

NÁVOD NA INŠTALÁCIU A OBSLUHU

29.04.2022

UPEVNENIE SPOJOVACÍCH ZARIADENÍ: SMERODAJNÉ HODNOTY UŤAHOVACÍCH MOMENTOV MONTÁŽNYCH SKRUTIEK, AK VÝROBCA VOZIDLA NEŠPECIFIKUJE INAK

DÔLEŽITÉ POZNÁMKY:

pozri prílohu alebo samostatný dokument BA_TASC_400002, www.walterscheid.com/downloads/

UPEVNENIE SPOJOVACÍCH ZARIADENÍ:

SMERODAJNÉ HODNOTY UŤAHOVACÍCH MOMENTOV MONTÁŽNYCH SKRUTIEK, AK VÝROBCA VOZIDLA NEŠPECIFIKUJE INAK

VŠEOBECNE:

Uťahovací moment je krútiaci moment, pomocou ktorého sú skrutky počas montáže utiahnuté. Tento krútiaci moment sa prenáša na skrutku alebo maticu pomocou nastaviteľného a vhodného momentového kľúča. Tým sa vytvorí montážne predpätie, ktoré je potrebné na bezpečnú inštaláciu skrutky.



POZNÁMKA:

Pri montáži ťažného rámu je treba dodržiavať príslušné predpisy (napr. predpisy na prevenciu nehôd pre vozidlá) a pokyny na upevnenie od výrobcov vozidiel!

Ak majiteľ vozidla nemá príslušných kvalifikovaných pracovníkov a potrebné technické vybavenie, upevnenie smie vykonať len špecializovaná dielňa.



DÔLEŽITÉ UPOZORNENIE:

Skrutky nie sú obvyčajne súčasťou dodávky. Pre upevnenie sa preto uprednostňujú údaje výrobcov vozidiel. Pri chýbajúcich údajoch musia byť dĺžky skrutiek dimenzované tak, aby v závite matice bol aspoň 1,2-násobok priemeru skrutky dĺžky skrutky.

Na dosiahnutie správneho uťahovacieho momentu je treba použiť uťahovací kľúč.

CIEĽ APLIKÁCIE:

Nasledujúce informácie sa týkajú skrutiek a matíc vyrobených z uhlíkovej ocele a legovanej ocele s metrickým závitom. Upevnenie spojovacích zariadení sa vykonáva normálne pomocou skrutiek kvality 10.9.



VAROVANIE:

Nasledujúca tabuľka sa nevzťahuje na skrutky alebo matice vyrobené z iných materiálov; v tomto prípade sa uplatňujú len informácie poskytnuté výrobcom vozidla. Platí to najmä pre závit v liatych materiáloch, napr. na zadných nápravách, puzdách prevodoviek atď.

UPEVNENIE SPOJOVACÍCH ZARIADENÍ:

Pri chýbajúcich údajoch výrobcu vozidla sa zohľadňujú tieto uťahovacie momenty. Hodnoty sú platné pre celkový koeficient trenia $\mu = 0,14$ (zodpovedá nemazanej, mierne naolejovanej a fosfátovanej kvalite povrchu) a vychádzajú z usmernenia VDI 2230.

Veľkosť závitu	Kvalita skrutky	uťahovací moment [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

V prípade iných typov skrutiek alebo vlastností kontaktujte nás alebo svojho špecializovaného predajcu.