



- бельгийская компания с 25-летней историей в области производства приварного крепежа и оборудования для его монтажа.

Приварной крепеж компании используется в самых разнообразных областях промышленности, начиная с приборостроения, заканчивая судостроением и строительством.

Наиболее распространенный тип приварного крепежа:

- втулка резьбовая. Используется для установки, предпочтительно на тонколистовой металл, для дальнейшей навески на нее необходимого оборудования и его фиксации с помощью болта.
- шпилька резьбовая - один из самых распространенных видов приварного крепежа. Используется для установки, предпочтительно на тонколистовой металл, для дальнейшей навески на нее необходимого оборудования и его фиксации с помощью гайки.
- шпилька приварная без резьбы в основном используется с целью дальнейшей фиксации на ней необходимого оборудования, при помощи стопорных колец для гладких валов или без их использования

Приварной крепеж изготавливается, в основном, из стали омедненной, нержавеющей стали и алюминия.

#### Оглавление:

1. Втулка резьбовая приварная	стр. 2
2. Шпилька резьбовая приварная	стр. 3
3. Шпилька без резьбовая приварная	стр. 5
4. Техническая информация по	стр. 6
5. Оборудование для установки крепления	стр. 8

ООО «РиветКом»

Москва, Варшавское шоссе д. 125

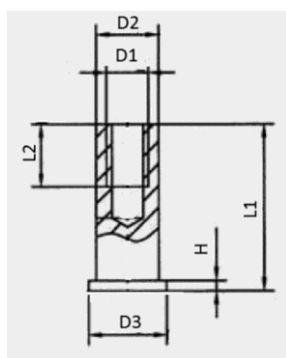
Тел. +7 (495) 751 42 49

**Втулка****резьбовая****приварная**

Сталь омедненная

Сталь нержавеющая

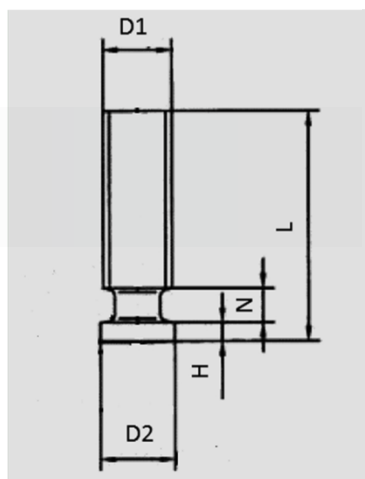
Алюминий



Размер резьбы	Диаметр корпуса, мм	Диаметр бортика, мм	Длина корпуса, мм	Длина резьбы, мм	Высота бортика, мм
D1	D2 ± 0,1	D3 ± 0,2	L1 + 0,6	L2 +0,5	H
<b>M3</b>	5	6,5	6 7 8 10 12 15 16 20 25 30	5	0.8-1.4
			8 10 12 15 16 20 25 30		
<b>M4</b>	6	7,5	8 10 12 15 16 20 25 30	6	
			<b>M5</b>		

**Шпилька  
резьбовая  
приварная**

Сталь омедненная  
Сталь нержавеющая  
Алюминий



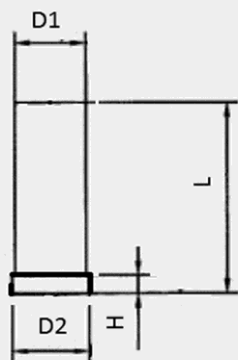
Размер резьбы	Длина, мм	Диаметр бортика, мм	Высота бортика, мм	
			H	N макс.
D1	L + 0,6	D2 ± 0,2	H	N макс.
M3	6 8 10 12 15 16 20 25 30	4,5	0,7-1,4	1,5
M4	6 8 10 12 15 16 20 25 30 35	5,5		
M5	6 8 10 12 15 16 20 25 30 35 40	6,5	0,8-1,4	2

Размер резьбы	Длина, мм	Диаметр бортика, мм	Высота бортика, мм	
D1	L + 0,6	D2 ± 0,2	H	N макс.
M6	6 8 10 12 15 16 20 25 30 35 40 45	7,5	0,8-1,4	2
M8	6 8 10 12 15 16 20 25 30 35 40 45 50	9		3
M10	20 30 40	10,7	1,2-1,8	

## Шпилька

без  
резьбовая  
приварная

Сталь омедненная  
Сталь нержавеющая  
Алюминий



Диаметр мм	Длина, мм	Диаметр бортика, мм	Высота бортика, мм
D1	L + 0,6	D2 ± 0,2	H
3	6 8 10 12 15	4,5	0,7 - 1,4
4	6 8 10 12 15 16 20	5,5	
5	6 8 10 12 15 20	6,5	0,8 - 1,4
6	8 10 12 15 20 25	7,5	

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## Механические характеристики материалов

Сталь 4.8		
Предел прочности на разрыв	Вт:	420 Н/мм <sup>2</sup> т1п.
Предел текучести	Ве:	340 Н/мм <sup>2</sup> т1п.
Удлинение	А5	14 % тт.
Нержавеющая сталь 1.4301 1.4303		
Предел прочности на разрыв	Вт:	500 Н/мм <sup>2</sup> т1п.
Предел текучести	Ве:	210 Н/мм <sup>2</sup> т1п.
Удлинение	А5	0.6 с1
Алюминий А1 Мд 3		
Предел прочности на разрыв	Вт:	180 Н/мм <sup>2</sup> т1п.
Алюминий А1 99.5		
Предел прочности на разрыв	Вт:	100 Н/мм <sup>2</sup> т1п.

