

9.5 Belastingwaarden voor ZEBRA pias (zeskantkop met kraag)

Technische gegevens:

d mm	t ₂ mm	M _A * [Nm]	Bouwdeel 1, t ₁													
			Toegestane afschuifkracht F _Q , zul in [N]							Toegestane trekkracht F _Z , zul in [N]						
			0,75	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	0,75	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
4,2	0,75	2,0	700	750	800	700				300	300	300	300			
	1,0	2,5	950	1100	1150	1100				500	500	500	500			
	1,5	3,0	1250	1400	1850					850	850	850				
	2,0		1400	1700						1000	1200					
4,8	0,75	2,0	750	900	1000	750	750			250	250	250	250	250		
	1,0	2,5	950	1150	1500	1150	1150			500	500	500	500	500		
	1,5	3,0	1250	1550	2250	2250	2250			850	850	850	850			
	2,0		1500	1850	2500	2500				1150	1250	1250	1250			
	3,0		1500	2050						1150	1250	1250				
5,5	0,75	3,0	800	900	1000	800	800	800		250	250	250	250	250	2450	
	1,0	4,0	900	1100	1350	1100	1100	1100		400	400	400	400	400	400	
	1,5		1250	1500	2150	2150	2150			750	750	750	750	750		
	2,0	5,0	1400	1800	2550	2550	2550			1150	1200	1200	1200	1200		
	3,0		1450	1950	3150	3150				1150	1650	2400	2400			
	4,0	6,0	1450	2100						1150	1650					
6,3	0,75	2,5	650	800	100	650	650	650	650	350	350	350	350	350	350	350
	1,0	3,0	900	1050	1400	1050	1050	1050	1050	500	500	500	500	500	500	500
	1,5	3,5	1300	1700	2300	2300	2300	2300		950	950	950	950	950	950	
	2,0	5,0	1600	2000	2900	2900	2900	2900		1350	1350	1350	1350	1350	1350	
	3,0		1600	2400	3850	3850	3850			1500	2150	2350	2350	2350	2350	
	4,0	6,0	1600	2400	4250	4250				1500	2150	3300	3300			
	5,0		1600	2400						1500	2150	2150				

Tab. 53

De plaatsen waar niets is ingevuld, betekenen dat de maximale materiaaldikte wordt overschreden.
*M_A, het aandraaimoment is een aanbevolen richtwaarde.

Trek- en afschuifwaarden

Bij de in bovenstaande tabel opgegeven kernwaarden, wordt ervan uitgegaan dat we een verbinding maken met een *pias* zeskantkop, staal verzinkt (art.voornr. 0214). Aangegeven waarden gelden als het plaatmateriaal van verbindingen (bouwdeel 1 + 2) St 37 is.

Verwerkingsinformatie

Nominale diameter (Ø) in mm	Materiaaldikte (t ₁ + t ₂) in mm	Richtwaarden toerental* n (min ⁻¹)	
3,5	0,7 - 2,25	1700 - 2500	
3,9			
4,2	1,75 - 3,0		
4,8	1,75 - 4,4	1200 - 1800	
5,5	1,75 - 5,25		
6,3	2,0 - 6,0		

Aandrukken met 100 N, het beste kan worden gewerkt met een machine met diepte-aanslag.

Tab. 54