

Śruba imbusowa DIN 912 M2 × 5, stal nierdzewna A2, gwint na całej długości

DIN 912 M2 × 5 (stal nierdzewna A2, gwint na całej długości) – śruba z łbem cylindrycznym i gniazdem imbusowym 1,5 mm, z pełnym gwintem: całe 5 mm trzpienia to gwint M2 o skoku 0,4 mm. Łeb Ø 3,8 mm, wysokość 2 mm. W gwincie w stali wkręcisz ją na ok. 2 mm i docisniesz element do ok. 3 mm grubości. Opakowanie: 1000 szt.

M2 × 5

DIN 912

STAL NIERDZEWNA A2

PEŁNY GWINT

IMBUS 1,5

1000 SZT.

Właściwości

- Gwint na całej długości – Gwint M2 × 0,4 na całych 5 mm – wkręcisz śrubę na dowolną głębokość.
- Stal nierdzewna A2 – Nie rdzewieje – bez powłoki do uszkodzenia.
- Gniazdo imbusowe 1,5 mm – Narzędzie: klucz imbusowy (trzpieniowy) lub bit imbusowy w wkrętaku precyzyjnym.
- Łeb walcowy Ø 3,8 mm – Chowa się w pogłębieniu Ø 4,3 mm – nic nie wystaje ponad powierzchnię.
- Długość 5 mm – Element do ok. 3 mm przy wkręceniu w stal na 2 mm.
- Na zewnątrz i do wilgoci – Bez chlorków – tam wybierz A4.

Zastosowanie

- Na zewnątrz i w wilgoci – połączenia M2 narażone na wodę
- Elektronika – płytki, obudowy, złącza
- Mechanika precyzyjna – przyrządy pomiarowe, optyka
- Przemysł spożywczy – maszyny i strefy mycia

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Gwint	M2 × 0,4	metryczny zwykły
Długość L	5 mm	od spodu łba do końca trzpienia
Gwint na długości	cała długość	5 mm – pełny gwint
Gładki trzpień	brak	gwint do łba
Materiał	stal nierdzewna A2	PN-EN ISO 3506-1
Powierzchnia	bez powłoki – stal nierdzewna	na zewnątrz, w wilgoci i pomieszczeniach mokrych (bez chlorków)
Gniazdo s	1,5 mm	klucz imbusowy
Siła zrywająca	ok. 1,4 kN	dla A2-70, orientacyjnie
Masa 1 szt.	ok. 0,25 g	orientacyjnie
Opakowanie	1000 szt.	
Pogłębienie pod łeb	Ø 4,3 × 2,5 mm	DIN 974-1
Otwór pod gwint	Ø 1,6 mm	wiertło pod M2

Wymiary wg DIN 912 i PN-EN ISO 4762; stal A2 wg PN-EN ISO 3506-1; masa orientacyjna; otwory przejściowe wg ISO 273, pogłębienia wg DIN 974-1.

■ Sposób użycia

01 Otwór

Wywierć $\varnothing 1,6$ mm i nagwintuj M2 $\times$ 0,4 (w stali min. 2 mm wkręcenia) albo otwór przejściowy $\varnothing 2,4$ mm pod nakrętkę.

02 Pogłębienie

Pod łeb wykonaj pogłębienie $\varnothing 4,3$ mm, głębokość ok. 2,5 mm – łeb schowa się w materiale.

03 Wkręcanie

Wkręć śrubę ręcznie – gwint na całej długości ułatwia wkręcanie na dowolną głębokość.

04 Dokręć

Kluczem imbusowym 1,5 mm, równomiernie, bez klucza uderowego.

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 M2 $\times$ 5 pasuje

Klucz imbusowy 1,5 mm; otwór pod gwint $\varnothing 1,6$ mm, przejściowy $\varnothing 2,4$ mm, pogłębienie $\varnothing 4,3 \times 2,5$ mm. Nakrętka M2 A2 i podkładka DIN 125 M2. Gwint na całej długości 5 mm.

■ Badania i certyfikaty

- DIN 912 / PN-EN ISO 4762 – śruba z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym
- PN-EN ISO 3506-1 – stal A2
- gwint metryczny M2 $\times$ 0,4
- marka: Pamar

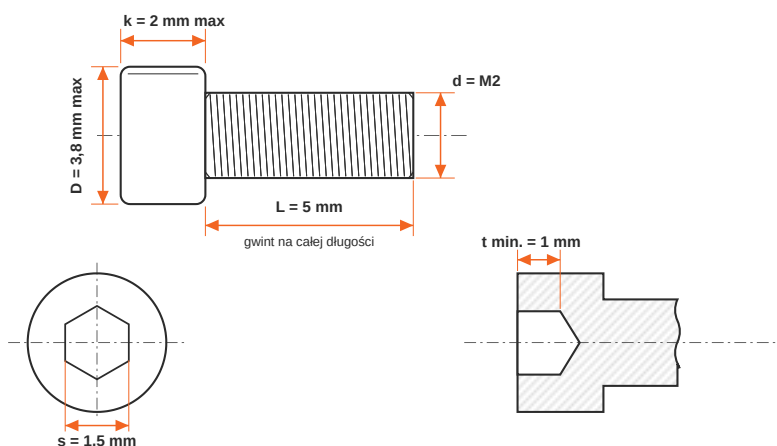
■ Materiał i środowisko pracy

Śruba M2 $\times$ 5 A2 nie potrzebuje powłoki – odporność na korozję daje sama stal nierdzewna. Sprawdza się w maszynach spożywczych, na jachtach śródlądowych, w łazienkach i strefach mycia.

■ 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 M2 $\times$ 5, 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 M2 $\times$ 5 A2 pełny gwint w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.
e-pamar.net.pl/produkt/sruba-din-912-m2x5-a2.html

W ofercie e-Pamar: śruba imbusowa DIN 912 M2 $\times$ 5, stal nierdzewna A2, gwint na całej długości, op. 1000 szt. ·
Marka: Pamar · **Symbol:** 91225A2

Opracowanie e-Pamar na podstawie DIN 912, PN-EN ISO 4762, PN-EN ISO 3506-1, ISO 273 i DIN 974-1. Masa orientacyjna, wyliczona z wymiarów.