

WRZECIONO®

WIĘCEJ NIŻ WKRETY



BROSZURA PRODUKTOWA

TECHNIKA POŁĄCZEŃ



W-SPIN®



www.wrzeciono.pl





Ważne informacje | Wrzeciono Sp. z o.o.

Produkty oznaczone indeksem z symbolem „M” są pakowane w duże kartony zbiorcze. Minimalna ilość pakowania dla tych indeksów ustalana jest indywidualnie podczas procesu produkcji i zależy od podgrupy oraz średnicy wkręta.

Jeśli chcesz zamówić produkt z oznaczeniem „M”, skontaktuj się z naszym Działem Sprzedaży w celu uzyskania szczegółowych informacji:

📞 +48 605 206 735 ✉ wrzeciono@wrzeciono.pl

Zastrzeżenia prawne:

Wrzeciono Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do:
wprowadzania zmian w indeksach i ich parametrach technicznych bez uprzedzenia,
oceny dostępności produktów na magazynie,
modyfikacji specyfikacji przedstawionych produktów.

Informacje zawarte w niniejszej publikacji:

nie stanowią zapewnienia w rozumieniu art. 4 ust. 3 i 4 Ustawy z dnia 27 lipca 2002 r. o szczególnych warunkach sprzedaży konsumenckiej oraz o zmianie Kodeksu Cywilnego,

nie są opisem towaru w rozumieniu art. 4 ust. 2 tej Ustawy,

nie stanowią oferty w rozumieniu art. 66 Kodeksu Cywilnego.

Pełna oferta asortymentu marki **WRZECIONO®** dostępna jest na stronie: www.wrzeciono.pl

→ ROZWIĄZANIA WRZECIONO® DLA BRANŻY STOLARKI OTWOROWEJ

Produkcja stolarki otworowej to jedna z najprężniej rozwijających się gałęzi przemysłu budowlanego. Przed producentami okien, drzwi, bram, rolet czy systemów fasadowych stoi dziś wiele nowych wyzwań. Z jednej strony muszą nadążać za zmieniającymi się trendami architektonicznymi, z drugiej – sprostać rosnącym wymaganiom technologicznym oraz jakościowym.

Nowoczesna stolarka otworowa wymaga nie tylko inwestycji w zaawansowane maszyny i linie produkcyjne, lecz także zastosowania wysokiej klasy narzędzi i komponentów, które zapewniają maksymalną precyzję, efektywność, niezawodność oraz ciągłość pracy. Kluczowe staje się również sprawne wsparcie serwisowe i techniczne.

Firma WRZECIONO® wychodzi naprzeciw tym potrzebom, oferując nie tylko wyspecjalizowane wkręty przeznaczone do produkcji stolarki otworowej, ale również szeroki asortyment produktów wspierających cały proces produkcyjny. W naszej ofercie znajduje się bogaty wybór wkrętów stosowanych w budownictwie, linie wiertel do różnych materiałów, a także narzędzia maszynowe – bity, łączniki i przedłużki. Rosnącym zainteresowaniem cieszy się również marka własna MR. PUR®, w ramach której WRZECIONO® rozwija ofertę wysokiej jakości chemii budowlanej.

Firma zapewnia także kompleksowe doradztwo techniczne oraz rozbudowane wsparcie posprzedażowe, opierając się na wieloletnim doświadczeniu przemysłowo-konstrukcyjnym i badawczo-rozwojowym swojego zespołu.

Nasze wkręty i narzędzia wykorzystywane są przy produkcji okien, drzwi, parapetów, schodów, bram, rolet, żaluzji, systemów fasadowych i innych elementów stolarki otworowej. Znajdują też zastosowanie w firmach współpracujących z producentami okien i drzwi, m.in. przy prefabrykacji, montażu okuć, konstrukcji ram czy instalacjach automatyki.

Zeskanuj kod QR
i zobacz nasze produkty.



→ NASZ PROCES PRODUKCJI WKRĘTÓW



PROJEKTOWANIE I ROZWÓJ PRODUKTU

Każdy wkręt powstaje w oparciu o precyzyjnie opracowaną dokumentację techniczną, dopasowaną do konkretnych wymagań branżowych i zastosowań.



DOBÓR SUROWCÓW

Stosujemy wyselekcjonowane gatunki stali oraz sprawdzone materiały, które gwarantują odpowiednią wytrzymałość, elastyczność i odporność na warunki pracy.



KUCIE I FORMOWANIE WKRĘTÓW

Zaawansowane linie produkcyjne umożliwiają precyzyjne formowanie łbów, gwintów i zakończeń wkrętów metodą kucia na zimno.



NACINANIE GWINTU I OBRÓBKA KOŃCOWA

Wysokowydajne maszyny formują gwint z najwyższą dokładnością, co zapewnia idealne dopasowanie i łatwość montażu w różnych materiałach.



HARTOWANIE I OBRÓBKA CIEPLNA

Wkręty poddawane są kontrolowanemu procesowi hartowania, który zwiększa ich twardość i odporność na odkształcenia oraz zużycie.



POWŁOKI OCHRONNE I WYKOŃCZENIE

Zabezpieczamy produkty powłokami antykorozyjnymi (np. ocynk, fosforanowanie, powłoki specjalistyczne), dostosowanymi do warunków pracy i oczekiwań klienta.



KONTROLA JAKOŚCI NA KAŻDYM ETAPIE

Procesy produkcyjne objęte są wielostopniową kontrolą jakości – od surowca po wyrób gotowy – zgodnie z normami branżowymi i wewnętrznymi standardami WRZECIONO®.



PAKOWANIE I LOGISTYKA

Wkręty pakowane są zgodnie z wymaganiami klienta – zarówno w standardowych opakowaniach detalicznych, jak i kartonach zbiorczych (oznaczenie „M”). Proces ten uwzględnia pełną identyfikację partii i przygotowanie do szybkiej wysyłki.



SPIS TREŚCI

TECHNIKA POŁĄCZEŃ

WKRETY OKUCIOWE 146, 147, 148, 149, 150	3
WKRETY SAMOWIERCACE 177, 177PS, 178, 179, 180, 181, 182	13
WKRETY OKUCIOWE - SAMOWIERCĄCE SPECJALISTYCZNE (DWUGWINTY) 17342	25
WKRETY NAPRAWCZE 14948, 15048	29
WKRETY NAPRAWCZE HILO 14748	33
WKRETY POŁĄCZENIOWE 174	37
WKRETY SAMOWIERCACE METRYCZNE 166, 1660, 167, 1670	47
BLACHOWKRETY SAMOWIERCĄCE 1763	53

WKRETY OKUCIOWE



W-SPIN[®]



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Wariant optymalny do elementów z ABS i PC-ABS o większej grubości ścianki, gdzie istotna jest stabilność osiowa połączenia. Zaleca się użycie wkrętarki z funkcją miękkiego startu, aby nie przeciążać pierwszych zwojów gwintu. Przy produkcji seryjnej warto stosować stały moment dokręcania.

Przeznaczenie: Dedykowany do trwałego mocowania okuc i elementów w tworzywach sztucznych, zapewnia stabilne połączenie bez ryzyka uszkodzenia materiału.

Konstrukcja łba: Płaski lub płaski fazowany, brak żeber hamujących, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Odpowiednio dobrana geometria gwintu zapewnia płynne wkręcanie i równomierne rozkładanie sił w tworzywie.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 gwarantuje wygodną obsługę popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Wkręty tego typu są szeroko stosowane w elektronice, AGD i przemyśle motoryzacyjnym.

Warto wiedzieć: Prawidłowo dobrany otwór prowadzący znacząco zwiększa trwałość połączenia w plastiku.

Zalecenia montażowe:

- Stosować **wkrętarki z regulacją momentu obrotowego**, aby zapobiec przekręceniu wkrętu.
- Utrzymywać **średnie obroty (ok. 800-1200 obr./min)** oraz umiarkowany nacisk.
- W przypadku miękkich tworzyw zaleca się **wykonanie otworu prowadzącego** o średnicy mniejszej od rdzenia wkrętu o ok. 0,2-0,3 mm.
- Unikać nadmiernego dokręcania**, aby nie zdeformować łba lub powierzchni montażowej.

→ WKREŢ OKUCIOWY 14640xL

Wkręć okuciowy do tworzyw sztucznych, płaski lub płaski fazowany, bez żeber hamujących, napęd PH2.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

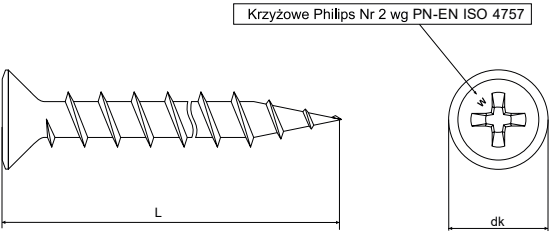
Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
14640x13	4,0	7,20	13	2000	32000
14640x16			16	2000	24000
14640x19			19	2000	24000
14640x20			20	2000	24000
14640x22			22	2000	16000
14640x23,5			23,5	2000	16000
14640x25			25	2000	16000
14640x30			30	2000	16000
14640x35			35	2000	12000
14640x40			40	1000	8000
14640x45			45	1000	8000
14640x50			50	1000	6000
14640x55			55	1000	6000
14640x60			60	500	4000
14640x65			65	500	4000
14640x13.M	4,0	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
14640x16.M			16		
14640x19.M			19		
14640x20.M			20		
14640x22.M			22		
14640x23,5.M			23,5		
14640x25.M			25		
14640x30.M			30		
14640x35.M			35		
14640x40.M			40		
14640x45.M			45		
14640x50.M			50		
14640x55.M			55		
14640x60.M			60		
14640x65.M			65		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Wariant optymalny do elementów z ABS i PC-ABS o większej grubości ścianki, gdzie istotna jest stabilność osiowa połączenia. Zaleca się użycie wkrętarki z funkcją miękkiego startu, aby nie przeciążać pierwszych zwojów gwintu. Przy produkcji seryjnej warto stosować stały moment dokręcania.

Przeznaczenie: Dedykowany do trwałego mocowania okuc i elementów w tworzywach sztucznych, zapewnia stabilne połączenie bez ryzyka uszkodzenia materiału.

Konstrukcja łba: Płaski lub płaski fazowany, brak żeber hamujących, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Odpowiednio dobrana geometria gwintu zapewnia płynne wkręcanie i równomierne rozkładanie sił w tworzywie.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 gwarantuje wygodną obsługę popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Wkręty tego typu są szeroko stosowane w elektronice, AGD i przemyśle motoryzacyjnym.

Warto wiedzieć: Prawidłowo dobrany otwór prowadzący znacząco zwiększa trwałość połączenia w plastiku.

Zalecenia montażowe:

- Stosować **wkrętarki z regulacją momentu obrotowego**, aby zapobiec przekręceniu wkrętu.
- Utrzymywać **średnie obroty (ok. 800-1200 obr./min)** oraz umiarkowany nacisk.
- W przypadku miękkich tworzyw zaleca się **wykonanie otworu prowadzącego** o średnicy mniejszej od rdzenia wkrętu o ok. 0,2-0,3 mm.
- Unikać nadmiernego dokręcania**, aby nie zdeformować łba lub powierzchni montażowej.

→ WKRĘT OKUCIOWY 14641xL

Wkręt okuciowy do tworzyw sztucznych, płaski lub płaski fazowany, bez żeber hamujących, napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
14641x13	4,0	7,20	13	2000	32000
14641x16			16	2000	24000
14641x19			19	2000	24000
14641x20			20	2000	24000
14641x22			22	2000	16000
14641x235			23,5	2000	16000
14641x25			25	2000	16000
14641x30			30	2000	16000
14641x35			35	2000	12000
14641x40			40	1000	8000
14641x45			45	1000	8000
14641x50			50	1000	6000
14641x55			55	1000	6000
14641x60			60	500	4000
14641x65			65	500	4000
14641x13.M	4,0	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
14641x16.M			16		
14641x19.M			19		
14641x20.M			20		
14641x22.M			22		
14641x235.M			23,5		
14641x25.M			25		
14641x30.M			30		
14641x35.M			35		
14641x40.M			40		
14641x45.M			45		
14641x50.M			50		
14641x55.M			55		
14641x60.M			60		
14641x65.M			65		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

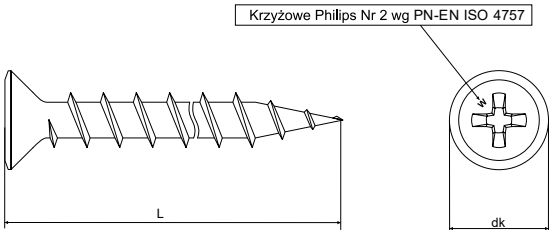
Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Wariant optymalny do elementów z ABS i PC-ABS o większej grubości ścianki, gdzie istotna jest stabilność osiowa połączenia. Zaleca się użycie wkrętarki z funkcją miękkiego startu, aby nie przeciążać pierwszych zwojów gwintu. Przy produkcji seryjnej warto stosować stały moment dokręcania.

Przeznaczenie: Dedykowany do trwałego mocowania okuc i elementów w tworzywach sztucznych, zapewnia stabilne połączenie bez ryzyka uszkodzenia materiału.

Konstrukcja łba: Płaski lub płaski fazowany, brak żeber hamujących, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Odpowiednio dobrana geometria gwintu zapewnia płynne wkręcanie i równomierne rozkładanie sił w tworzywie.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 gwarantuje wygodną obsługę popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Wkręty tego typu są szeroko stosowane w elektronice, AGD i przemyśle motoryzacyjnym.

Warto wiedzieć: Prawidłowo dobrany otwór prowadzący znacząco zwiększa trwałość połączenia w plastiku.

Zalecenia montażowe:

- Stosować **wkrętarki z regulacją momentu obrotowego**, aby zapobiec przekręceniu wkrętu.
- Utrzymywać **średnie obroty (ok. 800-1200 obr./min)** oraz umiarkowany nacisk.
- W przypadku miękkich tworzyw zaleca się **wykonanie otworu prowadzącego** o średnicy mniejszej od rdzenia wkrętu o ok. 0,2-0,3 mm.
- Unikać nadmiernego dokręcania**, aby nie zdeformować łba lub powierzchni montażowej.

→ **WKRETY OKUCIOWY 14645xL**

Wkręt okuciowy do tworzyw sztucznych, płaski lub płaski fazowany, bez żeber hamujących, napęd PH2.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40 \text{ Nm}$ (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: $\geq 450 \text{ HVO},3$

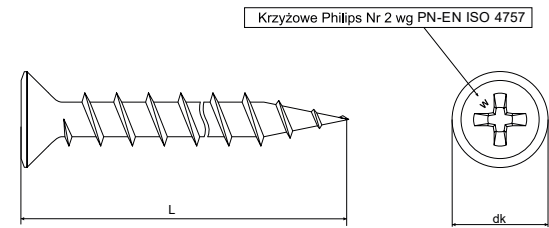
Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μm ,
pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
14645x35	4,5	7,20	35	1000	8000
14645x40			40	1000	8000
14645x45			45	1000	6000
14645x50			50	1000	6000
14645x35.M	4,5	7,20	35	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
14645x40.M			40		
14645x45.M			45		
14645x50.M			50		

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant zalecany jest do połączeń narażonych na drgania i cykliczne obciążenia. Żebra hamujące stabilizują połączenie bez konieczności stosowania klejów anaerobowych. Sprawdza się w aplikacjach przemysłowych o podwyższonej niezawodności.

Przeznaczenie: Dedykowany do trwałego mocowania okuć i elementów w tworzywach sztucznych, zapewnia stabilne połączenie bez ryzyka uszkodzenia materiału.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski lub fazowany, żebra hamujące, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Odpowiednio dobrana geometria gwintu zapewnia płynne wkręcanie i równomierne rozkładanie sił w tworzywie.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 gwarantuje wygodną obsługę popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Wkręty tego typu są szeroko stosowane w elektronice, AGD i przemyśle motoryzacyjnym.

