

Śruba imbusowa DIN 912 M3 × 18, stal nierdzewna A2, gwint na całej długości

Śruba z gniazdem sześciokątnym M3 o długości 18 mm, stal nierdzewna A2, gwint na całej długości. Gwint na całej długości (skok 0,5 mm), łeb walcowy Ø 5,5 mm × 3 mm, klucz imbusowy 2,5 mm. Norma DIN 912 / PN-EN ISO 4762. W gwincie w stali wkręcisz ją na ok. 3 mm i dociśniesz element do ok. 15 mm grubości. Opakowanie: 1000 szt.

M3 × 18

DIN 912

STAL NIERDZEWNA A2

PEŁNY GWINT

IMBUS 2,5

1000 SZT.

Właściwości

- Gwint na całej długości – Gwint M3 × 0,5 na całych 18 mm – wkręcisz śrubę na dowolną głębokość.
- Stal nierdzewna A2 – Nie rdzewieje – bez powłoki do uszkodzenia.
- Gniazdo imbusowe 2,5 mm – Narzędzie: klucz imbusowy (trzępieniowy) lub bit imbusowy w wkrętaku precyzyjnym.
- Łeb walcowy Ø 5,5 mm – Chowa się w pogłębieniu Ø 6 mm – nic nie wystaje ponad powierzchnię.
- Długość 18 mm – Element do ok. 15 mm przy wkręceniu w stal na 3 mm.
- Na zewnątrz i do wilgoci – Bez chlorków – tam wybierz A4.

Zastosowanie

- Na zewnątrz i w wilgoci – połączenia M3 narażone na wodę
- Drukarki 3D i CNC – profile, uchwyty, wózki
- Automatyka – czujniki, krańcówki, listwy
- Przemysł spożywczy – maszyny i strefy mycia

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Gwint	M3 × 0,5	metryczny zwykły
Długość L	18 mm	od spodu łba do końca trzępienia
Gwint na długości	cała długość	18 mm – pełny gwint
Gładki trzępień	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	2,5 mm	klucz imbusowy
Siła zrywająca	ok. 3,5 kN	dla A2-70, orientacyjnie
Masa 1 szt.	ok. 1,23 g	orientacyjnie
Opakowanie	1000 szt.	
Pogłębienie pod łeb	Ø 6 × 3,5 mm	DIN 974-1
Otwór pod gwint	Ø 2,5 mm	wiertło pod M3

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 $\varnothing 2,5$ mm i nagwintuj $M3 \times 0,5$ (w stali min. 3 mm wkręcenia) albo otwór przejściowy $\varnothing 3,4$ mm pod nakrętkę.

02 Pogłębienie

Pod łeb wykonaj pogłębienie $\varnothing 6$ mm, głębokość ok. 3,5 mm – łeb schowa się w materiale.

03 Wkręcanie

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

04 Dokręć

Kluczem imbusowym 2,5 mm, równomiernie, bez klucza udarowego.

05 Sprawdź

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

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

■ Do śruby $M3 \times 18$ pasuje

Klucz imbusowy 2,5 mm; otwór pod gwint $\varnothing 2,5$ mm, przejściowy $\varnothing 3,4$ mm, pogłębienie $\varnothing 6 \times 3,5$ mm. Nakrętka M3 A2 i podkładka DIN 125 M3. Gwint na całej długości 18 mm.

■ Materiał i środowisko pracy

Stal nierdzewna A2 nie rdzewieje na zewnątrz, w wilgoci i w pomieszczeniach mokrych, sprawdza się też w przemyśle spożywczym. Śrubę $M3 \times 18$ łącz z nakrętkami i podkładkami A2.

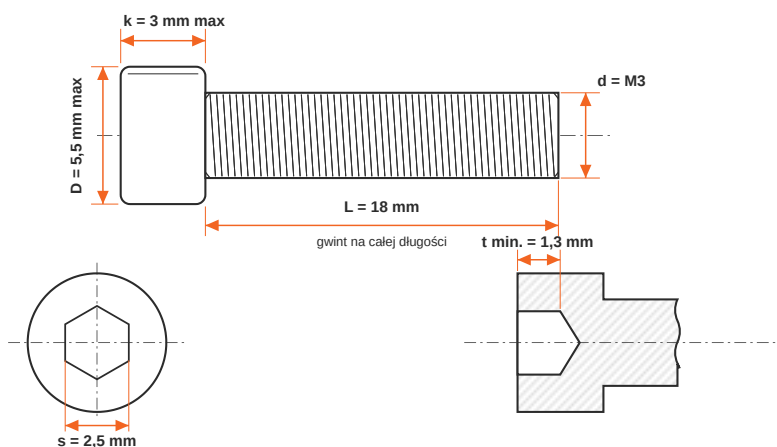
■ Badania i certyfikaty

- DIN 912 / PN-EN ISO 4762 – śruba z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym
- PN-EN ISO 3506-1 – stal A2
- gwint metryczny $M3 \times 0,5$
- 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 $M3 \times 18$, 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 $M3 \times 18$ A2 pełny gwint w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/sruba-din-912-m3x18-a2.html

W ofercie e-Pamar: śruba imbusowa DIN 912 $M3 \times 18$, stal nierdzewna A2, gwint na całej długości, op. 1000 szt. ·
Marka: Pamar · **Symbol:** 912318A2

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.