

Eksantrik sıkma vidaları

Çelik, Dahili Altı Kanallı

ÖZELLİKLER

Çelik

- Çekme gerilimi sınıf 10.9
- karartılmış BT
- Kimyasal olarak nikel kaplı, gümüş SN

BİLGİ

Eksantrik sıkma vidaları GN 418.3, iş parçalarını eksantrik vida başları sayesinde sıkıştırır ve boyuta bağlı olarak, vida gövdesinin merkezi eksenine ilişkili olarak boyut e kadar ofset uygular.

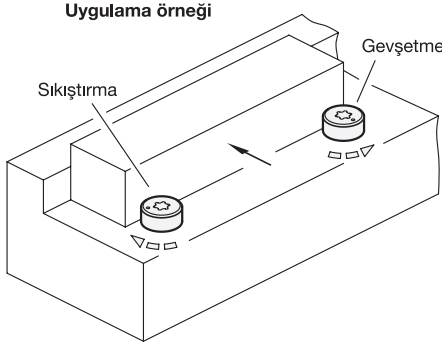
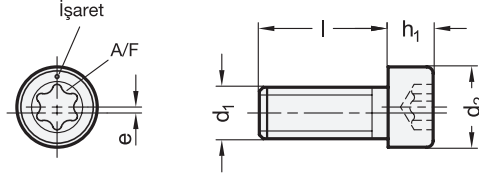
Eksantrik sıkma vidaları için bağlama düzlemindeki dişli delikler, çizime göre iş parçasına a mesafesinde delinmelidir.

Eksantrik sıkma vidası tam olarak içeri vidalandıktan sonra, işaret noktası iş parçasının sıkıştırma yüzünün zıttında olacak kadar geriye çevrildiğinde vida başı sıkma pozisyonundadır.

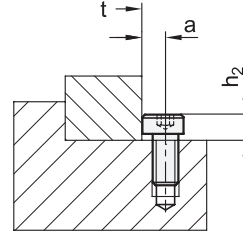
Sıkma için, eksantrik sıkma vidaları belirli bir torka kadar sıkılarak eksantrik kısmın iş parçasına bastırılması sağlanır. İzin verilen maksimum iş parçası toleransı t, sıkma mesafesinin eksantrik için uygun bir aralıkta olmasını sağlar.

TEKNİK BİLGİ

- Vidaların dayanım değerleri (bkz. sayfa A20)



Yapı bilgileri



* ile tamamlayın

BT SN

GN 418.3

Açıklama	d1	Uzunluk l	a	d2 +0.1/-0.12	e +0.1	h1	h2 maks.	A/F	t iş parçası toleransı	⚖
GN 418.3-M3-6-*	M 3	6	3.1+0.3/0	6.8	0.4	2.5	3.3	T10	-0.7 / +0.1	1
GN 418.3-M4-8-*	M 4	8	3.15+0.3/0	7	0.4	3	4.1	T15	-0.75 / +0.05	2
GN 418.3-M5-10-*	M 5	10	3.9+0.3/0	8.5	0.4	4	5.3	T20	-0.75 / +0.05	3
GN 418.3-M6-12-*	M 6	12	4.65+0.3/0	10	0.5	4	5.5	T25	-0.85 / +0.15	4
GN 418.3-M8-16-*	M 8	16	6.05+0.5/0	13	0.8	5	7	T30	-1.25 / +0.35	9
GN 418.3-M10-20-*	M 10	20	7.5+0.5/0	16	1	7	9.5	T40	-1.5 / +0.5	20
GN 418.3-M12-24-*	M 12	24	8.5+0.5/0	18	1	8	10.9	T45	-1.5 / +0.5	32

Ağırlık BT