

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

**AN** Fastett acél – Antracit – RAL 7016

INDEX	VÁLTOZÁS	DÁTUM	ALÁÍRÁS	<b>KJG</b> 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.			KORÁBBI RAJZ	RAJZSZÁM	
KIPRÓBÁLTA						
TECHNOLÓGUS	TECHNOLÓGUS					
NÉV	Horganyzott önfúró csavar fűróheggyel GT12			Lapok száma	UNI-GT12	Lap

Létrehozva: 20.04.2026 14:55:43

Műszaki változások fenntartva

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