

뷔르트 인더스트리 코리아

W.TEC® 시트타이트

박판용 직접 체결나사



생산 공정 속도를 높이고 전체 화스너 비용을 크게 절감하세요.
시트타이트®를 사용하면 박판에 직접 체결하여 기술적, 경제적 이점을 누릴 수 있습니다.

시트타이트®를 사용하면 나사산 절단과 같은 작업 단계를 제거할 수 있으며, 박판 응용 분야를 연결할 때 추가 고정 요소가 필요하지 않습니다.

화스너는 기존 시스템과 장비를 사용하여 금속 테두리 구멍이나 미리 드릴링된 금속 시트에 직접 나사로 고정 됩니다.
나사 생크의 나사산 형성 부분에 있는 다각형 단면은 미터법 나사산이 칩 없이 형성되도록 보장하므로 수리가 필요한 경우 기존 나사산 나사를 수용할 수 있습니다.

나사 생크는 하중 지지 부분에 둥근 단면이 있어 하중 지지능력이 향상됩니다.

둥근 팁은 축 및 각도 오프셋의 경우 구멍을 더 잘 찾는 데 도움이 될 뿐만 아니라 설치 공간에서 제품 구성 요소를 보호하는 데에도 도움이 됩니다. 또한 조립 중이나 조립 상태 모두에서 부상 위험이 줄어듭니다.

또한 중요한 품질 이점도 있습니다:
나사 포지셔닝이 더 쉽고, 롤링 토크가 낮으며, 과부하에 대한 높은 수준의 잠금이 가능합니다.



품질 향상



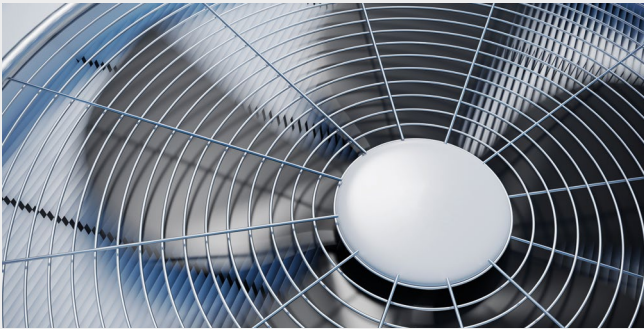
공정 최적화



시트타이트®를 사용하시면 여러 공정 단계를 생략할 수 있어 작업 시간과 비용이 크게 줄어듭니다.
나사산을 내기 위한 탭핑 공정이 필요 없으며 체결 후 추가적인 잠금장치 또한 필요 없어 조립비용이 크게 절감됩니다.

시트타이트®는 두 개 이상의 판형 구성 요소를 서로 포개어 연결하도록 설계되었습니다. 이 결합은 최소 여유 구멍이 있는 상부 클램핑 부품과 림 구멍이 있거나 없는 사전 드릴링된 하부 나사 체결 부품으로 구성됩니다.

시트타이트®는 사용되는 금속 박판의 두께를 최소화 할 수 있습니다. 총 두께가 공칭 직경의 0.5배 이하인 여러 개의 얇은 금속 박판을 안전하게 체결합니다. 이러한 방식으로 최종 제품의 무게와 재료비를 줄일 수 있습니다.



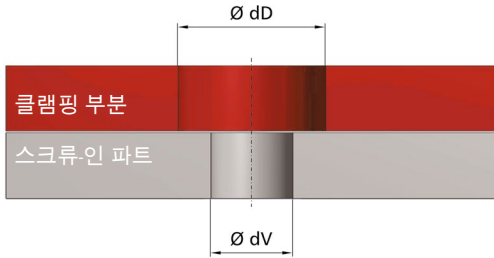
나사 체결 부분의 사전홀 직경을 유연하게 조정할 수 있기 때문에 예상 공정 및 설치 변수를 해당 응용 분야에 맞게 최적으로 조정될 수 있습니다.

다음 재료를 결합할 수 있습니다.:

- 강철
- 알루미늄

요청 시 기타 금속 재료도 가능합니다.

