

Śruba imbusowa DIN 912 M6 × 150, stal nierdzewna A2, z niepełnym gwintem

Śruba z gniazdem sześciokątnym M6 o długości 150 mm z niepełnym gwintem, stal nierdzewna A2, z niepełnym gwintem. Gładki odcinek 126 mm pod łbem i gwint b = 24 mm (skok 1 mm). Norma DIN 912 / PN-EN ISO 4762, klucz 5 mm. W gwincie w stali wkręcisz ją na ok. 6 mm i docisniesz element do ok. 144 mm grubości. Opakowanie: 100 szt.

M6 × 150

DIN 912

STAL NIERDZEWNA A2

NIEPEŁNY GWINT

IMBUS 5

100 SZT.

Właściwości

- Niepełny gwint – Gładki trzpień 126 mm pod łbem i gwint b = 24 mm – lepsze pasowanie w otworze.
- Stal nierdzewna A2 – Nie rdzewieje – bez powłoki do uszkodzenia.
- Gniazdo imbusowe 5 mm – Narzędzie: klucz imbusowy kątowy lub bit imbusowy 1/4".
- Łeb walcowy Ø 10 mm – Chowa się w pogłębieniu Ø 11 mm – nic nie wystaje ponad powierzchnię.
- Długość 150 mm – Element do ok. 144 mm przy wkręceniu w stal na 6 mm.
- Na zewnątrz i do wilgoci – Bez chlorków – tam wybierz A4.

Zastosowanie

- Na zewnątrz i w wilgoci – połączenia M6 narażone na wodę
- Profile i ramy – łączenie profili 30 i 40 mm
- Maszyny – osłony, uchwyty, prowadnice liniowe
- Przemysł spożywczy – maszyny i strefy mycia

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Gwint	M6 × 1	metryczny zwykły
Długość L	150 mm	od spodu łba do końca trzpienia
Długość gwintu b	24 mm	niepełny gwint (wartość ref.)
Gładki trzpień	126 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	5 mm	klucz imbusowy
Siła zrywająca	ok. 14,1 kN	dla A2-70, orientacyjnie
Masa 1 szt.	ok. 35,3 g	orientacyjnie
Opakowanie	100 szt.	
Pogłębienie pod łeb	Ø 11 × 6,5 mm	DIN 974-1
Otwór pod gwint	Ø 5 mm	wiertło pod M6

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 $\varnothing 5$ mm i nagwintuj $M6 \times 1$ (w stali min. 6 mm wkręcenia) albo otwór przejściowy $\varnothing 6,6$ mm pod nakrętkę.

02 Pogłębienie

Pod łeb wykonaj pogłębienie $\varnothing 11$ mm, głębokość ok. 6,5 mm – łeb schowa się w materiale.

03 Wkręcanie

Wkręć śrubę ręcznie – gładki odcinek 126 mm musi zmieścić się w mocowanym elemencie.

04 Dokręć

Kluczem imbusowym 5 mm, równomiernie, bez klucza udarowego.

05 Sprawdź

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

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

■ Do śruby $M6 \times 150$ pasuje

Klucz imbusowy 5 mm; otwór pod gwint $\varnothing 5$ mm, przejściowy $\varnothing 6,6$ mm, pogłębienie $\varnothing 11 \times 6,5$ mm. Nakrętka $M6$ A2 i podkładka DIN 125 $M6$. Gwint $b = 24$ mm, gładki trzpień 126 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 $M6 \times 1$
- marka: Pamar

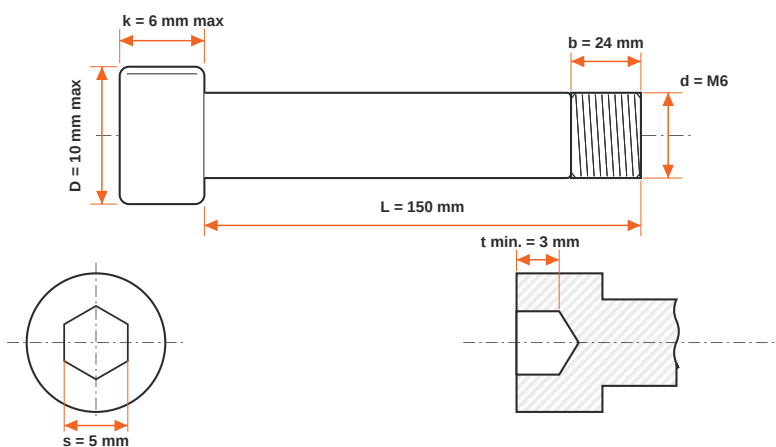
■ Materiał i środowisko pracy

Stal nierdzewna A2 nie rdzewieje na zewnątrz, w wilgoci i w pomieszczeniach mokrych, sprawdza się też w przemyśle spożywczym. Śrubę $M6 \times 150$ łącz z nakrętkami i podkładkami A2.

■ 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 $M6 \times 150$, 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 $M6 \times 150$ A2 niepełny gwint w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/sruba-imbusowa-z-niepeelnym-gwintem-din-912-m6x150-a2.html

W ofercie e-Pamar: śruba imbusowa DIN 912 $M6 \times 150$, stal nierdzewna A2, z niepełnym gwintem, op. 100 szt. ·
Marka: Pamar · **Symbol:** 9126150NPGA2

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.