znalezieniu takiego rozwiązania, które spełniałoby jego indywidualne wymagania. Ofertę firmy uzupełniają innowacyjne narzędzia i maszyny, jak również integracja ze zautomatyzowanymi procesami produkcji seryjnej.

- Dzięki 85-letniemu doświadczeniu, zorientowanym na klienta know-how oraz unikalną kompetencją w zakresie rozwoju i doradztwa firma KVT-Fastening gwarantuje najwyższą niezawodność.

JOINED TO LAST. KVT

WIODĄCA KOMPETENCJA W ZAKRESIE WYSOKOOBCIĄŻALNYCH POŁĄCZEŃ

TAPPEX® – NIEZAWODNE I EKONOMICZNE POŁĄCZENIA GWINTOWE

Wkłady gwintowe Tappex® z mosiądzu (stali lub stali nierdzewnej) zapewniają uzyskanie precyzyjnych, wytrzymałych gwintów wewnętrznych w materiałach z tworzywa sztucznego, metali lekkich oraz innych materiałów wrażliwych na działanie karbu.

- Wkręcane wkłady gwintowe **TRISERT®** są stosowane jako samogwintujące wkłady gwintowe w tworzywach termoplastycznych, tworzywach sztucznych wzmacnianych włóknami szklanymi (GFK) oraz duroplastach. Trzy specjalne nacięcia wzdłużne zapewniają mocne i pewne osadzenie wkładu gwintowego w otworze montażowym. Wykonane z mosiądzu w wielkości M2 – M10 z i bez kołnierza wkłady TRISERT® gwarantują gładkie i pozbawione wiórów gwinty wewnętrzne. Szczególną zaletą wkładów gwintowych bez kołnierza jest to, że mogą być stosowane z obu stron.

- Wkręcane wkłady gwintowe **TRISERT-3®**, podgrupa wkładów gwintowych TRISERT® ze stali lub stali nierdzewnej, są w stanie sprostać najwyższym wymaganiom, jakie stawia się np. w branży medycznej, przemyśle morskim czy przemyśle spożywczym.

- Wkręcane wkłady gwintowe **FOAMSERT®** jako podgrupa wkładów gwintowych TRISERT®, przeznaczone są do otworów wykonanych w piance i drewnie. Do montażu wkładów gwintowych TRISERT®, TRISERT-3® i FOAMSERT® dostępne są narzędzia do ręcznego wkręcania lub narzędzia pneumatyczne z wyposażeniem dodatkowym.

- Wciskane wkłady gwintowe **MULTISERT®** z gwintem wewnętrznym i opatentowanym profilem zakotwienia zębów przeznaczone są w szczególności do tworzyw termoplastycznych. Dostępne są w wielkości od M1,6 do M12, zarówno z kołnierzem lub bez kołnierza. Sposób montażu: wcisk na zimno, wcisk na trzpieniu z wibracją ultradźwiękową, wcisk na trzpieniu podgrzewanym (miejscowe nadtopienie tworzywa).

- Wciskane wkłady gwintowe **MICROBARB®** z mikroradełkowaniem. Ta podgrupa wkładów gwintowych MULTISERT® nadaje się idealnie do zastosowania w materiałach cienkościennych. Przy pomocy prasy do wtapiania wkładów 074/02 można zamontować zarówno wkłady MULTISERT® jak i MICROBARB®.

- Wkłady gwintowe **HIMOULD®** z mosiądzu do zalewania w formie wtryskowej w wielkości M2 – M12 są przeznaczone do elementów uformowanych i odlanych. Za sprawą swoich cienkich ścianek wkłady HiMOULD® mogą być montowane bezpośrednio przy kantach formowanego elementu. Wkłady te znajdują szerokie zastosowanie przy materiałach termo- i duroplastycznych z gwintami przelotowymi i nieprzelotowymi.

Dla wszystkich wariantów wkładów Tappex® obowiązuje zasada:
W przypadku gwintów bez fazowania możliwy jest mały grat na końcu gwintu.



KVT
SOLUTIONEERING GROUP

Spis treści

6 – 10 **TRISERT®**
Wkłady gwintowe do wkręcania (samogwintujące)



11 – 13 **TRISERT-3®**
Wkłady gwintowe do wkręcania (samogwintujące) ze stali lub ze stali nierdzewnej



14 **FOAMSERT®**
Wkłady gwintowe do wkręcania (samogwintujące)



16 – 19 **MULTISERT®**
Wkłady gwintowe do wciskania



20 **MICROBARB®**
Wkłady gwintowe do wciskania z mikro radełkowaniem



22 – 24 **HiMOULD®**
Wkłady gwintowe do zalewania

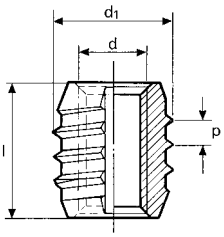
26 – 28 Dane techniczne
29 Badania kontrolne



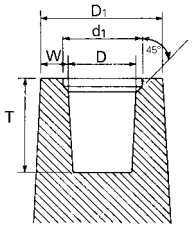
WKŁADY GWINTOWE

TRISERT®

- **Bez kołnierza, obustronne zastosowanie**
- **Samogwintujący** wkład gwintowy
- **Do termoplastów**
- 3 specjalne nacięcia wzdłużne eliminują powstawanie wiórów w gwincie
- Do zastosowania w otworach wierconych lub formowanych podczas wtrysku
- Gwint przelotowy

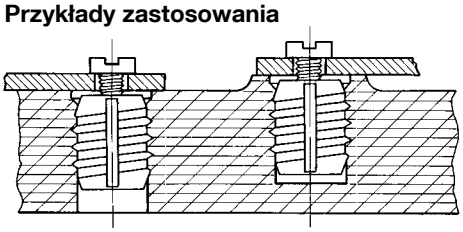


TAPPEX®



Materiał
Mosiądz

Przykłady zastosowania



DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy					Otwór montażowy*			
Oznaczenie	d	l		d_1 nom.	p nom.	D	W min.	D_1 min.	T min.
145M2	**M2**	4,00	±0,20	3,50	0,79	3,1– 3,3	1,25	5,8	4,4
136M2	**M2**	4,80		3,50	0,79	3,1– 3,3	1,25	5,8	5,3
145M2,5	**M2,5**	4,00	±0,20	4,33	1,06	3,8 – 4,1	1,55	7,2	4,4
136M2,5	**M2,5**	5,25		4,33	1,06	3,8 – 4,1	1,55	7,2	5,8
137M2,5	**M2,5**	6,25		4,33	1,06	3,8 – 4,1	1,55	7,2	6,9
145M3	**M3**	4,00	±0,20	4,73	1,06	4,1– 4,4	1,65	7,7	4,4
136M3	**M3**	5,25		4,73	1,06	4,1– 4,4	1,65	7,7	5,8
137M3	**M3**	6,25		4,73	1,06	4,1– 4,4	1,65	7,7	6,9
145M3,5	**M3,5**	5,00	±0,20	5,52	1,15	5,0 – 5,3	2,00	9,3	5,5
136M3,5	**M3,5**	6,20		5,52	1,15	5,0 – 5,3	2,00	9,3	6,9
137M3,5	**M3,5**	7,30		5,52	1,15	5,0 – 5,3	2,00	9,3	8,1
145M4	**M4**	5,60	±0,20	6,31	1,27	5,8 – 6,1	2,30	10,7	6,2
136M4	**M4**	7,10		6,31	1,27	5,8 – 6,1	2,30	10,7	7,9
137M4	**M4**	8,40		6,31	1,27	5,8 – 6,1	2,30	10,7	9,3
145M5	**M5**	6,40	±0,25	7,50	1,41	6,9 – 7,2	2,70	12,6	7,1
136M5	**M5**	8,40		7,50	1,41	6,9 – 7,2	2,70	12,6	9,3
137M5	**M5**	10,00		7,50	1,41	6,9 – 7,2	2,70	12,6	11,0
145M6	**M6**	7,90	±0,25	8,69	1,59	8,0 – 8,4	3,15	14,7	8,7
136M6	**M6**	9,80		8,69	1,59	8,0 – 8,4	3,15	14,7	10,8
137M6	**M6**	12,00		8,69	1,59	8,0 – 8,4	3,15	14,7	13,2
145M8-21	**M8**	8,00	±0,20	11,06	1,95	10,1 – 10,6	4,00	18,6	9,0
145M8	**M8**	9,50	±0,30	11,06	1,95	10,1 – 10,6	4,00	18,6	10,5
136M8	**M8**	12,40		11,06	1,95	10,1 – 10,6	4,00	18,6	13,7
145M10	**M10**	12,00	±0,30	13,95	1,95	13,0 – 13,5	5,10	23,7	13,2
136M10	**M10**	16,00		13,95	1,95	13,0 – 13,5	5,10	23,7	17,6

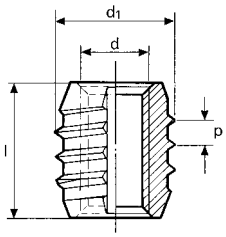
* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.



