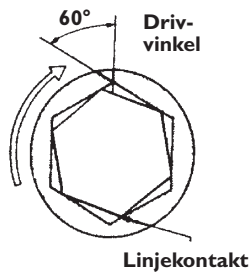
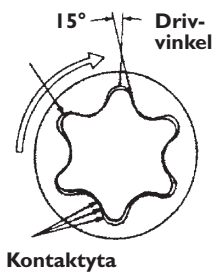


Sextandshålsgrepp Torx®

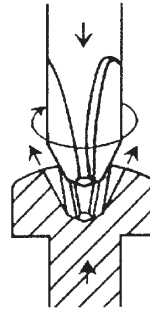
Torx-systemet ersätter traditionella grepp typer på skruvar såsom sexkant, krysspår, rakt spår m.m.



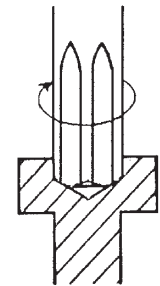
Sexkant-nackdelen



Torx-fördelen



Sneda ytor ger urkuggning



Ingen urkuggning. Drivytan parallell med skruvaxeln

Längre livslängd

Frånvaron av urkuggning och höga axialkrafter vid montering gör att Torx-verktygen håller mycket längre. Monteringskostnaderna reduceras betydligt tack vare färre stillestånd och längre verktygskostnad.

Stabilt grepp

De snäva toleranserna på Torx-grepp och verktyg gör att skruvarna lättare kan styras utan att vicka. Risken för sned ingångning är mycket liten och monteringen blir snabbare. Monteringen av borrar och gängpressande skruvar förbättras.

Tröttar ej montören

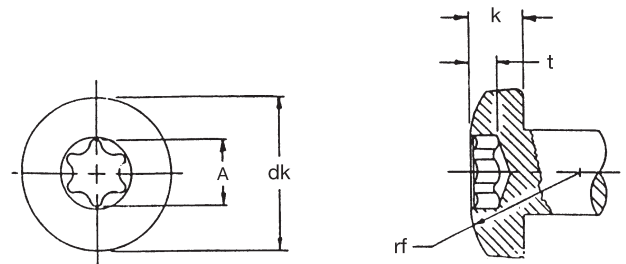
Den utmärkta upprikningen mellan skruv och Torx monteringsverktyg reducerar avsevärt sned idragning av skruvar samt den mycket tröttande axialkraften.

I ett flertal större svenska företag har byte från krysspår till Torx-greppet kraftigt bidragit till att reducera arbetsskador.

Tabell I43

Maskinskriv med sextandshålsgrepp ISO 14583

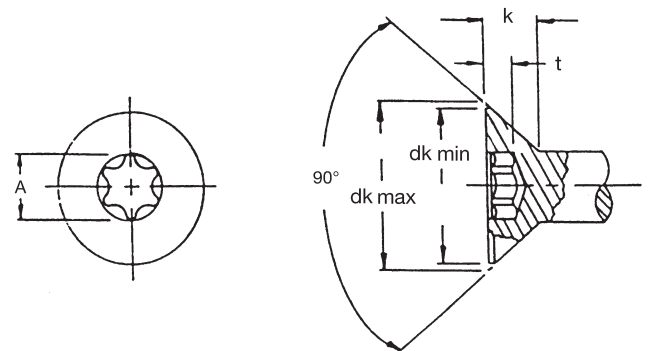
Skruv dim.	Torx grepp	d _k		k		rf rad.	A ref.	t min.
		max.	min.	max.	min.			
M2	T6	4,0	3,7	1,60	1,46	3,2	1,75	0,63
M2,5	T8	5,0	4,7	2,10	1,96	4	2,4	0,91
M3	T10	5,6	5,3	2,40	2,26	5	2,8	1,01
M3,5	T15	7,00	6,64	2,60	2,46	6	3,35	1,07
M4	T20	8,00	7,64	3,10	2,92	6,5	3,95	1,27
M5	T25	9,50	9,14	3,70	3,52	8	4,5	1,52
M6	T30	12,00	11,57	4,6	4,3	10	5,6	2,02
M8	T45	16,00	15,57	6,0	5,7	13	7,95	2,79
M10	T50	20,00	19,48	7,50	7,14	16	8,95	3,62



Tabell I44 Plåtskriv försänkt

med sextandshålsgrepp ISO 14586

Skruv dim.	Torx grepp	d _k		k max.	A ref.	t min.
		max.	min.			
ST2,9	T10	5,5	5,2	1,7	2,8	0,65
ST3,5	T15	7,3	6,9	2,35	3,35	1,0
ST4,2	T20	8,4	8,0	2,6	3,95	1,14
ST4,8	T25	9,3	8,9	2,8	4,5	1,39
ST5,5	T25	10,3	9,9	3	4,5	1,65
ST6,3	T30	11,3	10,9	3,15	5,6	2,02



Tabell I45

Plåtskriv med sextandshålsgrepp ISO 14585

Skruv dim.	Torx grepp	d _k		k		rf rad.	A ref.	t min.
		max.	min.	max.	min.			
ST2,9	T10	5,6	5,3	2,40	2,15	5	2,8	1,01
ST3,5	T15	7,00	6,64	2,60	2,35	6	3,35	1,14
ST4,2	T20	8,00	7,64	3,1	2,8	6,5	3,95	1,42
ST4,8	T25	9,50	9,14	3,7	3,4	8	4,5	1,65
ST5,5	T25	11,00	10,57	4,0	3,7	9	4,5	1,65
ST6,3	T30	12,00	11,57	4,6	4,3	10	5,6	2,02

