

Śruba imbusowa DIN 912 M10 × 110, klasa 8.8, ocynk galwaniczny, gwint b = 32 mm

DIN 912 M10 × 110 (klasa 8.8, ocynk galwaniczny) – śruba z łbem walcowym i gwintem częściowym: 32 mm gwintu M10 i 78 mm gładkiej części pod łbem. Klucz imbusowy 8 mm, łeb Ø 16 mm, wysokość 10 mm. W gwincie w stali wkręcisz ją na ok. 10 mm i docisniesz element do ok. 100 mm grubości. Opakowanie: 50 szt.

M10 × 110

DIN 912

KLASA 8.8

NIEPEŁNY GWINT

IMBUS 8

50 SZT.

Właściwości

- Niepełny gwint – Gładki trzpień 78 mm pod łbem i gwint b = 32 mm – lepsze pasowanie w otworze.
- Klasa 8.8 – Siła zrywająca ok. 46,4 kN.
- Gniazdo imbusowe 8 mm – Narzędzie: klucz imbusowy z rękojeścią T lub nasadka imbusowa 3/8".
- Łeb walcowy Ø 16 mm – Chowa się w pogłębieniu Ø 18 mm – nic nie wystaje ponad powierzchnię.
- Długość 110 mm – Element do ok. 100 mm przy wkręceniu w stal na 10 mm.
- Ocynk galwaniczny – Ochrona przed korozją we wnętrzach.

Zastosowanie

- Budowa maszyn – łoża, korpusy, przekładnie
- Formy wtryskowe – płyty formujące
- Przyrządy spawalnicze – stoły i docisk
- Hydraulika – bloki zaworowe i kołnierze

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Gwint	M10 × 1,5	metryczny zwykły
Długość L	110 mm	od spodu łba do końca trzpienia
Długość gwintu b	32 mm	niepełny gwint (wartość ref.)
Gładki trzpień	78 mm	L – b
Klasa własności	8.8	Rm 800 MPa, Re 640 MPa
Powłoka	ocynk galwaniczny ZN	suche wnętrza
Gniazdo s	8 mm	klucz imbusowy
Siła zrywająca min.	ok. 46,4 kN	As × Rm
Moment dokręcania	ok. 49 Nm	orientacyjnie, μ = 0,14
Masa 1 szt.	ok. 76,3 g	orientacyjnie
Opakowanie	50 szt.	
Pogłębienie pod łeb	Ø 18 × 10,5 mm	DIN 974-1

Wymiary wg DIN 912 i PN-EN ISO 4762; klasa 8.8 wg PN-EN ISO 898-1; masa orientacyjna; otwory przejściowe wg ISO 273, pogłębienia wg DIN 974-1.

■ Sposób użycia

01 Otwór

Wywierć $\varnothing 8,5$ mm i nagwintuj M10 $\times$ 1,5 (w stali min. 10 mm wkręcenia) albo otwór przejściowy $\varnothing 11$ mm pod nakrętkę.

02 Pogłębienie

Pod łeb wykonaj pogłębienie $\varnothing 18$ mm, głębokość ok. 10,5 mm – łeb schowa się w materiale.

03 Wkręcanie

Wkręć śrubę ręcznie – gładki odcinek 78 mm musi zmieścić się w mocowanym elemencie.

04 Dokręć

Kluczem imbusowym 8 mm, orientacyjnie 49 Nm.

05 Sprawdź

Gniazdo 8 mm nie może być wyrobione – klucz ma wchodzić bez luzu na głębokość min. 5 mm.

W połączeniach nośnych stosuj wartości z dokumentacji. Używaj klucza imbusowego o pełnym wymiarze – zużyty klucz wyrabia gniazdo.

■ Do śruby M10 $\times$ 110 pasuje

Klucz imbusowy 8 mm; otwór pod gwint $\varnothing 8,5$ mm, przejściowy $\varnothing 11$ mm, pogłębienie $\varnothing 18 \times 10,5$ mm. Nakrętka M10 kl. 8 ZN i podkładka DIN 125 M10. Gwint $b = 32$ mm, gładki trzpień 78 mm.

■ Powłoka i środowisko pracy

Ocynk galwaniczny chroni śrubę M10 $\times$ 110 w suchych pomieszczeniach – w maszynach, szafach i halach. Klasa 8.8 to standard połączeń maszynowych; w gwincie przelotowym łącz ją z nakrętką klasy 8.

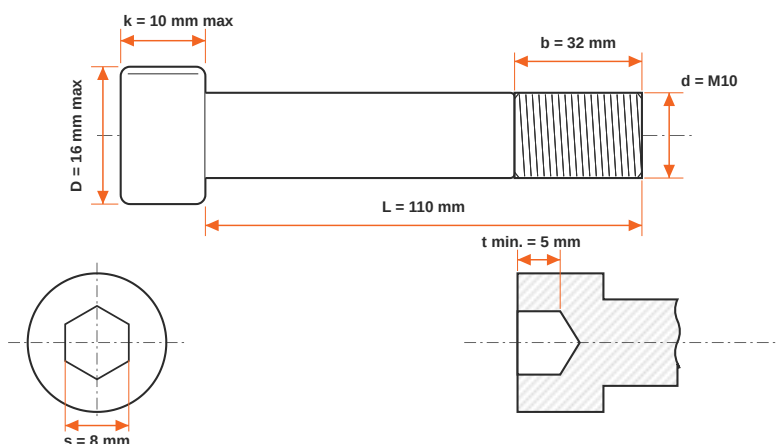
■ Badania i certyfikaty

- DIN 912 / PN-EN ISO 4762 – śruba z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym
- PN-EN ISO 898-1 – klasa 8.8
- gwint metryczny M10 $\times$ 1,5
- marka: Pamar

■ Bezpieczeństwo

Używaj klucza imbusowego o pełnym wymiarze, wsuniętego do dna gniazda – zużyty klucz wyrabia gniazdo. Nie łącz stali nierdzewnej z ocynkowaną. Nośność połączenia przyjmuj z dokumentacji.

■ Rysunek wymiarowy – śruba imbusowa DIN 912 M10 $\times$ 110, z niepełnym gwintem



Rysunek poglądowy.

Wymiary wg DIN 912 / ISO 4762 · wartości w mm



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Śruba imbusowa DIN 912 M10 $\times$ 110 8.8 ZN w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/sruba-din-912-m10x110-88-zn.html

W ofercie e-Pamar: śruba imbusowa DIN 912 M10 $\times$ 110, klasa 8.8, ocynk galwaniczny, op. 50 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** 912101108.8ZN

Opracowanie e-Pamar na podstawie DIN 912, PN-EN ISO 4762, PN-EN ISO 898-1, ISO 273 i DIN 974-1. Masa orientacyjna, wyliczona z wymiarów.