



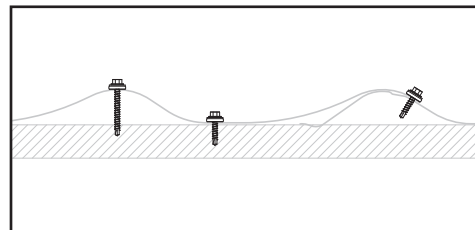
A B C

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)



A B C

Az alkalmazás helye:

A - a hullám felső részén

B - a lemez alsó részén

C - a lemez – lemez összekapcsolásánál



MZ Fastett acél – Mohazöld – RAL 6005

INDEX	VÁLTOZÁS	DÁTUM	ALÁÍRÁS	KJG	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			RAJZSZÁM		RAJZSZÁM	
TECHNOLÓGUS			TECHNOLÓGUS		RAJZSZÁM	
NÉV			KORÁBBI RAJZ		RAJZSZÁM	
Horganyzott önfúró csavar			Lapok száma		UNI-FSK Lap	

Létrehozva: 06.06.2026 17:08:43

Műszaki változások fenntartva

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