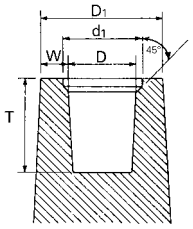
WKŁADY GWINTOWE

TRISERT®

- **Bez kołnierza, obustronne zastosowanie**
- **Samogwintujący** wkład gwintowy
- **Do duroplastów, GFK > 35%**
- 3 specjalne nacięcia wzdłużne eliminują powstawanie wiórów w gwincie
- Do zastosowania w otworach wierconych lub formowanych podczas wtrysku
- Gwint przelotowy
- Nacięcia wzdłużne przystosowane do montażu w duroplastach

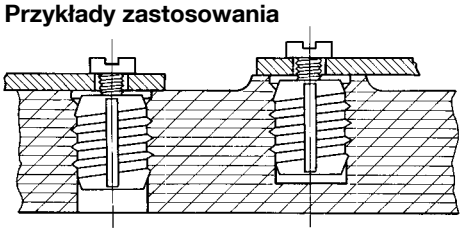


TAPPEX®



Materiał
Mosiądz

Przykłady zastosowania



DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy				Otwór montażowy			
Oznaczenie	d	l ±0,125	d_1 nom.	p nom.	D	W min.	D_1 min.	T min.
139M2	**M2**	4,00	3,50	0,79				
138M2	**M2**	4,80	3,50	0,79				
139M2,5	**M2,5**	4,00	4,33	1,06				
138M2,5	**M2,5**	5,25	4,33	1,06				
170M2,5	**M2,5**	6,25	4,33	1,06				
139M3	**M3**	4,00	4,73	1,06				
138M3	**M3**	5,25	4,73	1,06				
170M3	**M3**	6,25	4,73	1,06				
139M3,5	**M3,5**	5,00	5,52	1,15				
138M3,5	**M3,5**	6,20	5,52	1,15				
170M3,5	**M3,5**	7,30	5,52	1,15				
139M4	**M4**	5,60	6,31	1,27				
138M4	**M4**	7,10	6,31	1,27				
170M4	**M4**	8,40	6,31	1,27				
139M5	**M5**	6,40	7,50	1,41				
138M5	**M5**	8,40	7,50	1,41				
170M5	**M5**	10,00	7,50	1,41				
139M6	**M6**	7,90	8,69	1,59				
138M6	**M6**	9,80	8,69	1,59				
170M6	**M6**	12,00	8,69	1,59				
139M8	**M8**	9,50	11,06	1,95				
138M8	**M8**	12,40	11,06	1,95				
139M10	**M10**	12,00	13,95	1,95				
138M10	**M10**	16,00	13,95	1,95				

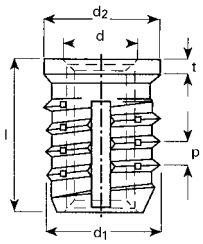
Na zapytanie



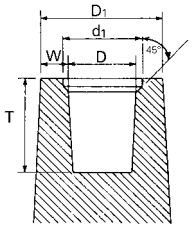
WKŁADY GWINTOWE

TRISERT®

- **Z małym kołnierzem**
- **Samogwintujący** wkład gwintowy
- **Do termoplastów i duroplastów**
- 3 specjalne nacięcia wzdłużne eliminują powstawanie wiórów w gwincie
- Do zastosowania w otworach wierconych lub formowanych podczas wtrysku
- Gwint przelotowy
- Większa powierzchnia styku
- Większa wytrzymałość na przekręcenie
- Większa wytrzymałość na wyrwanie
- Nacięcia wzdłużne przystosowane do montażu w duroplastach



TAPPEX®



Materiał
Mosiądz

DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

do termoplastów

	Wkład gwintowy							Otwór montażowy*			
Oznaczenie	d	l		d_1 nom.	p nom.	d_2 nom.	t ±0,15	D	W min.	D_1 min.	T min.
237M3	**M3**	6,25	±0,20	4,73	1,06	4,7	0,75	4,1 – 4,4	1,65	7,7	6,9
237M4	**M4**	8,40	±0,20	6,31	1,27	6,3	0,80	5,8 – 6,1	2,30	10,7	9,3
237M5	**M5**	10,00	±0,25	7,50	1,41	7,5	0,80	6,9 – 7,2	2,70	12,6	11,0
237M6 **245M6**	**M6** **M6**	12,00 7,90	±0,25	8,69 8,69	1,59 1,59	8,6 8,6	0,90 0,90	8,0 – 8,4 8,0 – 8,4	3,15 3,15	14,7 14,7	13,2 8,7
237M8	**M8**	14,10	±0,30	11,06	1,95	11,1	1,00	10,1 – 10,6	4,00	18,6	15,6

do druoplastów

	Wkład gwintowy						Otwór montażowy*			
Oznaczenie	d	l ±0,125	d_1 nom.	p nom.	d_2 nom.	t ±0,1	D	W min.	D_1 min.	T min.
270M3	**M3**	6,25	4,73	1,06	4,7	0,75	**Na zapytanie**			
270M4	**M4**	8,40	6,31	1,27	6,3	0,80				
270M5	**M5**	10,00	7,50	1,41	7,5	0,80				
270M6 **239M6**	**M6** **M6**	12,00 7,90	8,69 8,69	1,59 1,59	8,6 8,6	0,90 0,90				
270M8	**M8**	14,10	11,06	1,95	11,1	1,00				

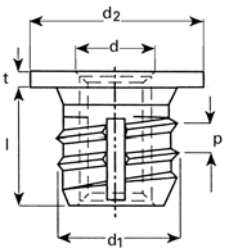
* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.



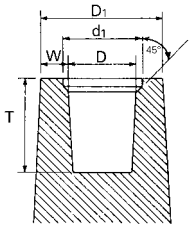
WKŁADY GWINTOWE

TRISERT®

- **Z dużym kołnierzem**
- **Samogwintujący** wkład gwintowy
- **Do termoplastów**
- 3 specjalne nacięcia wzdłużne eliminują powstawanie wiórów w gwincie
- Do zastosowania w otworach wierconych lub formowanych podczas wtrysku
- Gwint przelotowy
- Większa powierzchnia styku
- Większa wytrzymałość na przekręcenie
- Większa wytrzymałość na wyrwanie



TAPPEX®



Materiał
Mosiądz

DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy							Otwór montażowy*			
Oznaczenie	d	l		d_1 nom.	p nom.	d_2 nom.	t ±0,15	D	W min.	D_1 min.	T min.
345M2,5	**M2,5**	4,00	±0,20	4,33	1,06	6,35	0,60	3,8 – 4,1	1,55	7,2	4,4
336M2,5	**M2,5**	5,25		4,33	1,06	6,35	0,60	3,8 – 4,1	1,55	7,2	5,8
345M3	**M3**	4,00	±0,20	4,73	1,06	7,10	0,75	4,1 – 4,4	1,65	7,7	4,4
336M3	**M3**	5,25		4,73	1,06	7,10	0,75	4,1 – 4,4	1,65	7,7	5,8
345M3,5	**M3,5**	5,00	±0,20	5,52	1,15	8,30	0,75	5,0 – 5,3	2,00	9,3	5,5
336M3,5	**M3,5**	6,20		5,52	1,15	8,30	0,75	5,0 – 5,3	2,00	9,3	6,9
345M4	**M4**	5,60	±0,20	6,31	1,27	8,70	0,75	5,8 – 6,1	2,30	10,7	6,2
336M4	**M4**	7,10		6,31	1,27	8,70	0,75	5,8 – 6,1	2,30	10,7	7,9
345M5	**M5**	6,40	±0,25	7,50	1,41	11,10	0,90	6,9 – 7,2	2,70	12,6	7,1
336M5	**M5**	8,40		7,50	1,41	11,10	0,90	6,9 – 7,2	2,70	12,6	9,3
345M6	**M6**	7,90	±0,25	8,69	1,59	12,00	1,00	8,0 – 8,4	3,15	14,7	8,7
336M6	**M6**	9,80		8,69	1,59	12,00	1,00	8,0 – 8,4	3,15	14,7	10,8
345M8-02	**M8**	7,50	±0,30	11,06	1,95	14,30	1,25	10,1 – 10,6	4,00	18,6	8,3
336M8	**M8**	12,40		11,06	1,95	14,30	1,25	10,1 – 10,6	4,00	18,6	13,7
345M10	**M10**	12,00	±0,30	13,95	1,95	18,00	1,50	13,0 – 13,5	5,10	23,7	13,2
336M10	**M10**	16,00		13,95	1,95	18,00	1,50	13,0 – 13,5	5,10	23,7	17,6

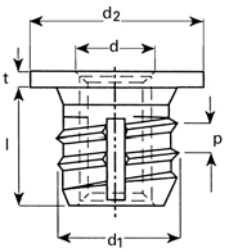
* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.



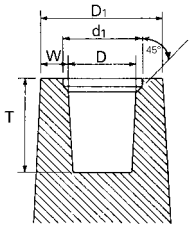
WKŁADY GWINTOWE

TRISERT®

- **Z dużym kołnierzem**
- **Samogwintujący** wkład gwintowy
- **Do duroplastów**
- 3 specjalne nacięcia wzdłużne eliminują powstawanie wiórów w gwincie
- Do zastosowania w otworach wierconych lub formowanych podczas wtrysku
- Gwint przelotowy
- Większa powierzchnia styku
- Większa wytrzymałość na przekręcenie
- Większa wytrzymałość na wyrwanie
- Nacięcia wzdłużne przystosowane do montażu w duroplastach



TAPPEX®



Materiał
Mosiądz

DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy						Otwór montażowy			
Oznaczenie	d	l ±0,125	d_1 nom.	p nom.	d_2 nom.	t ±0,15	D	W min.	D_1 min.	T min.
339M2,5	**M2,5**	4,00	4,33	1,06	6,35	0,60				
338M2,5	**M2,5**	5,25	4,33	1,06	6,35	0,60				
339M3	**M3**	4,00	4,73	1,06	7,10	0,75				
338M3	**M3**	5,25	4,73	1,06	7,10	0,75				
339M3,5	**M3,5**	5,00	5,52	1,15	8,30	0,75				
338M3,5	**M3,5**	6,20	5,52	1,15	8,30	0,75				
339M4	**M4**	5,60	6,31	1,27	8,70	0,75				
338M4	**M4**	7,10	6,31	1,27	8,70	0,75				
339M5	**M5**	6,40	7,50	1,41	11,10	0,90				
338M5	**M5**	8,40	7,50	1,41	11,10	0,90				
339M6	**M6**	7,90	8,69	1,59	12,00	1,00				
338M6	**M6**	9,80	8,69	1,59	12,00	1,00				
339M8-02	**M8**	7,50	11,06	1,95	14,30	1,25				
338M8	**M8**	12,40	11,06	1,95	14,30	1,25				
339M10	**M10**	12,00	13,95	1,95	18,00	1,50				
338M10	**M10**	16,00	13,95	1,95	18,00	1,50				

