

Śruba imbusowa DIN 912 M10 × 20, klasa 8.8, ocynk galwaniczny, gwint na całej długości

Pełnogwintowa śruba imbusowa M10 × 20 wg DIN 912 – klasa 8.8, ocynk galwaniczny. Łeb walcowy Ø 16 mm chowa się w pogłębieniu, a gwint M10 × 1,5 na całych 20 mm pozwala wkręcić ją na dowolną głębokość. Gniazdo 8 mm. W gwincie w stali wkręcisz ją na ok. 10 mm i dociśniesz element do ok. 10 mm grubości. Opakowanie: 200 szt.

M10 × 20

DIN 912

KLASA 8.8

PEŁNY GWINT

IMBUS 8

200 SZT.

Właściwości

- Gwint na całej długości – Gwint M10 × 1,5 na całych 20 mm – wkręcisz śrubę na dowolną głębokość.
- 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 20 mm – Element do ok. 10 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	20 mm	od spodu łba do końca trzpienia
Gwint na długości	cała długość	20 mm – pełny gwint
Gładki trzpień	brak	gwint do łba
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. 22,7 g	orientacyjnie
Opakowanie	200 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 – gwint na całej długości ułatwia wkręcanie na dowolną głębokość.

04 Dokręć

Kluczem imbusowym 8 mm, orientacyjnie 49 Nm.

05 Sprawdź

Łeb powinien przylegać całą powierzchnią, a klucz siedzieć w gnieździe na pełnej głębokości.

Nośność połączenia zależy od klasy śruby, długości wkręcenia i momentu dokręcenia. W połączeniach maszynowych przyjmuj wartości z dokumentacji.

■ Do śruby M10 $\times$ 20 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 na całej długości 20 mm.

■ Powłoka i środowisko pracy

Ocynk galwaniczny chroni śrubę M10 $\times$ 20 w suchych pomieszczeniach – w maszynach, szafach i halach. Klasa 8.8 to standard połączeń maszynowych; w gwincie przelotowym łącz ją z nakrętką klasy 8.

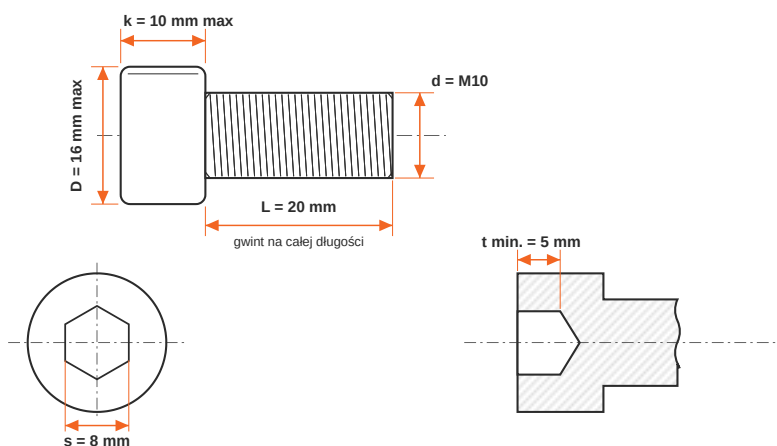
■ Badania i certyfikaty

- 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 $\times$ 20, gwint na całej długości



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 $\times$ 20 8.8 ZN w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.
e-pamar.net.pl/produkt/sruba-din-912-m10x20-88-zn.html

W ofercie e-Pamar: śruba imbusowa DIN 912 M10 $\times$ 20, klasa 8.8, ocynk galwaniczny, op. 200 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** 91210208.8ZN

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.