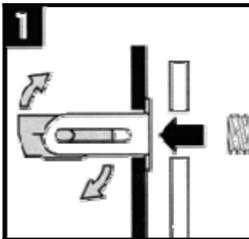


턴너트(Turn-Nut)

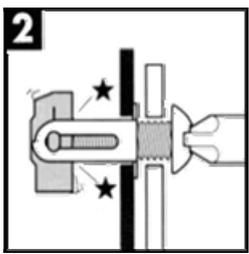
특징

- M4, M5, M6, M8 Machine screw용 제품구성
- 별도의 체결공구가 필요하지않은 쉬운체결방식
- 너트부는 모재에 넓은 접합부위형성
- 지지대역할하는 플래지는 얇아 모재이격에 거의 영향을 주지않음
- 0.5~3.0mm 얇은 박판에 사용가능
- 모재뒤편 손이도달하지 못하는 곳의 블라인드작업에 탁월한 작업성

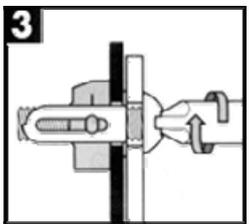
체결방법(Installation)



미리가공된 모재의 홀에 턴너트를 그림과같이 넣고 그위에 부착할 부착물을 얹은다음 맞는사이즈의 볼트를 홀에 넣고 살짝밀면 너트부가 돌면서 너트부의 홀이 볼트의 끝에 체결될수 있도록 수평위치함



삽입된볼트를 약한힘으로 일차 너트부에 돌려채우고 조여주면됨



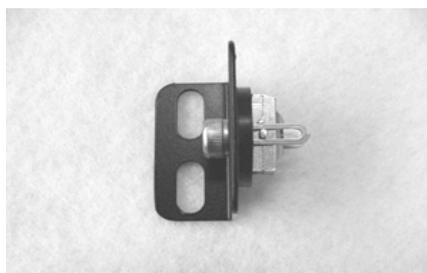
너트부가 모재의 반대편에 밀착되어 강력한 그립을 형성할때까지 계속 돌리면 체결완료

적용(Application)

자동차 내외장, 카인테리어, 외장튜닝, 철재가구, 창틀 및 샤시부속 기타 블라인드작업이 필요한 각종 볼트/너트 부착물 작업에 사용

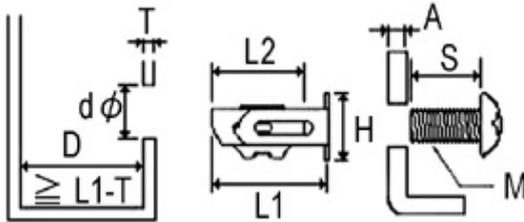
재질(Material)

- 주물아연(Zinc-Diecasting) - 너트부
- 스테인레스(Stainless Steel) - 플렌지부





사양(Specification)



사이즈	볼트길이 (mm)	홀넓이	L1 (mm)	L2 (mm)	Flange(H) (mm)	파손토크 (Nm [kgf cm])	인장강도 (kN [kgf])
		(mm)					
M4	13+A	8	17.5	14	10	4.9[50]	2.5[250]
M5	14+A	9	19.5	15.5	11	5.9[60]	3.4[350]
M6	16+A	10	23	19	12	9.8[100]	4.9[500]
	20+A	12.5	27.5	21	15	11.8[120]	5.9[600]
M8	20+A	12.5	27.5	21	15	17.7[180]	6.4[650]

A는 부착재
의 두께

특이사항(주의사항)

과한조임력(Over Torque)이 가해지면 너트부의 파손이 될 수 있으므로
적용되는 토크에 주의 하여야 함

너트부가 아연주물로 비교적 연질의 재질이므로 과도한 부하 및 토크
요구되는 곳에는 사용에 특히 주의하여야 한다

가격이 비교적 비싸므로 대량생산되는 곳에는 적합하지 않음