

9.6 Belastingwaarden voor ZEBRA piasta (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	550	600	750	550				300	300	300	300			
	1,0		700	850	1050	850				500	500	500	500			
	1,5		1000	1300	1800					850	850	850				
	2,0		1200	1650						1200	1200					
4,8	0,75	2,0	650	750	800	650	650			250	250	250	250	250		
	1,0		900	1000	1150	1100	1100			400	400	400	400	400		
	1,5		1250	1450	1700	1700	1700			800	800	800	800			
	2,0		1300	1500	2000	2000				1250	1250	1250	1250			
	3,0		1350	1700						1700	2300	2300				
5,5	0,75	2,0	700	800	950	700	700	700		200	200	2000	200	200	200	
	1,0		950	1150	1450	1150	1150	1150		450	450	450	450	450	450	
	1,5		1200	1450	1850	1850	1850			800	800	800	800	800		
	2,0		1300	1550	2050	2050	2050			1200	1200	1200	1200	1200		
	3,0		1500	1850	2500	2500				1750	1950	2150	2150			
	4,0		1700	2150						1750	1950					
6,3	0,75	2,0	700	800	900	700	700	700		350	350	350	350	350	350	350
	1,0		950	1150	1300	1150	1150	1150		500	500	500	500	500	500	500
	1,5		1200	1550	2000	2000	2000	2000		850	850	850	850	850	850	
	2,0	3,0	1600	1900	2500	2500	2500	2500		1050	1050	1050	1050	1050	1050	
	3,0		1800	2250	3150	3150	3150			1900	2300	2300	2300	2300		
	4,0		1950	2600	3500	3500				1900	2450	3300	3300			
	5,0		1950	2600						1900	2450	2450				

Tab. 55

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

Trek- en afschuifwaarden

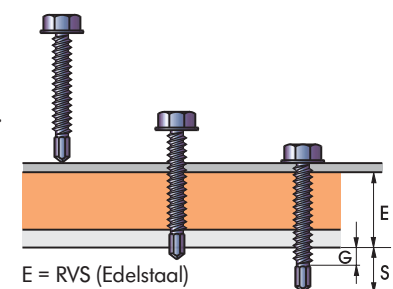
Bij de in bovenstaande tabel opgegeven kernwaarden, wordt ervan uitgegaan dat we een verbinding maken met een *piasta* met zeskantkop (art.voornr. 0214 81). Aangegeven waarden gelden voor een materiaalsterkte van plaatmateriaal van de verbindingen (bouwdeel 1 + 2) van St 37 is. ZEBRA *piasta* is te gebruiken tot een materiaalsterkte St 52. De verwerking in RVS is in bepaalde gevallen mogelijk. Dit dient men wel proefondervindelijk vast te stellen.

Verwerkingsinformatie

ZEBRA *piasta* dient altijd zover te worden ingeschroefd dat alleen de schroefdraadgangen van RVS (E) in aanraking zijn met het materiaal waar de schroef is ingedraaid. De geharde boorpunt (S) en schroefdraadgangen (G) (vormen de schroefdraad volledig) moeten volledig door het materiaal waarin wordt geschroefd.

Voordelen van de Ruspert oppervlaktebehandeling

- Een hogere bestendigheid tegen corrosie.
- De smerende werking vermindert het koudlaseffect.



Afb. AJ

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

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

Tab. 56