

Винт резьбоформирующий SMType

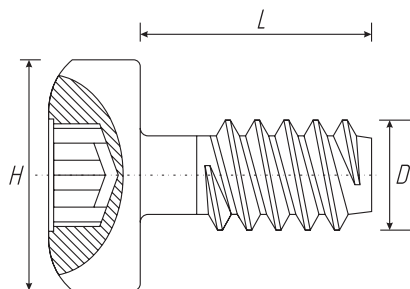
- для соединения тонколистовых металлов;
- для крепления листов к профилям и закладным;
- газодонепроницаемое вибростойкое соединение;
- формирует псевдогайку и выдавливают в ней резьбу с числом витков > 2,5;
- высокое стягивающее усилие;
- с острым концом, с тупым концом, с развёрткой.

Области применения:

- сборка изделий из тонколистового металла (торговая мебель, холодильное оборудование и т.п.);
- навеска дверей холодильной техники, крепление к закладным;
- крепление тонколистового металла к профилям и закладным.



Вид В Вид С Вид D
(возможны другие исполнения головок)



D - диаметр винта, мм
L- длина винта, мм
H - диаметр головки винта, мм
d1 - рекомендованный диаметр отверстия, мм
R - стойкость покрытия, часов в соляном тумане до появления красной ржавчины
T - максимальная толщина базового материала, мм

Таблица 1. Винты SMType, основная линейка*

Группа винта	Форма наконечника	D	L	H	d1	Головка	Привод	Покрытие	R	T	
SC, SD, SB	Тип	мм	мм	мм	Деталь	Базовый материал	Вид	Тип и размер	Тип	Часов	мм
SC4012PHPH20Z48	остроконечный	4,0	12,0	8,0	Проходное**	1-2 мм***	Полуцилиндр	PH 2	Zn	480	1,2
SC4012PHT25Z48	остроконечный	4,0	12,0	8,0	Проходное**	1-2 мм***	Полуцилиндр	Torx 25	Zn	480	1,2
SC4012PHT20Z48	остроконечный	4,0	12,0	8,0	Проходное**	1-2 мм***	Полуцилиндр	Torx 20	Zn	480	1,5
SC5020PHT25Z48	остроконечный	5,0	20,0	9,5	Проходное**	1-2 мм***	Полуцилиндр	Torx 25	Zn	480	1,5
SC4015CST20Z48	остроконечный	4,0	15,0	7,5	Проходное**	1-2 мм***	Потайная	Torx 20	Zn	480	1,2
SC4015PFT20Z48	остроконечный	4,0	15,0	7,5	Проходное**	2-2 мм***	Полуцилиндр	Torx 21	Zn	480	1,2
SD4013PHT20Z48	развёртка	4,0	13,0	8,0	не нужно	не нужно	Полуцилиндр	Torx 20	Zn	480	1,5
SD4016PHT20Z48	развёртка	4,0	16,0	8,0	не нужно	не нужно	Полуцилиндр	Torx 20	Zn	480	1,5
SD5020PHT25Z48	развёртка	5,0	20,0	9,5	не нужно	не нужно	Полуцилиндр	Torx 25	Zn	480	1,5
SB4011PWT20Z48	тупоконечный	4,0	11,0	10,0	Проходное**	2,3-3,0	Полуцилиндр с прессшайбой	Torx 20	Zn	480	1,5
SB4012CST20Z48	тупоконечный	4,0	11,0	7,5	Проходное**	2,3-3,0	Потайная	Torx 20	Zn	480	1,5
SB4012PHT20Z48	тупоконечный	4,0	12,0	8,0	Проходное**	2,3-3,0	Полуцилиндр	Torx 20	Zn	480	1,5
SB5014PHT25Z48	тупоконечный	5,0	14,0	9,5	Проходное**	2,3-3,0	Полуцилиндр	Torx 25	Zn	480	1,5
SB5015CST25Z48	тупоконечный	5,0	15,0	9,2	Проходное**	2,3-3,0	Потайная	Torx 25	Zn	480	1,5

* возможно изготовление винта с размерами, типом головки, приводом, покрытием и стойкостью по требованиям заказчика.