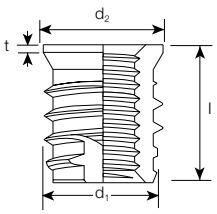
Na zapytanie



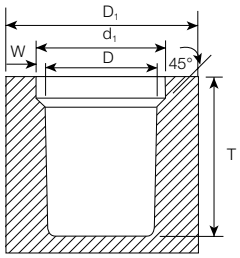
WKŁADY GWINTOWE

TRISERT-3®

- **Z małym kołnierzem**
- **Samogwintujący** wkład gwintowy
- **Do metali lekkich i tworzyw sztucznych**
- Do zastosowania w otworach wierconych lub formowanych podczas wtrysku
- Gwint przelotowy
- Stal hartowana z powłoką Zn/Ni, pasywowana (zgodna z RoHs)
- Szybszy montaż dzięki zwiększonemu kątowi nachylenia zewnętrznego gwintu
- Spełnia test kąpieli solnej = 720h



TAPPEX®



Materiał
Stal

DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy					Otwór montażowy*				
Oznaczenie	d	l ±0,125	d_1 nom.	d_2 nom.	t ±0,1	D Tworzywa sztuczne	D Metale	W min.	D_1 min.	T min.
6238 M3	**M3**	5,25	4,73	4,70	0,38	4,10 – 4,40	4,35 – 4,55	1,65	7,70	5,80
6270 M3	**M3**	6,25	4,73	4,70	0,38	4,10 – 4,40	4,35 – 4,55	1,65	7,70	6,90
6238 M4	**M4**	7,10	6,31	6,30	0,38	5,80 – 6,10	5,95 – 6,15	2,30	10,70	7,90
6270 M4	**M4**	8,40	6,31	6,30	0,38	5,80 – 6,10	5,95 – 6,15	2,30	10,70	9,30
6238 M5	**M5**	8,40	7,50	7,50	0,40	6,90 – 7,20	7,15 – 7,35	2,70	12,60	9,30
6270 M5	**M5**	10,00	7,50	7,50	0,40	6,90 – 7,20	7,15 – 7,35	2,70	12,60	11,00
6238 M6	**M6**	9,80	8,69	8,60	0,45	8,00 – 8,40	8,35 – 8,55	3,15	14,70	10,80
6270 M6	**M6**	12,00	8,69	8,60	0,45	8,00 – 8,40	8,35 – 8,55	3,15	14,70	13,20
6238 M8	**M8**	12,40	11,06	11,10	0,50	10,10 – 10,60	10,55 – 10,85	4,00	18,60	13,70
6270 M8	**M8**	14,00	11,06	11,10	0,50	10,10 – 10,60	10,55 – 10,85	4,00	18,60	15,40
6239 M10	**M10**	12,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	13,20
6238 M10	**M10**	16,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	17,60
6270 M10	**M10**	18,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	19,80

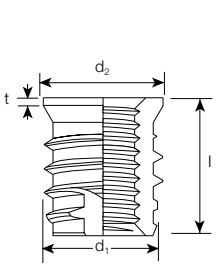
* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.



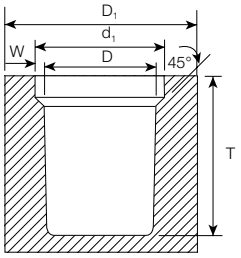
WKŁADY GWINTOWE

TRISERT-3®

- **Z małym kołnierzem**
- **Samogwintujący** wkład gwintowy
- **Do metali lekkich i tworzyw sztucznych**
- M10 również w wykonaniu zamkniętym
- Do zastosowania w otworach wierconych lub formowanych podczas wtrysku
- Gwint przelotowy
- Szybszy montaż dzięki zwiększonemu kątowi nachylenia zewnętrznego gwintu
- Stal stopowa 303 porównywalna z 1.4305



TAPPEX®



Materiał
Stal nierdzewna

DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy					Otwór montażowy*				
Oznaczenie	d	l ±0,125	d_1 nom.	d_2 nom.	t ±0,1	D Tworzywa sztuczne	D Metale	W min.	D_1 min.	T min.
6238 M3-303	**M3**	5,25	4,73	4,70	0,38	4,10 – 4,40	4,35 – 4,55	1,65	7,70	5,80
6270 M3-303	**M3**	6,25	4,73	4,70	0,38	4,10 – 4,40	4,35 – 4,55	1,65	7,70	6,90
6238 M4-303	**M4**	7,10	6,31	6,30	0,38	5,80 – 6,10	5,95 – 6,15	2,30	10,70	7,90
6270 M4-303	**M4**	8,40	6,31	6,30	0,38	5,80 – 6,10	5,95 – 6,15	2,30	10,70	9,30
6238 M5-303	**M5**	8,40	7,50	7,50	0,40	6,90 – 7,20	7,15 – 7,35	2,70	12,60	9,30
6270 M5-303	**M5**	10,00	7,50	7,50	0,40	6,90 – 7,20	7,15 – 7,35	2,70	12,60	11,00
6238 M6-303	**M6**	9,80	8,69	8,60	0,45	8,00 – 8,40	8,35 – 8,55	3,15	14,70	10,80
6270 M6-303	**M6**	12,00	8,69	8,60	0,45	8,00 – 8,40	8,35 – 8,55	3,15	14,70	13,20
6238 M8-303	**M8**	12,40	11,06	11,10	0,50	10,10 – 10,60	10,55 – 10,85	4,00	18,60	13,70
6270 M8-303	**M8**	14,00	11,06	11,10	0,50	10,10 – 10,60	10,55 – 10,85	4,00	18,60	15,40
6239 M10-303	**M10**	12,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	13,20
6238 M10-303	**M10**	16,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	17,60
6270 M10-303	**M10**	18,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	19,80

wykonanie zamknięte

	Wkład gwintowy					Otwór montażowy*				
Oznaczenie	d	l ±0,125	d_1 nom.	d_2 nom.	t ±0,1	D Tworzywa sztuczne	D Metale	W min.	D_1 min.	T min.
6238 M10B-303	**M10**	16,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	17,60
6270 M10B-303	**M10**	18,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	19,80

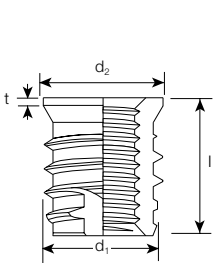
* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.



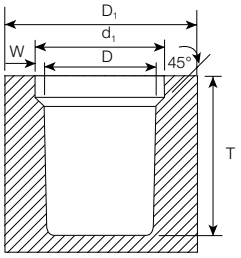
WKŁADY GWINTOWE

TRISERT-3®

- **Z małym kołnierzem**
- **Samogwintujący** wkład gwintowy
- **Do metali lekkich i tworzyw sztucznych**
- M10 również w wykonaniu zamkniętym
- Do zastosowania w otworach wierconych lub formowanych podczas wtrysku
- Gwint przelotowy
- Szybszy montaż dzięki zwiększonemu kątowi nachylenia zewnętrznego gwintu
- Stal stopowa 316 porównywalna z 1.4401



TAPPEX®



Materiał
Stal nierdzewna

DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy					Otwór montażowy*				
Oznaczenie	d	l ±0,125	d_1 nom.	d_2 nom.	t ±0,1	D Tworzywa sztuczne	D Metale	W min.	D_1 min.	T min.
6238 M3-316	**M3**	5,25	4,73	4,70	0,38	4,10 – 4,40	4,35 – 4,55	1,65	7,70	5,80
6270 M3-316	**M3**	6,25	4,73	4,70	0,38	4,10 – 4,40	4,35 – 4,55	1,65	7,70	6,90
6238 M4-316	**M4**	7,10	6,31	6,30	0,38	5,80 – 6,10	5,95 – 6,15	2,30	10,70	7,90
6270 M4-316	**M4**	8,40	6,31	6,30	0,38	5,80 – 6,10	5,95 – 6,15	2,30	10,70	9,30
6238 M5-316	**M5**	8,40	7,50	7,50	0,40	6,90 – 7,20	7,15 – 7,35	2,70	12,60	9,30
6270 M5-316	**M5**	10,00	7,50	7,50	0,40	6,90 – 7,20	7,15 – 7,35	2,70	12,60	11,00
6238 M6-316	**M6**	9,80	8,69	8,60	0,45	8,00 – 8,40	8,35 – 8,55	3,15	14,70	10,80
6270 M6-316	**M6**	12,00	8,69	8,60	0,45	8,00 – 8,40	8,35 – 8,55	3,15	14,70	13,20
6238 M8-316	**M8**	12,40	11,06	11,10	0,50	10,10 – 10,60	10,55 – 10,85	4,00	18,60	13,70
6270 M8-316	**M8**	14,00	11,06	11,10	0,50	10,10 – 10,60	10,55 – 10,85	4,00	18,60	15,40
6239 M10-316	**M10**	12,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	13,20
6238 M10-316	**M10**	16,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	17,60
6270 M10-316	**M10**	18,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	19,80

wykonanie zamknięte

	Wkład gwintowy					Otwór montażowy*				
Oznaczenie	d	l ±0,125	d_1 nom.	d_2 nom.	t ±0,1	D Tworzywa sztuczne	D Metale	W min.	D_1 min.	T min.
6238 M10B-316	**M10**	16,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	17,60
6270 M10B-316	**M10**	18,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	19,80

* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.



