

Tornillos de cabeza plana avellanada a 90° con hexágono interior HK 12.9

ISO 10642 cincado negro



Material

Acero tratado cincado blanco electrolítico incluyendo un proceso de desfragilización de 18 a 23 horas de horneado.

Normas

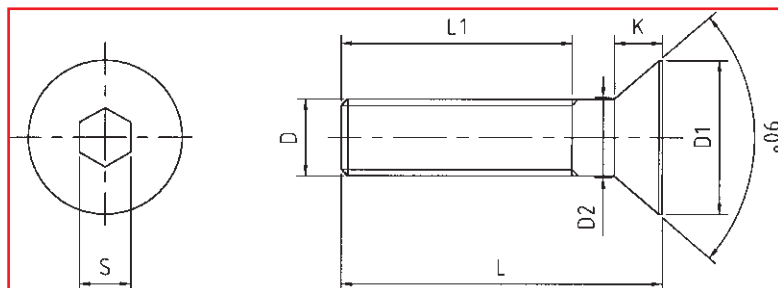
BS EN ISO 10642 - Grado 12.9

Abastecimiento

En este producto para conservar la seguridad y trazabilidad, aconsejamos la compra en cajas precintadas, en caso de detalle no nos hacemos responsables de la trazabilidad del producto.

D	003	004	005	006	008	010	012
Paso	50	70	80	100	125	150	175
D1 max.	6	8	10	12	16	20	24
D2 max.	3.4	4.5	5.5	6.6	9	11	13.5
K	1.86	2.48	3.10	3.72	4.96	6.20	7.44
S nom.	2	2.5	3	4	5	6	8
L1	18	20	22	24	28	32	36
Par de apriete (Nm)**	1.24	2.74	4.90	10.20	20.99	38.15	81.89
L	008	008	008	010	012	016	020
	010	010	010	012	015	020	025
	012	012	012	015	016	025	030
	015	015	015	016	020	030	035
	016	016	016	018	025	035	040
	020	018	020	020	030	040	045
	025	020	025	025	035	045	050
		025	030	030	040	050	055
		030	035	035	045	055	060
			040	040	050	060	

	1 U
	10 U
	25 U
	50 U
	100 U
	200 U



Propiedades mecánicas:

Dureza : 39 Hrc mínimo
 Alargamiento mínimo a la ruptura : 8 %
 Temperaturas de empleo: -29 ° a + 204 °C

Notas:

Los tornillos por encima del trazo oscuro están roscados hasta la cabeza.

Los tornillos por debajo del trazo oscuro están parcialmente roscados: $L1 = (2 \times D) + 12$

** Valores recomendados para los tornillos Holo-Krome.