

Wkręty samogwintujące z łbem walcowym wypukłym z wgłębieniem krzyżowym

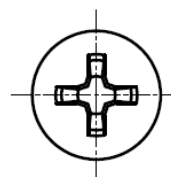
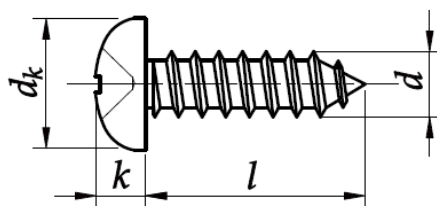
Cross recessed pan head self tapping screws

wg **ISO 7049 C**

acc. to ISO 7049 C

~DIN 7981 C

~PN 83116



typ H

Wymiary

Dimensions

d		ST2,2	ST2,9	ST3,5	ST4,2	ST4,8	ST5,5	ST6,3	ST8	ST9,5
P		0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1
d_k	<i>max</i>	4	5,6	7	8	9,5	11	12	16	20
	<i>min</i>	3,7	5,3	6,64	7,64	9,14	10,57	11,57	15,57	19,48
k	<i>max</i>	1,6	2,4	2,6	3,1	3,7	4	4,6	6	7,5
	<i>min</i>	1,4	2,15	2,35	2,8	3,4	3,7	4,3	5,6	7,1
H		0	1	2	2	2	3	3	4	4

H – wgłębienie krzyżowe Philips

P – skok gwintu

H – Philips cross recess

P – thread pitch

Przykład oznaczania wkręta samogwintującego z łbem walcowym wypukłym, z wgłębieniem krzyżowym typu H, z gwintem ST3,5, długości nominalnej $l = 16$ mm: typ C:

Example designation pan head self tapping screw, type H cross recess, thread ST3,5, nominal length $l = 16$ mm, type C:

Wkręt samogwintujący ISO 7049-ST3,5 x16- C- H

Self tapping screw ISO 7049 – ST3,5 x 16 – C - H



ARGIP

www.argip.com.pl

tel. +48 61 872 66 02

fax +48 61 872 66 00

Kopiowanie i rozpowszechnianie bez zezwolenia zabronione
Copying and distribution prohibited without permission

**Wkręty samogwintujące z łbem
walcowym wypukłym z wgłębieniem
krzyżowym**

Cross recessed pan head self tapping screws

wg **ISO 7049 C**

acc. to ISO 7049 C

~DIN 7981 C

~PN-M-83116

Wymagania i powołane normy międzynarodowe

*Requirements and references International
Standard*

Materiał <i>Material</i>		Stal zgodnie z ISO 2702 <i>Steel acc. to ISO 2702</i>
Gwint <i>Thread</i>		ISO 1478
Własności mechaniczne <i>Property class</i>		ISO 2702
Tolerancje <i>Tolerances</i>	Klasa dokładności <i>Product grade</i>	A
	Norma <i>Standard</i>	ISO 4759-1
Wykończenie <i>Finish</i>		Bez powłoki <i>Plan</i> Wymagania dotyczące powłok elektrolitycznych określono w ISO 4042 <i>Requirements for electroplating are covered in ISO 4042</i> Jeśli niezbędne jest spełnienie innych wymagań dotyczących powłok elektrolitycznych, lub jeżeli wymagana jest inna obróbka wykańczająca, to zaleca się ich uzgodnienie między dostawcą a odbiorcą. <i>If different electroplating requirements are desired or if requirements are needed for other finishes, they should be agreed between customer and supplier.</i>
Odbiór <i>Acceptability</i>		Procedurę odbioru określono w ISO 3269 <i>For acceptance procedure, see ISO 3269</i>



ARGIP

www.argip.com.pl

tel. +48 61 872 66 02

fax +48 61 872 66 00

Kopiowanie i rozpowszechnianie bez zezwolenia zabronione
Copying and distribution prohibited without permission