WKŁADY GWINTOWE

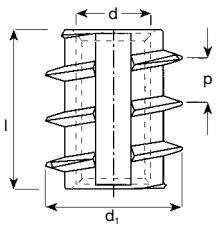
FOAMSERT®

- **Bez kołnierza, obustronne zastosowanie lub**
- **Z kołnierzem**
- **Samogwintujący** wkład gwintowy
- **Przystosowana dla tworzyw typu poliuretan spieniony oraz drewno**
- 3 specjalne nacięcia wzdłużne eliminują powstawanie wiórów w gwincie
- Do zastosowania w otworach wierconych lub formowanych podczas wtrysku
- Gwint przelotowy

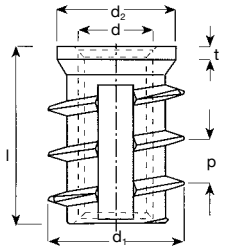
Materiał
Mosiądz

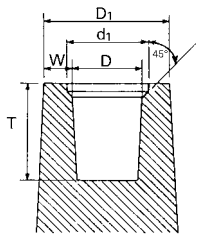
TAPPEX®

Bez kołnierza obustronne zastosowanie Typ 040



Z kołnierzem Typ 240





DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy				Otwór montażowy*			
Oznaczenie	d	l ±0,125	d_1 nom.	p nom.	D min.	W min.	D_1 min.	T
040M2,5	**M2,5**	8,00	5,50	1,81	4,25 – 5,00	3,75	12,50	8,8
040M3	**M3**	8,00	5,50	1,81	4,25 – 5,00	3,75	12,50	8,8
040M3,5	**M3,5**	8,50	6,30	2,12	5,00 – 5,75	4,33	14,40	9,4
040M4	**M4**	9,00	7,10	2,31	5,70 – 6,50	4,90	16,30	9,9
040M5	**M5**	10,00	8,70	2,54	7,20 – 8,10	6,10	20,30	11,0
040M6	**M6**	12,00	10,00	2,82	8,40 – 9,30	7,00	23,30	13,2
040M8	**M8**	16,00	12,00	3,63	10,40 – 11,30	8,50	28,30	17,6

	Wkład gwintowy						Otwór montażowy*			
Oznaczenie	d	l ±0,125	d_1 nom.	p nom.	d_2 nom.	t nom.	D	W min.	D_1 min.	T min.
240M3	**M3**	9,00	5,50	1,81	5,50	0,50	4,25 – 5,00	3,75	12,50	9,9
240M4	**M4**	11,00	7,10	2,31	7,10	0,50	5,70 – 6,50	4,90	16,30	12,1
240M5	**M5**	12,00	8,70	2,54	8,70	0,50	7,20 – 8,10	6,10	20,30	13,2
240M6	**M6**	16,00	10,00	2,82	10,00	0,60	8,40 – 9,30	7,00	23,30	17,6
240M8	**M8**	20,00	12,00	3,63	12,00	0,70	10,40 – 11,30	8,50	28,30	22,0

* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.

NARZĘDZIA DO MONTAŻU WKŁADÓW GWINTOWANYCH

TRISERT®, TRISERT-3® i FOAMSERT® **TAPPEX®**



Końcówki montażowe (w powiększeniu)
Do narzędzi typu pantograf

PRZYKŁADOWE ZAMÓWIENIE dla M2: 029EM2-01 itd.



Pantograf
Stojak stacjonarny z wkrętakiem pneumatycznym

Zdjęcie stacjonarnego stojaka typu „Linear Quick” do montażu pionowego i końcówki montażowej, brak w zakresie dostawy.



Narzędzie do ręcznego wkręcania
Z uchwytem sześciokątnym do prototypów i produkcji małoseryjnej

PRZYKŁADOWE ZAMÓWIENIE dla M$: 031M4 itp.



WKŁADY GWINTOWE

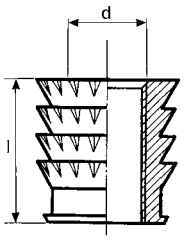
MULTISERT®

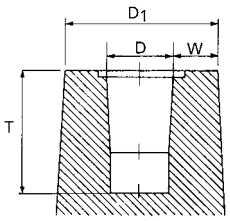
- **Bez kołnierza**
- **Przeznaczone szczególnie do tworzyw termoplastycznych**
- Opatentowany kształt zewnętrzny
- Specjalny trzpień pozycjonujący

Możliwości montażu:
wcisk „na zimno”
wcisk „z pomocą ultradźwięków”
wcisk „na gorąco”

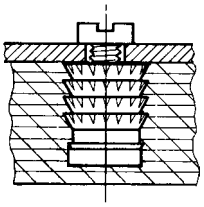
Materiał
Mosiądz

TAPPEX®





Przykład zastosowania



DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy		Otwór montażowy*			
Oznaczenie	d	l 0 −0,25	D	W min.	D_1 min.	T min.
001M2	**M2**	4,20	3,00 – 3,30	1,35	6,0	4,3
002M2	**M2**	3,10	3,00 – 3,30	1,35	6,0	3,2
001M2,5	**M2,5**	5,20	3,70 – 4,00	1,70	7,4	5,3
002M2,5	**M2,5**	4,10	3,70 – 4,00	1,70	7,4	4,2
001M3	**M3**	5,20	3,70 – 4,00	1,70	7,4	5,3
002M3	**M3**	4,10	3,70 – 4,00	1,70	7,4	4,2
001M3,5	**M3,5**	7,00	4,60 – 5,00	2,25	9,5	7,2
002M3,5	**M3,5**	4,10	4,60 – 5,00	2,25	9,5	4,2
001M4	**M4**	8,50	5,40 – 5,90	2,50	10,9	8,6
002M4	**M4**	5,60	5,40 – 5,90	2,50	10,9	5,8
001M5	**M5**	10,10	6,00 – 6,50	2,85	12,2	10,2
002M5	**M5**	6,60	6,00 – 6,50	2,85	12,2	6,8
001M6	**M6**	12,30	7,70 – 8,20	3,20	14,6	12,5
002M6	**M6**	7,70	7,70 – 8,20	3,20	14,6	7,9
001M8	**M8**	13,80	10,20 – 10,60	4,25	19,1	14,0
002M8	**M8**	8,30	10,20 – 10,60	4,25	19,1	8,9
001M10	**M10**	16,10	12,50 – 13,00	5,10	23,2	16,3
002M10	**M10**	10,50	12,50 – 13,00	5,10	23,2	10,7
001M12	**M12**	16,10	15,00 – 15,40	5,20	25,8	16,3

* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.



WKŁADY GWINTOWE

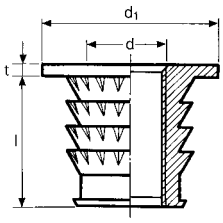
MULTISERT®

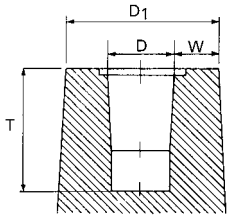
- **Z dużym kołnierzem**
- **Przeznaczone szczególnie do tworzyw termoplastycznych**
- Opatentowany kształt zewnętrzny
- Specjalny trzpień pozycjonujący

Możliwości montażu:
wcisk „na zimno”
wcisk „na gorąco”

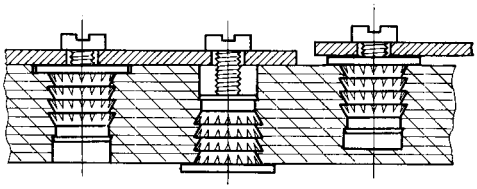
Materiał
Mosiądz

TAPPEX®





Przykłady zastosowania



DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy				Otwór montażowy*			
Oznaczenie	d	l 0 −0,25	t ±0,15	d1 nom.	D min.	W min.	D_1 min.	T
003M2,5	**M2,5**	5,20	0,75	7,1	3,70 – 4,00	1,70	7,4	5,3
004M2,5	**M2,5**	4,10	0,75	7,1	3,70 – 4,00	1,70	7,4	4,2
003M3	**M3**	5,20	0,75	7,1	3,70 – 4,00	1,70	7,4	5,3
004M3	**M3**	4,10	0,75	7,1	3,70 – 4,00	1,70	7,4	4,2
003M3,5	**M3,5**	7,00	0,75	7,9	4,60 – 5,00	2,25	9,5	7,2
004M3,5	**M3,5**	4,10	0,75	7,9	4,60 – 5,00	2,25	9,5	4,2
003M4	**M4**	8,50	0,75	8,7	5,40 – 5,90	2,50	10,9	8,6
004M4	**M4**	5,60	0,75	8,7	5,40 – 5,90	2,50	10,9	5,8
003M5	**M5**	10,10	0,90	11,1	6,00 – 6,50	2,85	12,2	10,2
004M5	**M5**	6,60	0,90	11,1	6,00 – 6,50	2,85	12,2	6,8
003M6	**M6**	12,30	1,00	12,7	7,70 – 8,20	3,20	14,6	12,5
004M6	**M6**	7,70	1,00	12,7	7,70 – 8,20	3,20	14,6	7,9
003M8	**M8**	13,80	1,25	14,3	10,20 – 10,60	4,25	19,1	14,0
004M8	**M8**	10,10	1,25	14,3	10,20 – 10,60	4,25	19,1	10,3

* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.