Warto wiedzieć: Prawidłowo dobrany otwór prowadzący znacząco zwiększa trwałość połączenia w plastiku.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z precyzyjną regulacją momentu obrotowego, ponieważ żebra hamujące zwiększają opór końcowej fazy dokręcania.
- Optymalne obroty podczas montażu wynoszą 700–1100 obr./min. – niższe obroty ograniczają ryzyko nadtopienia tworzywa i nadmiernego zagłębiania łba.
- W twardszych tworzywach (ABS, PC, PA) rekomenduje się wykonanie otworu prowadzącego o średnicy mniejszej od rdzenia wkrętu o 0,1–0,2 mm, aby ograniczyć nadmierne naprężenia obwodowe.
- Żebra hamujące należy traktować jako element stabilizujący połączenie – nie należy kompensować nimi luzów przez nadmierne dokręcanie.
- Podczas montażu należy zwrócić uwagę na płynne przejście wkrętu w fazę osadzania łba; gwałtowne zatrzymanie może prowadzić do mikropęknięć wokół gniazda.
- Zaleca się stosowanie bitów PH2 o podwyższonej jakości, aby uniknąć uszkodzenia gniazda przy zwiększonym oporze końcowym.
- W montażu seryjnym wskazane jest stosowanie sprężyny przeciżeniowego lub ogranicznika głębokości.

→ WKRĘT OKUCIOWY 14740xL

Wkręt okuciowy do tworzyw sztucznych, łeb stożkowy, płaski lub płaski fazowany, żebra hamujące, napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
14740x13	4,0	7,20	13	2000	32000
14740x16			16	2000	24000
14740x19			19	2000	24000
14740x20			20	2000	24000
14740x22			22	2000	16000
14740x23,5			23,5	2000	16000
14740x25			25	2000	16000
14740x30			30	2000	16000
14740x35			35	2000	12000
14740x40			40	1000	8000
14740x45			45	1000	8000
14740x50			50	1000	6000
14740x55			55	1000	6000
14740x60			60	500	4000
14740x65			65	500	4000
14740x13.M	4,0	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
14740x16.M			16		
14740x19.M			19		
14740x20.M			20		
14740x22.M			22		
14740x23,5.M			23,5		
14740x25.M			25		
14740x30.M			30		
14740x35.M			35		
14740x40.M			40		
14740x45.M			45		
14740x50.M			50		
14740x55.M			55		
14740x60.M			60		
14740x65.M			65		

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

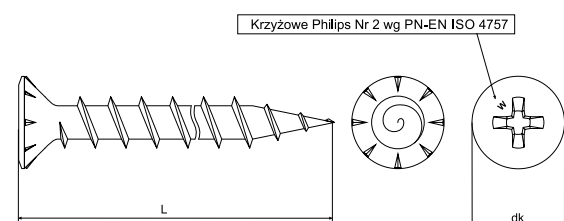
Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270–370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Rekomendowany do urządzeń pracujących w zmiennych temperaturach. Stożkowy łeb poprawia centrowanie wkrętu w otworze. Żebra hamujące ograniczają spadek siły docisku wynikający z pełzania tworzywa.

Przeznaczenie: Dedykowany do trwałego mocowania okuć i elementów w tworzywach sztucznych, zapewnia stabilne połączenie bez ryzyka uszkodzenia materiału.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski lub fazowany, żebra hamujące, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Odpowiednio dobrana geometria gwintu zapewnia płynne wkręcanie i równomierne rozkładanie sił w tworzywie.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 gwarantuje wygodną obsługę popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Wkręty tego typu są szeroko stosowane w elektronice, AGD i przemyśle motoryzacyjnym.

Warto wiedzieć: Prawidłowo dobrany otwór prowadzący znacząco zwiększa trwałość połączenia w plastiku.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z precyzyjną regulacją momentu obrotowego, ponieważ żebra hamujące zwiększają opór końcowej fazy dokręcania.
- Optymalne obroty podczas montażu wynoszą 700–1100 obr./min. – niższe obroty ograniczają ryzyko nadtopienia tworzywa i nadmiernego zagłębienia łba.
- W twardszych tworzywach (ABS, PC, PA) rekomenduje się wykonanie otworu prowadzącego o średnicy mniejszej od rdzenia wkrętu o 0,1–0,2 mm, aby ograniczyć nadmierne naprężenia obwodowe.
- Żebra hamujące należy traktować jako element stabilizujący połączenie – nie należy kompensować nimi luzów przez nadmierne dokręcanie.
- Podczas montażu należy zwrócić uwagę na płynne przejście wkrętu w fazę osadzania łba; gwałtowne zatrzymanie może prowadzić do mikropęknięć wokół gniazda.
- Zaleca się stosowanie bitów PH2 o podwyższonej jakości, aby uniknąć uszkodzenia gniazda przy zwiększonym oporze końcowym.
- W montażu seryjnym wskazane jest stosowanie sprzęgła przeciążeniowego lub ogranicznika głębokości.

→ WKRĘT OKUCIOWY 14741xL

Wkręt okuciowy do tworzyw sztucznych, łeb stożkowy, płaski lub płaski fazowany, żebra hamujące, napęd PH2.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

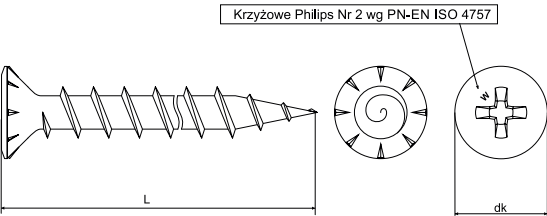
Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270–370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm,
pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
14741x13	4,1	7,20	13	2000	32000
14741x16			16	2000	24000
14741x19			19	2000	24000
14741x20			20	2000	24000
14741x22			22	2000	16000
14741x23,5			23,5	2000	16000
14741x25			25	2000	16000
14741x30			30	2000	16000
14741x35			35	2000	12000
14741x40			40	1000	8000
14741x45			45	1000	8000
14741x50			50	1000	6000
14741x55			55	1000	6000
14741x60			60	500	4000
14741x65			65	500	4000
14741x13.M	4,1	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
14741x16.M			16		
14741x19.M			19		
14741x20.M			20		
14741x22.M			22		
14741x23,5.M			23,5		
14741x25.M			25		
14741x30.M			30		
14741x35.M			35		
14741x40.M			40		
14741x45.M			45		
14741x50.M			50		
14741x55.M			55		
14741x60.M			60		
14741x65.M			65		

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant przeznaczony jest do połączeń widocznych, gdzie oprócz trwałości liczy się estetyka. Soczewkowy łeb zmniejsza naciski jednostkowe na powierzchnię tworzywa. Chroni materiał przed zapadaniem i pękaniem.

Przeznaczenie: Dedykowany do trwałego mocowania okuć i elementów w tworzywach sztucznych, zapewnia stabilne połączenie bez ryzyka uszkodzenia materiału.

Konstrukcja łba: Stożkowy, soczewkowy, żebra hamujące, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Odpowiednio dobrana geometria gwintu zapewnia płynne wkręcanie i równomierne rozkładanie sił w tworzywie.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 gwarantuje wygodną obsługę popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Wkręty tego typu są szeroko stosowane w elektronice, AGD i przemyśle motoryzacyjnym.

Warto wiedzieć: Prawidłowo dobrany otwór prowadzący znacząco zwiększa trwałość połączenia w plastiku.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie umiarkowanego momentu dokręcania, ponieważ soczewkowy łeb rozkłada nacisk na większej powierzchni i łatwo maskuje nadmierne zagłębienie w materiale.
- Optymalne obroty montażowe: 700-1100 obr./min., co zapewnia kontrolowane osadzanie łba bez ryzyka zapadania się powierzchni tworzywa.
- Dla miękkich tworzyw (PP, PE, PVC) zaleca się otwór prowadzący o średnicy mniejszej od rdzenia o 0,2-0,3 mm w celu ograniczenia rozpychania materiału.
- Żebra hamujące stabilizują połączenie, dlatego nie należy stosować nadmiernego docisku osiowego w końcowej fazie dokręcania.
- Zaleca się kontrolę równoległości powierzchni łba do elementu montażowego – nierówne osadzenie może prowadzić do punktowego przeciążenia plastiku.
- W połączeniach widocznych warto stosować ogranicznik momentu, aby zachować jednolitą estetykę wszystkich punktów montażowych.
- W aplikacjach narażonych na drgania nie ma potrzeby stosowania dodatkowych środków zabezpieczających gwint.

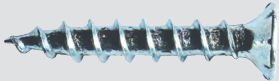
→

WKRĘT OKUCIOWY 14941xL

Wkręt okuciowy do tworzyw sztucznych, łeb stożkowy, soczewkowy, żebra hamujące, napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
14941x13	4,1	7,20	13	2000	32000
14941x16			16	2000	24000
14941x19			19	2000	24000
14941x20			20	2000	24000
14941x22			22	2000	16000
14941x235			23,5	2000	16000
14941x25			25	2000	16000
14941x30			30	2000	16000
14941x35			35	2000	12000
14941x40			40	1000	8000
14941x45			45	1000	8000
14941x50			50	1000	6000
14941x55			55	1000	6000
14941x60			60	500	4000
14941x65			65	500	4000
14941x13.M	4,1	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
14941x16.M			16		
14941x19.M			19		
14941x20.M			20		
14941x22.M			22		
14941x235.M			23,5		
14941x25.M			25		
14941x30.M			30		
14941x35.M			35		
14941x40.M			40		
14941x45.M			45		
14941x50.M			50		
14941x55.M			55		
14941x60.M			60		
14941x65.M			65		

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

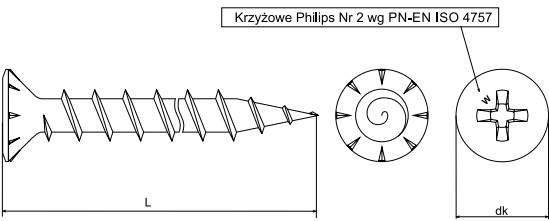
Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270–370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)





EKSPERT WRZECIONO RADZI

Zalecany do obudów serwisowych często otwieranych. Żebra hamujące zapewniają stabilność połączenia mimo wielokrotnego montażu. Sprawdza się szczególnie w PC i PC-ABS.

Przeznaczenie: Dedykowany do trwałego mocowania okuć i elementów w tworzywach sztucznych, zapewnia stabilne połączenie bez ryzyka uszkodzenia materiału.

Konstrukcja łba: Stożkowy, soczewkowy, lekko owalny, żebra hamujące, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Odpowiednio dobrana geometria gwintu zapewnia płynne wkręcanie i równomierne rozkładanie sił w tworzywie.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 gwarantuje wygodną obsługę popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Wkręty tego typu są szeroko stosowane w elektronice, AGD i przemyśle motoryzacyjnym.

Warto wiedzieć: Prawidłowo dobrany otwór prowadzący znacząco zwiększa trwałość połączenia w plastiku.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie umiarkowanego momentu dokręcania, ponieważ soczewkowy łeb rozkłada nacisk na większej powierzchni i łatwo maskuje nadmierne zagłębienie w materiale.
- Optymalne obroty montażowe: 700-1100 obr./min., co zapewnia kontrolowane osadzanie łba bez ryzyka zapadania się powierzchni tworzywa.
- Dla miękkich tworzyw (PP, PE, PVC) zaleca się otwór prowadzący o średnicy mniejszej od rdzenia o 0,2-0,3 mm w celu ograniczenia rozpychania materiału.
- Żebra hamujące stabilizują połączenie, dlatego nie należy stosować nadmiernego docisku osiowego w końcowej fazie dokręcania.
- Zaleca się kontrolę równoległości powierzchni łba do elementu montażowego – nierówne osadzenie może prowadzić do punktowego przeciążenia plastiku.
- W połączeniach widocznych warto stosować ogranicznik momentu, aby zachować jednolitą estetykę wszystkich punktów montażowych.
- W aplikacjach narażonych na drgania nie ma potrzeby stosowania dodatkowych środków zabezpieczających gwint.

→ WKRĘT OKUCIOWY 14945xL

Wkręt okuciowy do tworzyw sztucznych, łeb stożkowy, soczewkowy, żebra hamujące, napęd PH2.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

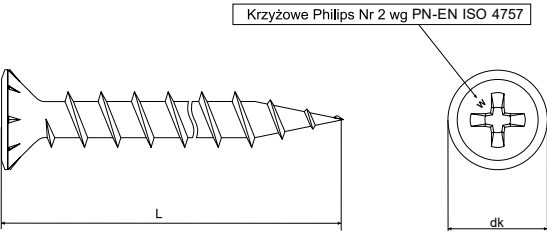
Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m,
pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
14945x35	4,5	7,20	35	1000	8000
14945x40			40	1000	8000
14945x45			45	1000	6000
14945x50			50	1000	6000
14945x35.M	4,5	7,20	35	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
14945x40.M			40		
14945x45.M			45		
14945x50.M			50		

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Rekomendowany do połączeń wielokrotnego montażu. Gładki trzon ogranicza degradację uformowanego gwintu w tworzywie. Idealny do miękkich materiałów.

Przeznaczenie: Dedykowany do trwałego mocowania okuć i elementów w tworzywach sztucznych, zapewnia stabilne połączenie bez ryzyka uszkodzenia materiału.

Konstrukcja łba: Stożkowy, soczewkowy, gładki, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: : Odpowiednio dobrana geometria gwintu zapewnia płynne wkręcanie i równomierne rozkładanie sił w tworzywie.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 gwarantuje wygodną obsługę popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Wkręty tego typu są szeroko stosowane w elektronice, AGD i przemyśle motoryzacyjnym.

Warto wiedzieć: Prawidłowo dobrany otwór prowadzący znacząco zwiększa trwałość połączenia w plastiku.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z bardzo precyzyjną regulacją momentu obrotowego, ponieważ gładki trzon nie generuje dodatkowego tarcia stabilizującego połączenie.
- Optymalne obroty montażowe: 800-1200 obr./min., przy umiarkowanym nacisku osiowym.
- W miękkich tworzywach (PP, PE) zaleca się wykonanie otworu prowadzącego o średnicy zbliżonej do średnicy rdzenia wkrętu, aby ograniczyć degradację gwintu przy wielokrotnym montażu.
- Należy bezwzględnie unikać nadmiernego dokręcania, ponieważ może to trwale zniszczyć uformowany gwint w plastiku.
- W zastosowaniach serwisowych zaleca się znakowanie punktów montażowych, aby przy kolejnym montażu wkręcać wkręt w istniejący tor gwintu.
- Do połączeń o wysokiej trwałości warto rozważyć zastosowanie tulei lub wkładek gwintowanych.
- W montażu seryjnym rekomenduje się stosowanie sprzęgła przeciążeniowego oraz ogranicznika gęstości.

→

WKRĘT OKUCIOWY 15041xL

Wkręt okuciowy do tworzyw sztucznych, łeb stożkowy, soczewkowy, gładki, napęd PH2

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt).	Opakowanie zbiorcze (szt).
15041x13	4,1	7,20	13	2000	32000
15041x16			16	2000	24000
15041x19			19	2000	24000
15041x20			20	2000	24000
15041x22			22	2000	16000
15041x23,5			23,5	2000	16000
15041x25			25	2000	16000
15041x30			30	2000	16000
15041x35			35	2000	12000
15041x40			40	1000	8000
15041x45			45	1000	8000
15041x50			50	1000	6000
15041x55			55	1000	6000
15041x60			60	500	4000
15041x65			65	500	4000
15041x13.M	4,1	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
15041x16.M			16		
15041x19.M			19		
15041x20.M			20		
15041x22.M			22		
15041x23,5.M			23,5		
15041x25.M			25		
15041x30.M			30		
15041x35.M			35		
15041x40.M			40		
15041x45.M			45		
15041x50.M			50		
15041x55.M			55		
15041x60.M			60		
15041x65.M			65		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

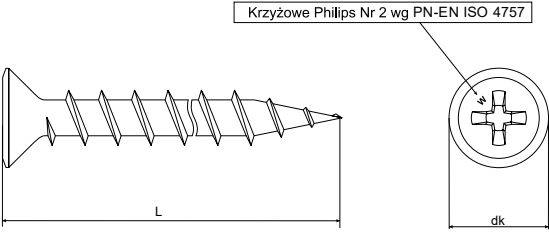
Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



WKRETY SAMOWIERCĄCE



W-SPIN[®]



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Przeznaczony do profili PVC wymagających estetycznego wykończenia. Stożkowo-tulejowy łeb z żebrami stabilizuje połączenie. Zaleca się ograniczenie momentu końcowego.

