

MŰSZAKI LAP

HORGANYZOTT ÖNFÚRÓ CSAVAR FÚRÓHEGGYEL 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

IC Fastett acél – Fekete – RAL 9005

INDEX	VÁLTOZÁS	DÁTUM	ALÁÍRÁS	KJG QUALITY®	Scan code for 3D model	
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 fúróheggyel GT12		Lapok száma	UNI-GT12		Lap

Létrehozva: 06.06.2026 11:49:57

Műszaki változások fenntartva

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