** т.е. диаметр отверстия должен быть чуть больше диаметра винта и меньше диаметра головки винта.

*** если толщина базового листа менее 0,8 мм, отверстие не требуется.

Наши специалисты помогут в подборе винта под Вашу конкретную задачу.

Если нужного Вам винта нет среди основных, мы поможем разработать чертежи и в кратчайшие сроки предоставим Вам информацию по срокам поставки.

Три вида винтов SMType:

1. Вид SD, с разверткой, без предварительных отверстий.

Развертка обеспечивает позиционирование винта, разогрев металла и подготовку к формированию резьбы.

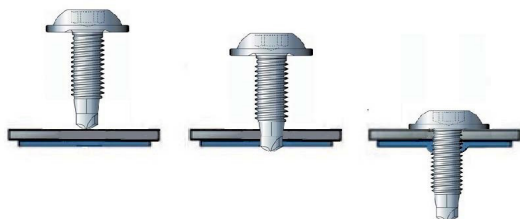


Таблица 2. Возможные варианты диаметров и длин винтов SD.
(диапазон возможных вариантов диаметров и длин винтов внутри серой зоны)

Диаметр, мм	4,0	5,0
Длина, мм		
13,0		
16,0		
20,0		

2. Вид SC, остроконечный, со свободнопроходным отверстием в прикрепляемой детали.

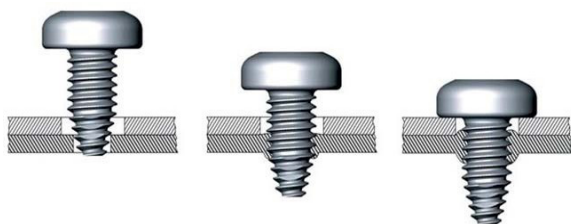


Таблица 3. Возможные варианты диаметров и длин винтов SC.
(диапазон возможных вариантов диаметров и длин винтов внутри серой зоны)

Диаметр, мм	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0
Длина, мм					
9,0					
10,0					
12,0					
14,0					
16,0					
18,0					
20,0					
25,0					
30,0					
35,0					
40,0					
45,0					
50,0					
55,0					
60,0					
70,0					

3. Вид SB, тупоконечный, с 2-мя предварительными отверстиями: свободнопроходным и непроходным.

В детали - свободнопроходное, в базовом материале - непроходное.


 Таблица 4. Возможные варианты диаметров и длин винтов SMType, вид В.
 (диапазон возможных вариантов диаметров и длин винтов внутри серой зоны)

Диаметр, мм	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0
Длина, мм					
6,0					
8,0					
10,0					
12,0					
14,0					
16,0					
18,0					
20,0					
25,0					
30,0					
35,0					
40,0					
50,0					
60,0					

Винт резьбоформирующий AluForm

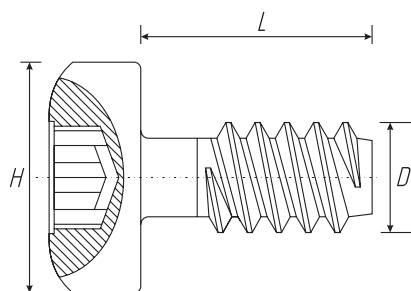
- для легких металлов, алюминия и сплавов на его основе;
- газодонепроницаемое вибростойкое соединение;
- не требователен к допускам на диаметр отверстия;
- выдавливают резьбу, в отличие от саморезов и винтов с подрезкой;
- при выдавливании уплотняют структуру металла.



Области применения:

- эффективная замена DIN 7500, предназначенного для стали, а не алюминия и сплавов
- крепление блоков линз и плат к корпусам фонарей LED;
- крепление навесных элементов к электромоторам;
- сборка корпусов насосов, моторов и т.п.;

Обращайтесь в нашу компанию для получения информации по наличию и заказам.