Przeznaczenie: Dedykowany do szybkiego i trwałego mocowania elementów w tworzywach sztucznych oraz połączeń blacha-tworzywo, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowo-tulejowy, kielich łba - żebra hamujące, PH2, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 lub TX gwarantuje pewne przenoszenie momentu obrotowego.

Ciekawostka: Wkręty samowiercące są szeroko stosowane w prefabrykacji i montażu seryjnym.

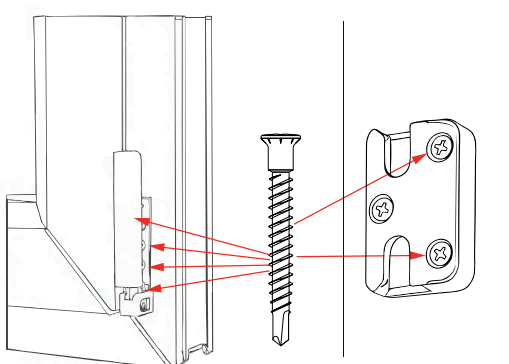
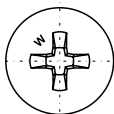
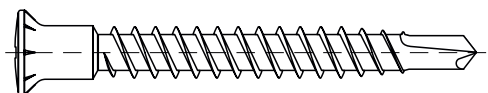
Warto wiedzieć: Odpowiedni dobór obrotów znacząco ogranicza przypalenia i deformacje tworzywa.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z bardzo precyzyjną regulacją momentu obrotowego, ponieważ żebra hamujące zwiększają opór końcowej fazy dokręcania.
- Optymalne obroty montażowe: 700-1000 obr./min., aby uniknąć przypaleń PVC.
- Należy stosować umiarkowany nacisk osiowy i pozwolić żebram wykonać funkcję stabilizującą połączenie.
- Nie należy kompensować luzów nadmiernym dokręcaniem.
- Przy montażu seryjnym zaleca się ogranicznik głębokości.

→ WKREŢ SAMOWIERCĄCY 177PS45xL

Wkręt samowiercący do stolarki PVC, łeb stożkowlulejowy, kielich łba - żebra hamujące, napęd PH2.



Przykładowe miejsca zastosowania wkrętu przy oknach antywłamaniowych oraz ciężkich skrzydłach z wieloszybowymi pakietami szklarskimi.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
177PS45x38	4,5	7,2	38	1000	1200
177PS45x38.M			38	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.

DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Zalecany do połączeń blacha-tworzywo w aplikacjach przemysłowych. Geometria wiertła ogranicza zadziorowanie krawędzi otworu. Napęd TX minimalizuje ryzyko poślizgu bitu.

Przeznaczenie: Dedykowany do szybkiego i trwałego mocowania elementów w tworzywach sztucznych oraz połączeń blacha-tworzywo, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski, DIN 7504, TX, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 lub TX gwarantuje pewne przenoszenie momentu obrotowego.

Ciekawostka: Wkręty samowiercące są szeroko stosowane w prefabrykacji i montażu seryjnym.

Warto wiedzieć: Odpowiedni dobór obrotów znacząco ogranicza przypalenia i deformacje tworzywa.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z regulacją momentu i stabilnym napędem TX.
- Optymalne obroty: 1200-1800 obr./min. przy równomiernym nacisku osiowym.
- Po przebicciu blachy należy zmniejszyć nacisk, aby nie zdeformować tworzywa pod łbem.
- Należy kontrolować osiowość wkrętu w początkowej fazie wiercenia.
- W aplikacjach konstrukcyjnych zaleca się próbny montaż referencyjny.

→ WKRĘT SAMOWIERCĄCY 177SE39TxL

Blachowkręt samogwintujący z wiertłem - DIN 7504 P/O, łeb stożkowy, płaski, napęd TX.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
177SE39Tx13	3,9	7,20	13	2000	32000
177SE39Tx16			16	2000	24000
177SE39Tx19			19	2000	24000
177SE39Tx22			22	2000	16000
177SE39Tx25			25	2000	16000
177SE39Tx32			32	2000	12000
177SE39Tx38			38	1000	8000
177SE39Tx45			45	1000	8000
177SE39Tx13.M	3,9	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZ / BULK*	
177SE39Tx16.M			16		
177SE39Tx19.M			19		
177SE39Tx22.M			22		
177SE39Tx25.M			25		
177SE39Tx32.M			32		
177SE39Tx38.M			38		
177SE39Tx45.M			45		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

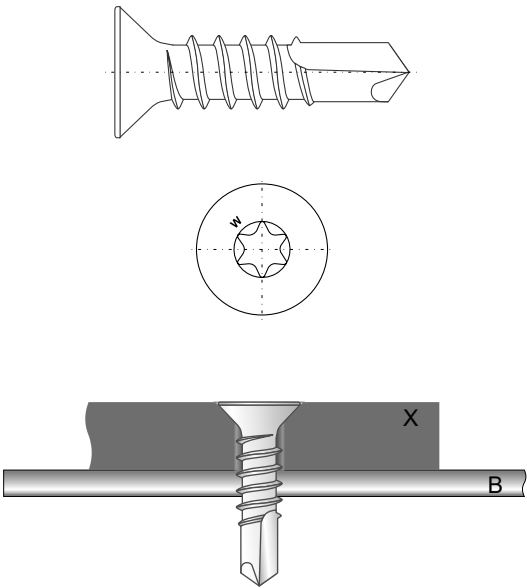
Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm,
pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



Przykład zastosowania wkrętu do płaszczyznowego połączenia elementu „X”, z wykonanym gniazdem na wkręt z blachą.

Przykładowy materiał wykonania:
X - płyta tworzywo, aluminium, stal
B - blacha miedzi, stal, aluminium

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Zalecany do połączeń blacha-tworzywo w aplikacjach przemysłowych. Geometria wiertła ogranicza zadziorowanie krawędzi otworu. Napęd TX minimalizuje ryzyko poślizgu bitu.

Przeznaczenie: Dedykowany do szybkiego i trwałego mocowania elementów w tworzywach sztucznych oraz połączeń blacha-tworzywo, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski, DIN 7504, TX, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 lub TX gwarantuje pewne przenoszenie momentu obrotowego.

Ciekawostka: Wkręty samowiercące są szeroko stosowane w prefabrykacji i montażu seryjnym.

Warto wiedzieć: Odpowiedni dobór obrotów znacząco ogranicza przypalenia i deformacje tworzywa.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z regulacją momentu i stabilnym napędem TX.
- Optymalne obroty: 1200-1800 obr./min. przy równomiernym nacisku osiowym.
- Po przebicciu blachy należy zmniejszyć nacisk, aby nie zdeformować tworzywa pod łbem.
- Należy kontrolować osiowość wkrętu w początkowej fazie wiercenia.
- W aplikacjach konstrukcyjnych zaleca się próbny montaż referencyjny.

→

WKREŢ SAMOWIERCĄCY 177SE42TxL

Blachowkręć samogwintujący z wiertłem - DIN 7504 P/O, łeb stożkowy, płaski, napęd TX.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

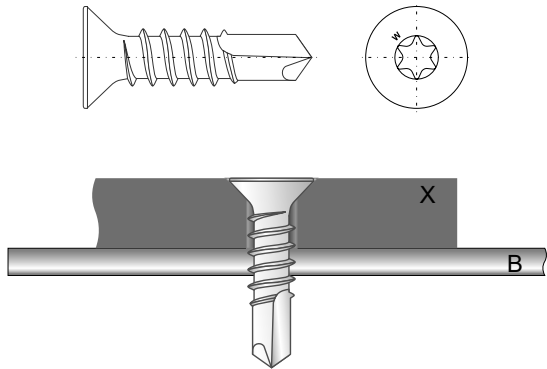
Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
177SE42Tx13	4,2	7,20	13	2000	24000
177SE42Tx16			16	2000	24000
177SE42Tx19			19	2000	16000
177SE42Tx22			22	2000	16000
177SE42Tx25			25	2000	16000
177SE42Tx32			32	2000	12000
177SE42Tx38			38	1000	8000
177SE42Tx45			45	1000	8000
177SE42Tx50			50	1000	6000
177SE42Tx60			60	1000	6000
177SE42Tx13.M	4,2	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
177SE42Tx16.M			16		
177SE42Tx19.M			19		
177SE42Tx22.M			22		
177SE42Tx25.M			25		
177SE42Tx32.M			32		
177SE42Tx38.M			38		
177SE42Tx45.M			45		
177SE42Tx50.M			50		
177SE42Tx60.M			60		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



Przykład zastosowania wkrętu do płaszczyznowego połączenia elementu „X”, z wykonanym gniazdem na wkręt z blachą.

Przykładowy materiał wykonania:
X - płyta tworzywo, aluminium, stal
B - blacha miedz, stal, aluminium

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Zalecany do połączeń blacha-tworzywo w aplikacjach przemysłowych. Geometria wiertła ogranicza zadziorowanie krawędzi otworu. Napęd TX minimalizuje ryzyko poślizgu bitu.

Przeznaczenie: Dedykowany do szybkiego i trwałego mocowania elementów w tworzywach sztucznych oraz połączeń blacha-tworzywo, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski, DIN 7504, TX, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 lub TX gwarantuje pewne przenoszenie momentu obrotowego.

Ciekawostka: Wkręty samowiercące są szeroko stosowane w prefabrykacji i montażu seryjnym.

Warto wiedzieć: Odpowiedni dobór obrotów znacząco ogranicza przypalenia i deformacje tworzywa.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z regulacją momentu i stabilnym napędem TX.
- Optymalne obroty: 1200-1800 obr./min. przy równomiernym nacisku osiowym.
- Po przebicciu blachy należy zmniejszyć nacisk, aby nie zdeformować tworzywa pod łbem.
- Należy kontrolować osiowość wkrętu w początkowej fazie wiercenia.
- W aplikacjach konstrukcyjnych zaleca się próbny montaż referencyjny.

→ **WKREĆ SAMOWIERCĄCY 177SE48TxL**

Blachowkręt samogwintujący z wiertłem - DIN 7504 P/O, łeb stożkowy, płaski, napęd TX.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
177SE48Tx13	4,8	7,20	13	1000	16000
177SE48Tx16			16	1000	16000
177SE48Tx19			19	1000	12000
177SE48Tx22			22	1000	12000
177SE48Tx25			25	1000	12000
177SE48Tx32			32	1000	8000
177SE39Tx38			38	1000	6000
177SE39Tx45			45	1000	6000
177SE48Tx50			50	500	4000
177SE48Tx60			60	500	4000
177SE48Tx70	4,8	7,20	70	500	2400
177SE48Tx80			80	500	2400
177SE48Tx13.M			13	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
177SE48Tx16.M			16		
177SE48Tx19.M			19		
177SE48Tx22.M			22		
177SE48Tx25.M			25		
177SE48Tx32.M			32		
177SE39Tx38.M			38		
177SE39Tx45.M			45		
177SE48Tx50.M			50		
177SE48Tx60.M			60		
177SE48Tx70.M			70		
177SE48Tx80.M			80		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

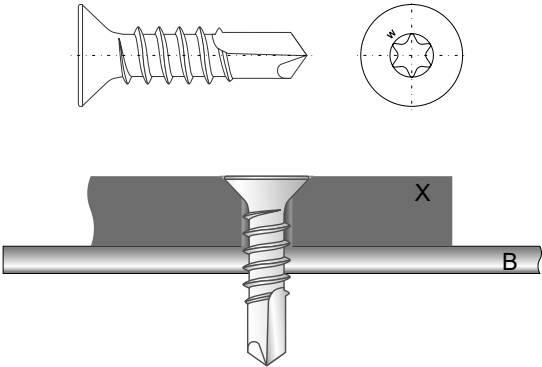
Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

Przykład zastosowania wkrętu do płaszczyznowego połączenia elementu „X”, z wykonanym gniazdem na wkręt z blachą.

Przykładowy materiał wykonania:
X - płyta tworzywo, aluminium, stal
B - blacha miedz, stal, aluminium



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten model przeznaczony jest do łączenia cienkich blach stalowych z elementami z tworzyw. Wiertło DIN 7504 umożliwia szybkie przebicie metalu bez wstępnego wiercenia. Napęd TX poprawia przenoszenie momentu.

Przeznaczenie: Dedykowany do szybkiego i trwałego mocowania elementów w tworzywach sztucznych oraz połączeń blacha-tworzywo, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski, DIN 7504, TX, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 lub TX gwarantuje pewne przenoszenie momentu obrotowego.

Ciekawostka: Wkręty samowiercące są szeroko stosowane w prefabrykacji i montażu seryjnym.

Warto wiedzieć: Odpowiedni dobór obrotów znacząco ogranicza przypalenia i deformacje tworzywa.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z wysoką stabilnością momentu obrotowego i napędem TX dopasowanym do rozmiaru gniazda.
- Optymalne obroty montażowe: 1200-1800 obr./min., umożliwiające sprawne przewiercenie cienkiej blachy.
- Należy stosować umiarkowany nacisk osiowy do momentu przebicia metalu, a następnie zmniejszyć docisk.
- W połączeniach blacha-tworzywo należy bezwzględnie unikać nadmiernego dokręcania.
- W montażu seryjnym zaleca się sprzęgło przeciążeniowe.

→

WKREŢ SAMOWIERCĄCY 1770SE39TxL

Blachowkręć samogwintujący z wiertłem - DIN 7504 P/O, łeb stożkowy, płaski, napęd TX.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk czarny

Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HVO,3

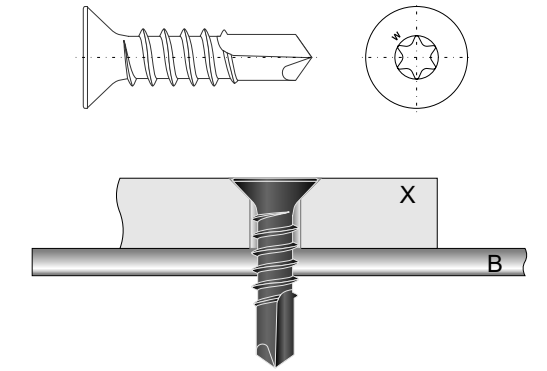
Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm, pasywacja czarna (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
1770SE39Tx13	3,9	7,20	13	2000	32000
1770SE39Tx16			16	2000	24000
1770SE39Tx19			19	2000	24000
1770SE39Tx22			22	2000	16000
1770SE39Tx25			25	2000	16000
1770SE39Tx32			32	2000	12000
1770SE39Tx38			38	1000	8000
1770SE39Tx45			45	1000	8000
1770SE39Tx13.M	3,9	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
1770SE39Tx16.M			16		
1770SE39Tx19.M			19		
1770SE39Tx22.M			22		
1770SE39Tx25.M			25		
1770SE39Tx32.M			32		
1770SE39Tx38.M			38		
1770SE39Tx45.M			45		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



Przykład zastosowania wkrętu do płaszczyznowego połączenia elementu „X”, z wykonanym gniazdem na wkręć z blachą stalową.

Przykładowy materiał wykonania:
X - płyta tworzywo, aluminium, stal
B - blacha stal, mosiądz, aluminium

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten model przeznaczony jest do łączenia cienkich blach stalowych z elementami z tworzyw. Wiertło DIN 7504 umożliwia szybkie przebicie metalu bez wstępnego wiercenia. Napęd TX poprawia przenoszenie momentu.

Przeznaczenie: Dedykowany do szybkiego i trwałego mocowania elementów w tworzywach sztucznych oraz połączeń blacha-tworzywo, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski, DIN 7504, TX, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Samowierzący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 lub TX gwarantuje pewne przenoszenie momentu obrotowego.