WKŁADY GWINTOWE

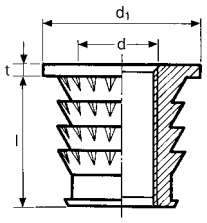
MULTISERT®

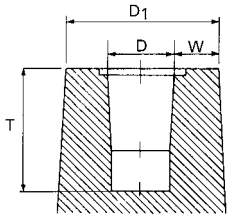
- **Z małym kołnierzem**
- **Przeznaczone szczególnie do tworzyw termoplastycznych**
- Opatentowany kształt zewnętrzny
- Specjalny trzpień pozycjonujący

Możliwości montażu:
wcisk „na zimno”
wcisk „z pomocą ultradźwięków” (tylko Typ 073)
wcisk „na gorąco”

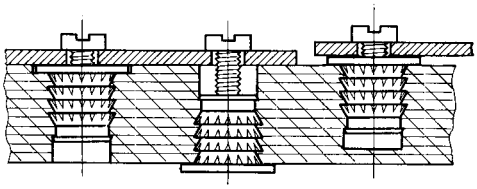
Materiał
Mosiądz

TAPPEX®





Przykłady zastosowania



DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy				Otwór montażowy*			
Oznaczenie	d	l 0 −0,25	t ±0,15	d_1 nom.	D min.	W min.	D_1 min.	T
073M1,6	**M1,6**	2,00	0,50	3,2	2,30 – 2,50	1,00	4,5	2,1
071M2	**M2**	4,20	0,50	4,8	3,00 – 3,30	1,35	6,0	4,3
073M2	**M2**	2,00	0,50	4,8	3,00 – 3,30	1,35	6,0	2,1
071M2,5	**M2,5**	5,20	0,75	5,5	3,70 – 4,00	1,70	7,4	5,3
073M2,5	**M2,5**	4,10	0,75	5,5	3,70 – 4,00	1,70	7,4	4,2
071M3	**M3**	5,20	0,75	5,5	3,70 – 4,00	1,70	7,4	5,3
073M3	**M3**	4,10	0,75	5,5	3,70 – 4,00	1,70	7,4	4,2
071M3,5	**M3,5**	7,00	0,75	6,4	4,60 – 5,00	2,25	9,5	7,2
073M3,5	**M3,5**	4,10	1,25	6,4	4,60 – 5,00	2,25	9,5	4,2
071M4	**M4**	8,50	0,75	7,1	5,40 – 5,90	2,50	10,9	8,6
072M4	**M4**	5,60	0,75	7,1	5,40 – 5,90	2,50	10,9	5,8
073M4	**M4**	5,60	1,50	7,1	5,40 – 5,90	2,50	10,9	5,8
071M5	**M5**	10,10	1,00	7,9	6,00 – 6,50	2,85	12,2	10,2
072M5	**M5**	6,60	0,90	7,9	6,00 – 6,50	2,85	12,2	6,8
073M5	**M5**	6,60	1,75	7,9	6,00 – 6,50	2,85	12,2	6,8
071M6	**M6**	12,30	1,30	9,5	7,70 – 8,20	3,20	14,6	12,5
072M6	**M6**	7,70	1,30	9,5	7,70 – 8,20	3,20	14,6	7,9
073M6	**M6**	7,70	2,00	9,5	7,70 – 8,20	3,20	14,6	7,9
073M8	**M8**	10,10	2,50	12,7	10,20 – 10,60	4,25	19,1	10,3
073M10	**M10**	10,10	2,50	14,3	12,50 – 13,00	5,10	23,2	10,3

* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.



WKŁADY GWINTOWE

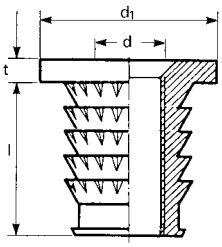
MULTISERT®

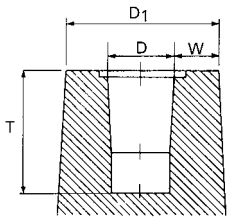
- **Kołnierz pogrubiony o dużej średnicy**
- **Przeznaczone szczególnie do tworzyw termoplastycznych**
- Opatentowany kształt zewnętrzny
- Specjalny trzpień pozycjonujący

Możliwości montażu:
wcisk „na zimno”
wcisk „z pomocą ultradźwięków”
wcisk „na gorąco”

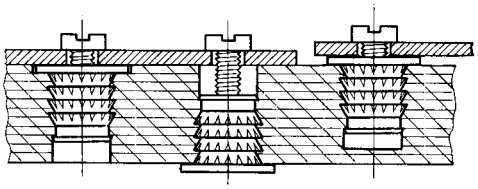
Materiał
Mosiądz

TAPPEX®





Przykłady zastosowania



DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy				Otwór montażowy*			
Oznaczenie	d	l 0 −0,25	t ±0,15	d_1 nom.	D min.	W min.	D_1 min.	T
005M3	**M3**	5,20	1,50	7,1	3,70 – 4,00	1,70	7,4	5,3
006M3	**M3**	4,10	1,50	7,1	3,70 – 4,00	1,70	7,4	4,2
005M3,5	**M3,5**	7,00	1,25	7,9	4,60 – 5,00	2,25	9,5	7,2
006M3,5	**M3,5**	4,10	1,25	7,9	4,60 – 5,00	2,25	9,5	4,2
005M4	**M4**	8,50	1,50	8,7	5,40 – 5,90	2,50	10,9	8,6
006M4	**M4**	5,60	1,50	8,7	5,40 – 5,90	2,50	10,9	5,8
005M5	**M5**	10,10	1,75	11,1	6,00 – 6,50	2,85	12,2	10,2
006M5	**M5**	6,60	1,75	11,1	6,00 – 6,50	2,85	12,2	6,8
005M6	**M6**	12,30	2,00	12,7	7,70 – 8,20	3,20	14,6	12,5
006M6	**M6**	7,70	2,00	12,7	7,70 – 8,20	3,20	14,6	7,9
005M8	**M8**	13,80	2,50	14,3	10,20 – 10,60	4,25	19,1	14,0
006M8	**M8**	10,10	2,50	14,3	10,20 – 10,60	4,25	19,1	10,3

* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.



WKŁADY GWINTOWE

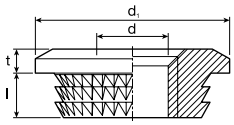
MICROBARB®

- **Z mikroradełkowaniem**
- **Przeznaczone szczególnie do tworzyw termoplastycznych**
- Opatentowany kształt zewnętrzny
- Przeznaczone szczególnie do montażu w tworzywach cienkościennych
- Nadaje się szczególnie do zastosowań w elektronice

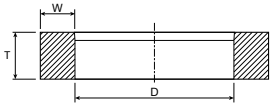
Możliwości montażu:
wcisk „na zimno”
wcisk „z pomocą ultradźwięków”
wcisk „na gorąco”

Materiał
Mosiądz

TAPPEX®

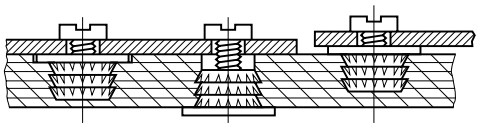


Fazowanie od wielkości M4



Wymiar W = (½ D x 1.66 ...) - (½ D)

Przykłady zastosowania



DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

	Wkład gwintowy					Otwór montażowy*	
Oznaczenie	d	l 0 −0,2	d_1 0 −0,2	t 0 −0,2	Radełkowania	D	T min.
0006M2	**M2**	1,35	4,90	0,55	2	3,30	1,45
0006M2,5	**M2,5**	1,85	5,60	0,85	2	4,15	2,00
0006M3	**M3**	1,85	6,10	0,85	2	4,66	2,00
0006M4	**M4**	3,00	7,90	1,00	3	6,13	3,20
0006M5	**M5**	3,00	10,00	1,40	3	7,70	3,20
0006M6	**M6**	3,00	12,70	1,70	3	9,55	3,20
0006M8	**M8**	4,55	14,30	1,70	3	11,55	4,75
0006M10	**M10**	4,55	16,00	3,15	3	13,05	4,75

* **Informacje dotyczące montażu:** Zwracamy uwagę, że podane wymiary mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób.

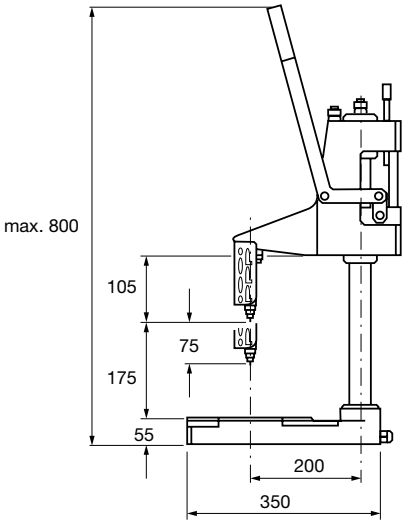
PRASA DO WTAPIANIA WKŁADÓW

PRASA 074/02 DO MONTAŻU WKŁADÓW GWINTOWYCH MULTISERT® I MICROBARB®

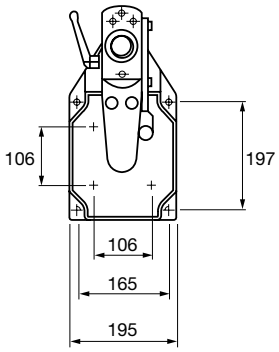
TAPPEX®



- Regulowana prędkość docisku
- Regulowana temperatura
- Skok 75 mm
- Regulator głębokości
- Stabilna konstrukcja
- Certyfikat zgodności CE
- Zasilanie 230 V AC 50 Hz
- Moc 400 W
- Jedna końcówka montażowa w zakresie dostawy



