



KÖCO závitový svorník K 800 – nová třída!

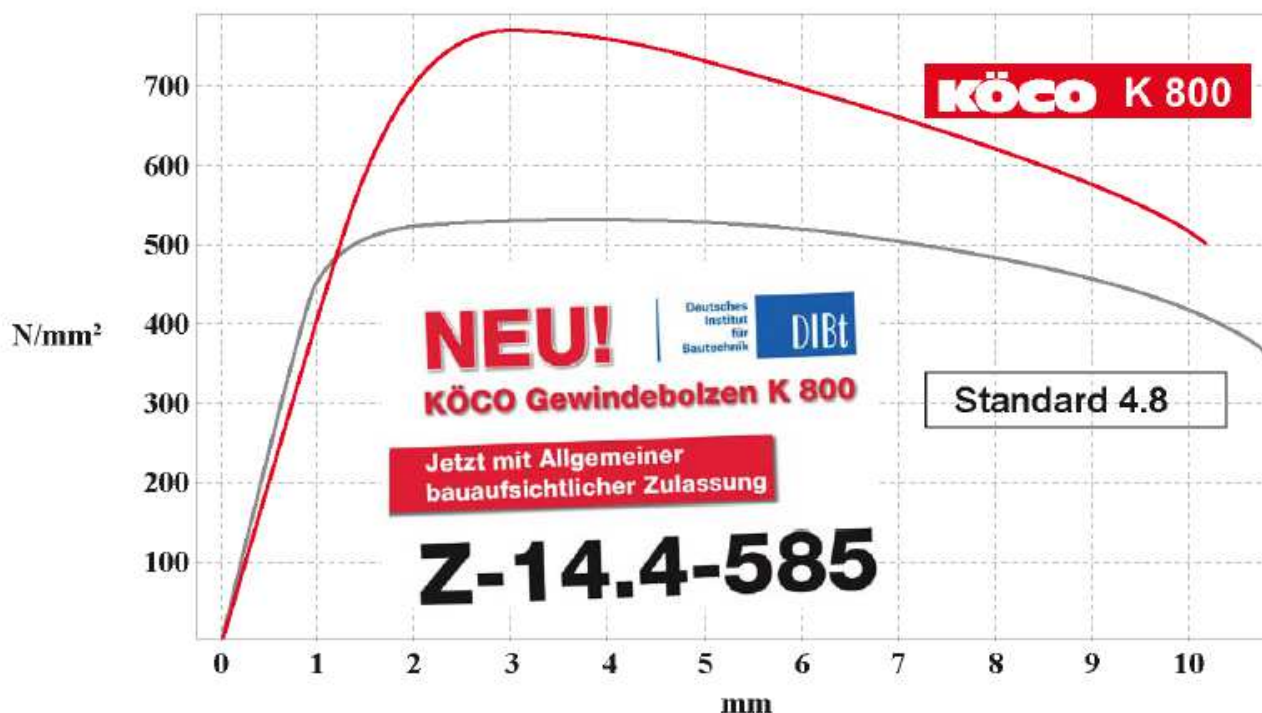
KÖCO závitový svorník – nyní s mezí kluzu 640 N/mm,

To znamená vůči standardu - třída 4.8:

- Zdvojnásobení jmenovité hodnoty pevnosti v tahu a mezi kluzu
- Žádné zkřehnutí při svorníkovém svařování
- Menší průměr kolíku - při zachování nosnosti
- Snížení hmotnosti a nákladů
- Možná náhrada za normalizovaný šroub 8.8 pomocí KÖCO- svařecího kolíku K 800

Tahová - zkouška (příklad)

	S_0 [mm ²]	E [N/mm ²]	$R_{p0,2}$ [N/mm ²]	F_m [N]	R_m [N/mm ²]
Probe 1 - K 800 (M 20)	245,00	28605	669	188688	771
Probe 2 - K 800 (M 20)	245,00	28182	666	189723	774
Probe 3 - S235J2 (M 20)	245,00	32325	486	131070	534
Probe 4 - S235J2 (M 20)	245,00	33519	477	130671	534

