

DANE TECHNICZNE

Nakrętki wciskane standardowe

Typ HS-S, HS-SS, HS-H - (stal ocynkowana)

HS-CLS, HS-CLSS - (stal nierdzewna seria 300)

HS-SP - (stal nierdzewna seria 400)



Typ	Gwint	Kod materiału	Materiał blachy	Siła wciśku (kN)	Siła wyrwania (N)	Wytrzymałość na okręcanie (N)		
HS-S HS-CLS	M 2 M 2,5 M 3	0	Aluminium	6,7 - 8,9	280	0,90		
		1			400	1,13		
		2			750	1,47		
		0	Stal		470	1,47		
		1			550	1,70		
		2			1010	2,03		
HS-SP	M 3	0	Stal nierdzewna	13 - 22	575	1,58		
		1			725	1,92		
		2			1290	2,03		
HS-S HS-CLS	M 4	0	Aluminium	11,2 - 13,4	300	2,37		
		1			470	2,60		
		2			970	4,00		
		0	Stal		490	2,95		
		1			645	4,00		
		2			1250	5,10		
HS-SP	M 4	0	Stal nierdzewna	22 - 31	645	3,38		
		1			800	4,18		
		2			1600	5,08		
HS-SS HS-CLSS	M 5	0	Aluminium	11,2 - 15,6	300	3,00		
		1			480	3,60		
		2			845	5,70		
		0	Stal		530	3,60		
		1			800	4,50		
		2			1112	6,80		
HS-SP	M 5	0	Stal nierdzewna	26 - 40	800	3,95		
		1			1025	5,08		
		2			1775	6,77		
HS-S HS-CLS	M 6	0	Aluminium	18 - 32	970	7,90		
		1			1580	10,20		
		2				14,10		
		0	Stal		1380	13,00		
		1			1760	17,00		
		2						
HS-SP	M 6	1	Stal nierdzewna	40 - 48	2000	17,00		
HS-S HS-CLS	M 8	1	Aluminium	18 - 32	1570	13,60		
		2				18,10		
		1	Stal			27 - 36	1870	18,70
		2						20,30
HS-H	M 10	1	Aluminium	22	1760			21,50
		1	Stal	33	2020			27,10

Powyższe dane stanowią jedynie wartości orientacyjne.

Wszystkie wymiary podane są w milimetrach

H&S TECHNIK ul. Jana III Sobieskiego 55 59-220 Legnica tel. 076 745 44 14, fax 076 745 44 16 biuro@hs-technik.com.pl www.hs-technik.com.pl