D - диаметр винта, мм

L- длина винта, мм

H - диаметр головки винта, мм

d1 - рекомендованный диаметр отверстия, мм

R - стойкость покрытия, часов в соляном тумане до появления красной ржавчины

T - максимальная толщина базового материала, мм

Таблица 5. Винты AluForm, основная линейка*

Группа винта A (для алюминия и легких сплавов)	D мм	L мм	H мм	d1 мм	Головка Вид	Привод Тип и размер	Покрытие Тип	R Часов
A3006PHT10Z24	3,0	6,0	6,0	2,6-2,8**	Полуцилиндр	Torx 10	Zn	240
A3010PT10Z24	3,0	10,0	6,0	2,6-2,8**	Полуцилиндр	Torx 10	Zn	240
A3012PT10Z24	3,0	12,0	6,0	2,6-2,8**	Полуцилиндр	Torx 10	Zn	240
A4008PHT20Z24	4,0	8,0	8,0	3,6-3,7**	Полуцилиндр	Torx 20	Zn	240
ST4010SCPHZ24	4,0	10,0	7,5	3,6-3,7**	Потайная	PHZ	Zn	240
A5010PWT25Z48	5,0	10,0	11,0	4,4-4,7**	Полуцилиндр	Torx 25	Zn	480

* возможно изготовление винта с размерами, типом головки, приводом, покрытием и стойкостью по требованиям заказчика.

** т.е. диаметр отверстия должен быть чуть больше диаметра винта и меньше диаметра головки винта.

*** если толщина базового листа менее 0,8 мм, отверстие не требуется.

Наши специалисты помогут в подборе винта под Вашу конкретную задачу.

Если нужного Вам винта нет среди основных, мы поможем разработать чертежи и в кратчайшие сроки предоставим Вам информацию по срокам поставки.

Таблица 6. Диапазон диаметров и длин винтов AluForm для лёгких сплавов (серая зона)

Диаметр, мм	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0
5,0	■									
6,0	■	■								
7,0	■	■	■							
8,0	■	■	■	■						
9,0	■	■	■	■	■					
10,0	■	■	■	■	■	■				
12,0	■	■	■	■	■	■	■			
14,0	■	■	■	■	■	■	■	■		
16,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
18,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
20,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
21,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
22,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
25,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
30,0		■	■	■	■	■	■	■	■	■
35,0			■	■	■	■	■	■	■	■
40,0				■	■	■	■	■	■	■
45,0					■	■	■	■	■	■
50,0						■	■	■	■	■
60,0							■	■	■	■
70,0								■	■	■
80,0									■	■
90,0										■
100,0										

Длина винта с головкой впотай рассчитывается как = L (из таблицы) + 0,6D.

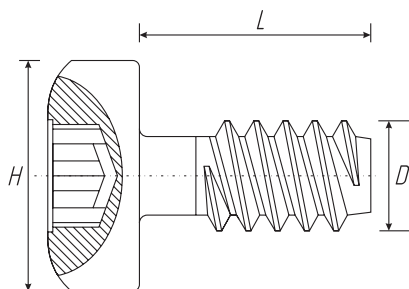
Винт резьбоформирующий AluForm P

- для слабых легких металлов и сплавов (предел прочности до 250 Н/мм²) и алюминиевых профилей;
- газодонепроницаемое вибростойкое соединение;
- не требователен к допускам на диаметр отверстия;
- не подрезают, а выдавливают резьбу, в отличие от саморезов и винтов с подрезкой (с треугольным профилем);
- при выдавливании уплотняют структуру металла.



Области применения:

- крепление боковых функциональных и декоративных заглушек к профилю;
- крепление навесных элементов к электромоторам;
- сборка корпусов насосов, моторов и т.п.;
- работает в легких металлах и сплавах низкого качества.



