

FELSZERELÉSI ÉS HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK

2022. 04. 29.

A CSATLAKOZÓ BERENDEZÉSEK RÖGZÍTÉSE: IRÁNYADÓ ÉRTÉKEK A RÖGZÍTŐCSAVAROK MEGHÚZÁSI NYOMATÉKÁHOZ, HA A JÁRMŰ GYÁRTÓJA NEM HATÁROZTA MEG

FONTOS MEGJEGYZÉS:

lásd a mellékletet vagy a különálló dokumentumot BA_TASC_400002, www.walterscheid.com/downloads/

A CSATLAKOZÓ BERENDEZÉSEK RÖGZÍTÉSE:

IRÁNYADÓ ÉRTÉKEK A RÖGZÍTŐCSAVAROK MEGHÚZÁSI NYOMATÉKÁHOZ, HA A JÁRMŰ GYÁRTÓJA NEM HATÁROZTA MEG

ÁLTALÁNOS:

A meghúzási nyomaték az a nyomaték, amellyel a csavarokat kell meghúzni az összeszerelés során. A nyomaték állítható, megfelelő nyomatékkulcs használatával vihető át a csavarra vagy az anyára. Ez egy összeszerelési előfeszítő erőt hoz létre, amely a csavar biztonságos felszereléséhez szükséges.



MEGJEGYZÉS:

A vonatkozó felszerelésekor be kell tartani a vonatkozó előírásokat (pl. a járművek baleset-megelőzési előírásai) és a gépjármű gyártók mellékelt iránymutatásait!

Ha a jármű tulajdonosa nem rendelkezik a megfelelő szakemberekkel és a szükséges műszaki felszereléssel, a felszerelés csak szakműhelyben végezhető.



FONTOS:

A csavarokat általában nem mellékelik a szállításnál. Ezért előnyben kell részesíteni a jármű gyártók adatait a rögzítéshez. Hiányzó adatok esetén a csavarok hosszát úgy kell méretezni, hogy az anyamenetben a becsavarási hossz csavarátmérőjének legalább 1,2-szerese legyen.

A megfelelő meghúzási nyomaték eléréséhez nyomatékkulcsot kell használni.

ALKALMAZÁSI TARTOMÁNY:

A következő információk szénacélból és ötvöztött acélból készült, metrikus menetes csavarokra és anyákra vonatkoznak. A csatlakozó berendezések rögzítése normál esetben 10.9 minőségű csavarokkal történik.



FIGYELEM:

Az alábbi táblázat nem vonatkozik más anyagból készült csavarokra vagy anyákra; ebben az esetben csak a jármű gyártója által megadott információk érvényesek. Ez különösen vonatkozik az öntött anyagokból készült menetekre, pl. hátsó tengelyeken, sebességváltó házakon stb.

A CSATLAKOZÓ BERENDEZÉSEK RÖGZÍTÉSE:

A jármű gyártó hiányzó adatai esetén az alábbi meghúzási nyomatékokat kell figyelembe venni. Az értékek $\mu = 0,14$ teljes súrlódási együtthatóra érvényesek (ez a kenés nélküli, enyhén olajozott és foszfátolt felület minőségének felel meg) és a VDI 2230-as irányelven alapulnak.

Menetméret	Csavar minőség	meghúzási nyomaték [Nm]
M10	10,9	79
M12	10,9	137
M14	10,9	218
M16	10,9	338
M18	10,9	469
M20	10,9	661
M24	10,9	1136

Az egyéb csavarok vagy minőségek esetén forduljon hozzánk vagy viszonteladójához.