

Śruba imbusowa DIN 912 M14 × 110, klasa 8.8, ocynk galwaniczny, gwint b = 40 mm

Śruba imbusowa M14 × 110 z niepełnym gwintem wg DIN 912 / PN-EN ISO 4762, klasa 8.8, ocynk galwaniczny. Gwint M14 × 2 zajmuje b = 40 mm, pod łbem zostaje 70 mm gładkiego trzpienia. Gniazdo sześciokątne 12 mm, łeb Ø 21 × 14 mm. W gwincie w stali wkręcisz ją na ok. 14 mm i docisniesz element do ok. 96 mm grubości. Opakowanie: 50 szt.

M14 × 110

DIN 912

KLASA 8.8

NIEPEŁNY GWINT

IMBUS 12

50 SZT.

Właściwości

- Niepełny gwint – Gładki trzpień 70 mm pod łbem i gwint b = 40 mm – lepsze pasowanie w otworze.
- Klasa 8.8 – Siła zrywająca ok. 92 kN.
- Gniazdo imbusowe 12 mm – Narzędzie: nasadka imbusowa 1/2" i klucz dynamometryczny.
- Łeb walcowy Ø 21 mm – Chowa się w pogłębieniu Ø 24 mm – nic nie wystaje ponad powierzchnię.
- Długość 110 mm – Element do ok. 96 mm przy wkręceniu w stal na 14 mm.
- Ocynk galwaniczny – Ochrona przed korozją we wnętrzach.

Zastosowanie

- Maszyny ciężkie – łoża i sanie
- Hydraulika siłowa – siłowniki, kołnierze
- Formy duże – płyty mocujące
- Obrabiarki – wrzeciennik, stoły

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Gwint	M14 × 2	metryczny zwykły
Długość L	110 mm	od spodu łba do końca trzpienia
Długość gwintu b	40 mm	niepełny gwint (wartość ref.)
Gładki trzpień	70 mm	L – b
Klasa własności	8.8	Rm 800 MPa, Re 640 MPa
Powłoka	ocynk galwaniczny ZN	suche wnętrza
Gniazdo s	12 mm	klucz imbusowy
Siła zrywająca min.	ok. 92 kN	As × Rm
Moment dokręcania	ok. 135 Nm	orientacyjnie, $\mu = 0,14$
Masa 1 szt.	ok. 151,9 g	orientacyjnie
Opakowanie	50 szt.	
Pogłębienie pod łeb	Ø 24 × 14,5 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 $\varnothing 12$ mm i nagwintuj M14 $\times$ 2 (w stali min. 14 mm wkręcenia) albo otwór przejściowy $\varnothing 15,5$ mm pod nakrętkę.

02 Pogłębienie

Pod łeb wykonaj pogłębienie $\varnothing 24$ mm, głębokość ok. 14,5 mm – łeb schowa się w materiale.

03 Wkręcanie

Wkręć śrubę ręcznie – gładki odcinek 70 mm musi zmieścić się w mocowanym elemencie.

04 Dokręć

Kluczem imbusowym 12 mm, orientacyjnie 135 Nm.

05 Sprawdź

Gniazdo 12 mm nie może być wyrobione – klucz ma wchodzić bez luzu na głębokość min. 7 mm.

Podane momenty i siły są orientacyjne. O nośności decyduje projekt – materiał gwintu wewnętrznego, długość wkręcenia i sposób dokręcania.

■ Do śruby M14 $\times$ 110 pasuje

Klucz imbusowy 12 mm; otwór pod gwint $\varnothing 12$ mm, przejściowy $\varnothing 15,5$ mm, pogłębienie $\varnothing 24 \times 14,5$ mm. Nakrętka M14 kl. 8 ZN i podkładka DIN 125 M14. Gwint b = 40 mm, gładki trzpień 70 mm.

■ Powłoka i środowisko pracy

Śruba M14 $\times$ 110 8.8 ZN pracuje najlepiej w suchym otoczeniu maszyn i urządzeń. Ocynk galwaniczny ma kilka mikrometrów – po montażu nie uszkadzaj powłoki kluczem.

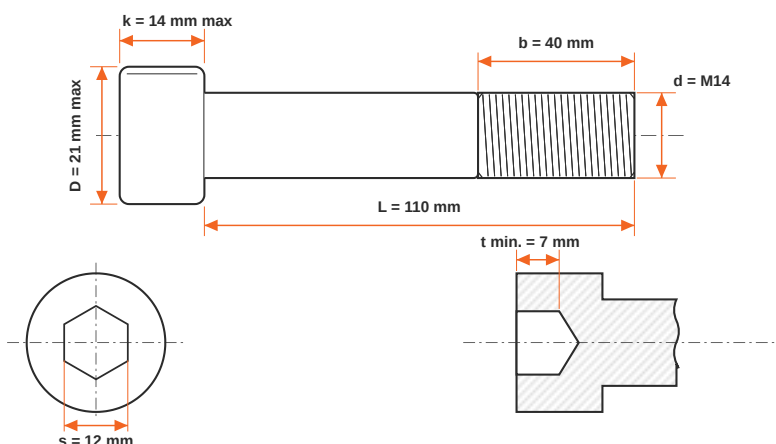
■ Badania i certyfikaty

- DIN 912 / PN-EN ISO 4762 – śruba z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym
- PN-EN ISO 898-1 – klasa 8.8
- gwint metryczny M14 $\times$ 2
- 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 M14 $\times$ 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 M14 $\times$ 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-m14x110-88-zn.html

W ofercie e-Pamar: śruba imbusowa DIN 912 M14 $\times$ 110, klasa 8.8, ocynk galwaniczny, op. 50 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** 912141108.8ZN

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.