

ELEMENTY WCISKANE

Nakrętki wciskane standardowe

Typ: HS-S, HS-CLS, HS-SP, HS-CLA

Materiał

- Stal (HS-S)
- Stal nierdzewna A2 Seria 300 (HS-CLS)
- Stal nierdzewna Seria 400 (HS-SP)
- Aluminium (na specjalne zamówienie) (HS-CLA)

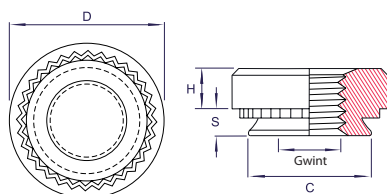
Powłoka

- O cynk biały
- Inne powłoki na specjalne zamówienie



Przeznaczenie

- Nakrętki wciskane Stal: do blach twardości do 80 HRB
- Nakrętki wciskane Stal nierdzewna A2 Seria 300: do blach o twardości do 70 HRB
- Nakrętki wciskane Stal nierdzewna Seria 400: do blach o twardości do 90 HRB
(zalecana specjalna matryca i stępel do instalacji - szczegóły dla zainteresowanych)



Informacje potrzebne do określenia kodu produktu:
Typ / Gwint / Kod materiału / Materiał

HS-SM3-1 ZI (Nakrętka HS-S / M3 / 1/ Stal, O cynk biały)

Gwint	Kod materiału	Min. zalecana grubość blachy	C max	D +/- 0,25	H +/- 0,25	S max	Otwór w blasze + 0,08 - 0,00	Min. odstęp od krawędzi
M 2,5 x 0,45 M 3 x 0,5	0 1 2	0,8 1,0 1,4	4,22	6,3	1,5	0,77 0,97 1,38	4,25	4,8
Alt M 3 x 0,5	0 1 2	0,8 1,0 1,4	4,73	7,1	1,5	0,77 0,97 1,38	4,75	5,6
M 3,5 x 0,6	0 1 2	0,8 1,0 1,4	4,73	7,1	1,5	0,77 0,97 1,38	4,75	5,6
M 4 x 0,7	0 1 2	0,8 1,0 1,4	5,38	7,9	2,0	0,77 0,97 1,38	5,4	6,9
M 5 x 0,8	0 1 2	0,8 1,0 1,4	6,38	8,7	2,0	0,77 0,97 1,38	6,4	7,1
M 6 x 1,0	0 1 2	1,2 1,4 2,3	8,72	11,05	4,1	1,15 1,38 2,21	8,75	8,6
M 8 x 1,25	1 2	1,4 2,3	10,44	12,65	5,5	1,37 2,21	10,5	9,7
M 10 x 1,5	1 2	2,3 3,2	13,97	17,35	7,48	2,21 3,05	14,0	13,5
Alt M 10 x 1,5	1	1,48	12,65	14,30	6,72	1,48	12,7	12,0