Ciekawostka: Wkręty samowierzące są szeroko stosowane w prefabrykacji i montażu seryjnym.

Warto wiedzieć: Odpowiedni dobór obrotów znacząco ogranicza przypalenia i deformacje tworzywa.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z wysoką stabilnością momentu obrotowego i napędem TX dopasowanym do rozmiaru gniazda.
- Optymalne obroty montażowe: 1200-1800 obr./min., umożliwiające sprawne przewiercenie cienkiej blachy.
- Należy stosować umiarkowany nacisk osiowy do momentu przebicia metalu, a następnie zmniejszyć docisk.
- W połączeniach blacha-tworzywo należy bezwzględnie unikać nadmiernego dokręcania.
- W montażu seryjnym zaleca się sprzęgło przeciążeniowe.

→ **WKREĆ SAMOWIERCĄCY 1770SE42TxL**

Blachowkręt samogwintujący z wiertłem - DIN 7504 P/O, łeb stożkowy, płaski, napęd TX.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt).	Opakowanie zbiorcze (szt).
1770SE42Tx13	4,2	7,20	13	2000	24000
1770SE42Tx16			16	2000	24000
1770SE42Tx19			19	2000	16000
1770SE42Tx22			22	2000	16000
1770SE42Tx25			25	2000	16000
1770SE42Tx32			32	2000	12000
1770SE42Tx38			38	1000	8000
1770SE42Tx45			45	1000	8000
1770SE42Tx50			50	1000	6000
1770SE42Tx60			60	1000	4000
1770SE42Tx13.M	4,2	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
1770SE42Tx16.M			16		
1770SE42Tx19.M			19		
1770SE42Tx22.M			22		
1770SE42Tx25.M			25		
1770SE42Tx32.M			32		
1770SE42Tx38.M			38		
1770SE42Tx45.M			45		
1770SE42Tx50.M			50		
1770SE42Tx60.M			60		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.

DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk czarny

Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

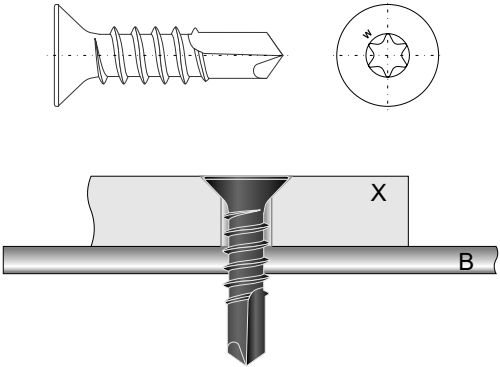
Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm, pasywacja czarna (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

Przykład zastosowania wkrętu do płaszczyznowego połączenia elementu „X”, z wykonanym gniazdem na wkręt z blachą stalową.

Przykładowy materiał wykonania:
X - płyta tworzywo, aluminium, stal
B - blacha stal, miedź, aluminium



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten model przeznaczony jest do łączenia cienkich blach stalowych z elementami z tworzyw. Wiertło DIN 7504 umożliwia szybkie przebicie metalu bez wstępnego wiercenia. Napęd TX poprawia przenoszenie momentu.

Przeznaczenie: Dedykowany do szybkiego i trwałego mocowania elementów w tworzywach sztucznych oraz połączeń blacha-tworzywo, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski, DIN 7504, TX, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 lub TX gwarantuje pewne przenoszenie momentu obrotowego.

Ciekawostka: Wkręty samowiercące są szeroko stosowane w prefabrykacji i montażu seryjnym.

Warto wiedzieć: Odpowiedni dobór obrotów znacząco ogranicza przypalenia i deformacje tworzywa.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z wysoką stabilnością momentu obrotowego i napędem TX dopasowanym do rozmiaru gniazda.
- Optymalne obroty montażowe: 1200-1800 obr./min., umożliwiające sprawne przewiercenie cienkiej blachy.
- Należy stosować umiarkowany nacisk osiowy do momentu przebicia metalu, a następnie zmniejszyć docisk.
- W połączeniach blacha-tworzywo należy bezwzględnie unikać nadmiernego dokręcania.
- W montażu seryjnym zaleca się sprzęgło przeciążeniowe.

→

WKREĆ SAMOWIERCĄCY 1770SE48TxL

Blachowkręt samogwintujący z wiertłem - DIN 7504 P/O, łeb stożkowy, płaski, napęd TX.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk czarny

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

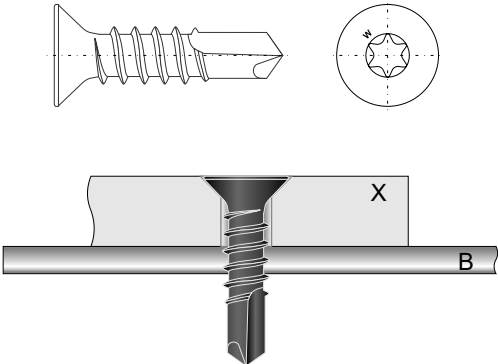
Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m,
pasywacja czarna (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
1770SE48Tx13	4,8	7,20	13	1000	16000
1770SE48Tx16			16	1000	16000
1770SE48Tx19			19	1000	12000
1770SE48Tx22			22	1000	12000
1770SE48Tx25			25	1000	12000
1770SE48Tx32			32	1000	8000
1770SE48Tx38			38	1000	6000
1770SE48Tx45			45	1000	6000
1770SE48Tx50			50	500	4000
1770SE48Tx60			60	500	4000
1770SE48Tx70			70	200	2400
1770SE48Tx80			80	200	2400
1770SE48Tx13.M	4,8	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
1770SE48Tx16.M			16		
1770SE48Tx19.M			19		
1770SE48Tx22.M			22		
1770SE48Tx25.M			25		
1770SE48Tx32.M			32		
1770SE48Tx38.M			38		
1770SE48Tx45.M			45		
1770SE48Tx50.M			50		
1770SE48Tx60.M			60		
1770SE48Tx70.M			70		
1770SE48Tx80.M			80		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



Przykład zastosowania wkrętu do płaszczyznowego połączenia elementu „X”, z wykonanym gniazdem na wkręt z blachą stalową.

Przykładowy materiał wykonania:
X - płyta tworzywo, aluminium, stal
B - blacha stal, mosiądz, aluminium

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Wariant dedykowany do profili PVC o zwiększonej grubości ścianki. Długie wiertło umożliwia czyste przejście przez kilka warstw materiału. Zaleca się umiarkowane obroty, aby uniknąć przypaleń PVC.

Przeznaczenie: Dedykowany do szybkiego i trwałego mocowania elementów w tworzywach sztucznych oraz połączeń blacha-tworzywo, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski, kielich łba gładki, PH2, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 lub TX gwarantuje pewne przenoszenie momentu obrotowego.

Ciekawostka: Wkręty samowiercące są szeroko stosowane w prefabrykacji i montażu seryjnym.

Warto wiedzieć: Odpowiedni dobór obrotów znacząco ogranicza przypalenia i deformacje tworzywa.

Zalecenia montażowe:

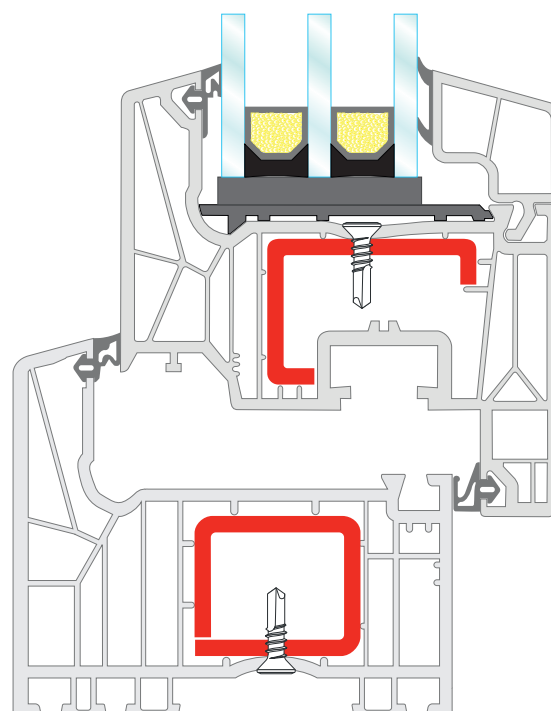
- Zaleca się stosowanie umiarkowanych obrotów montażowych: 700-1000 obr./min., aby ograniczyć przypalenia PVC.
- Należy stosować stabilny, równomierny nacisk osiowy umożliwiający płynne przejście długiego wiertła przez profil.
- W profilach wielokomorowych zaleca się krótką pauzę po przejściu pierwszej ścianki, aby ustabilizować tor wiercenia.
- Należy unikać gwałtownego zwiększania momentu w końcowej fazie osadzania łba.
- Przy montażu seryjnym zaleca się ogranicznik głębokości.

→ WKRĘT SAMOWIERCĄCY 17739xL

Wkręt samowiercący do stolarki PVC z długim wiertłem, łeb stożkowy - płaski, kielich łba gładki, napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
17739x13	3,9	7,20	13	2000	32000
17739x16			16	2000	24000
17739x19			19	2000	24000
17739x22			22	2000	16000
17739x25			25	2000	16000
17739x32			32	2000	12000
17739x38			38	1000	8000
17739x42			42	1000	8000
17739x45			45	1000	8000
17739x50			50	1000	6000
17739x13.M	3,9	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZ / BULK*	
17739x16.M			16		
17739x19.M			19		
17739x22.M			22		
17739x25.M			25		
17739x32.M			32		
17739x38.M			38		
17739x42.M			42		
17739x45.M			45		
17739x50.M			50		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



Zalecanie stosowanie przy montażu wzmocnień o grubości ścianki powyżej 2,5 mm.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Przeznaczony do szybkiego montażu elementów z tworzyw bez wiercenia wstępnego. Samowiercący czubek skraca czas montażu i poprawia powtarzalność procesu. W aplikacjach seryjnych zaleca się ogranicznik głębokości.

Przeznaczenie: Dedykowany do szybkiego i trwałego mocowania elementów w tworzywach sztucznych oraz połączeń blacha-tworzywo, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski, kielich łba gładki, PH2, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 lub TX gwarantuje pewne przenoszenie momentu obrotowego.

Ciekawostka: Wkręty samowiercące są szeroko stosowane w prefabrykacji i montażu seryjnym.

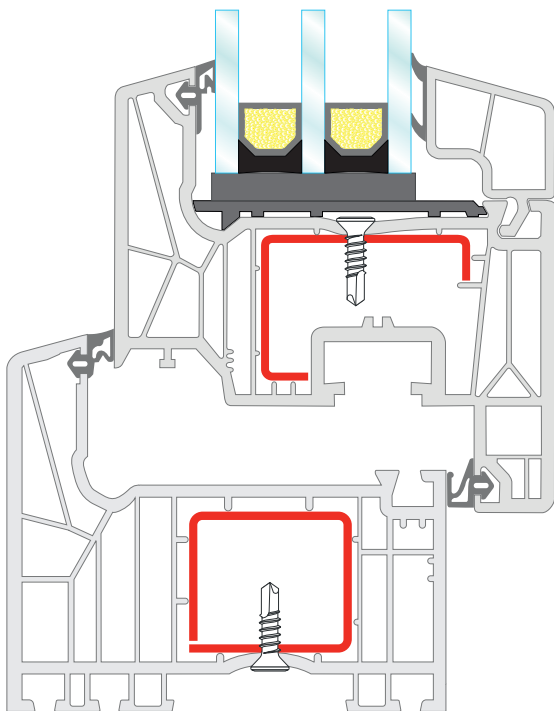
Warto wiedzieć: Odpowiedni dobór obrotów znacząco ogranicza przypalenia i deformacje tworzywa.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z regulacją momentu obrotowego, aby zapewnić kontrolowane wiercenie i formowanie gwintu.
- Optymalne obroty: 900-1200 obr./min., co ogranicza nagrzewanie tworzywa i poprawia jakość otworu.
- W cienkościennych tworzywach zaleca się umiarkowany nacisk osiowy, aby uniknąć zapadania się materiału pod łbem.
- Należy przerwać dokręcanie natychmiast po osadzeniu łba w płaszczyźnie powierzchni.
- W produkcji seryjnej zaleca się kontrolę powtarzalności momentu końcowego.

→ WKRĘT SAMOWIERCĄCY 17839xL

Wkręt samowiercący do tworzyw sztucznych, łeb stożkowy, płaski, kielich łba gładki, napęd PH2.



Zastosowanie przy montażu wzmocnień o grubości ścianki od 1,5 - 2,5 mm do profili z wypustami dystansowymi.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
17839x13	3,9	7,20	13	2000	32000
17839x16			16	2000	32000
17839x19			19	2000	24000
17839x22			22	2000	16000
17839x25			25	2000	16000
17839x32			32	2000	12000
17839x38			38	1000	8000
17839x42			42	1000	8000
17839x45			45	1000	8000
17839x50			50	1000	6000
17839x13.M	3,9	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZ / BULK*	
17839x16.M			16		
17839x19.M			19		
17839x22.M			22		
17839x25.M			25		
17839x32.M			32		
17839x38.M			38		
17839x42.M			42		
17839x45.M			45		
17839x50.M			50		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.

DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HVO,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm,
pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant sprawdza się w montażu bez wstępnego nawiercania w miękkich i średniotwardych tworzywach. Kielich łba z RIPami minimalizuje tarcie powierzchniowe i poprawia estetykę osadzenia. Zaleca się kontrolę momentu, aby nie nadtopić materiału w strefie wiercenia.

Przeznaczenie: Dedykowany do szybkiego i trwałego mocowania elementów w tworzywach sztucznych oraz połączeń blacha-tworzywo, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski, kielich łba z RIPami, PH2, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 lub TX gwarantuje pewne przeniesienie momentu obrotowego.

Ciekawostka: Wkręty samowiercące są szeroko stosowane w prefabrykacji i montażu seryjnym.

Warto wiedzieć: Odpowiedni dobór obrotów znacząco ogranicza przypalenia i deformacje tworzywa.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z precyzyjną regulacją momentu obrotowego, aby ograniczyć ryzyko nadtopienia tworzywa w fazie wiercenia.
- Optymalne obroty montażowe: 900-1300 obr./min., przy umiarkowanym nacisku osiowym umożliwiającym stabilne samowiercenie.
- W miękkich tworzywach (PP, PE, PVC) zaleca się wykonanie krótkiego nakłucia wstępnego, aby poprawić osiowość wejścia wkrętu.
- Przy montażu seryjnym rekomenduje się ogranicznik głębokości wkrętarci.

→ WKREŢ SAMOWIERCĄCY 17939xL

Wkręt samowiercący do tworzyw sztucznych, łeb stożkowy, płaski, kielich łba gładki, napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt).	Opakowanie zbiorcze (szt).
17939x13	3,9	7,20	13	2000	32000
17939x16			16	2000	32000
17939x19			19	2000	24000
17939x22			22	2000	16000
17939x25			25	2000	16000
17939x32			32	2000	12000
17939x38			38	2000	8000
17939x42			42	2000	8000
17939x45			45	2000	8000
17939x50			50	1000	6000
17939x13.M	3,9	7,20	13	PAKOWANIE ZBIORCZ / BULK*	
17939x16.M			16		
17939x19.M			19		
17939x22.M			22		
17939x25.M			25		
17939x32.M			32		
17939x38.M			38		
17939x42.M			42		
17939x45.M			45		
17939x50.M			50		

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

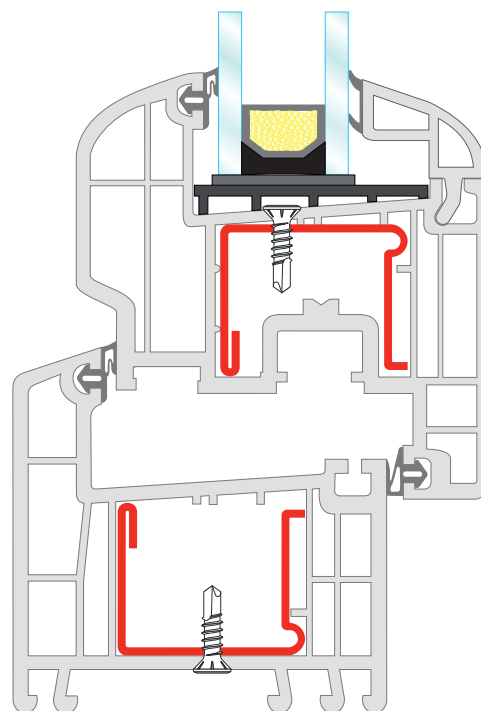
Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



Zastosowanie przy montażu wzmocnień o grubości ścianki od 1,5 - 2,5 mm do profili bez wypustów dystansowych.

