

HORGANYZOTT ÖNFÚRÓ CSAVAR



A meghúzási nyomaték helyes beállítása a csavarok rögzítésekor:

A - helyesen beállított meghúzási nyomaték (lapos alátét, leszorított tömités – kerülete mentén kissé lekerekített)

B - nagy meghúzási nyomaték (EPDM tömités túlzottan deformálódott, fennáll a repedés lehetősége és azt követően a tömitettség elvesztése)

C - kis meghúzási nyomaték (az EPDM tömitéssel 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

SB Fastett acél – Törtfehér – RAL 9002

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

Létrehozva: 22.04.2026 01:35:31

Műszaki változások fenntartva

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