

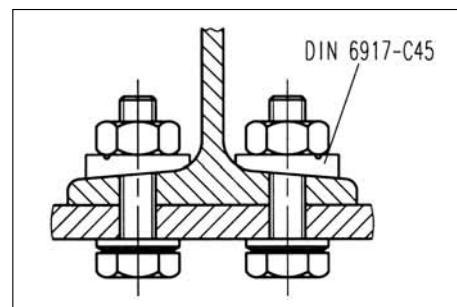
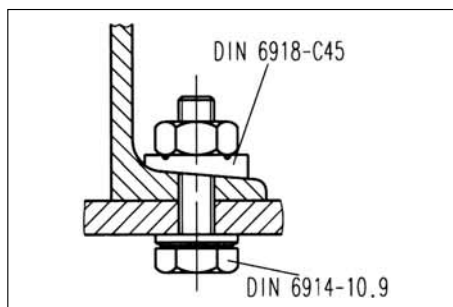
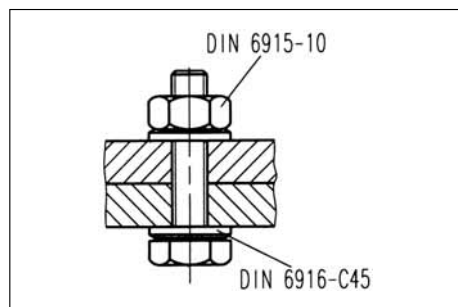
## 7.5 Montaža

**Važno:** HV vijke koristiti samo kompletno u garnituri jednog proizvođača.

Svaki vijak montirati sa podloškom ispod glave i navrtke. Pri tom voditi računa da oborena ivica podloške bude okrenuta ka spoljnoj strani. Ova ivica služi za prihvatanje radijusa zaobljenja između tijela i glave.

Na strani glave je dozvoljen mali slog do 3 podloške. Navrtka se prije pritezanja zavrće ručno.

**Napomena:** vijke, navrtke i podloške treba čuvati na zaštićenom mjestu prije upotrebe.



Slika V

### Priprema za GV spojeve

Kontaktne površine GV spojeva moraju biti pjeskarene sa materijalima i granulacijom koji se obično upotrebljavaju u čeličnim konstrukcijama da se postigne koeficijent trenja  $\mu \geq 0,5$ . Pjeskarene kontaktne površine mogu biti presvučene sa cink silikatnim sistemom ako proizvođač prevlake može potvrditi koeficijent trenja  $\mu \geq 0,5$  prema BN 918 300, strana 85 sa 3.1.B test certifikatom o saglasnosti.

### Prednaprezanje

Prije početka zavrtnja vijčanih planski prednapregnutih spojeva (za spojeve koji nisu primarno statički opterećeni), moraju biti napravljene izvedbene instrukcije i njihova usklađenost mora biti dokumentovana.

Würth HV vijci se prednaprežu pritezanjem navrtke. Prednaprezanje se može vršiti obrtnim momentom, obrtnim impulsom, rotacionim ugaonim pritezanjem ili kombinovanom metodom.

**Važno:** Würth HV navrtke prema DIN 6915 su presvučene molibden disulfidom. Dodatno podmazivanje svih ili pojedinačnih elemenata spoja mijenja vrijednosti prednaprezanja.

### Prednaprezanje obrtnim momentom

Potrebna sila prednaprezanja se postiže mjerljivim obrtnim momentom  $M_v$  (tabela 42.1, kolona 3). Uređaj za pritezanje (npr. moment ključ) mora imati odstupanje manje od 5%.

### Obrtni impulsni metod

Spojevi se pritežu sa impulsnim ili udarnim zavrtačima sa odstupanjem manjim od 5%. Uređaj za pritezanje mora biti podešen na odgovarajući način (npr. metod otpuštanja ili dužinski mjerni metod) na vrijednosti u tabeli 42.1, kolona 4, na originalnom vijčanom spoju ako je moguće.

*Metod otpuštanja:* Spoj se početno pritegne sa zavrtačem i onda doteže/provjerava sa preciznim moment ključem.

*Dužinski mjerni metod:* Provjerava se izduženje vijka (mjerna letva), pri čemu izduženje vijka mora biti prethodno kalibrirano na testnom stolu za vijke.

### Rotacioni ugaoni metod

Preduslov za ovo je uglavnom ravnomjeran kontakt dijelova koji se spajaju.

Primjena predpriteznog obrtnog momenta (tabela 42.1, kolona 5) se izvodi sa jednim od dva prethodno opisana metoda. Pozicija navrtke u odnosu na tijelo vijka i komponentu se jasno, permanentno markira, tako da se naknadni rotacioni ugao lako određuje. Potreban naknadni rotacioni ugao mora biti određen sa proceduralnim testom na odgovarajućim originalnim vijčanim spojevima (npr. pomoću izduženja vijka).

### Rotacioni ugaoni metod



Slika W