WKRETY OKUCIOWE

SAMOWIERCĄCE SPECJALISTYCZNE (DWUGWINTY)



W-SPIN[®]





EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został zaprojektowany z myślą o montażu okuć i wzmocnień w profilach PVC bez konieczności wstępnego nawiercania. Stożkowo-tulejowy łeb zapewnia precyzyjne centrowanie wkrętu w otworze montażowym, a żebra hamujące stabilizują połączenie w końcowej fazie dokręcania. W aplikacjach seryjnych zaleca się stosowanie ogranicznika momentu, aby zachować powtarzalną głębokość osadzenia i uniknąć zapadania się łba w profil.

Przeznaczenie: Dedykowany do szybkiego i trwałego mocowania okuć oraz elementów konstrukcyjnych w profilach PVC, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowo-tulejowy, kielich łba - żebra hamujące, PH2, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i stabilne osadzenie w materiale.

Cechy montażowe: Samowierzący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym, a żebra hamujące zwiększają stabilność połączenia i odporność na luzowanie.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 gwarantuje pewne przeniesienie momentu obrotowego oraz kompatybilność z powszechnie stosowanymi wkrętkami montażowymi.

Ciekawostka: Wkręty tego typu są powszechnie stosowane w produkcji okien i drzwi PVC, gdzie liczy się zarówno szybkość montażu, jak i powtarzalna estetyka punktów mocowania.

Warto wiedzieć: Stożkowo-tulejowy łeb z żebrami hamującymi ogranicza spadek siły docisku wynikający z pełzania PVC, co poprawia długoterminową stabilność połączenia.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z bardzo precyzyjną regulacją momentu obrotowego, ponieważ żebra hamujące zwiększają opór końcowej fazy dokręcania.
- Optymalne obroty montażowe: 700-1000 obr./min., aby ograniczyć ryzyko przypaleń PVC i nadmiernego uplastycznienia materiału.
- Należy stosować umiarkowany, równomierny nacisk osłowy, umożliwiając płynne samowiercenie i stabilne osadzenie łba.
- Nie należy kompensować luzów nadmiernym dokręcaniem - żebra hamujące pełnią funkcję stabilizującą połączenie.
- Należy unikać gwałtownego zwiększania momentu w końcowej fazie dokręcania, aby nie zdeformować kielicha łba.
- W zastosowaniach serwisowych zaleca się znakowanie punktów montażowych w celu zachowania toru gwintu przy ponownym montażu.
- W montażu seryjnym rekomenduje się stosowanie sprzęgła przeciążeniowego oraz ogranicznika głębokości.

→ WKREŢ OKUCIOWY 17342xL

Wkręt samowierzący do stolarki PVC, łeb stożkowlulejowy, kielich łba - żebra hamujące, napęd PH2.

INDEKS	D	dk	d2	L (mm)	Ilość w pudełku (szt).	Opakowanie zbiorcze (szt).
17342x28	4,2	7,20	3,5	28	1000	12000
17342x35				35		
17342x28.M	4,2	7,20	3,5	28	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
17342x35.M				35	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

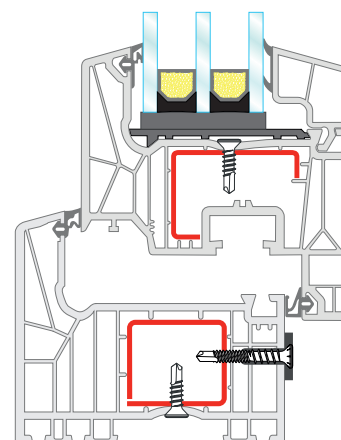
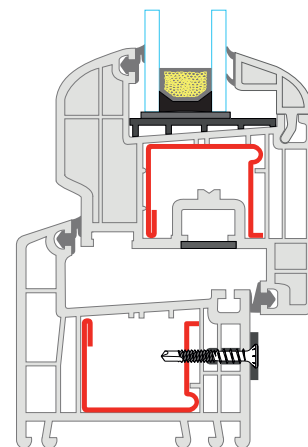
Twardość powierzchni: ≥ 450 HVO,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



WKRETY NAPRAWCZE



W-SPIN[®]



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został zaprojektowany do regeneracji wyrobionych otworów montażowych w profilach PVC. Małe ripy zwiększają tarcie w końcowej fazie dokręcania, stabilizując połączenie bez ryzyka pęknięcia profilu. W montażu naprawczym zaleca się umiarkowany moment, aby nie powiększać istniejącego otworu.

Przeznaczenie: Dedykowany do naprawczego mocowania okuć w profilach PVC, umożliwia stabilne osadzenie w miejscach z uszkodzonym lub wyrobionym gwintem.

Konstrukcja łba: Soczewkowy, kielich łba – małe ripy, PH2, ocynk biały, umożliwia estetyczne wykończenie i zwiększa odporność na luzowanie.

Cechy montażowe: Małe ripy poprawiają zakotwienie w tworzywie i stabilność połączenia przy naprawach.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 zapewnia wygodną obsługę popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Wkręty naprawcze tego typu pozwalają uniknąć wymiany całego okucia w profilach PVC.

Warto wiedzieć: Małe ripy stabilizują połączenie bez nadmiernego rozpychania materiału.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z precyzyjną regulacją momentu obrotowego, aby nie doprowadzić do dalszego powiększania wyrobionego otworu w profilu PVC.
- Optymalne obroty montażowe: 700-1000 obr./min., co pozwala ograniczyć nagrzewanie tworzywa i poprawia kontrolę końcowej fazy dokręcania.
- Należy stosować umiarkowany, równomierny nacisk osiowy, umożliwiając stabilne wejście wkrętu w istniejący tor gwintu.
- Małe ripy należy traktować jako element stabilizujący połączenie – nie należy kompensować luzów nadmiernym dokręcaniem.
- Należy przerwać dokręcanie natychmiast po stabilnym osadzeniu łba w powierzchni profilu.
- W zastosowaniach serwisowych zaleca się wkręcanie wkrętu dokładnie w istniejący tor gwintu.
- Przy montażu seryjnym lub powtarzalnych naprawach zaleca się stosowanie sprzęgła przeciążeniowego.

→

WKREŢ NAPRAWCZY 14948xL

Wkręć okuciowy do tworzyw sztucznych, łeb stożkowy, soczewkowy, żebra hamujące, napęd PH2.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

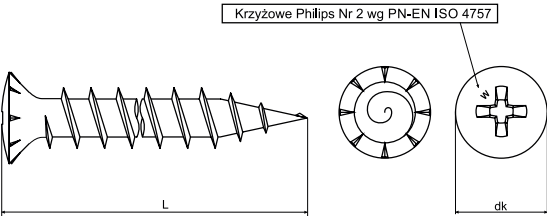
Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm,
pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
14948x25	4,8	7,20	25	2000	16000
14948x40			40	1000	8000
14948x50			50	500	4000
14948x60			60	500	4000
14948x25.M	4,8	7,20	25	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
14948x40.M			40		
14948x50.M			50		
14948x60.M			60		

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant przeznaczony jest do napraw okuć w profilach PVC bez dodatkowych elementów stabilizujących. Gładka geometria trzonu ogranicza dalszą degradację tworzywa w miejscu montażu. Zaleca się kontrolę momentu końcowego, aby nie zniszczyć istniejącego toru gwintu.

Przeznaczenie: Dedykowany do naprawczego mocowania okuć w profilach PVC.

Konstrukcja łba: Stożkowy, soczewkowy, bez ripów, PH2, ocynk biały, umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni.

Cechy montażowe: Brak ripów ogranicza dalsze rozpychanie materiału.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 zapewnia kompatybilność z powszechnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Gładkie wkręty naprawcze są często stosowane przy serwisie okien.

Warto wiedzieć: Brak ripów pozwala zachować istniejący gwint w PVC.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z bardzo precyzyjną regulacją momentu obrotowego, ponieważ brak ripów nie zapewnia dodatkowego tarcia stabilizującego połączenie.
- Optymalne obroty montażowe: 700-1000 obr./min., przy umiarkowanym nacisku osiowym.
- Należy bezwzględnie unikać nadmiernego dokręcania, aby nie zniszczyć istniejącego toru gwintu w profilu PVC.
- W zastosowaniach serwisowych zaleca się znakowanie punktów montażowych i ponowne wkręcanie wkrętu w ten sam tor gwintu.
- Przy wyraźnie wyrobionych otworach zaleca się zastosowanie wkrętu o większej średnicy zamiast zwiększania momentu dokręcania.
- Nie zaleca się rozwiercania otworu przed montażem wkrętu naprawczego.
- W montażu seryjnym rekomenduje się stosowanie sprzęgła przeciążeniowego oraz ogranicznika głębokości.

WKRĘT NAPRAWCZY 15048xL

Wkręt okuciowy do tworzyw sztucznych, łeb stożkowy, soczewkowy, napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
15048x25	4,8	7,20	25	2000	16000
15048x40			40	1000	8000
15048x50			50	500	4000
15048x60			60	500	4000
15048x25.M	4,8	7,20	25	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
15048x40.M			40		
15048x50.M			50		
15048x60.M			60		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

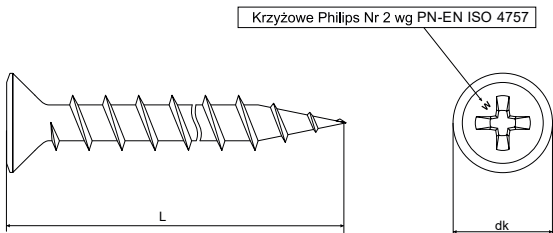
Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



WKRETY NAPRAWCZE HILO



W-SPIN[®]





EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został zaprojektowany do trwałego mocowania okuć w elementach z tworzyw sztucznych o podwyższonej podatności na pęcznienie materiału. Żebra hamujące stabilizują połączenie w końcowej fazie dokręcania i ograniczają samoczynne luzowanie pod wpływem drgań oraz zmian temperatury. W produkcji seryjnej zaleca się stosowanie stałego momentu dokręcania, aby zapewnić powtarzalną siłę docisku i nie przeciążać struktury tworzywa.

Przeznaczenie: dedykowany do trwałego mocowania okuć i elementów funkcjonalnych w tworzywach sztucznych, zapewnia stabilne połączenie bez ryzyka samoczynnego luzowania.

Konstrukcja łba: stożkowy, płaski lub płaski fazowany, żebra hamujące, PH2 – umożliwia estetyczne zlicowanie łba z powierzchnią oraz zwiększa odporność połączenia na luzowanie.

Cechy montażowe: żebra hamujące zwiększają tarcie w końcowej fazie dokręcania i poprawiają stabilność połączenia, ograniczając ryzyko nadmiernego dokręcenia wkrętu w tworzywie.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 zapewnia kompatybilność z popularnymi wkrętarkami oraz pewne przeniesienie momentu obrotowego.

Ciekawostka: Wkręty z żebrowanymi łbami są często stosowane w elementach z tworzyw narażonych na drgania, takich jak obudowy urządzeń technicznych, osprzęt elektryczny i komponenty motoryzacyjne.

Warto wiedzieć: Żebra hamujące nie zwiększają istotnie momentu zerwania, lecz poprawiają długoterminową stabilność połączenia poprzez ograniczenie mikroruchów i pęcznienia tworzywa pod obciążeniem.

Zalecenia montażowe:

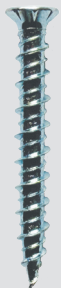
- Zaleca się stosowanie wkrętarek z regulacją momentu obrotowego, aby nie doprowadzić do nadmiernego przeciążenia tworzywa.
- Optymalne obroty montażowe: 800-1200 obr./min., przy umiarkowanym nacisku osiowym.
- Należy stosować równomierny docisk umożliwiający osiowe formowanie gwintu w tworzywie.
- Nie należy kompensować luzów nadmiernym dokręcaniem – żebra hamujące pełnią funkcję stabilizującą połączenie.
- Po uzyskaniu stabilnego docisku łba należy przetrwać dokręcanie.
- W montażu seryjnym zaleca się stosowanie sprzęgła przeciążeniowego lub ogranicznika momentu.

→ WKREŚ NAPRAWCZY HILO 14748xL

Wkręt okuciowy, naprawczy PVC typu HILO, łeb stożkowy, płaski, gładki, napęd PH2

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
14748x25	4,8	7,20	25	2000	16000
14748x32			32	1000	8000
14748x38			38	1000	8000
14748x45			45	1000	6000
14748x50			50	500	4000
14748x60			60	500	4000
14748x25.M	4,8	7,20	25	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
14748x32.M			32		
14748x38.M			38		
14748x45.M			45		
14748x50.M			50		
14748x60.M			60		

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40 \text{ Nm}$ (PN-EN ISO 2702)

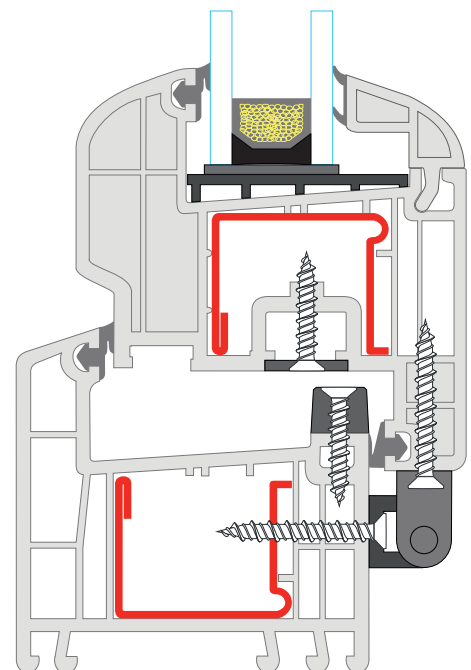
Twardość powierzchni: $\geq 450 \text{ HV0,3}$

Twardość rdzenia: 270–370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. $5 \mu\text{m}$, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



Przykładowe miejsca zastosowań.

WKRETY POŁĄCZENIOWE



W-SPIN[®]





EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został dopasowany geometrycznie do profili prowadnic rolet systemów BRUGMANN i VEKA. Krótka długość robocza ogranicza ryzyko przebicia ścianki profilu oraz deformacji komory montażowej. W aplikacjach seryjnych zaleca się stosowanie ogranicznika momentu, aby zachować powtarzalny docisk prowadnicy i uniknąć lokalnych odkształceń PVC.

Przeznaczenie: Dedykowany do zaciskowego mocowania prowadnic rolet w systemach BRUGMANN i VEKA, zapewnia stabilne osadzenie bez ryzyka uszkodzenia profilu.

Konstrukcja łba: Mały łeb techniczny umożliwia dyskretne osadzenie w prowadnicy oraz kontrolowane zagłębienie w materiale.

Cechy montażowe: : Krótki gwint zapewnia szybkie i powtarzalne zakleszczenie prowadnicy bez nadmiernego rozpychania ścianki profilu.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH gwarantuje wygodną obsługę za pomocą powszechnie stosowanych wkrętarek montażowych.

Ciekawostka: Wkręty zaciskowe tego typu są coraz częściej stosowane jako alternatywa dla nitów, ponieważ umożliwiają szybszy montaż i łatwy demontaż serwisowy.

