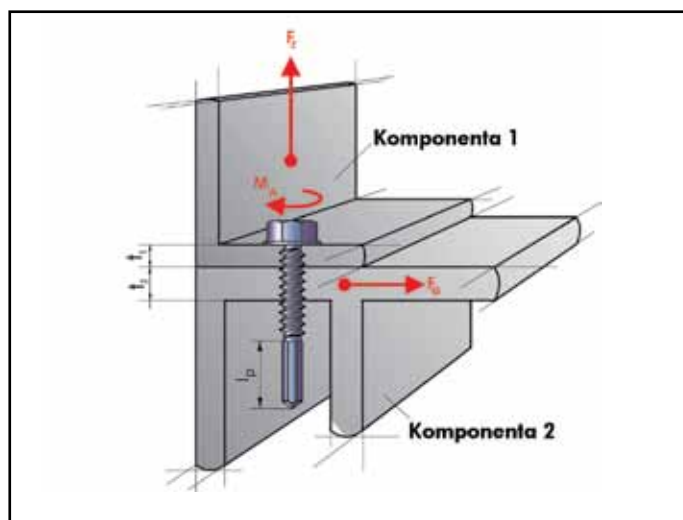


## 9.2 Izbor dužine vrha za bušenje

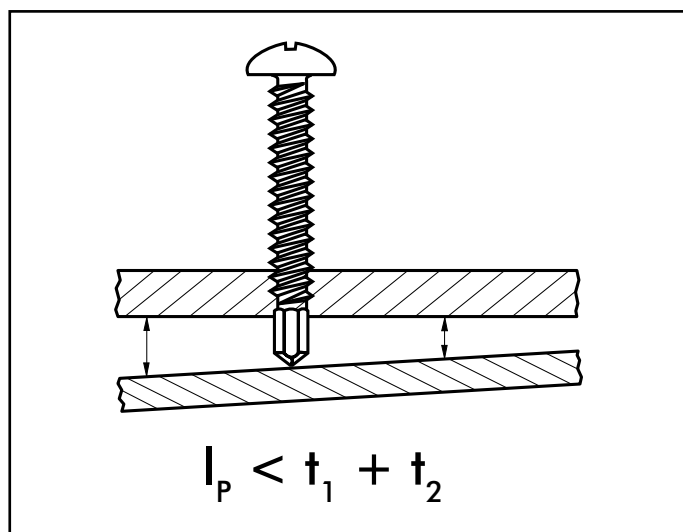


Slika AE

Uprkos jednostavnom rukovanju pias samobušećim vijcima ima nekoliko tačaka, koje treba uvažavati pri radu:

- $F_z$ : Zatezna sila [N], koja spoj aksijalno opterećuje u odnosu na osu vijka
- $F_Q$ : Sila smicanja [N], koja spoj opterećuje vertikalno u odnosu na osu vijka
- $M_A$ : Momenat pritezanja [Nm] vijka
- $t_1$ : Debljina materijala [mm] komponente 1
- $t_2$ : Debljina materijala [mm] komponente 2
- $l_p$ : Dužina [mm] vrha za bušenje

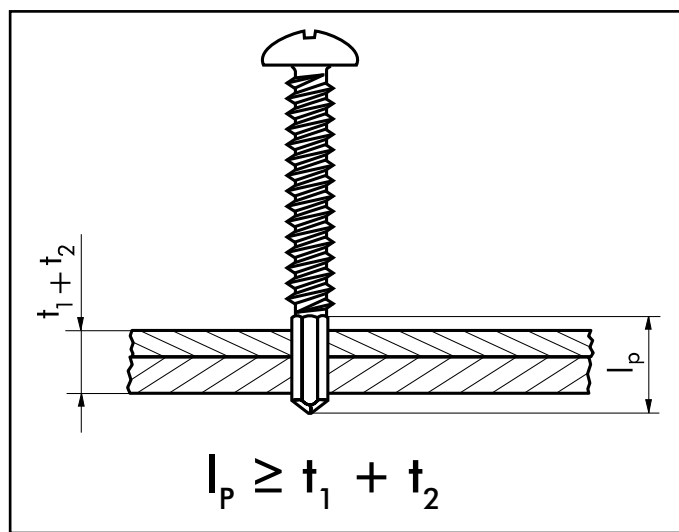
Odgovarajuću dužinu vrha za bušenje odabrati zavisno od maksimalne debljine bušenja.



Slika AF

### Pogrešno

Ako se odabere kratak vrh za bušenje, usljed prisilnog posmaka doći će do nepravilnog spoja.



Slika AG

### Pravilno

Da bi se napravio pravilan spoj, vrh za bušenje mora biti duži od debljine limova koji se spajaju.