

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

B Fastett acél – Fehér – RAL 9010

INDEX	VÁLTOZÁS	DÁTUM	ALÁÍRÁS		
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: 20.04.2026 20:50:21

Műszaki változások fenntartva

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