



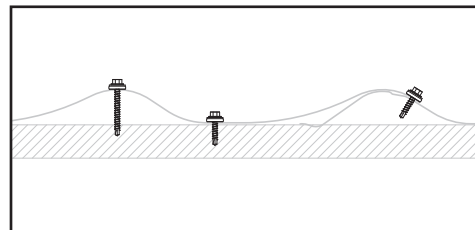
A B C

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



MOT Fastett acél – Kék – RAL 5010

INDEX	VÁLTOZÁS	DÁTUM	ALÁÍRÁS	KJG	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 16:57:17

Műszaki változások fenntartva

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