Warto wiedzieć: Zbyt wysoki moment dokręcania może trwale zdeformować ściankę profilu PVC i obniżyć siłę docisku prowadnicy w czasie.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z precyzyjną regulacją momentu obrotowego, aby nie zdeformować ścianki profilu PVC.
- Dokręcać wkręt do momentu stabilnego zakleszczenia prowadnicy, bez dalszego zwiększania momentu.
- Optymalne obroty montażowe: 600-900 obr./min., przy umiarkowanym nacisku osiowym.
- Należy kontrolować osiowość wkrętu w początkowej fazie dokręcania.
- Przy montażu seryjnym zaleca się stosowanie ogranicznika momentu lub głębokości.

→ WKRĘT POŁĄCZENIOWY 17401

Wkręt zaciskowy do prowadnic rolet, BRUGMANN/VEKA. Napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
17401	0	9	13	1000	6000
17401.M				PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.

DANE TECHNICZNE



Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

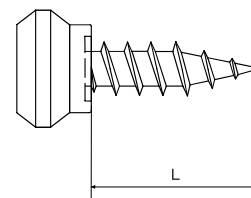
Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

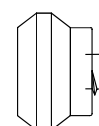
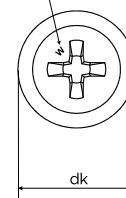
Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



Krzyżowe Philips Nr 2 wg PN-EN ISO 4757





EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został zoptymalizowany pod tolerancje wymiarowe profili VEKA, aby zapewnić stabilne i osiowe dociśnięcie prowadnicy. Precyzyjna geometria gwintu umożliwia powtarzalny montaż bez luzów. Zaleca się dokręcanie do momentu pierwszego wyczuwalnego oporu, bez dalszego zwiększania momentu.

Przeznaczenie: Dedykowany do zaciskowego montażu prowadnic rolet w systemach VEKA.

Konstrukcja łba: Niskoprofilowy łeb techniczny umożliwia estetyczne osadzenie w prowadnicy.

Cechy montażowe: Precyzyjny gwint zapewnia równomierny docisk prowadnicy i ogranicza ryzyko lokalnych naprężeń w profilu.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH kompatybilny z bitami montażowymi stosowanymi w produkcji stolarki.

Ciekawostka: Wariant ten jest często stosowany seryjnie na liniach produkcyjnych stolarki PVC.

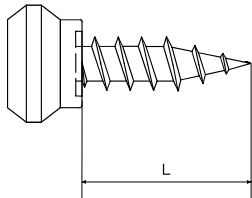
Warto wiedzieć: Powtarzalność momentu dokręcania ma bezpośredni wpływ na długoterminową stabilność prowadnicy.

Zalecenia montażowe:

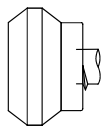
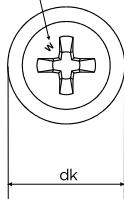
- Zaleca się stosowanie wkrętarek z regulacją momentu obrotowego, aby zapewnić powtarzalny docisk prowadnicy.
- Dokręcać do momentu pierwszego wyczuwalnego oporu – nie kompensować luzów nadmiernym dokręcaniem.
- Optymalne obroty: 600–900 obr./min.
- Należy unikać gwałtownego zwiększania momentu w końcowej fazie montażu.
- W produkcji seryjnej zaleca się kalibrację momentu dokręcania.

→ WKRĘT POŁĄCZENIOWY 17402

Wkręt zaciskowy do prowadnic rolet, VEKA. Napęd PH2.



Krzyżowe Philips Nr 2 wg PN-EN ISO 4757



INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
17402	0	11	13	1000	6000
17402.M				PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.

DANE TECHNICZNE



Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270–370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został zaprojektowany do profili KOMMERLING o zwiększonej grubości ścianki. Geometria gwintu zapewnia stabilne zakleszczenie prowadnicy bez ryzyka pęknięć PVC. W końcowej fazie montażu zaleca się wolniejsze obroty, aby ograniczyć koncentrację naprężeń.

Przeznaczenie: Dedykowany do zaciskowego mocowania prowadnic rolet w systemach KOMMERLING.

Konstrukcja łba: Łeb techniczny o wzmocnionej geometrii umożliwia stabilne osadzenie w prowadnicy.

Cechy montażowe: Gwint o podwyższonej nośności zapewnia trwały docisk nawet przy większej grubości ścianek profilu.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH gwarantuje wygodną obsługę narzędziami montażowymi.

Ciekawostka: Często stosowany w systemach rolet zewnętrznych montowanych na profilach PVC o zwiększonej sztywności.

Warto wiedzieć: Ograniczenie obrotów w końcowej fazie montażu zmniejsza ryzyko mikropęknięć profilu.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się umiarkowany moment dokręcania, ponieważ profile KOMMERLING mają zwiększoną grubość ścianki.
- Optymalne obroty montażowe: 600-850 obr./min, co ogranicza ryzyko mikropęknięć PVC.
- Należy stosować równomierny nacisk osiowy umożliwiający płynne zakleszczenie prowadnicy.
- Nie należy dokręcać po osiągnięciu stabilnego docisku.
- Przy montażu seryjnym zaleca się próbny montaż referencyjny.

→ WKRETY POŁĄCZENIOWY 17405

Wkręt zaciskowy do prowadnic rolet, KOMMERLING. Napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
17405	0	11	13	1000	6000
17405.M				PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.

DANE TECHNICZNE



Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

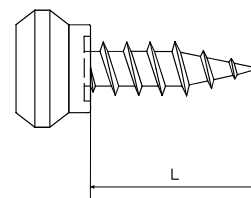
Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

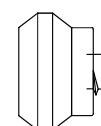
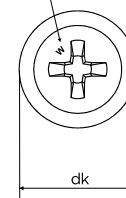
Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



Krzyżowe Philips Nr 2 wg PN-EN ISO 4757





EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został dedykowany do precyzyjnych profili systemów SCHÜCO. Zapewnia osiowy docisk prowadnicy bez ryzyka jej przekoszenia. Zaleca się kontrolę głębokości osadzenia, aby uniknąć punktowego przeciążenia profilu.

Przeznaczenie: Dedykowany do zaciskowego montażu prowadnic rolet w systemach SCHÜCO.

Konstrukcja łba: Niskoprofilowy łeb techniczny umożliwia estetyczne i dyskretne osadzenie w prowadnicy.

Cechy montażowe: Krótki skok gwintu zapewnia szybkie i kontrolowane zakleszczenie elementu.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH zapewnia pewne przenoszenie momentu.

Ciekawostka: Umożliwia szybki montaż prowadnic bez konieczności nitowania.

Warto wiedzieć: Nadmierny docisk może prowadzić do lokalnej deformacji prowadnicy.

Zalecenia montażowe:

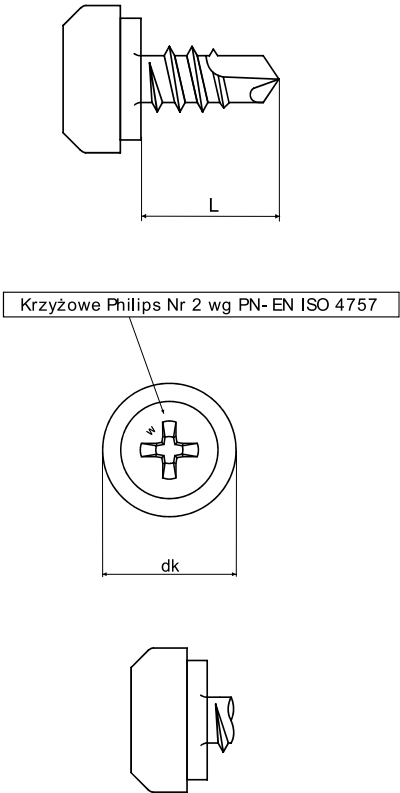
- Zaleca się stosowanie wkrętarek z bardzo precyzyjną regulacją momentu obrotowego ze względu na wąskie tolerancje profili SCHÜCO.
- Optymalne obroty: 600-850 obr./min.
- Dokręcać do momentu osiowego zakleszczenia prowadnicy, bez dalszego docisku.
- Należy kontrolować głębokość osadzenia wkrętu.
- W montażu seryjnym zaleca się ogranicznik momentu.

→ WKRETY POŁĄCZENIOWY 17407

Wkręt zaciskowy do prowadnic rolet, SCHÜCO. Napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
17407	0	11	10	1000	6000
17407.M				PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m,
pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został zaprojektowany jako uniwersalne rozwiązanie dla kilku systemów profili PVC. Zapewnia stabilne zakleszczenie prowadnicy przy zróżnicowanej grubości ścianek. Zaleca się próbny montaż referencyjny w celu doboru optymalnego momentu dokręcania.

Przeznaczenie: Dedykowany do zaciskowego mocowania prowadnic rolet w systemach SKS, Aluplast, Finstral i Menke.

Konstrukcja łba: Uniwersalny łeb techniczny umożliwia stabilne osadzenie w różnych typach prowadnic.

Cechy montażowe: Gwint zoptymalizowany pod różne grubości ścianek profili.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH kompatybilny z powszechnymi wkrętarkami montażowymi.

Ciekawostka: Często stosowany w serwisach stolarki PVC.

Warto wiedzieć: Moment dokręcania należy dobrać pod najcieńszy profil w danym systemie.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie umiarkowanego momentu dokręcania, dobranego pod najcieńszy profil w danym systemie.
- Optymalne obroty montażowe: 600-900 obr./min.
- Należy stosować równomierny nacisk osiowy, aby uniknąć punktowego przeciążenia profilu.
- Nie należy kompensować luzów nadmiernym dokręcaniem.
- Przy pierwszym montażu zaleca się próbę referencyjną.

→ WKRĘT POŁĄCZENIOWY 17411

Wkręt zaciskowy do prowadnic rolet, SKS / Aluplast / Finstral / Menke. Napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
17411	0	11	13	1000	6000
17411.M				PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.

DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

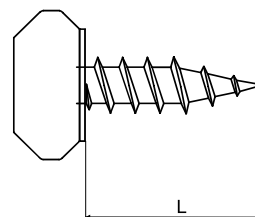
Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

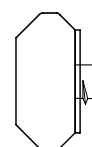
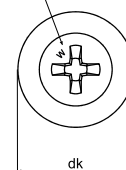
Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



Krzyżowe Philips Nr 2 wg PN-EN ISO 4757



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został zaprojektowany do systemów BUILDING, w których istotna jest kontrola głębokości osadzenia. Krótka długość robocza ogranicza ryzyko przebięcia ścianki profilu. Zaleca się umiarkowany moment dokręcania.

Przeznaczenie: Dedykowany do zaciskowego montażu przewodnic rolet w systemach BUILDING.

Konstrukcja łba: Mały łeb techniczny umożliwia dyskretnie osadzenie w przewodnicy.

Cechy montażowe: Precyzyjny docisk przewodnicy bez nadmiernego rozpychania profilu.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH.

Ciekawostka: Popularny w prefabrykacji rolet.

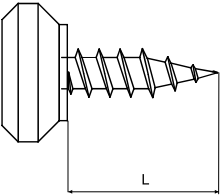
Warto wiedzieć: Nie wymaga wstępnego nawiercania profilu.

Zalecenia montażowe:

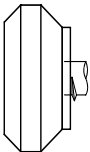
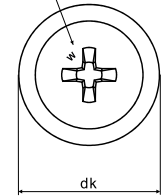
- Zaleca się stosowanie umiarkowanego momentu dokręcania, aby nie przebić ścianki profilu.
- Optymalne obroty: 600–900 obr./min.
- Dokręcać do momentu stabilnego docisku przewodnicy.
- Należy unikać nadmiernego docisku w końcowej fazie.
- W montażu seryjnym zaleca się ogranicznik głębokości.

→ WKRĘT POŁĄCZENIOWY 17412

Wkręt zaciskowy do przewodnic rolet, BUILDING. Napęd PH2.



Krzyżowe Philips Nr 2 wg PN- EN ISO 4757



INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt).	Opakowanie zbiorcze (szt).
17412	0	12	13	1000	6000
17412.M				PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.

DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270–370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m,
pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został przeznaczony do prowadnic rolet montowanych w konstrukcjach metalowych. Gwint metryczny M4 zapewnia powtarzalny i kontrolowany docisk elementu. W aplikacjach narażonych na drgania zaleca się zastosowanie podkładki sprężystej lub kleju do gwintów.

Przeznaczenie: Dedykowany do zaciskowego mocowania prowadnic rolet w konstrukcjach metalowych.

Konstrukcja łba: Łeb techniczny z gwintem metrycznym M4×5 umożliwia precyzyjne osadzenie.

Cechy montażowe: Gwint metryczny zapewnia wielokrotny montaż bez degradacji połączenia.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH.

Ciekawostka: Stosowany w systemach aluminiowych.

Warto wiedzieć: Gwint metryczny umożliwia powtarzalny montaż serwisowy bez utraty siły docisku.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek lub wkrętałów dynamometrycznych z precyzyjną regulacją momentu obrotowego.
- Optymalne obroty montażowe: 400-700 obr./min.
- Gwint metryczny M4 należy wkręcać osiowo, aby nie uszkodzić gwintu w elemencie metalowym.
- Nie należy dokręcać po osiągnięciu oporu końcowego.
- W aplikacjach narażonych na drgania zaleca się zastosowanie podkładki sprężystej lub kleju do gwintów.

→ WKRETY POŁĄCZENIOWY 17413

Wkręt zaciskowy do prowadnic rolet, konstrukcja metalowa M4×5. Napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt).	Opakowanie zbiorcze (szt).
17413	0	10	5	1000	8000
17413.M				PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.

DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

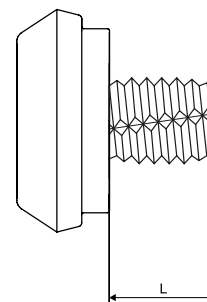
Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

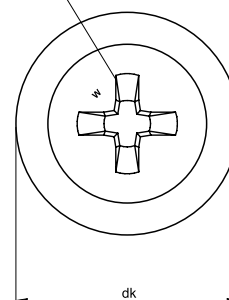
Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μm , pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



Wgłębienie krzyżowe PH Nr2 wg PN-EN ISO 4757



WKRETY SAMOWIERCĄCE METRYCZNE



W-SPIN®





EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został zaprojektowany do montażu okuć w profilach PVC bez wstępnego nawiercania, przy zachowaniu wysokiej estetyki powierzchni. Kielich łba ogranicza lokalne tarcie i zmniejsza ryzyko zapadania się tworzywa w końcowej fazie dokręcania. W produkcji seryjnej zaleca się stosowanie stałego momentu dokręcania, aby zapewnić powtarzalność siły docisku i trwałość połączenia.

Przeznaczenie: Dedykowany do trwałego mocowania okuć i elementów w profilach PVC, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowy, soczewkowy, kielich łba – żebra frezujące, PH2, umożliwia estetyczne osadzenie i stabilny docisk.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu metrycznego M4 w jednym cyklu.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 zapewnia kompatybilność z popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Wkręty metryczne M4 w PVC są często stosowane w systemach okuć o podwyższonej nośności.

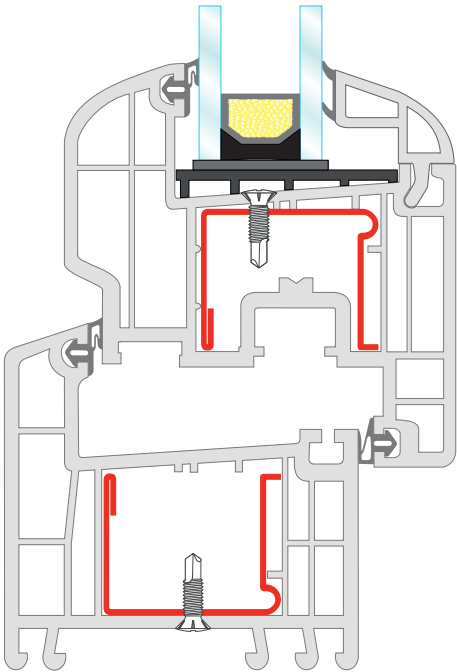
Warto wiedzieć: Żebra frezujące ograniczają pękanie PVC w czasie.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z precyzyjną regulacją momentu obrotowego, ponieważ żebra frezujące zwiększają opór końcowej fazy dokręcania.
- Optymalne obroty montażowe: 700-1000 obr./min., aby ograniczyć nagrzewanie PVC i nadmierne uplastycznienie materiału.
- Należy stosować umiarkowany, równomierny nacisk osiowy umożliwiający płynne samowiercenie i stabilne formowanie gwintu M4.
- Nie należy kompensować luzów nadmiernym dokręcaniem – żebra frezujące pełnią funkcję stabilizującą połączenie.
- Po osiągnięciu stabilnego docisku łba należy przerwać dokręcanie, aby nie zdeformować kielicha łba ani profilu PVC.
- W montażu seryjnym zaleca się stosowanie sprzęgła przeciążeniowego lub ogranicznika momentu.

