

Śruba imbusowa DIN 912 M12 × 120, klasa 8.8, ocynk galwaniczny, gwint b = 36 mm

DIN 912 M12 × 120 (klasa 8.8, ocynk galwaniczny) – śruba z łbem walcowym i gwintem częściowym: 36 mm gwintu M12 i 84 mm gładkiej części pod łbem. Klucz imbusowy 10 mm, łeb Ø 18 mm, wysokość 12 mm. W gwincie w stali wkręcisz ją na ok. 12 mm i docisniesz element do ok. 108 mm grubości. Opakowanie: 25 szt.

M12 × 120

DIN 912

KLASA 8.8

NIEPEŁNY GWINT

IMBUS 10

25 SZT.

Właściwości

- Niepełny gwint – Gładki trzpień 84 mm pod łbem i gwint b = 36 mm – lepsze pasowanie w otworze.
- Klasa 8.8 – Siła zrywająca ok. 67,4 kN.
- Gniazdo imbusowe 10 mm – Narzędzie: klucz imbusowy z rękojeścią T lub nasadka imbusowa 3/8".
- Łeb walcowy Ø 18 mm – Chowa się w pogłębieniu Ø 20 mm – nic nie wystaje ponad powierzchnię.
- Długość 120 mm – Element do ok. 108 mm przy wkręceniu w stal na 12 mm.
- Ocynk galwaniczny – Ochrona przed korozją we wnętrzach.

Zastosowanie

- Budowa maszyn – korpusy napędów i łożysk
- Tłoczniki – płyty i stemple
- Hydraulika – kołnierze SAE, bloki
- Przenośniki – ramy i bębny

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Gwint	M12 × 1,75	metryczny zwykły
Długość L	120 mm	od spodu łba do końca trzpienia
Długość gwintu b	36 mm	niepełny gwint (wartość ref.)
Gładki trzpień	84 mm	L – b
Klasa własności	8.8	Rm 800 MPa, Re 640 MPa
Powłoka	ocynk galwaniczny ZN	suche wnętrza
Gniazdo s	10 mm	klucz imbusowy
Siła zrywająca min.	ok. 67,4 kN	As × Rm
Moment dokręcania	ok. 85 Nm	orientacyjnie, μ = 0,14
Masa 1 szt.	ok. 118,3 g	orientacyjnie
Opakowanie	25 szt.	
Pogłębienie pod łeb	Ø 20 × 12,5 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 $\varnothing 10,25$ mm i nagwintuj M12 $\times$ 1,75 (w stali min. 12 mm wkręcenia) albo otwór przejściowy $\varnothing 13,5$ mm pod nakrętkę.

02 Pogłębienie

Pod łeb wykonaj pogłębienie $\varnothing 20$ mm, głębokość ok. 12,5 mm – łeb schowa się w materiale.

03 Wkręcanie

Wkręć śrubę ręcznie – gładki odcinek 84 mm musi zmieścić się w mocowanym elemencie.

04 Dokręć

Kluczem imbusowym 10 mm, orientacyjnie 85 Nm.

05 Sprawdź

Gniazdo 10 mm nie może być wyrobione – klucz ma wchodzić bez luzu na głębokość min. 6 mm.

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

■ Do śruby M12 $\times$ 120 pasuje

Klucz imbusowy 10 mm; otwór pod gwint $\varnothing 10,25$ mm, przejściowy $\varnothing 13,5$ mm, pogłębienie $\varnothing 20 \times 12,5$ mm. Nakrętka M12 kl. 8 ZN i podkładka DIN 125 M12. Gwint $b = 36$ mm, gładki trzpień 84 mm.

■ Powłoka i środowisko pracy

Srebrna powłoka cynkowa zabezpiecza M12 $\times$ 120 8.8 we wnętrzach, ale nie jest przeznaczona na deszcz. W wilgotnym otoczeniu lepsza będzie wersja nierdzewna A2.

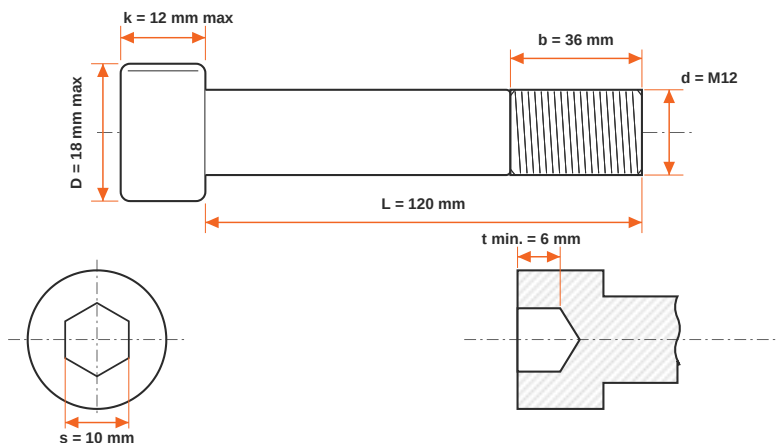
■ Badania i certyfikaty

- DIN 912 / PN-EN ISO 4762 – śruba z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym
- PN-EN ISO 898-1 – klasa 8.8
- gwint metryczny M12 $\times$ 1,75
- 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 M12 $\times$ 120, 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 M12 $\times$ 120 8.8 ZN w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.
e-pamar.net.pl/produkt/sruba-din-912-m12x120-88-zn.html

W ofercie e-Pamar: śruba imbusowa DIN 912 M12 $\times$ 120, klasa 8.8, ocynk galwaniczny, op. 25 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** 912121208.8ZN

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.