

JETTING

FAFORGÁCSLAP CSAVAR



- **Torx vagy Pozidriv kulcsnyílás**
- **Nyíró- és vágóhegy**
- **Fej alatti maróbordák**



METRIKONT KFT. · H-9700 SZOMBATELY, CSABA ÚT 12/A · TEL.:+36 94 505999, 500582, 500583 ·
FAX:+36 94 505 644 · WWW.METRIKONT.HU · E-MAIL:INFO@METRIKONT.HU



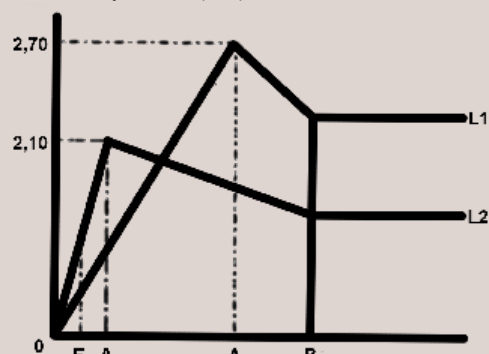
Kilenc ok, miért Jetting:

1. Meredekebb menet , mint a hagyományos faforgácslap csavaroknál.
2. Mélyebb bemetszés, mint a hagyományos faforgácslap csavaroknál.
3. Erősebb nyomaték, mint a hagyományos faforgácslap csavaroknál.
4. Alacsonyabb becsavarási-nyomaték, mint a hagyományos faforgácslap csavaroknál.
5. Nyíró és vágó erőt fejt ki a munkadarabra, ezzel lukat fúr önmagának
6. Gyorsan kizárja a faforgácsot.
7. A munkadarab faanyagát egyenletesen ledarálja, ezzel megelőzve a gyakran keletkező repedéseket.
8. Könnyen alkalmazható akár 2-3 fa tömb esetében is.
9. A munkafelületbe teljesen belesimuló esztétikus megjelenés, a fejrész alatti bordák segítségével.

Statistikai grafikon a becsavarozási nyomaték változásáról hagyományos és Jetting faforgácslap esetén

A pont: a csavar vége, mely behatolt a fába, de nem fúrta át.
 B pont: a csavar vége, mely már átfúrta a fát.
 E pont: a csavar vége, mely éppen megkezdte a behatolást a fába

Becsavarozási nyomaték (Nm)



A csavar behatolási mélysége a fába (mm)

L1 vonal: 4,0x60-as hagyományos faforgácslap csavar
 L2 vonal: 4,0x60-as Jetting faforgácslap csavar



	Ø3,5	Ø4,0	Ø4,5	Ø5,0	Ø6,0
16	•				
20	•	•			
25	•	•			
30	•	•	•	•	
35	•	•	•	•	
40	•	•	•	•	
45		•	•	•	
50		•	•	•	•
60		•	•	•	•
70		•	•	•	•
80				•	•
90				•	•
100				•	•
110					•
120					•
130					•
140					•
150					•
160					•
180					•
200					•
220					•

(mm)