

## 9.6 Vrijednosti opterećenja za Zebra piasta (šestougaona glava sa obodom)

### Tehnički podaci:

d mm	t <sub>2</sub> mm	M <sub>A</sub> * [Nm]	Ugradni dio 1, t <sub>1</sub>													
			Dozvoljena sila smicanja F <sub>Q,doz</sub> [N]							Dozvoljena sila zatezanja F <sub>Z,doz</sub> [N]						
			0,75	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	0,75	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
4,2	0,75	2,0	550	600	750	550				300	300	300	300			
	1,0		700	850	1050	850				500	500	500	500			
	1,5		1000	1300	1080					850	850	850				
	2,0		1200	1650						1200	1200					
4,8	0,75	2,0	650	750	800	650	650			250	250	250	250	250		
	1,0		900	1000	1150	1100	1100			400	400	400	400	400		
	1,5		1250	1450	1700	1700	1700			800	800	800	800			
	2,0		1300	1500	2000	2000				1250	1250	1250	1250			
	3,0		1350	1700						1700	2300	2300				
5,5	0,75	2,0	700	800	950	700	700	700	200	200	200	200	200	200		
	1,0		950	1150	1450	1150	1150	1150	450	450	450	450	450	450		
	1,5		1200	1450	1850	1850	1850		800	800	800	800	800			
	2,0		1300	1550	2050	2050	2050		1200	1200	1200	1200	1200			
	3,0		1500	1850	2500	2500			1750	1950	2150	2150				
	4,0		1700	2150					1750	1950						
6,3	0,75	2,0	700	800	900	700	700	700	350	350	350	350	350	350	350	
	1,0		950	1150	1300	1150	1150	1150	500	500	500	500	500	500	500	
	1,5		1200	1550	2000	2000	2000	2000	850	850	850	850	850	850		
	2,0	3,0	1600	1900	2500	2500	2500	2500	1050	1050	1050	1050	1050	1050		
	3,0		1800	2250	3150	3150	3150		1900	2300	2300	2300	2300			
	4,0		1950	2600	3500	3500			1900	2450	3300	3300				
	5,0		1950	2600					1900	2450	2450					

Tabela 55

Čelije bez podataka znače da je maksimalna debljina materijala prekoračena.  
\* M, moment pritezanja preporučeni kao orijentaciona vrijednost.

### Vrijednosti za zatezanje i smicanje:

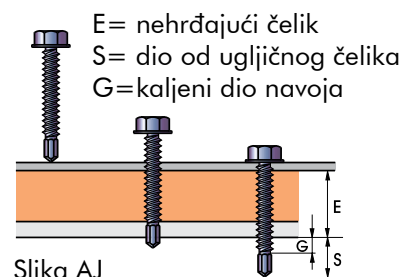
Vrijednosti navedene u gornjoj tabeli su orijentacioni podaci za konstrukciju spoja sa piasta šestougaonim vijkom (Art.predbr. 214 81). Navedene vrijednosti važe za spoj (konstrukcioni dio 1 + 2) od materijala St 37. Zebra piasta se koriste u rasponu kvaliteta čelika do St 52. Primjena u nehrđajućem čeliku je moguća u pojedinačnim slučajevima. Ovdje bi trebalo izvršiti sopstveno ispitivanje.

### Upute za primjenu:

Zebra piasta se uvijek moraju zavrtati dotle, dok su u zahvatu samo navojni dijelovi od nehrđajućeg čelika (E). Kaljeni dio vijka od ugljičnog čelika (S) mora biti potpuno zavrtnut u profil. Kaljeni dio navoja (G) potpuno formira navoj u čeličnom profilu.

Prednosti Ruspert prevlake:

- povećanje otpornosti na koroziju
- sprječava sklonost ka hladnom zavarivanju nehrđajućeg čelika



Slika AJ

Nazivni prečnik mm	Debljina materijala t <sub>1</sub> + t <sub>2</sub> mm	Broj obrtaja praznog hoda primjene* n (min <sup>-1</sup> )
4,2	1,75 - 3,0	1700 - 2500
4,8	1,75 - 4,4	
5,5	1,75 - 5,25	1200 - 1800
6,3	2,0 - 6,0	

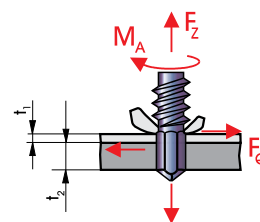


Tabela 56