→ WKRĘT METRYCZNY 1664xL

Wkręt metryczny M4, samowiercący do stolarki PVC, łeb stożkowy, soczewkowy, kielich łba - żebra frezujące, napęd PH2.



Zastosowanie przy montażu wzmocnień o grubości ścianki poniżej 1,5 mm do profili bez wypustów dystansowych.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
1664x16	4,0	7,20	16	2000	24000
1664x19			19	2000	24000
1664x25			25	2000	16000
1664x32			32	2000	12000
1664x38			38	1000	8000
1664x45			45	1000	8000
1664x16.M	4,0	7,20	16	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
1664x19.M			19		
1664x25.M			25		
1664x32.M			32		
1664x38.M			38		
1664x45.M			45		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

- Materiał:** stal węglowa / ocynk biały
- Moment zrywający:** ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)
- Twardość powierzchni:** ≥ 450 HV0,3
- Twardość rdzenia:** 270-370 HV5
- Zabezpieczenie antykorozyjne:**
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)
- Napęd:** PH2 (PN-EN ISO 2702)



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został zaprojektowany do montażu okuć w profilach PVC bez wstępnego nawiercania, przy zachowaniu wysokiej estetyki powierzchni. Gładki kielich łba ogranicza lokalne tarcie i zmniejsza ryzyko zapadania się tworzywa w końcowej fazie dokręcania. W produkcji seryjnej zaleca się stosowanie stałego momentu dokręcania, aby zapewnić powtarzalność siły docisku i trwałość połączenia.

Przeznaczenie: Dedykowany do trwałego mocowania okuć i elementów w profilach PVC, bez konieczności wstępnego nawiercania.

Konstrukcja łba: Stożkowy, soczewkowy, kielich łba gładki, PH2 – umożliwia estetyczne osadzenie i równomierny rozkład siły docisku.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu metrycznego M4 w jednym cyklu.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 zapewnia kompatybilność z popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Warianty z gładkim kielichem łba są często stosowane w widocznych punktach montażowych stolarki PVC.

Warto wiedzieć: Gładki kielich ogranicza koncentrację naprężeń w PVC i poprawia trwałość estetyczną połączenia.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z bardzo precyzyjną regulacją momentu obrotowego, ponieważ gładki kielich łba nie generuje dodatkowego tarcia stabilizującego połączenie.
- Optymalne obroty montażowe: 700-1000 obr./min., przy umiarkowanym nacisku osiowym.
- Należy stosować równomierny docisk umożliwiający osiowe samowiercenie i stabilne formowanie gwintu M4.
- Nie należy dokręcać po osiągnięciu oporu końcowego, aby nie zniszczyć uformowanego gwintu w tworzywie.
- W aplikacjach widocznych zaleca się zakończenie dokręcania w momencie zlicowania łba z powierzchnią profilu.
- W montażu seryjnym zaleca się stosowanie sprzęgła przeciążeniowego lub ogranicznika momentu.

→ WKRĘT METRYCZNY 1674xL

Wkręt metryczny M4, samowiercący do stolarki PVC, łeb stożkowy, soczewkowy, kielich łba gładki, napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
1674x16	4,0	7,20	16	2000	24000
1674x19			19	2000	24000
1674x25			25	2000	16000
1674x32			32	2000	12000
1674x38			38	1000	8000
1674x45			45	1000	8000
1674x16.M	4,0	7,20	16	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
1674x19.M			19		
1674x25.M			25		
1674x32.M			32		
1674x38.M			38		
1674x45.M			45		

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

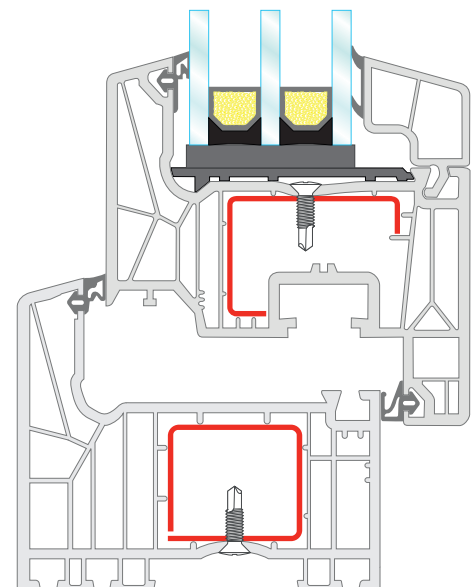
Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μ m, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



Zastosowanie przy montażu wzmocnień o grubości ścianki poniżej 1,5 mm do profili z wypustami dystansowymi.



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został zaprojektowany do aplikacji wymagających zlicowania łba z powierzchnią profilu PVC. Żebra frezujące w kielichu łba stabilizują połączenie oraz ograniczają luzowanie w długim okresie eksploatacji. W końcowej fazie montażu zaleca się wolniejsze obroty, aby zachować estetykę powierzchni i uniknąć nadmiernego zagłębiania łba.

Przeznaczenie: Dedykowany do trwałego mocowania okuć i elementów w profilach PVC z estetycznym zlicowaniem łba.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski, kielich łba – żebra frezujące, PH2 – umożliwia zlicowanie łba z powierzchnią profilu i stabilny docisk.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia wykonanie otworu i gwintu metrycznego M4 w jednym cyklu.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 zapewnia kompatybilność z popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Płaskie łby są często wymagane w systemach okuć ukrytych oraz elementach maskujących.

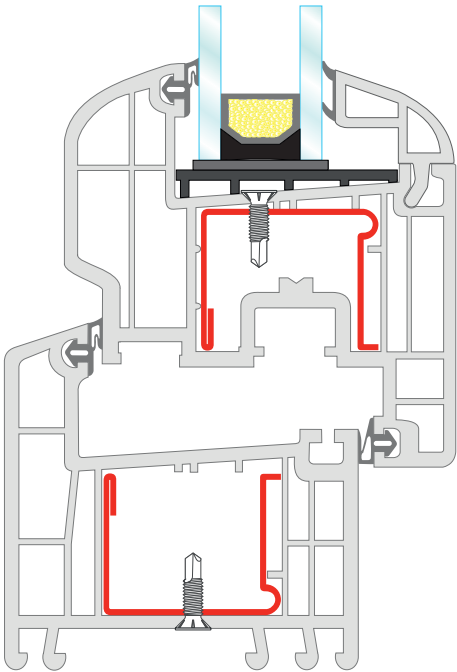
Warto wiedzieć: Żebra frezujące zwiększają odporność połączenia na luzowanie przy obciążeniach dynamicznych.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z regulacją momentu obrotowego, aby nie doprowadzić do nadmiernego zagłębiania płaskiego łba w profilu PVC.
- Optymalne obroty montażowe: 700-1000 obr./min., aby umożliwić kontrolowane samowiercenie i estetyczne zlicowanie łba.
- Należy stosować umiarkowany, równomierny nacisk osiowy i pozwolić żebrom frezującym wykonać funkcję stabilizującą połączenie.
- Nie należy kompensować luzów nadmiernym dokręcaniem – może to prowadzić do zapadania się łba w materiale.
- Po uzyskaniu zlicowania łba z powierzchnią profilu należy natychmiast przerwać dokręcanie.
- W montażu seryjnym zaleca się stosowanie ogranicznika głębokości lub sprzęgła przeciążeniowego.

→ WKRĘT METRYCZNY 16604xL

Wkręt metryczny M4, samowiercący do stolarki PVC, łeb stożkowy, płaski, kielich łba - zebra frezujące, napęd PH2.



Zastosowanie przy montażu wzmocnień o grubości ścianki poniżej 1,5 mm do profili bez wypustów dystansowych.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt).	Opakowanie zbiorcze (szt).
16604x16	4,0	7,20	16	2000	24000
16604x19			19	2000	24000
16604x25			25	2000	16000
16604x32			32	2000	12000
16604x38			38	1000	8000
16604x45			45	1000	8000
16604x16.M	4,0	7,20	16	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
16604x19.M			19		
16604x25.M			25		
16604x32.M			32		
16604x38.M			38		
16604x45.M			45		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

- Materiał:** stal węglowa / ocynk biały
- Moment zrywający:** ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)
- Twardość powierzchni:** ≥ 450 HV0,3
- Twardość rdzenia:** 270-370 HV5
- Zabezpieczenie antykorozyjne:**
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)
- Napęd:** PH2 (PN-EN ISO 2702)

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant został zaprojektowany z myślą o aplikacjach serwisowych oraz montażu widocznym w profilach PVC. Gładki kielich łba umożliwia estetyczne wykończenie powierzchni i ogranicza ryzyko zapadania się tworzywa. Zaleca się kontrolę momentu końcowego, aby nie zniszczyć istniejącego toru gwintu w profilu.

Przeznaczenie: Dedykowany do montażu i serwisu okuć oraz elementów funkcjonalnych w profilach PVC.

Konstrukcja łba: Stożkowy, płaski, kielich łba gładki, PH2 – umożliwia estetyczne osadzenie i równomierny docisk.

Cechy montażowe: Samowiercący czubek umożliwia szybkie wykonanie otworu i formowanie gwintu M4.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 zapewnia kompatybilność z popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Ten wariant jest często stosowany w serwisie stolarki PVC oraz przy wymianie okuć.

Warto wiedzieć: Gładki kielich łba zmniejsza ryzyko lokalnych uszkodzeń powierzchni profilu.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z bardzo precyzyjną regulacją momentu obrotowego, szczególnie w aplikacjach serwisowych.
- Optymalne obroty montażowe: 700-1000 obr./min., przy umiarkowanym nacisku osiowym.
- Należy stosować stabilny docisk umożliwiający osiowe samowiercenie i poprawne formowanie gwintu M4.
- Nie należy dokręcać po osiągnięciu oporu końcowego, aby nie zniszczyć istniejącego toru gwintu w PVC.
- W zastosowaniach serwisowych zaleca się wkręcanie wkrętu dokładnie w istniejący tor gwintu.
- W montażu seryjnym rekomenduje się stosowanie sprzęgła przeciążeniowego oraz kontroli momentu końcowego.

→ WKRĘT METRYCZNY 16704xL

Wkręt metryczny M4, samowiercący do stolarki PVC, łeb stożkowy, płaski, kielich łba gładki, napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
16704x16	4,0	7,20	16	2000	24000
16704x19			19	2000	24000
16704x25			25	2000	16000
16704x32			32	2000	12000
16704x38			38	1000	8000
16704x45			45	1000	8000
16704x16.M	4,0	7,20	16	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
16704x19.M			19		
16704x25.M			25		
16704x32.M			32		
16704x38.M			38		
16704x45.M			45		

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40$ Nm (PN-EN ISO 2702)

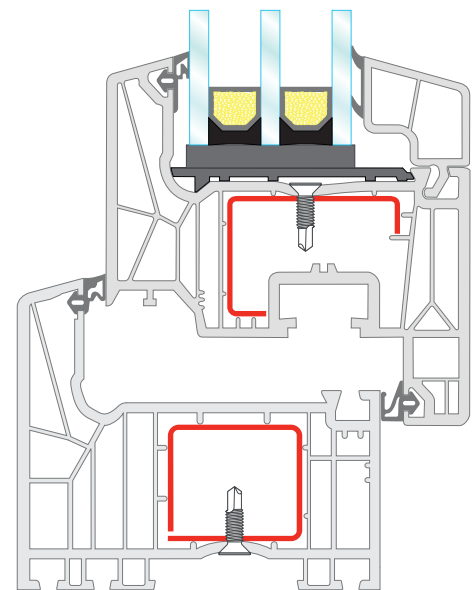
Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270-370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μm , pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)



Zastosowanie przy montażu wzmocnień o grubości ścianki poniżej 1,5 mm do profili z wypustami dystansowymi.

BLACHOWKRĘTY SAMOWIERCĄCE



W-SPIN®



EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant najlepiej sprawdza się w połączeniach blacha-blacha oraz blacha-profil cienkościenny, gdzie istotna jest powtarzalność wiercenia i formowania gwintu. Cylindryczny łeb zapewnia równomierny docisk bez lokalnych odkształceń blachy. W produkcji seryjnej zaleca się stosowanie stałego momentu dokręcania.

Przeznaczenie: Dedykowany do samowiercącego i samogwintującego łączenia cienkich blach stalowych oraz profili metalowych.

Konstrukcja łba: Łeb walcowy umożliwia stabilne oparcie na powierzchni blachy i równomierny rozkład siły docisku.

Cechy montażowe: Wiertło DIN 7504 M/N umożliwia wykonanie otworu i gwintu w jednym cyklu roboczym.

Napęd i kompatybilność: Standardowy napęd PH2 gwarantuje wygodną obsługę popularnymi wkrętarkami.

Ciekawostka: Wkręty DIN 7504 M/N są szeroko stosowane w prefabrykacji konstrukcji stalowych i obudów przemysłowych.

Warto wiedzieć: Odpowiedni dobór obrotów montażowych wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość gwintu w blasze.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z regulacją momentu obrotowego, aby zapobiec zerwaniu gwintu w cienkiej blasze oraz nadmiernemu zużyciu wiertła.
- Optymalne obroty montażowe: 1200–1800 obr./min., przy umiarkowanym i stabilnym nacisku osiowym.
- Należy stosować równomierny docisk do momentu przebicia blachy, a następnie zmniejszyć nacisk w fazie formowania gwintu.
- Po wykonaniu gwintu nie należy zwiększać momentu obrotowego – dokręcanie należy zakończyć natychmiast po uzyskaniu stabilnego docisku elementów.
- W połączeniach blacha-blacha zaleca się utrzymywanie osiowości wkrętu w początkowej fazie wiercenia.
- W aplikacjach seryjnych rekomenduje się stosowanie sprzęgła przeciążeniowego lub ogranicznika momentu.

→

BLACHOWKRĘT SAMOWIERCĄCY 17635xL

Blachowkręt samogwintujący z wiertłem - DIN 7504 M/N, łeb walcowy, napęd PH2.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: $\geq 3,40 \text{ Nm}$ (PN-EN ISO 2702)

Twardość powierzchni: $\geq 450 \text{ HV0,3}$

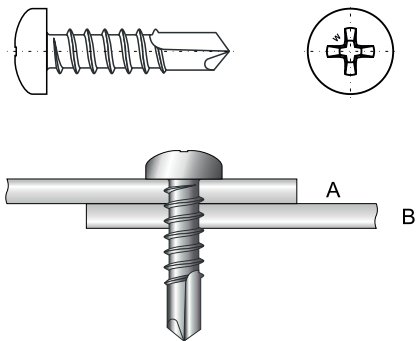
Twardość rdzenia: 270–370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:
Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 μm ,
pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt).	Opakowanie zbiorcze (szt).
17635x095	3,5	min 6,64 – max 7,00	9,5	2000	32000
17635x11			11	2000	32000
17635x13			13	2000	32000
17635x16			16	2000	24000
17635x19			19	2000	24000
17635x22			22	2000	16000
17635x25			25	2000	16000
17635x095.M	3,5	min 6,64 – max 7,00	9,5	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
17635x11.M			11		
17635x13.M			13		
17635x16.M			16		
17635x19.M			19		
17635x22.M			22		
17635x25.M			25		

* BULK - opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



Przykład zastosowania wkrętu do płaszczyznowego połączenia blach A i B.

