

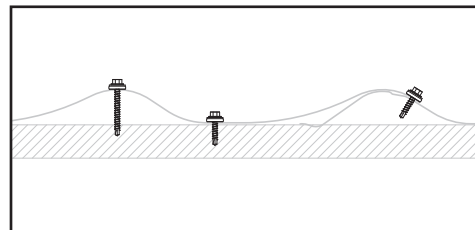
A B C

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)



A B C

Az alkalmazás helye:

**A** - a hullám felső részén

**B** - a lemez alsó részén

**C** - a lemez – lemez összekapcsolásánál



**MM** Fastett acél – Réz barna – RAL extra

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

Létrehozva: 21.04.2026 15:14:35

Műszaki változások fenntartva

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