Widok z góry





WKŁADY GWINTOWE

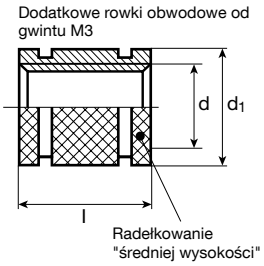
HiMOULD®
Z gwintem przelotowym

TAPPEX®

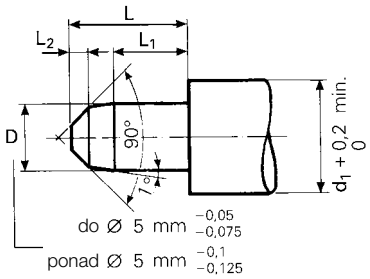
- Montaż przez bezpośrednie **zalanie w formie podczas wtrysku**
- **Do tworzyw termoplastycznych i duroplastycznych**
- Zwiększona wytrzymałość na wyrwanie poprzez dodatkowe rowki obwodowe
- Montaż wstępny na gładkie trzpienie w formie wtryskowej
- Gładki gwint po opróżnieniu formy
- Elementy szczególnie przystosowane do instalowania w cienkich ściankach detali

Materiał
Mosiądz

Wkład gwintowy



Zalecane wymiary trzpienia montażowego



DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

Oznaczenie	d	l ±0,05	d_1 ±0,25	D	L 0 −0,25	L_1	L_2
017M2	**M2**	3,925	3,40	1,60	3,60	2,00	0,70
017M2,5	**M2,5**	4,725	4,15	2,05	4,40	2,56	0,70
117M3	**M3**	4,725	4,15	2,50	4,40	3,13	0,75
117M3,5	**M3,5**	5,875	5,00	2,90	5,85	3,63	0,80
117M4	**M4**	7,125	5,90	3,30	6,80	4,13	0,85
117M5	**M5**	7,825	6,60	4,20	7,50	5,25	0,90
117M6	**M6**	9,925	9,25	5,00	9,60	6,25	0,95
117M8	**M8**	12,475	11,50	6,80	12,15	8,50	1,00
117M10	**M10**	13,975	13,90	8,50	13,65	10,63	1,00
117M12	**M12**	13,975	16,30	10,25	13,65	12,81	1,00



WKŁADY GWINTOWE

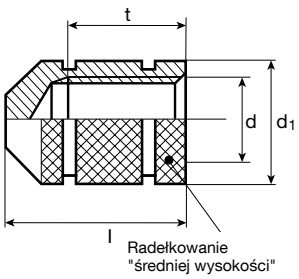
HiMOULD®
Z gwintem nieprzelotowym

TAPPEX®

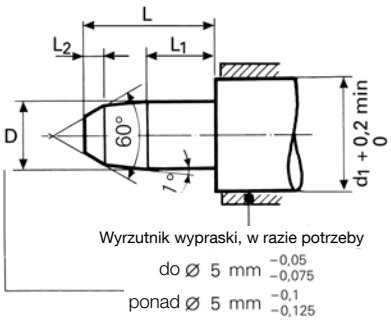
- Montaż przez bezpośrednie **zalanie w formie podczas wtrysku**
- **Do tworzyw termoplastycznych i duroplastycznych**
- Zwiększona wytrzymałość na wyrwanie poprzez dodatkowe rowki obwodowe
- Montaż wstępny na gładkie trzpienie w formie wtryskowej
- Gładki gwint po opróżnieniu formy
- Elementy szczególnie przystosowane do instalowania w cienkich ściankach detali

Materiał
Mosiądz

Wkład gwintowy



Zalecane wymiary trzpienia montażowego



DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

Oznaczenie	d	l 0 + 0,25	d_1 ±0,25	t nom.	D	L 0 −0,25	L_1	L_2
116M3	**M3**	6,4	4,15	3,40	2,5	4,8	3,13	0,75
116M3,5	**M3,5**	7,9	5,00	4,56	2,9	5,4	3,63	0,80
116M4	**M4**	8,7	5,90	4,90	3,3	5,8	4,13	0,85
116M5	**M5**	9,5	6,60	5,60	4,2	6,7	5,25	0,90
116M6	**M6**	12,5	10,00	7,50	5,0	7,5	6,25	0,95



WKŁADY GWINTOWE

HiMOULD®

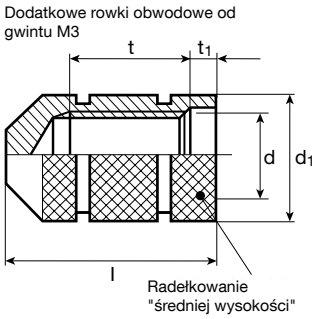
Z gwintem nieprzelotowym i ze specjalnym pogłębieniem na wejściu gwintu. Pogłębienie jest gniazdem dla trzpienia.

- Montaż przez bezpośrednie **zalanie w formie podczas wtrysku**
- **Do tworzyw termoplastycznych i duroplastycznych**
- Zwiększona wytrzymałość na wyrwanie poprzez dodatkowe rowki obwodowe
- Montaż wstępny na gładkie trzpienie w formie wtryskowej
- Gładki gwint po opróżnieniu formy
- Elementy szczególnie przystosowane do instalowania w cienkich ściankach detali

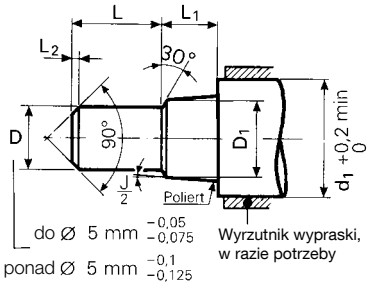
Materiał
Mosiądz

TAPPEX®

Wkład gwintowy



Zalecane wymiary trzpienia montażowego



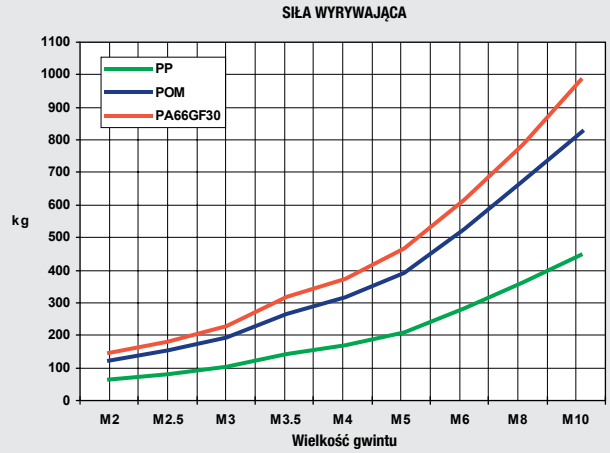
DANE 3D: http://kvt.partcommunity.com

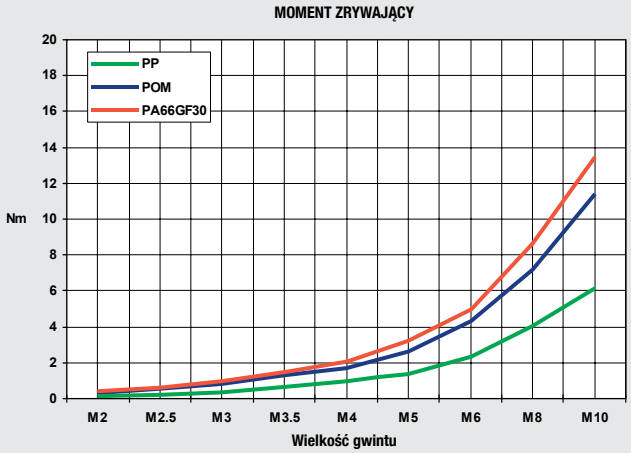
Oznaczenie	d	l 0 −0,25	d_1 ±0,25	t nom.	t_1 nom.	D_1 ±0,0125	L 0 −0,25	D	L_1 −0,075 −0,125	L_2	J
018M2	**M2**	5,60	3,40	2,52	0,85	2,300	2,50	1,60	0,85	0,20	6,0°
018M2,5	**M2,5**	6,50	4,15	2,70	0,95	2,800	3,00	2,05	0,95	0,20	5,0°
118M3	**M3**	7,45	4,60	3,15	1,10	3,125	3,50	2,50	1,10	0,25	4,5°
118M3,5	**M3,5**	9,30	5,00	4,32	1,35	3,750	4,50	2,90	1,35	0,30	4,5°
118M4	**M4**	10,30	5,90	4,76	1,60	4,425	5,00	3,30	1,60	0,35	4,5°
118M5	**M5**	11,30	6,60	5,36	1,75	5,125	5,75	4,20	1,75	0,40	5,0°
118M6	**M6**	14,50	10,00	7,00	1,85	6,600	6,75	5,00	1,85	0,45	4,5°
118M8	**M8**	16,60	11,50	8,75	2,05	8,500	9,00	6,80	2,05	0,50	4,5°
118M10	**M10**	18,00	13,90	9,45	2,15	10,500	10,00	8,50	2,15	0,55	4,5°

DANE TECHNICZNE

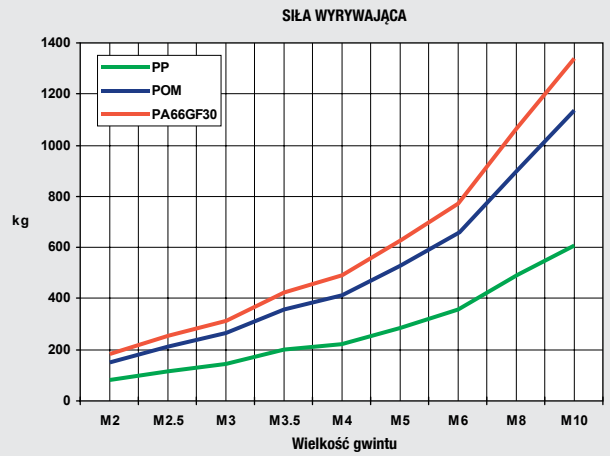
Zwracamy uwagę, że podane **wymiary mają charakter orientacyjny** i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób!

