

HORGANYZOTT ÖNFÚRÓ CSAVAR



A B C

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)

Az alkalmazás helye:

A - a hullám felső részén

B - a lemez alsó részén

C - a lemez – lemez összekapcsolásánál

SK Fastett acél – Bézs – RAL 1015

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	RAJZSZÁM
NÉV					
Horganyzott önfúró csavar			Lapok száma	UNI-FSK	Lap

Létrehozva: 07.06.2026 10:43:38

Műszaki változások fenntartva

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