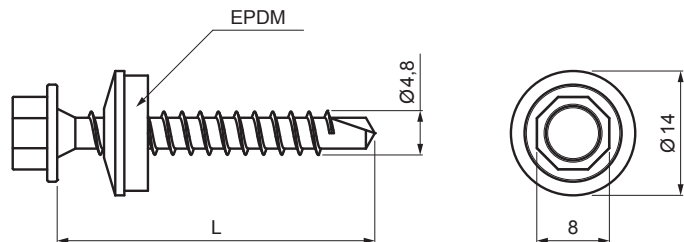


HORGANYZOTT ÖNFÚRÓ CSAVAR



A B C



A B C

A meghúzási nyomaték helyes beállítása a csavarok rögzítésekor:

A - helyesen beállított meghúzási nyomaték (lapos alátét, leszorított 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



RC Fastett acél – Piros – RAL 3020

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

Létrehozva: 21.04.2026 19:44:55

Műszaki változások fenntartva

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