

Kam noktalı vidalar

ÖZELLİKLER

Tip

Tip **R**: Saat yönünde döndürme ile kenetleme (d_2 = sağ dış)

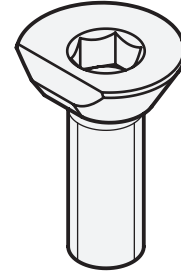
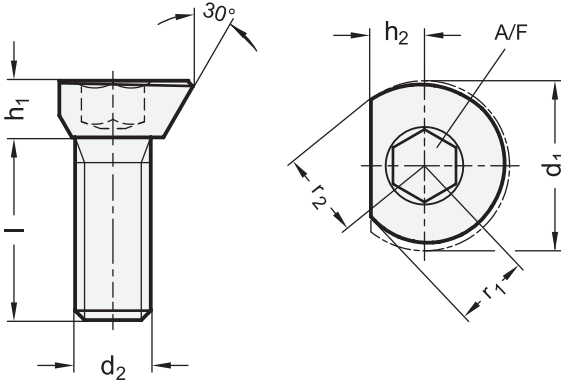
Çelik

- dış yüzeyi sertleştirilmiş HRC 56 $\pm$ 1
- Çekme gerilimi sınıf 8.8
- galvanizli, mavi pasifleştirilmiş

BİLGİ

GN 418.2 kam uçlu vidalar sağlam ve kompakt elemanlardır, minimum kurulum alanı gerektirirler ve son derece rahat kullanım sunarlar.

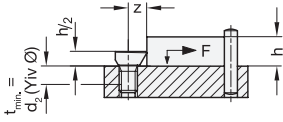
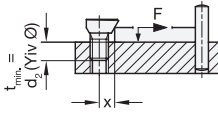
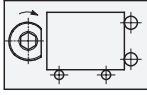
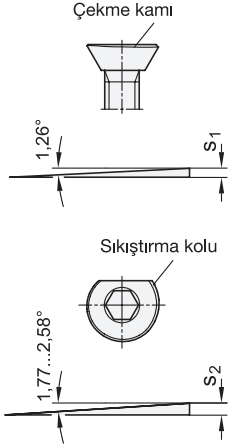
Tabloda verilen kenetleme güçleri F maksimum izin verilen sıkıştırma torkunu ve belirtilen t vidalama derinliğini belirtir.



GN 418.2

Açıklama	d1 Nominal boyut	d1	d2	l	h1	h2	r1	r2	s1	s2	A/F	x ± 0.2	z ± 0.2	Maks. sıkıştırma torku Nm şeklinde	kN şeklinde maks. kenetleme gücü F	
GN 418.2-9-M4-8-R	9	9.2	M4	8	3	3	4	4.6	1	0.6	2.5	3.5	4.2	1.5	0.09	2
GN 418.2-12-M5-10-R	12	11.7	M5	10	4	3.5	5	5.7	1.16	0.7	3	4.2	5.2	2	0.1	3
GN 418.2-14-M6-12-R	14	14.2	M6	12	5	4.5	6.1	7.1	1.44	1	4	5.4	6.4	5	0.3	4
GN 418.2-18-M8-16-R	18	18	M8	16	6	5.5	7.7	9	1.84	1.2	5	6.6	8	22	2.7	8
GN 418.2-22-M10-20-R	22	22.2	M10	20	7	6.5	9.4	11.1	2.16	1.7	6	8.3	9.8	35	4	12
GN 418.2-26-M12-24-R	26	25.8	M12	24	9	8	11.6	13.6	2.53	1.9	8	10.1	12	45	5.4	35

TEKNİK BİLGİ



Fonksiyon

Kam noktası vidasının başlığı iki kama sahiptir: radyal kenetleme kamı (ek 30° konik ile) ve eksenel aşağı çekme kamı. Kam, kenetleme kuvvetinin her açısal pozisyonda aynı olmasını sağlar. Kam ayrıca kendi kendine kilitlenebilir.

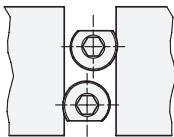
Kuvvet bileşenleri, bir çekme etkisi yaratan ve sürtünmeye ek olarak, iş parçasının sabit bir duruşa karşı bastırılmasına neden olan sıkıştırma noktasına etki eder. Dış ve 30°'lik konik tarafından ek bir aşağı çekme etkisi yaratılır.

Her uygulamada emniyetli ve güvenli kenetleme sağlamak için bir sağ taraf versiyonu 8sağ taraflı dış) ve sol taraflı versiyon (sol taraflı dış) kullanılabilir.

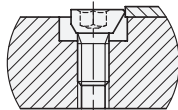
Montaj talimatları

- Dişli deliklerini belirttiği gibi konumlandırın
- Kam noktası vidasını istenen yüksekliğe vidalayın ve düz tarafı iş parçasına bakacak şekilde yerleştirin (minimum vidalama derinliğini not edin)
- Konik başlık üzerinde tutma etkisi için minimum tutma yüksekliği h2olmalıdır
- Kenetleme için yaklaşık 135° dönüş gerekir

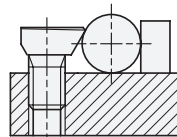
UYGULAMA ÖRNEKLERİ



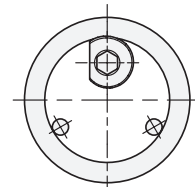
En dar alanlarda
birden fazla kenetleme



Düz iş parçalarını
kenetleme (metal levha)



Yuvarlak iş parçalarını
kenetleme



Bir delik içerisinde
merkezi kenetleme