Przykładowy materiał wykonania:
A - płyta tworzywo lub blacha aluminium, stal itp.
B - blacha miedź, stal, aluminium (przy czym element B powinien być z metalu)

EKSPERT WRZECIONO RADZI

Ten wariant przeznaczony jest do połączeń wymagających zwiększonej nośności osiowej i odporności na luzowanie. Cylindryczny łeb zapewnia stabilne docięnięcie elementów bez ich punktowego przeciążania. Zaleca się kontrolę momentu końcowego, aby nie zerwać gwintu w cienkiej blasze.

Przeznaczenie: Dedykowany do samowiercącego łączenia blach i profili metalowych w aplikacjach konstrukcyjnych.

Konstrukcja łba: Łeb walcowy zapewnia równomierny docisk i estetyczne wykończenie powierzchni.

Cechy montażowe: Wiertło DIN 7504 M/N umożliwia szybkie przebicie blachy i formowanie gwintu.

Napęd i kompatybilność: Napęd PH2 kompatybilny z bitami montażowymi stosowanymi w produkcji przemysłowej.

Ciekawostka: Cylindryczne łby są często wybierane w aplikacjach, gdzie istotna jest powtarzalna siła docisku.

Warto wiedzieć: Nadmierny moment dokręcania może prowadzić do zerwania gwintu w cienkościennych profilach.

Zalecenia montażowe:

- Zaleca się stosowanie wkrętarek z bardzo precyzyjną regulacją momentu obrotowego, ponieważ ten wariant jest często stosowany w połączeniach o podwyższonej nośności osiowej.
- Optymalne obroty montażowe: 1200-1800 obr./min., przy umiarkowanym nacisku osiowym.
- Należy stosować stabilny docisk do momentu przebicia blachy, a następnie ograniczyć nacisk w fazie gwintowania, aby nie zerwać gwintu w cienkościennych profilach.
- Nie należy dokręcać po osiągnięciu oporu końcowego, ponieważ może to prowadzić do lokalnego przeciążenia połączenia.
- W połączeniach blacha-profil cienkościenny zaleca się próbny montaż referencyjny w celu doboru optymalnego momentu końcowego.
- W montażu seryjnym rekomenduje się stosowanie sprzęgła przeciążeniowego oraz kontroli powtarzalności momentu dokręcania.

BLACHOWKRĘT SAMOWIERCĄCY 17639xL

Blachowkręt samogwintujący z wiertłem - DIN 7504 M/N, łeb walcowy, napęd PH2.

INDEKS	D	dk	L (mm)	Ilość w pudełku (szt.)	Opakowanie zbiorcze (szt.)
17639x095	3,9	min 7,14 – max 7,5	9,5	2000	32000
17639x13			13	2000	24000
17639x16			16	2000	24000
17639x19			19	2000	24000
17639x22			22	2000	16000
17639x25			25	2000	16000
17639x32			32	1000	12000
17639x38			38	1000	8000
17639x45			45	500	6000
17639x50			50	500	4000
17639x095.M	3,9	min 7,14 – max 7,5	9,5	PAKOWANIE ZBIORCZE / BULK*	
17639x13.M			13		
17639x16.M			16		
17639x19.M			19		
17639x22.M			22		
17639x25.M			25		
17639x32.M			32		
17639x38.M			38		
17639x45.M			45		
17639x50.M			50		

* BULK – opakowanie zbiorcze luzem w kartonie, przeliczone w kg i sztukach.



DANE TECHNICZNE

Materiał: stal węglowa / ocynk biały

Moment zrywający: ≥ 3,40 Nm (PN-EN ISO 2702)

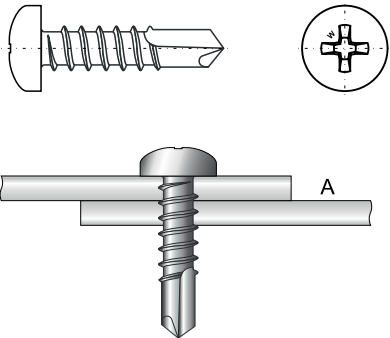
Twardość powierzchni: ≥ 450 HV0,3

Twardość rdzenia: 270–370 HV5

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Galwaniczna powłoka cynkowa min. 5 µm, pasywacja biała (Fe/Zn5c1A, PN-EN ISO 4042)

Napęd: PH2 (PN-EN ISO 2702)

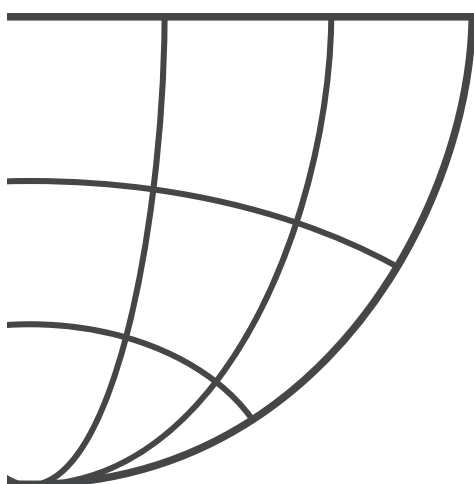
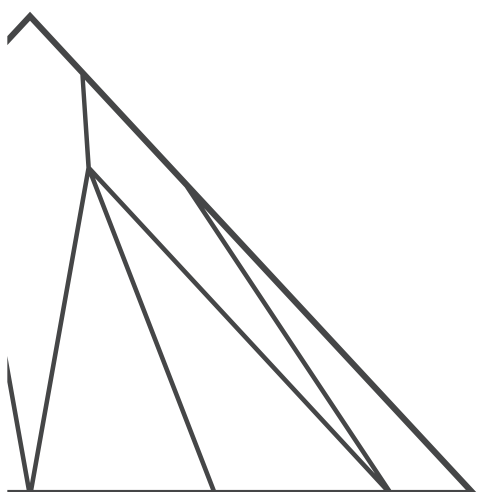


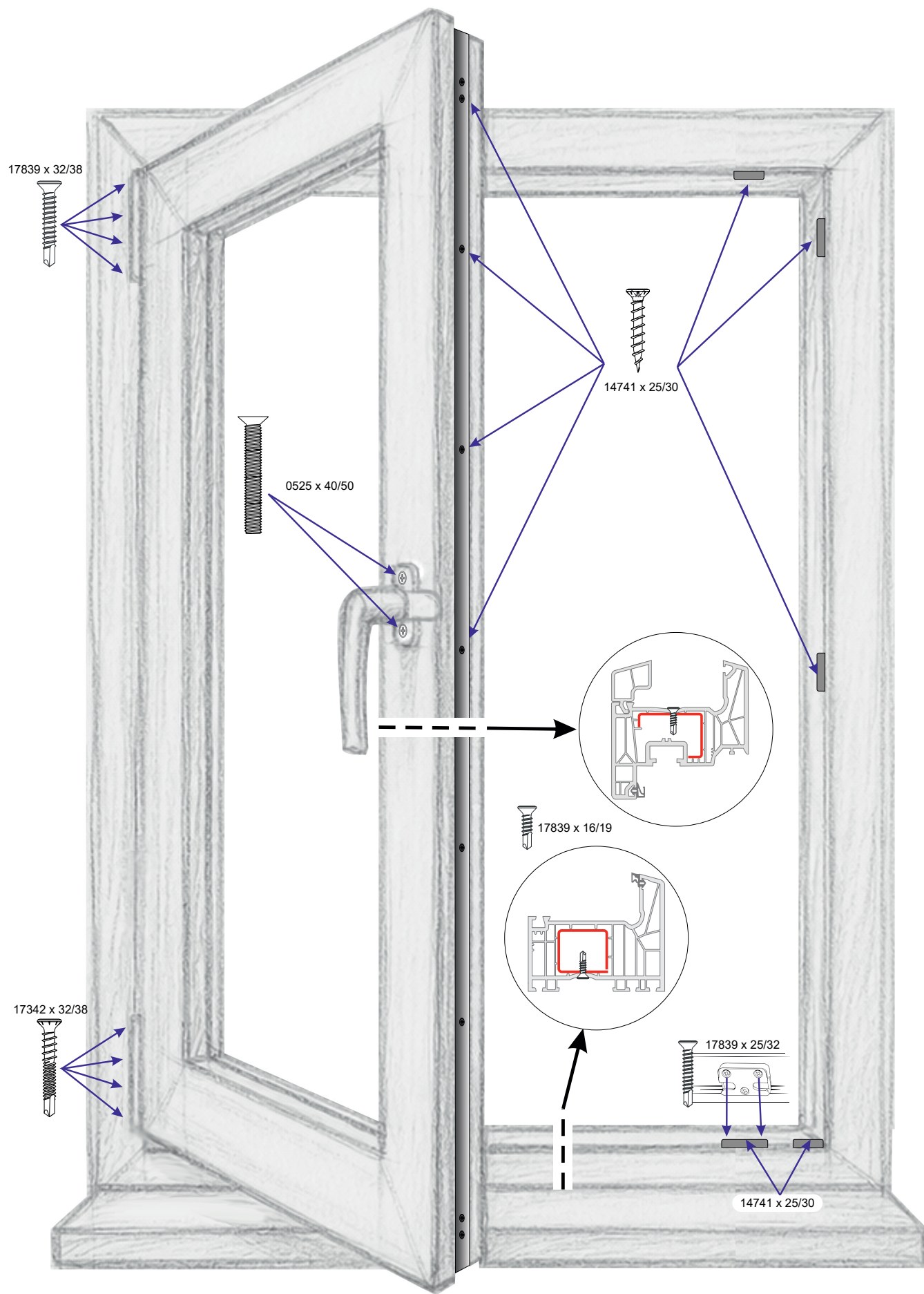
Przykład zastosowania wkrętu do płaszczyznowego połączenia blach A i B.

Przykładowy materiał wykonania:
A - płyta tworzywo lub blacha aluminium, stal itp.
B - blacha miedź, stal, aluminium (przy czym element B powinien być z metalu)

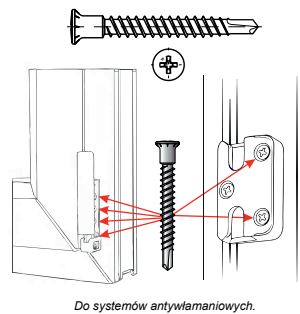
Z NAMI ZAWSZE MOCNE POŁĄCZENIE

WRZECIONO®

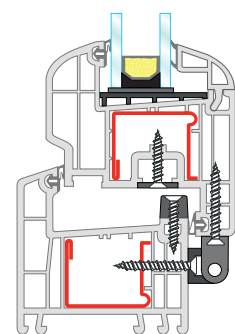




177PS45xL
Wkręt samowiercący do stolarki PVC,
lub stożkowo-tulejowy

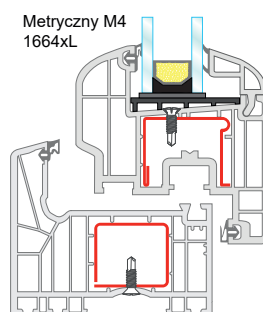


**WKRETY NAPRAWCZE
HIŁO 14748xL**



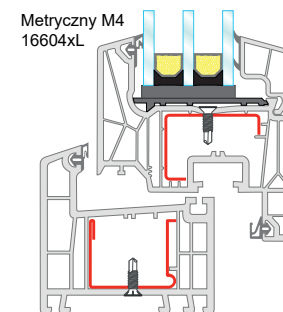
DO WZMOCNIŃ O GRUBOŚCI PON. 1,5 MM

Metryczny M4
1664xL



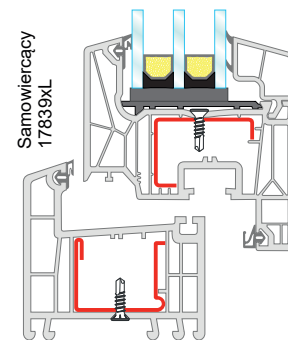
Metryczny M4 1674xL

Metryczny M4
16604xL



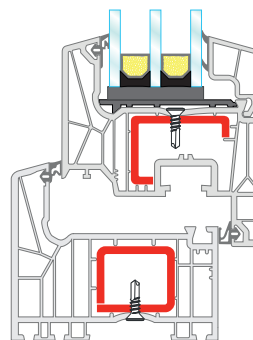
Metryczny M4 16704xL

**DO WZMOCNIŃ O GRUBOŚCI
OD 1,5 MM DO 2,5 MM**



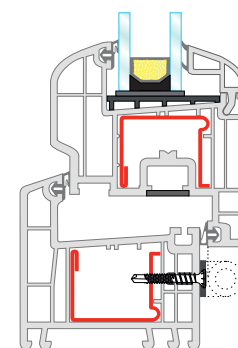
Samowiercący 17939xL

**DO WZMOCNIŃ O GRUBOŚCI
POWYŻEJ 2,5 MM**

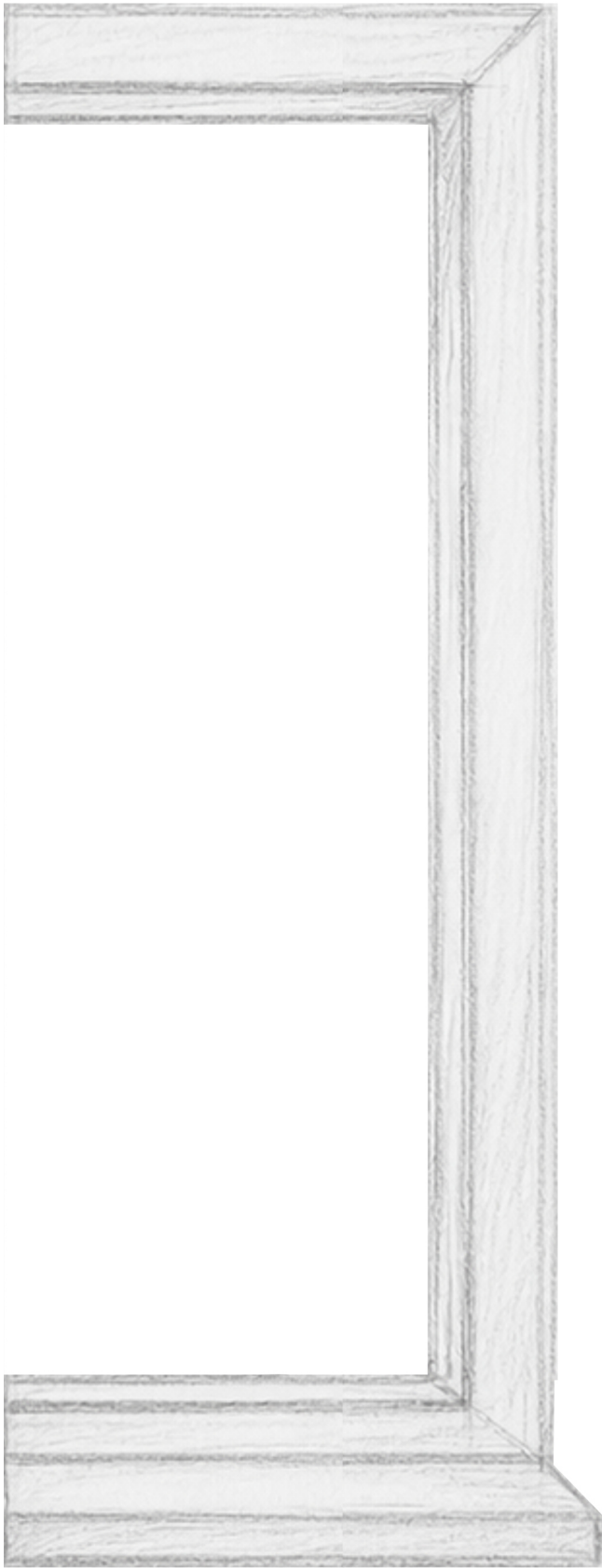


Samowiercący z długim
wiertłem 17739xL

**DO ZAWIASU RAMOWEGO
ZWŁASZCZA CIĘŻKICH SKRZYDEŁ.**



Samowiercący
dwugwintowy 17342xL



WRZECIONO®

WRZECIONO SP. Z O.O
UL. KASZUBSKA 9
45-323 OPOLE

Nip: 7543212997
Regon: 38280165200000
www.wrzeciono.pl

Tel.: +48 605 206 735
E-mail: wrzeciono@wrzeciono.pl