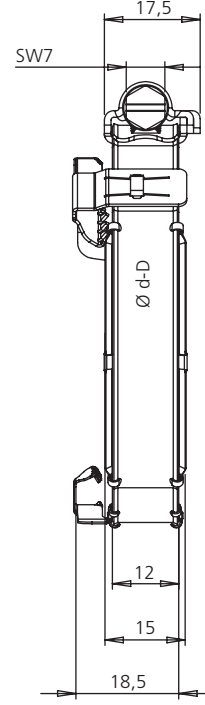
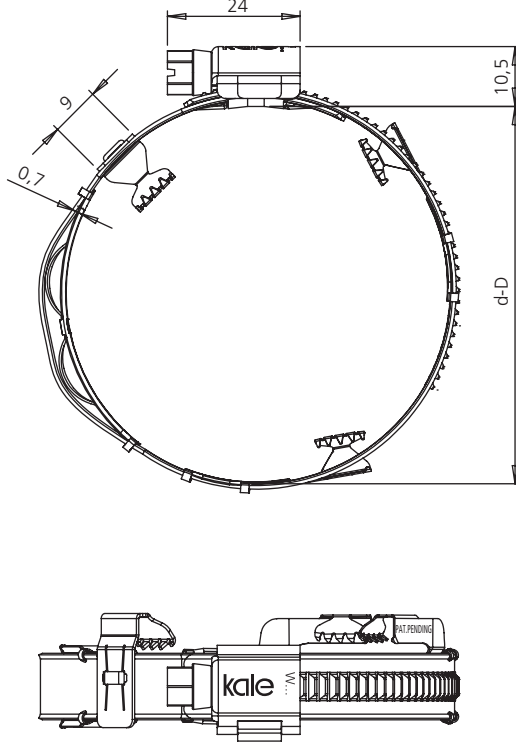


WD12 IS SW - Teknik Özellikler



	W3	W4
Yuva	1.4016 DIN EN-10088-2 veya muadili	1.4567 DIN EN-10088-2 veya muadili
Vida	1.4016 DIN EN-10088-4 veya muadili	1.4301 DIN EN-10088-4 veya muadili
Bant	1.4016 DIN EN-10088-2 veya muadili	1.4301 DIN EN-10088-2 veya muadili
Yay	1.4310 DIN EN-10088-2 veya muadili	1.4310 DIN EN-10088-2 veya muadili
Sabit Klips	1.4310 DIN EN-10088-2 veya muadili	1.4310 DIN EN-10088-2 veya muadili
Hareketli Klips	1.4310 DIN EN-10088-2 veya muadili	1.4310 DIN EN-10088-2 veya muadili
Korozyon Direnci min. saat ISO 9227	200*	240
Vida Başı		

* : Korozyon testi sonrası W3 ürünlerde toplam yüzeyin %10'unda kırmızı pas görülmesine müsaade edilir.

Ø d - D (mm) (min - max)	AD max. (Nm)
35-55	5,0
40-60	5,0
45-65	5,0
50-70	5,0
55-75	5,0
60-80	5,0
65-85	5,0

AD : Tavsiye edilen sıkma torku
Tavsiye edilen sıkma hızı 300 - 350d/dk