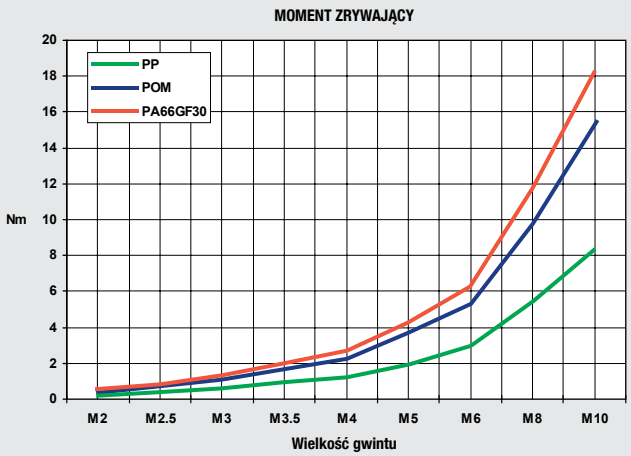
TRISERT SERIA 145



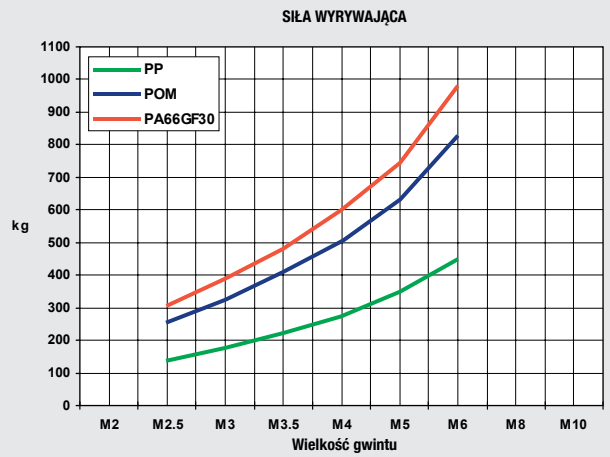


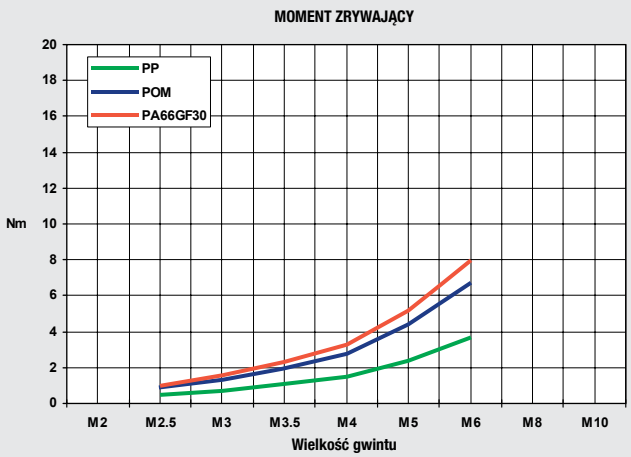
TRISERT SERIA 136





TRISERT SERIA 137

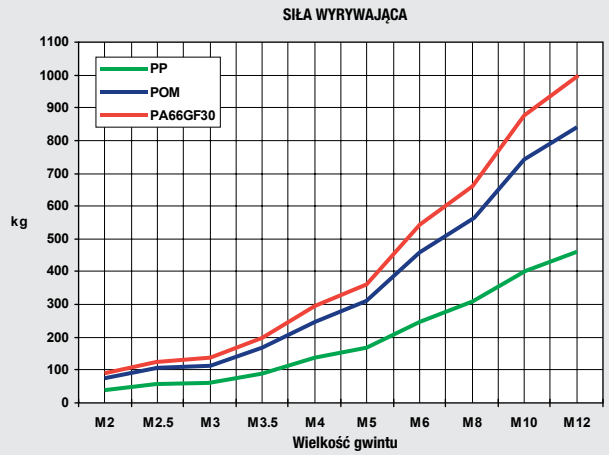


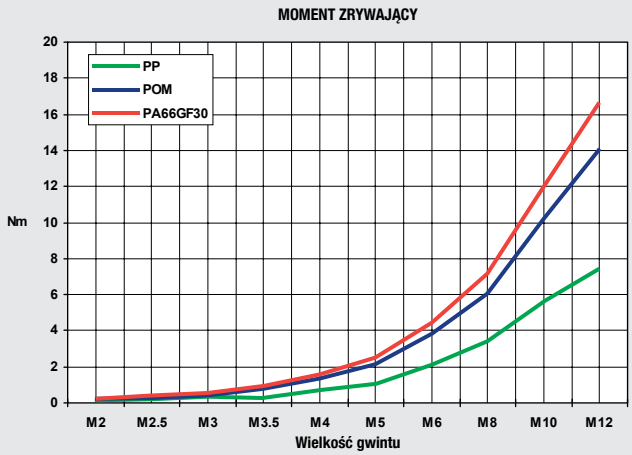


DANE TECHNICZNE

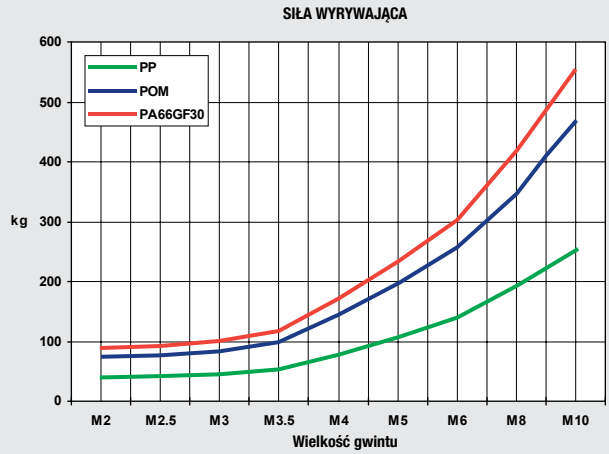
Zwracamy uwagę, że podane **wymiary mają charakter orientacyjny** i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób!

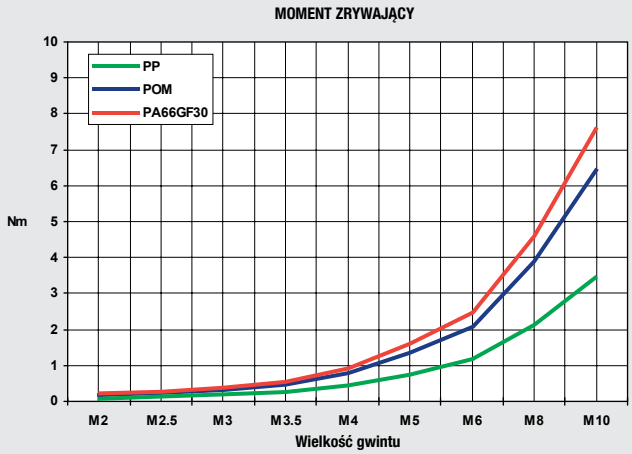
MULTISERT SERIA 001





MULTISERT SERIA 002



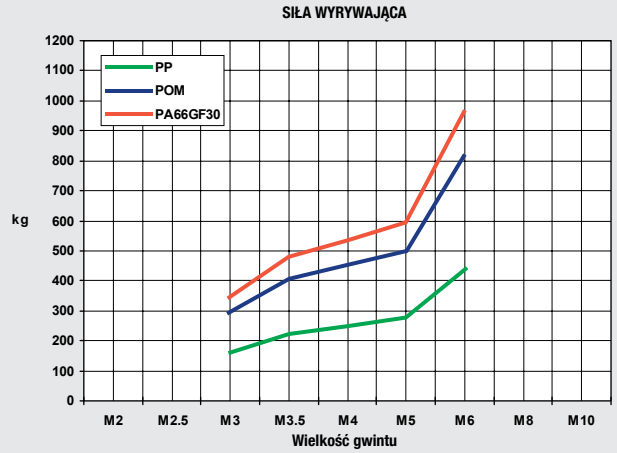


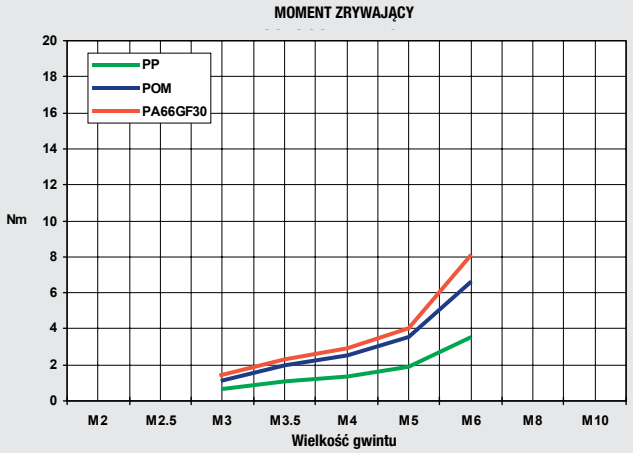
Wartości orientacyjne obowiązują dla wkładów gwintowych Multisert serii 001 i 002 montowanych „na gorąco”.

