



AUTO

מאפיינים

- טכנולוגיה: בורג בהברגה ישירה לפלדה
- סוג פלדה: C1035
- גליון: גליון קר Zn

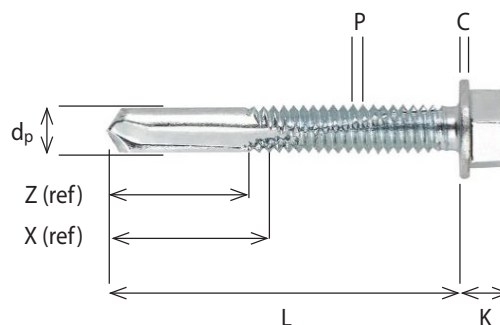
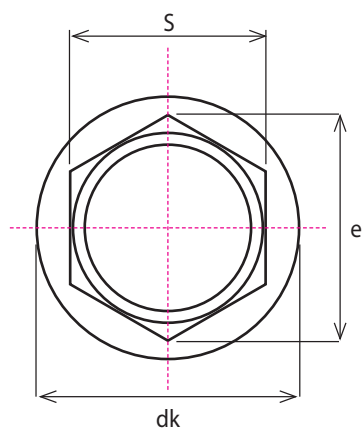
טבלת עומסים לבורג בודד

עובי פלטה מינימאלי לבסיס פלדה						
5	3.5	2	kN	N _{rk}	שליפה	עומס כשל אופייני
12.5	8.6	5.3		V _{rk}	גזירה	
4.8	4.8	4.8		N _{rd}	שליפה	עומס תכן
5.8	4	2.5		V _{rd}	גזירה	
3.9	3.9	3.9		N _{rec}	שליפה	עומס מומלץ
4.2	2.9	1.8		V _{rec}	גזירה	
2.8	2.8	2.8				עומס שירות

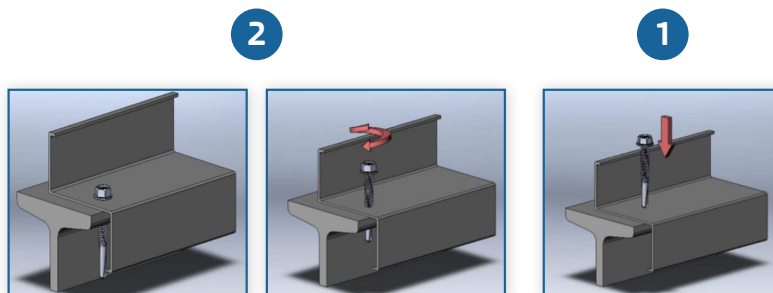
עובי פלטה מינימאלי לבסיס אלומיניום						
4	3	2	kN	N _{rk}	שליפה	עומס כשל אופייני
6.3	4.5	2.9		V _{rk}	גזירה	
4.8	4.8	4.8		N _{rd}	שליפה	עומס תכן
2.9	2.1	1.3		V _{rd}	גזירה	
3.9	3.9	3.9		N _{rec}	שליפה	עומס מומלץ
2.1	1.5	1.0		V _{rec}	גזירה	
2.8	2.8	2.8				עומס שירות

נתונים כלליים

עובי פלדה מומלץ	אורך סכין קידוח z	קוטר סכין קידוח d _p	שפע P	קוטר לב הבורג d	קוטר חוץ כולל הברגה D	בוקסא e	עובי שיבה C	עובי ראש K	קוטר דסקית d _k	אורך L	סוג העוגן
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
12,0 - 1,75	16	5.1	1.06	4.6	5,46	8	1.15	5,3	11	32-100	AUTO



מדריך התקנה



- (1) לסמן בדפיקה קלה את מיקום החדירה.
- (2) להבריג את הבורג עם מברגה מהירה עם תכונות בהתאם לטבלה המצורפת (יש אפשרות להשתמש במברגת אימפקט במידה והמתקין מפסיק את ההברגה מיד בהצמדת הבורג לפרופיל).

תכונות המברגה המתאימה להתקנת הבורג

1000-1800	rpm	מהירות קידוח בפלדה
600-1000	rpm	מהירות קידוח בנירוסטה
11	sec	זמן קידוח מקסימאלי
10.4	Nm	מומנט התקנה מקסימאלי

מק"טים

קופסא קטנה (יחידות)	אורך (mm)	מק"ט	סוג העוגן
500	32	AUTO5532	AUTO 5,5x32
500	38	AUTO5538	AUTO 5,5x38
500	50	AUTO5550	AUTO 5,5x50
250	60	AUTO5560	AUTO 5,5x60
250	80	AUTO5580	AUTO 5,5x80
100	100	AUTO5510	AUTO 5,5x100



ניתן להזמין את כל הברגים בשילוב שייבה EPDM

בכל שאלה נוספת, נא לפנות למהנדס חברת אדיט בע"מ 054-7976110