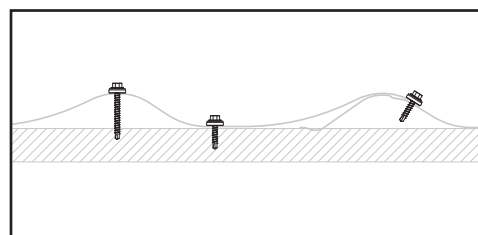


A B C



A B C

A meghúzási nyomaték helyes beállítása a csavarok rögzítésekor:

- A** - helyesen beállított meghúzási nyomaték (lapos alátét, leszorított tömítés – kerülete mentén kissé lekerekített)
- B** - nagy meghúzási nyomaték (EPDM tömítés túlzottan deformálódott, fennáll a repedés lehetősége és azt követően a tömítettség elvesztése)
- C** - kis meghúzási nyomaték (az EPDM tömítéssel ellátott alátét nem rendelkezik a megfelelő tömítő-képességgel)

Az alkalmazás helye:

- A** - a hullám felső részén
- B** - a lemez alsó részén
- C** - a lemez – lemez összekapcsolásánál



P Acél – Natur

INDEX	VÁLTOZÁS	DÁTUM	ALÁÍRÁS	KJG QUALITY®	Scan code for 3D model	
ANYAGMÁRKA	H.O.	TÖMEG kg	MÉRET			
MÉRET, FÉLKÉSZ TERMÉK		STN	OSZTÁLYOZÁSI SZÁM			
SEGÉDBERENDEZÉS		MEGJEGYZÉS	POZÍCIÓSZÁM			
KIDOLGOZTA Ing. Kluska M.		KORÁBBI RAJZ	RAJZSZÁM			
KIPRÓBÁLTA						
TECHNOLÓGUS	TECHNOLÓGUS					
NÉV	Horganyzott önfúró csavar	Lapok száma	UNI-FSK	Lap		

Létrehozva: 21.04.2026 16:16:15

Műszaki változások fenntartva

Méretek [mm]	
Névleges méret	L
4,8 x 20	20
4,8 x 35	35
4,8 x 60	60
4,8 x 70	70
4,8 x 80	80