

9.3 Izbor materijala za vijke

Izbor materijala za vijke za odgovarajući spoj bitno zavisi od materijala dijelova koji se povezuju.

Osnovni materijal spoja	Kvalitet pias samobušecjeg vijka koji se koristi
St 12, St 13, St 14 St 33, St 37 USt 37, RSt 37 St 44 St 50, St 52 ostali nelegirani čelici do zatezne čvrstoće od $R_m = 510 \text{ N/mm}^2$	Čelik, pocinčan Čelik, pocinčan, crno pasiviziran piasta, Ruspert prevlaka
Al 99 AlMn 1 AlMg 1, AlMg 3 AlMg 5 AlMgSi 1	Nehrđajući čelik A2 piasta, Ruspert prevlaka čelik, pocinčan čelik, pocinčan, crno pasiviziran
Lim od nehrđajućeg čelika A2 i A4	ZEBRA piasta se mogu koristiti poslije prethodnih ispitivanja i za tanke limove (A2 i A4) do 1 mm debljine

Tabela 52

3. Brojevi obrtaja i momenti zavrtnanja pri postavljanju pias samobušecjih vijaka.

Nakon pravilnog izbora kvaliteta vijka, pravilno postavljanje pias samobušecjih vijaka jako zavisi od broja obrtaja i momenta pritezanja.

Suviše veliki broj obrtaja → Vrh za bušenje se usijava i ne buši
Suviše mali broj obrtaja → Samobušeci vijak ne postiže optimalne performanse bušenja

Suviše veliki momenat pritezanja → Glava vijka se može otkinuti prilikom pritezanja

Suviše mali momenat pritezanja → Vijak ne postiže optimalni spoj

Odgovarajući brojevi obrtaja zavisno od nazivnog prečnika navedeni su na odgovarajućoj informativnoj strani za pias samobušecje vijke.