D - диаметр винта, мм

L - длина винта, мм

H - диаметр головки винта, мм

d1 - рекомендованный диаметр отверстия, мм

R - стойкость покрытия, часов в соляном тумане до появления красной ржавчины

Таблица 7. Винты AluForm P, основная линейка*

Группа винта AP (для алюминия и алюминиевых профилей)	D мм	L мм	H мм	d1 мм	Головка Вид	Привод Тип и размер	Покрытие Тип	R Часов
AP3012LWTX10Z20	3,0	12,0	7,5	2,4-2,7**	Полукруглая с увеличенной пресс-шайбой	Torx 10	Zn	200
AP3012PWTX10Z20	3,0	12,0	6,0	2,4-2,7**	Полукруглая с пресс-шайбой	Torx 10	Zn	200
P3512PHN15Z24	3,5	12,0	6,0	2,6-2,8**	Полуцилиндр	Torx 15	Zn	240
P4014PHN2Z24	4,0	14,0	7,0	2,8-3,2**	Полуцилиндр	PH2	Zn	240

* возможно изготовление винта с размерами, типом головки, приводом, покрытием и стойкостью по требованиям заказчика.

** диаметр паза в профиле.

Наши специалисты помогут в подборе винта под Вашу конкретную задачу.

Если нужного Вам винта нет среди основных, мы поможем разработать чертежи и в кратчайшие сроки предоставим Вам информацию по срокам поставки.

Таблица 8. Диапазон диаметров и длин винтов AluForm для лёгких сплавов (серая зона)

Диаметр, мм	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0
5,0	■									
6,0	■	■								
7,0	■	■	■							
8,0	■	■	■	■						
9,0	■	■	■	■	■					
10,0	■	■	■	■	■	■				
12,0	■	■	■	■	■	■	■			
14,0	■	■	■	■	■	■	■	■		
16,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
18,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
20,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
21,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
22,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
25,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
30,0		■	■	■	■	■	■	■	■	■
35,0			■	■	■	■	■	■	■	■
40,0				■	■	■	■	■	■	■
45,0					■	■	■	■	■	■
50,0						■	■	■	■	■
60,0							■	■	■	■
70,0								■	■	■
80,0									■	■
90,0										■
100,0										

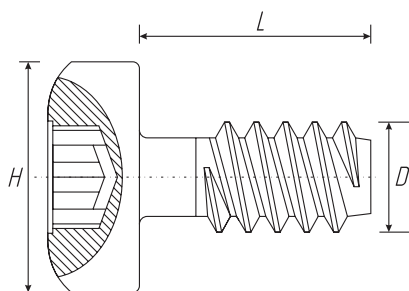
Длина винта с головкой впотай рассчитывается как = L (из таблицы) + 0,6D.

Винт резьбоформирующий PlastForm

- для термопластов (есть варианты для реактопластов);
- диаметр от 2,2 мм до 10 мм;
- газонепроницаемое вибростойкое соединение;
- высокое стягивающее усилие.

Области применения:

- крепление различных деталей к термопластам;
- сборка корпусов насосов, счетчиков и т.п.;
- сборка различных изделий из термопластов.



D - диаметр винта, мм
 L - длина винта, мм
 H - диаметр головки винта, мм
 d1 - рекомендованный диаметр отверстия, мм
 R - стойкость покрытия, часов в соляном тумане до появления красной ржавчины

Таблица 9. Винты PlastForm, основная линейка*

Группа винта Р (для термопластов)	D мм	L мм	H мм	d1 мм	Головка Вид	Привод Тип и размер	Покрытие Тип	R Часов
P3008RPHR1Z12	3,0	8,0	5,3	2,4-2,7**	Полукруглая	Torx 10	Zn	120
AP3012LWTX10Z20	3,0	12,0	7,5	2,4-2,7**	Полукруглая с увеличенной прессшайбой	Torx 10	Zn	200
AP3012PWTX10Z20	3,0	12,0	6,0	2,4-2,7**	Полукруглая с прессшайбой	Torx 10	Zn	200
P3512PHT15Z24	3,5	12,0	6,0	2,6-2,8**	Полуцилиндр	Torx 15	Zn	240
P4012CSPHT20Z4	4,0	12,0	8,4	2,8-3,2**	Потайная	Torx 20	Zn	240
P4014RPHR2Z24	4,0	14,0	7,0	2,8-3,2**	Полуцилиндр	PH2	Zn	240
P4016RPHRZ4	4,0	16,0	7,0	2,8-3,2**	Полуцилиндр	PH2	Zn	48
P6014HW8Z24	6,0	14,0	12,0	4,5-4,8**	Шестигранная с прессшайбой	Шестигранник	Zn	240

Наши специалисты помогут в подборе винта под Вашу конкретную задачу.