## Максимальный момент скручивания (Нсм)

Материал шпильки	Нержавеющая сталь: А2-50	Сталь 4.8	Алюминий А1Мд3
<b>М 3</b>	50	80	40
<b>М 4</b>	110	180	90
<b>М 5</b>	230	360	190
<b>М 6</b>	380	610	310
<b>М 8</b>	950	1500	750
<b>М 10</b>	1900	3000	-
<b>М 12</b>	3300	5300	-

Таблица сочетания материалов

Материал поверхности монтажа	Материал крепежа		
	Сталь 4.8	Нержавеющая сталь 08X18H10	Алюминий А1Мд3
Низкоуглеродистая сталь (C < 0.35 %)	Отлично	Отлично	---
Среднеуглеродистая сталь (C < 0.6 %)	Хорошо	Отлично	---
Оцинкованный металл	Хорошо	Хорошо	---
Структурированная сталь	Отлично	Отлично	---
Нержавеющая сталь	Отлично	Отлично	---
Латунь	Хорошо	Хорошо	---
Медь	Хорошо	Хорошо	---
Алюминий - магний (А1Мд 3, А1Мд 5)	---	---	Отлично

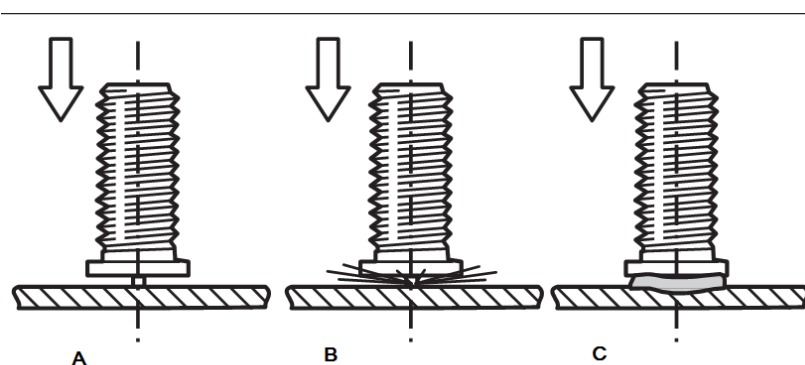
Сварочный процесс заключается в передаче электрического разряда через кончик основания крепежного элемента на основание к которому он будет приварен. При этом разряд энергии длится на протяжении 0,001-0,003 сек.

Способ включает в себя следующие этапы:

**А.** Крепежный элемент вставляется в пистолет контактного типа, после этого устанавливается на место монтажа, и прижимается пружиной к поверхности. При этом можно регулировать прижимное усилие.

**В.** После запуска сварочного процесса возникает электрическая дуга между крепежным элементом и основанием монтажа. Эта дуга расплавляет нижнюю границу крепежного элемента и само основание, к которому он будет приварен.

**С.** После плавления кончика крепежного элемента он под силой пружины сварочного пистолета прижимается к привариваемой поверхности. Таким образом, получается надежное и прочное сварное соединение.



С помощью такого вида сварки можно получать стойкие и прочные соединения из латуни, а также нержавеющей, обычной стали и алюминия.

Конденсаторную сварку можно использовать в любой сфере, где необходима приварка к тонколистовому материалу, обратная сторона которого не должна иметь повреждений и следов сварки. Таким образом, сварку применяют для изготовления корпусов электроаппаратуры, металлической мебели, вентиляционного оборудования, а также в разных областях строительства и машиностроения.

## Оборудование для установки приварного крепежа компании Thomas

### NOMARK 66

Диаметр метизов: d 3 - 8 мм  
Емкость: 66 000 мкФ  
Вес: 12,5 кг  
Материал: сталь,  
нержавеющая сталь,  
алюминий, латунь  
Комплект: пистолет G1,  
клеммы заземления,  
насадки (цанги) d 3 - 8 мм



### NOMARK 88

Диаметр метизов: d 3 - 10 мм  
Емкость: 88 000 мкФ  
Вес: 13,5 кг  
Материал: сталь,  
нержавеющая сталь,  
алюминий, латунь  
Комплект: пистолет G1,  
клеммы заземления,  
насадки (цанги) d 3 - 10 мм



### ПИСТОЛЕТ С0

Длина шпильки: от 6 до 40 мм  
Длина гвоздя: от 6 до 150 мм  
Длина кабеля: 4 м  
Вес: 0,6 кг (без кабеля)  
Материалы: сталь,  
нержавеющая сталь  
Сечение кабеля: 16 мм<sup>2</sup>



### ПИСТОЛЕТ G1

Длина шпильки: от 6 до 40 мм  
Длина гвоздя: от 6 до 100 мм  
Длина кабеля: 3 м  
Вес: 0,7 кг (без кабеля)  
Материалы: сталь,  
нержавеющая сталь,  
алюминий, латунь  
Сечение кабеля: 25 мм<sup>2</sup>



Монтаж приварного крепежа может осуществляться и с помощью другого аналогичного оборудования.

ООО «РиветКом»

Москва, Варшавское шоссе д. 125

Тел. +7 (495) 751 42 49