DANE TECHNICZNE

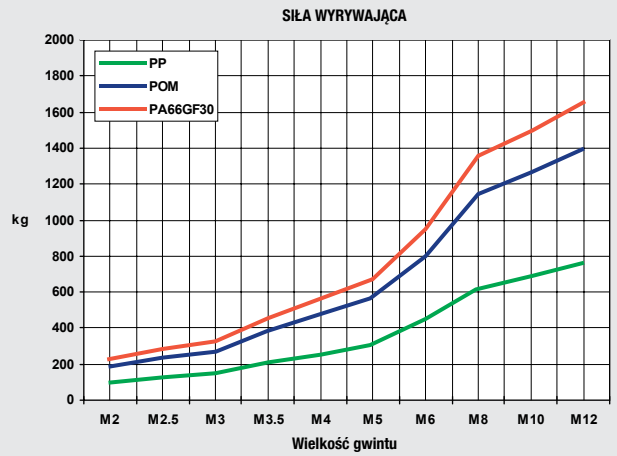
Zwracamy uwagę, że podane **wymiary mają charakter orientacyjny** i mogą się różnić w zależności od zastosowanego materiału. Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zaleca się przeprowadzenie prób!

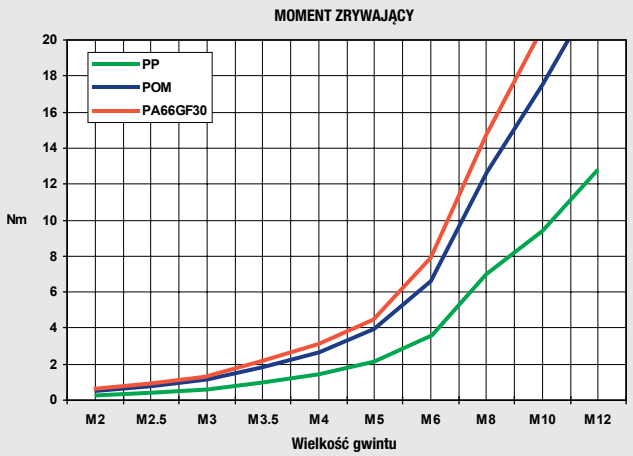
HiMOULD® SERIA 116



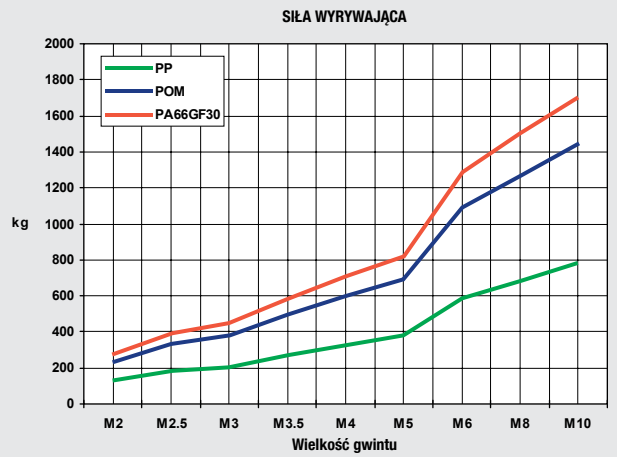


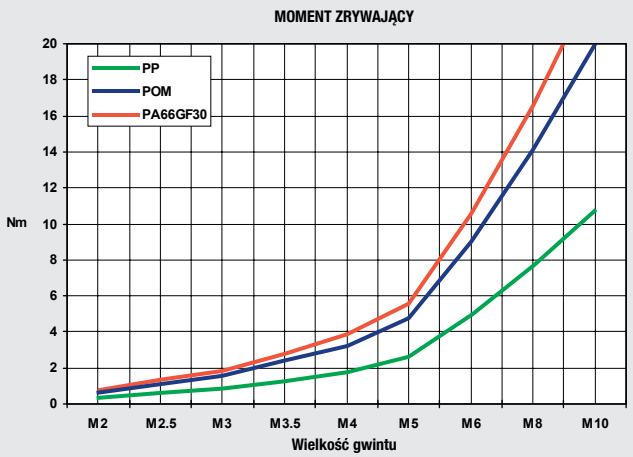
HiMOULD® SERIA 117



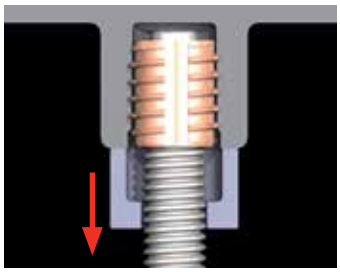


HiMOULD® SERIA 118



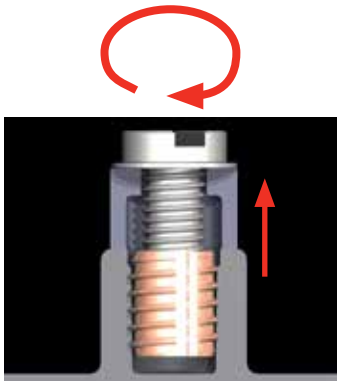


BADANIA KONTROLNE



Siła wyrywająca

W oparciu o praktyczne badania kontrolne zapewniamy konstruktorom parametry, które umożliwiają realizację także nietypowych zastosowań i to z reguły z elementami standardowymi.



Moment obrotowy zrywający

ROZWIĄZANIA W TECHNICE ŁĄCZENIA OFEROWANE PRZEZ KVT



› KOENIG-EXPANDER®
Zaślepianie otworów



› Nitonakrętki



› Technologia nitowania



› Wkładki gwintowe



› Łączniki wciskane



› Kołki zgrzewalne



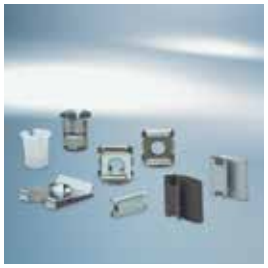
› Nakrętki zabezpieczające



› Elementy złączne
do kompozytów



› Systemy zamknięć



› Nakrętki klatkowe, klipsy, zatrzaski



› Zabezpieczenia zatrzaskowe



› Technologia klejenia



› Mocowania budowlane[1)]



› Elementy specjalne



› Wzmacniacze ciśnienia



› Technologia połączeń
śrubowych



› Wyposażenie instalacyjne



› Złącza i adaptery
szybkiego montażu[1)]

OPTYMALNE ROZWIĄZANIA DO KOMPLEKSOWEGO ZASTOSOWANIA

Szeroki wybór produktów KVT pozwala znaleźć najlepsze rozwiązanie w każdej sytuacji. Produkty przedstawione w niniejszym folderze stanowią jedynie skromny wycinek naszej szerokiej palety produktów.

Z przyjemnością doradzimy Państwu w wyborze optymalnego rozwiązania oraz udostępnimy dodatkowe materiały informacyjne.
Prosimy o kontakt!

Już teraz możecie Państwo znaleźć interesujące Was informacje i złożyć zamówienie w naszym sklepie internetowym na stronie

› **www.kvt-fastening.pl**

[1)] Niedostępne w Polsce



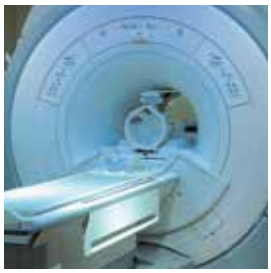
› Elektrotechnika



› Technika Energetyczna



› Branża Automotive



› Branża Medyczna



› Transport



› Branża Budowlana



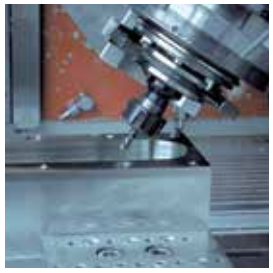
› Mechanika Precyzyjna



› Lotnictwo oraz Technologie Kosmiczne



› Hydraulika i Przemysł



› Budowa Maszyn

ZAUFAJCIE PAŃSTWO FIRMIE NR 1 W TECHNICE ŁĄCZENIA I ZAŚLEPIANIA

Nieważne, czy chodzi o dobry wybór optymalnego elementu złącznego czy uszczelniającego, czy też o specjalne rozwiązania w kompleksowych procesach i konstrukcjach. W każdym indywidualnym problemie naszych Klientów z techniki łączenia najważniejsze dla firmy KVT są efektywność i bezpieczeństwo projektu. Prosimy zapoznać się z całą gamą naszych produktów i rozwiązań w technice łączenia High-End.

Więcej informacji znajdziecie Państwo na stronie

› **www.kvt-fastening.pl**

KVT-Fastening AG
Dietikon/Zürich | Szwajcaria
info-CH@kvt-fastening.com
www.kvt-fastening.ch

KVT-Fastening GmbH
Illerrieden | Niemcy
info-DE@kvt-fastening.com
www.kvt-fastening.de

KVT-Fastening GmbH
Asten/Linz | Austria
info-AT@kvt-fastening.com
www.kvt-fastening.at

KVT-Fastening Sp. z o.o.
Warszawa | Polska
info-PL@kvt-fastening.com
www.kvt-fastening.pl

KVT-Fastening S.R.L.
Bucureşti | Rumunia
info-RO@kvt-fastening.com
www.kvt-fastening.ro

KVT-Fastening spol. s.r.o.
Bratislava | Słowacja
info-SK@kvt-fastening.com
www.kvt-fastening.sk

KVT-Tehnika pritrjevanja d.o.o.
Ljubljana | Słowenia
info-SI@kvt-fastening.com
www.kvt-fastening.si

KVT-Fastening s.r.o.
Brno | Czechy
info-CZ@kvt-fastening.com
www.kvt-fastening.cz

KVT-Fastening Kft.
Budapest | Węgry
info-HU@kvt-fastening.com
www.kvt-fastening.hu

JOINED TO LAST.

KVT
SOLUTIONEERING GROUP

Zastrzega się możliwość wprowadzenia zmian technicznych.