Если нужного Вам винта нет среди основных, мы поможем разработать чертежи и в кратчайшие сроки предоставим Вам информацию по срокам поставки.

Таблица 10. Возможные варианты диаметров и длин винтов PlastForm,
(диапазон возможных вариантов диаметров и длин винтов внутри серой зоны)

Только с неполной резьбой

Диаметр, мм	2,2	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	10,0
4,5	■										
5,0	■	■									
6,0	■	■	■								
7,0	■	■	■	■							
8,0	■	■	■	■	■						
9,0	■	■	■	■	■	■					
10,0	■	■	■	■	■	■	■				
12,0	■	■	■	■	■	■	■	■			
14,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
16,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
18,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
20,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
22,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
25,0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
30,0		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
35,0			■	■	■	■	■	■	■	■	■
40,0				■	■	■	■	■	■	■	■
42,0					■	■	■	■	■	■	■
45,0						■	■	■	■	■	■
50,0							■	■	■	■	■
60,0								■	■	■	■
70,0									■	■	■
80,0										■	■
90,0											■
100,0											■

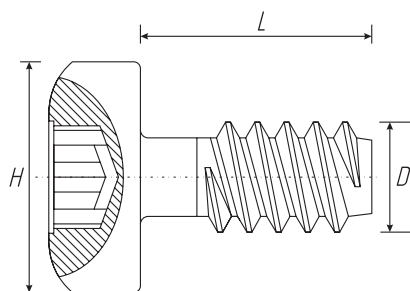
Длина винта с головкой впотай на 2 мм больше, то есть L+2 мм.

Винт резьбоформирующий SType

- для полнотелых стальных деталей (кованых, литых и т.п);
- газонепроницаемое вибростойкое соединение;
- высокое стягивающее усилие;
- выдавливают резьбу, уплотняя структуру металла и повышая износостойкость.

Области применения:

- присоединение навесных деталей к стальным корпусным изделиям;
- крепление навесного оборудования к ДВС и электромоторам.



- D - диаметр винта, мм
- L - длина винта, мм
- H - диаметр головки винта, мм
- d1 - рекомендованный диаметр отверстия, мм
- R - стойкость покрытия, часов в соляном тумане до появления красной ржавчины

Таблица 11. Винты SType, основная линейка*

Группа винта S (для полнотелых стальных деталей)	D мм	L мм	H мм	d1 мм	Головка Вид	Привод Тип и размер	Покрытие Тип	R Часов
SDN4012PWPZZ12	4,0	12,0		3,5-3,7**	Полуцилиндр с пресс-шайбой	PZ	Zn	120
SSF5024PHT25Z20	5,0	24,0		4,4-4,7**	Полуцилиндр	Torx 25	Zn	200

* возможно изготовление винта с размерами, типом головки, приводом, покрытием и стойкостью по требованиям заказчика.

** в зависимости от глубины вкручивания.

Таблица 12. Возможные варианты диаметров и длин винтов STуре,
(диапазон возможных вариантов диаметров и длин винтов внутри серой зоны)

Только с неполной резьбой

Диаметр, мм	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
5,0								
6,0								
7,0								
8,0								
10,0								
12,0								
14,0								
16,0								
18,0								
20,0								
22,0								
25,0								
30,0								
35,0								
40,0								
50,0								
60,0								
70,0								
80,0								
90,0								
100,0								

Уважаемые друзья!
 Наши специалисты помогут в подборе винта под Вашу конкретную задачу.
 Обращайтесь в нашу компанию для получения информации по наличию и заказам.