

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		
ANYAGMÁRKA			H.O.	TÖMEG kg	MÉRET
MÉRET, FÉLKÉSZ TERMÉK					
SEGÉDBERENDEZÉS				STN	OSZTÁLYOZÁSI SZÁM
KIDOLGOZTA Ing. Kluska M.				MEGJEGYZÉS	POZÍCIÓSZÁM
KIPRÓBÁLTA					
TECHNOLÓGUS				TECHNOLÓGUS	KORÁBBI RAJZ
NÉV					RAJZSZÁM
Horganyzott önfúró csavar				Lapok száma	UNI-FSK
					Lap

Létrehozva: 06.06.2026 11:07:06

Műszaki változások fenntartva

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