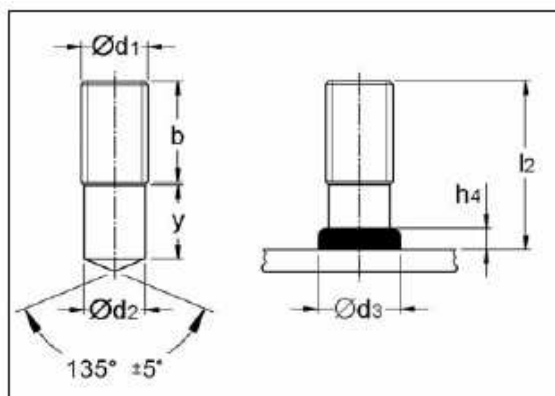


Pevnost lomu standard 4.8

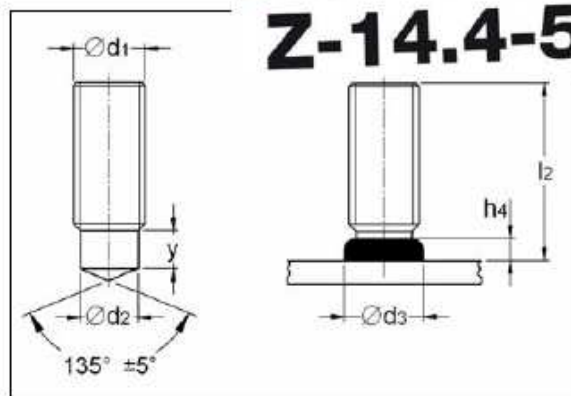
ca.130kN

Pevnost lomu K800

ca.190kN


Závrtový svorník PD, rozměry dle ČSN EN 13918

d ₁	l ₂	h ₄	d ₂	d ₃	y _{min}	b
M 8	15 - 45	3,5	7,19	10	9	
	50 - 100	3,5	7,19	10		40
M 10	20 - 45	4	9,03	12,5	9,5	
	50 - 75					40
	80 - 120					80
M 12	25 - 50	4,5	10,86	15,5	11,5	
	55 - 100					40
	140 - 160					80
M 16	30 - 45	6	14,7	19,5	13,5	
	50 - 100					40
	120 - 160					80
M 20	35 - 50	7	18,38	24,5	15,5	
	55 - 75					40
	80 - 160					80


Závrtový svorník RD, rozměry dle ČSN EN 13918

d ₁	l ₂	h ₄	d ₂	d ₃	y _{min}
M 8	20 - 100	2,5	6,2	9	4
M 10	20 - 100	3	7,9	11,5	5
M 12	25 - 100	4	9,5	13,5	6
M 16	30 - 100	5	13,2	18	11
M 20	40 - 100	6	16,5	23	13

Rozměry h₄ a d₃ jsou pouze informativní, odvíjejí se od nastavených svářecích parametrů

Materiál: K 800, zaručeně svařitelný.

Upozornění k materiálu a k použití:

K 800 má minimální mez kluzu 640 N/mm_c při pevnosti v tahu asi 800 N/mm_c a může nahradit šrouby o pevnosti - třída 8.8 dle ISO 898. Prodloužení A5 činí asi 14%.

Nízký uhlík - asi 0,1% zamezuje zkřehnutí při svařování, neboť těchto vysokých pevnosti dosáhneme díky lisování za studena.

U ohybové zkoušky dle ČSN EN ISO 14555 bude svářecí zóna silněji zatížena než při standardním kolíku.

Neopomenout zvláště při použití kolíku - typu RD. Požadavky na jakost sváření jsou proto vyšší než při S235 (4.8). Doporučujeme pracovní zkoušku na pevnost v tahu dle kap. 11.4 ČSN EN ISO 14555, kdy při kolíku - typ RD a všeobecně při poměru k průměru krátkých kolíků, (poměr průměr k délce > asi 1/4) ohybová zkouška normě nevyhovuje.

Před svařováním povrch důkladně obrousit. Výronek má být rovnoměrný. Proměnné konstanty - proud čas, zdvih, přesah a tlumení udržovat úzké toleranci..

Pro další informace jsme vám rádi k dispozici.