

MŰSZAKI LAP

HORGANYZOTT ÖNFÚRÓ CSAVAR FŰRÓHEGGYEL GT12

UNI-GT12



Műszaki paraméterek:



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)

Felhasználás:

- önfúró csavarok profilozott szerkezeti acélelemek melegen hengerelt acélszerkezetekre történő rögzítéséhez

TM Fastett acél – Barna – RAL 8028

INDEX	VÁLTOZÁS	DÁTUM	ALÁÍRÁS	KJG QUALITY®	Scan code for 3D model	
ANYAGMÁRKA		H.O.	TÖMEG kg	MÉRET		
MÉRET, FÉLKÉSZ TERMÉK		STN		OSZTÁLYOZÁSI SZÁM		
SEGÉDBERENDEZÉS		MEGJEGYZÉS		POZÍCIÓSZÁM		
KIDOLGOZTA	Ing. Kluska M.	TECHNOLÓGUS		RAJZSZÁM		
KIPRÓBÁLTA	KORÁBBI RAJZ		RAJZSZÁM			
NÉV		Horganyzott önfúró csavar fűróheggyel GT12		Lapok száma	UNI-GT12 Lap	

Létrehozva: 06.06.2026 09:49:31

Műszaki változások fenntartva

Méretek [mm]	
Névleges méret	L
5,5x35	35