클리어런스 홀 가공

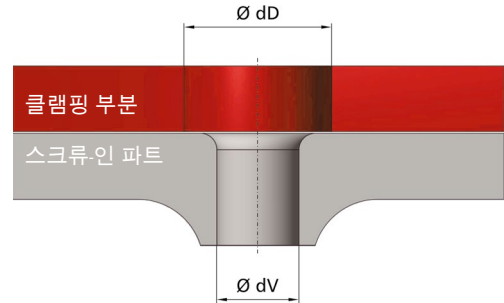


결과

시트타이트®를 사용하면 쉽게 만들어진 간극 구멍에 사용할 수 있습니다. 이는 프로세스 중에 미터법 베어링 나사산이 칩 없는 재료 변형(소성가공)에 의해 형성된다는 것을 의미합니다.

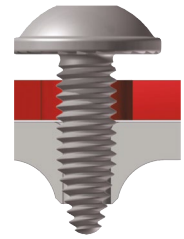


림 구멍 가공



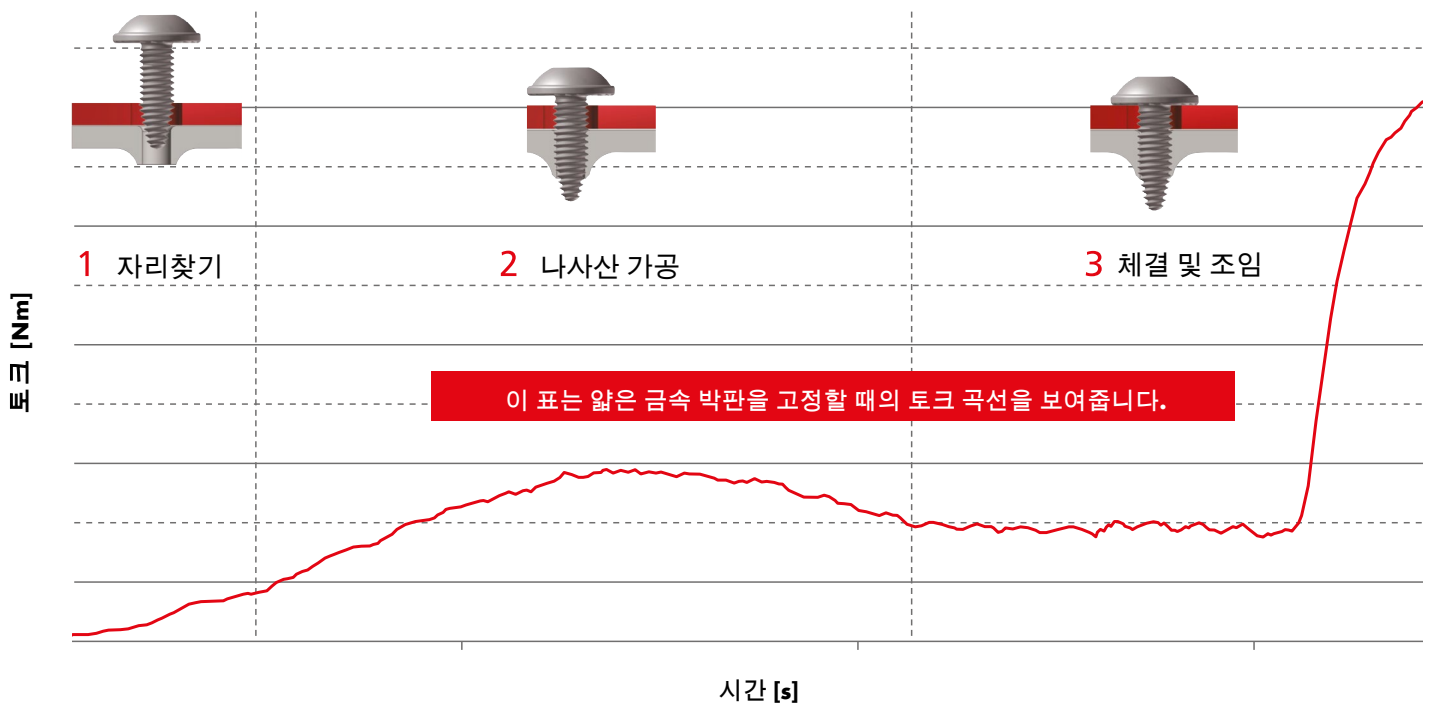
결과

시트타이트®를 사용하면 림 구멍에는 다수의 미터법 베어링 나사산이 형성되어 높은 작동 안정성을 보장합니다.

