

Rekommendationer för val av planbrickor

Tabell 21 | Rekommendationer för val av planbrickor i kombination med skruvar och muttrar

Brickor	Hårdhet brickor	min. 100 HV	min. 200 HV	min. 300 HV	
Skruvar	Hållfasthetsklass	≤ 6.8	ja	ja	ja
		8.8	nej	ja	ja
		9.8	nej	nej	ja
		10.9	nej	nej	ja
		12.9	nej	nej	nej
Muttrar	Hållfasthetsklass	≤ 6	ja	ja	ja
		8	nej	ja	ja
		9	nej	nej	ja
		10	nej	nej	ja
		12	nej	nej	nej
Sätthärdade gängpressande skruvar		ja	ja	ja	
Skruvar och muttrar av rostfritt stål		–	ja	–	

Skjuvkrafter för olika pinnar och prymstift

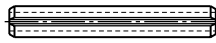


Tabell 29

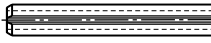
Material	Tillåten skjuvkraft τ till i N/mm ²	Standard	Bild	Kraft F i Newton (N)																					
				Diameter																					
				0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	8	10	12	13	14	16	18	20	
95 Mn Pb 28 K Automatstål I.0718	<Ø 10–400 Ø 10–16–360	CP ISO 2338 DIN 7		110	220	350	500	800	1400	2100	3050		5050		8250	11400	20250	31600	45000	49000	62000	78000		110000	
		KP svarvad ISO 2339 DIN 1																							
	Räffelpinne DIN 1470/1471/ 1472/1473/1474/ 1475		220	350	500	800	1400	2100	3050		5050		8250	11400	20250	31600	45000	49000	62000	78000					110000
St 60-2K I.0060	<Ø 5–560 Ø 5-10–520 >Ø 10–490	KP slipad ISO 2339 DIN 1				440		990	1750	2750	3950		7030		10200	14700	26100	40820	55370						
		DIN 258 GKP													10200	14700	26100	40820	55370				98500		153800
		DIN 7977 GKP													10200	14700	26100	40820	55370				98500		153800
		DIN 7978 KPIG														14700	26100	40820	55370				98500		153800
Härdat stål HRC 58-62	~1500	DIN 6325 CPK						2650	4710	7360	10600		18840		29400	42400	75300	117700	169500		230800	301500		471000	
Rostfri I.4305		CP ISO 2338 DIN 7		Se resp. material (9 S Mn Pb 28K)																					
		KP ISO 2339 DIN 1																							

Fjädrande rörpinne enl. ISO 8752

Upp t o m 8 mm



Fr o m 10 mm



Material: Fjäderstål härdat och
anlöpt till 420-560 HV.

Tabell 212

Nominell diameter mm	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	8	10	12	13	14	16	18	20
Skjuvkraft dubbelt överlappsförband min. kN	0,7	1,58	2,82	4,38	6,32	9,06	11,24	15,36	17,54	26,04	42,76	70,16	104,1	115,1	144,7	171	222,5	280,6

Prymstift enl. ISO 8750

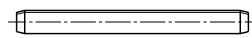


Material: Fjäderstål härdat och
anlöpt till 420-545 HV.

Tabell 213

Nominell diameter mm	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	16	20
Skjuvkraft dubbelt överlappsförband min. kN	0,4	0,6	0,9	1,45	2,5	3,9	5,5	7,5	9,6	15	22	39	62	89	120	155	250

Prymstift enl. ISO 8748



Material: Fjäderstål härdat och
anlöpt till 420-545 HV.

Tabell 214

Nominell diameter mm	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	16	20
Skjuvkraft dubbelt överlappsförband min. kN	1,9	3,5	5,5	7,6	10	13,5	20	30	53	84	120	165	210	340

Fjädrande rörpinne enl. ISO 13337

Upp t o m 8 mm



Fr o m 10 mm

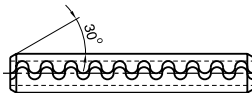


Material: Fjäderstål härdat och
anlöpt till 420-560 HV.

Tabell 215

Nominell diameter mm	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	8	10	12	13	14	16	18	20
Skjuvkraft dubbelt överlappsförband min. kN	1,5	2,4	3,5	4,6	8,0	8,8	10,4	18	24	40	48	66	84	98	126	158

Connex typ S



Material: Fjäderstål enl. AISI 6150, härdat
till 42-50 HRC.

Tabell 216

Nominell diameter mm	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	15	16	18	20
Skjuvkraft dubbelt överlappsförband min. kN	0,7	1,58	2,82	4,38	6,32	10,6	17,54	26,06	42,76	70,16	104,1	144,7	157,7	171	222,5	280,6

