

Śruba imbusowa DIN 912 M24 × 100, klasa 8.8, ocynk galwaniczny, gwint b = 60 mm

DIN 912 M24 × 100 (klasa 8.8, ocynk galwaniczny) – śruba z łbem walcowym i gwintem częściowym: 60 mm gwintu M24 i 40 mm gładkiej części pod łbem. Klucz imbusowy 19 mm, łeb Ø 36 mm, wysokość 24 mm. W gwincie w stali wkręcisz ją na ok. 24 mm i docisniesz element do ok. 76 mm grubości. Opakowanie: 10 szt.

M24 × 100

DIN 912

KLASA 8.8

NIEPEŁNY GWINT

IMBUS 19

10 SZT.

Właściwości

- Niepełny gwint – Gładki trzpień 40 mm pod łbem i gwint b = 60 mm – lepsze pasowanie w otworze.
- Klasa 8.8 – Siła zrywająca ok. 293 kN.
- Gniazdo imbusowe 19 mm – Narzędzie: nasadka imbusowa 3/4" i klucz dynamometryczny.
- Łeb walcowy Ø 36 mm – Chowa się w pogłębieniu Ø 40 mm – nic nie wystaje ponad powierzchnię.
- Długość 100 mm – Element do ok. 76 mm przy wkręceniu w stal na 24 mm.
- Ocynk galwaniczny – Ochrona przed korozją we wnętrzach.

Zastosowanie

- Przemysł ciężki – podstawy i korpusy
- Formy wielkogabarytowe – płyty mocujące
- Prasy – połączenia stołu
- Energetyka wiatrowa – osprzęt (wg projektu)

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Gwint	M24 × 3	metryczny zwykły
Długość L	100 mm	od spodu łba do końca trzpienia
Długość gwintu b	60 mm	niepełny gwint (wartość ref.)
Gładki trzpień	40 mm	L – b
Klasa własności	8.8	Rm 830 MPa, Re 660 MPa
Powłoka	ocynk galwaniczny ZN	suche wnętrza
Gniazdo s	19 mm	klucz imbusowy
Siła zrywająca min.	ok. 293 kN	As × Rm
Moment dokręcania	ok. 710 Nm	orientacyjnie, $\mu = 0,14$
Masa 1 szt.	ok. 470,6 g	orientacyjnie
Opakowanie	10 szt.	
Pogłębienie pod łeb	Ø 40 × 24,5 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 Ø 21 mm i nagwintuj M24 × 3 (w stali min. 24 mm wkręcenia) albo otwór przejściowy Ø 26 mm pod nakrętkę.

02 Pogłębienie

Pod łeb wykonaj pogłębienie Ø 40 mm, głębokość ok. 24,5 mm – łeb schowa się w materiale.

03 Wkręcanie

Wkręć śrubę ręcznie – gładki odcinek 40 mm musi zmieścić się w mocowanym elemencie.

04 Dokręć

Kluczem imbusowym 19 mm, orientacyjnie 710 Nm.

05 Sprawdź

Gniazdo 19 mm nie może być wyrobione – klucz ma wchodzić bez luzu na głębokość min. 12 mm.

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

■ Do śruby M24 × 100 pasuje

Klucz imbusowy 19 mm; otwór pod gwint Ø 21 mm, przejściowy Ø 26 mm, pogłębienie Ø 40 × 24,5 mm. Nakrętka M24 kl. 8 ZN i podkładka DIN 125 M24. Gwint b = 60 mm, gładki trzpień 40 mm.

■ Powłoka i środowisko pracy

Srebrna powłoka cynkowa zabezpiecza M24 × 100 8.8 we wnętrzach, ale nie jest przeznaczona na deszcz. W wilgotnym otoczeniu lepsza będzie wersja nierdzewna A2.

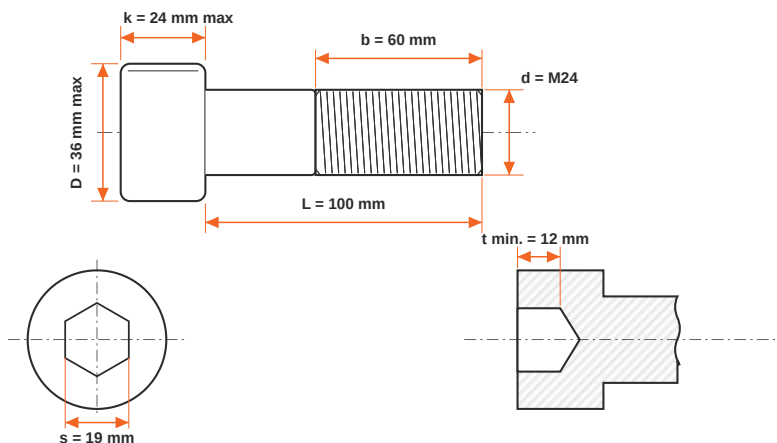
■ Badania i certyfikaty

- DIN 912 / PN-EN ISO 4762 – śruba z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym
- PN-EN ISO 898-1 – klasa 8.8
- gwint metryczny M24 × 3
- 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 M24 × 100, 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 M24 × 100 8.8 ZN w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/sruba-din-912-m24x100-88-zn.html

W ofercie e-Pamar: śruba imbusowa DIN 912 M24 × 100, klasa 8.8, ocynk galwaniczny, op. 10 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** 912241008.8ZN

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.