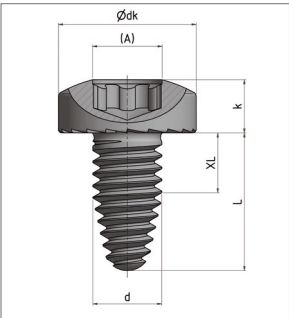


박판에서의 나사 체결 공정

시트타이트®나사는 미터법 나사산을 생성하는 간단한 나사 체결 방법을 적용하여 미리 뚫은 박판(간극 구멍 및 림 구멍)에 사용됩니다. 시트타이트®의 특수한 형상은 구동 토크와 전복 토크 사이에 높은 델타가 있음을 보장합니다.



납작 머리형상, 시트타이트®



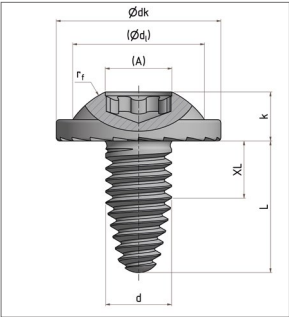
머리 아래 세레이션(톱니 모양)과
별모양 소켓이 있는 타입(TXplus)

머리 형상 : Flat head(납작 머리)
머리 상세 : 머리 아래 세레이션
재질 : Steel(탄소강)
표면처리 : A2K(아연크로메이트,
5미크론, 3가 크롬)
RoHS 준수

나사산 직경 ϕ	d	M3	M4	M5
머리 직경 ϕ [mm]	ϕ_{dk}	5.60	8.00	9.50
머리 높이 [mm]	k	2.40	3.10	3.70
드라이버		TX10	TXP20	TXP25
드라이버 직경 ϕ [mm]	(A)	2.80	3.95	4.50

길이 [mm]	6	0209901306		
	8		0209901408	
	15			0209901515

트러스 헤드 및 칼라가 있는 형상, 시트타이트®



머리 아래 세레이션(톱니 모양)과
트러스 헤드 및 칼라가 있는 별모양 소켓 타입
(TXplus)

머리 형상 : 칼라있는 트러스 헤드
머리 상세 : 머리 아래 세레이션
재질 : Steel(탄소강)
표면처리 : A2K(아연크로메이트,
5미크론, 3가 크롬)
RoHS 준수

나사산 직경 ϕ	d	M4	M5
머리 직경 ϕ [mm]	ϕ_{dk}	10.00	11.50
머리 높이 [mm]	k	3.25	3.95
드라이버		TXP20	TXP25
드라이버 직경 ϕ [mm]	(A)	3.95	4.50

길이 [mm]	8	0209902408	
	15		0209902515

요청 시 다른 치수도 구매 가능합니다.



W.TEC® 시트타이트

박판용 직접 체결나사

© Würth Industrie Service GmbH & Co. KG

Printed in Germany. All rights reserved.

Responsible for the content: D. Birresborn/T

Editor: M. Heim/MPM

Layout: A. Hoffmann/MW

Reproduction, in whole or in part, only with the approval of Würth Industrie Service GmbH & Co. KG.

MW - FA - AH - 500 - 05/18 - DBRO710011

We reserve the right to make product changes at any time and without prior notice or information, if, in our opinion, this serves to improve the quality. Illustrations may be published as example illustrations and may differ in appearance from the delivered products. Errors excepted. We do not assume any liability for printing errors. Our General Terms and Conditions apply.

뮌헨인더스트리코리아 유한회사
Wuerth Industry Korea Ltd.

본사: 경기도 안성시 보개면 보개원삼로 291-25
영업 사무소: 경기도 화성시 동탄기흥로 614, 1616호
전화: 031-376-8512
팩스: 031-376-5982
메일: sales@wuerth-industry.co.kr
웹사이트: www.wuerth-product.co.kr



In cooperation with

