

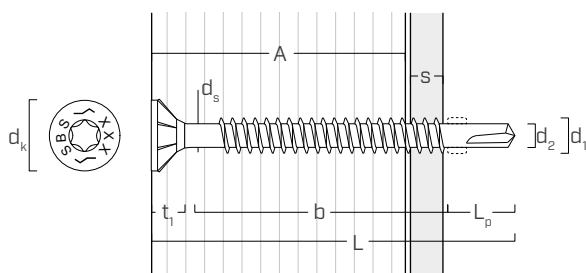
KODOVI I DIMENZIJE

d_1 [mm]	KOD	L [mm]	b [mm]	A [mm]	s_s [mm]	s_A [mm]	kom.
4,2 TX 20	SBS4232	32	18	17	1 ÷ 3	2 ÷ 4	500
	SBS4238	38	19	23	1 ÷ 3	2 ÷ 4	500
4,8 TX 25	SBS4838	38	23	22	2 ÷ 4	3 ÷ 5	200
	SBS4845	45	25	29	2 ÷ 4	3 ÷ 5	200
5,5 TX 30	SBS5545	45	29	28	3 ÷ 5	4 ÷ 6	200
	SBS5550	50	29	33	3 ÷ 5	4 ÷ 6	200
	SBS6360	60	35	39	4 ÷ 6	6 ÷ 8	100
6,3 TX 30	SBS6370	70	45	49	4 ÷ 6	6 ÷ 8	100
	SBS6385	85	55	64	4 ÷ 6	6 ÷ 8	100
	SBS63100	100	55	79	4 ÷ 6	6 ÷ 8	100

s_s debljina čeličnog lima pri kojoj se može bušiti S235/St37

s_A debljina aluminijskog lima pri kojoj se može bušiti

GEOMETRIJA I MEHANIČKE KARAKTERISTIKE



GEOMETRIJA

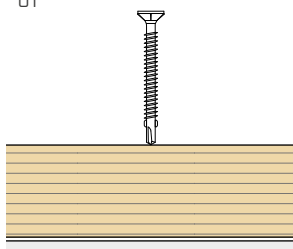
Nominalni promjer	d_1	[mm]	4,2	4,8	5,5	6,3
Promjer glave	d_K	[mm]	8,00	9,25	10,50	12,00
Promjer jezgre	d_2	[mm]	3,30	3,50	4,15	4,85
Promjer struka	d_s	[mm]	3,40	3,85	4,45	5,20
Debljina glave	t_1	[mm]	3,50	4,20	4,80	5,30
Duljina šiljka	L_p	[mm]	10,0	10,5	11,5	15,0

KARAKTERISTIČNI MEHANIČKI PARAMETRI

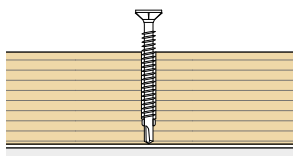
Nominalni promjer	d_1	[mm]	4,2	4,8	5,5	6,3
Otpornost na vlak	$f_{tens,k}$	[kN]	7,5	9,5	10,5	16,5
Trenutak popuštanja	$M_{y,k}$	[Nm]	3,4	7,6	10,5	18,0
Parametar otpornosti na izvlačenje	$f_{ax,k}$	[N/mm ²]	-	-	-	-
Gustoća	ρ_a	[kg/m ³]	-	-	-	-
Parametar prodiranja glave	$f_{head,k}$	[N/mm ²]	10,0	10,0	13,0	14,0
Gustoća	ρ_a	[kg/m ³]	350	350	350	350

MONTAŽA

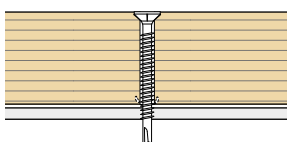
01



02



03



SAVJETI ZA PRITEZANJE:

čelik: $v_s \approx 1000 - 1500$ o/min

aluminij: $v_A \approx 600 - 1000$ o/min