

Instrukcja montażu HV metodą kombinowaną K1 wg EN 1090-2 lub wg DAST - Richtlinie 024/DIN EN 1993-1-8/NA

Metoda kombinowana K1 wg EN 1090-2							
PIERWSZY KROK							
	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30
Nm	70	170	320	440	560	820	1100
DRUGI KROK	Długość nominalna (L) śruby HV w mm						
Dodatkowy kąt dokręcania [°]	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30
60°	L ≤ 35	L ≤ 45	L ≤ 60	L ≤ 65	L ≤ 70	L ≤ 80	L ≤ 105
*90°	<i>L=40mm dla Σt = 24-26 mm</i>	<i>L=50mm dla Σt = 32 mm</i>	<i>L=65 mm dla Σt = 40-43 mm</i>	<i>L=70 mm dla Σt = 44-47 mm</i>	<i>L=75 mm dla Σt = 48-49 mm</i>	<i>L= 85mm dla Σt = 54-56 mm</i>	<i>L=95mm dla Σt = 60-64 mm</i>
90°	L 45...85	L 55...110	L 70...140	L 75...150	L 80...165	L 100...190	L 100...210
120°	L ≥ 90	L ≥ 120	L ≥ 150	L ≥ 160	L ≥ 170	L ≥ 200	L ≥ 220
<small>* Dla długości z Σt w podanym zakresie, rekomendowany kąt dokręcania wynosi 90 [°] Σt - zakres długości części łączonych [mm]</small>							

Zmodyfikowana metoda kontrolowanego momentu dokręcania wg DAST - Richtlinie 024/DIN EN 1993-1-8/NA							
PIERWSZY KROK							
	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30
Nm	75	190	340	490	600	940	1240
DRUGI KROK							
	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30
Nm	100	250	450	650	800	1250	1650

* L = długość

Koelner Rawplug IP Sp. z o. o.
ul. Podzwierzyniec 41
37-100 Łańcut
POLAND

KONTAKT:
support.klfs@rawplug.com
klfs@rawplug.com
www.klfs.pl



PODRĘCZNIK UŻYTKOWNIKA

RAWPLUG®
Koelner Łańcucka Fabryka Śrub