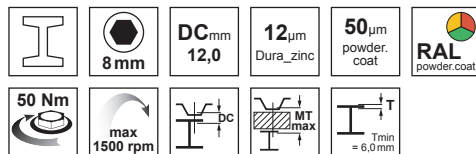


Műszaki paraméterek:



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

MZ Fastett acél – Mohazöld – RAL 6005

INDEX	VÁLTOZÁS	DÁTUM	ALÁÍRÁS	KJG QUALITY®	Scan code for 3D model	
ANYAGMÁRKÁ		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		Lapok száma	UNI-GT 12		Lap

Létrehozva: 22.04.2026 13:40:34

Műszaki változások fenntartva

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