

Śruba imbusowa DIN 912 M20 × 200, stal nierdzewna A2, z niepełnym gwintem

Śruba imbusowa M20 × 200 z gładkim trzpieniem 148 mm pod łbem i gwintem M20 × 2,5 na długości 52 mm – stal nierdzewna A2, z niepełnym gwintem. Łeb walcowy Ø 30 mm × 20 mm, gniazdo 17 mm wg DIN 912 / PN-EN ISO 4762. W gwincie w stali wkręcisz ją na ok. 20 mm i docisniesz element do ok. 180 mm grubości. Opakowanie: 10 szt.

M20 × 200

DIN 912

STAL NIERDZEWNA A2

NIEPEŁNY GWINT

IMBUS 17

10 SZT.

Właściwości

- Niepełny gwint – Gładki trzpień 148 mm pod łbem i gwint b = 52 mm – lepsze pasowanie w otworze.
- Stal nierdzewna A2 – Nie rdzewieje – bez powłoki do uszkodzenia.
- Gniazdo imbusowe 17 mm – Narzędzie: nasadka imbusowa 1/2" i klucz dynamometryczny.
- Łeb walcowy Ø 30 mm – Chowa się w pogłębieniu Ø 33 mm – nic nie wystaje ponad powierzchnię.
- Długość 200 mm – Element do ok. 180 mm przy wkręceniu w stal na 20 mm.
- Na zewnątrz i do wilgoci – Bez chlorków – tam wybierz A4.

Zastosowanie

- Na zewnątrz i w wilgoci – połączenia M20 narażone na wodę
- Maszyny ciężkie – ramy i podstawy
- Prasy – mocowanie stołów i suwaków
- Przemysł spożywczy – maszyny i strefy mycia

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Gwint	M20 × 2,5	metryczny zwykły
Długość L	200 mm	od spodu łba do końca trzpienia
Długość gwintu b	52 mm	niepełny gwint (wartość ref.)
Gładki trzpień	148 mm	L – b
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	17 mm	klucz imbusowy
Siła zrywająca	ok. 171,5 kN	dla A2-70, orientacyjnie
Masa 1 szt.	ok. 562 g	orientacyjnie
Opakowanie	10 szt.	
Pogłębienie pod łeb	Ø 33 × 20,5 mm	DIN 974-1
Otwór pod gwint	Ø 17,5 mm	wiertło pod M20

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 $\varnothing 17,5$ mm i nagwintuj M20 $\times$ 2,5 (w stali min. 20 mm wkręcenia) albo otwór przejściowy $\varnothing 22$ mm pod nakrętkę.

02 Pogłębienie

Pod łeb wykonaj pogłębienie $\varnothing 33$ mm, głębokość ok. 20,5 mm – łeb schowa się w materiale.

03 Wkręcanie

Wkręć śrubę ręcznie – gładki odcinek 148 mm musi zmieścić się w mocowanym elemencie.

04 Dokręć

Kluczem imbusowym 17 mm, równomiernie, bez klucza uderowego.

05 Sprawdź

Gniazdo 17 mm nie może być wyrobione – klucz ma wchodzić bez luzu na głębokość min. 10 mm.

W połączeniach nośnych stosuj wartości z dokumentacji. Używaj klucza imbusowego o pełnym wymiarze – zużyty klucz wyrabia gniazdo.

■ Do śruby M20 $\times$ 200 pasuje

Klucz imbusowy 17 mm; otwór pod gwint $\varnothing 17,5$ mm, przejściowy $\varnothing 22$ mm, pogłębienie $\varnothing 33 \times 20,5$ mm. Nakrętka M20 A2 i podkładka DIN 125 M20. Gwint b = 52 mm, gładki trzpień 148 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 M20 $\times$ 200 łącz z nakrętkami i podkładkami A2.

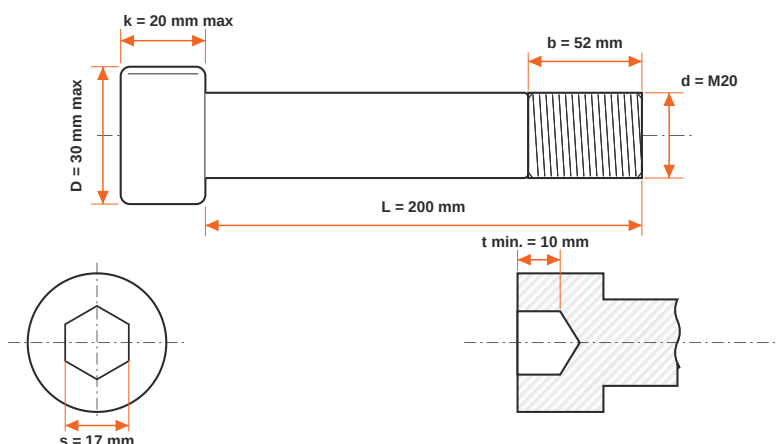
■ Badania i certyfikaty

- DIN 912 / PN-EN ISO 4762 – śruba z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym
- PN-EN ISO 3506-1 – stal A2
- gwint metryczny M20 $\times$ 2,5
- 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 M20 $\times$ 200, 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 M20 $\times$ 200 A2 niepełny gwint w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/sruba-imbusowa-z-niepelnym-gwintem-din-912-m20x200-a2.html

W ofercie e-Pamar: śruba imbusowa DIN 912 M20 $\times$ 200, stal nierdzewna A2, z niepełnym gwintem, op. 10 szt. ·
Marka: Pamar · **Symbol:** 91220200NPGA2

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.