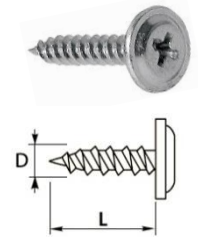


GM-S

ŁĄCZNIKI MONTAŻOWE WIERCĄCE



OPIS PRODUKTU

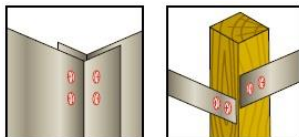
Łączniki montażowe wiercące ze stali węglowej utwardzanej powierzchniowo, ocynkowane elektrolitycznie, ze szpicem wiercącym, drobnym gwintem oraz płaskim łbem o średnicy 12 mm z nacięciem PH2.

ZASTOSOWANIE


Przeznaczone do mocowania bardzo cienkich elementów stalowych oraz tworzyw sztucznych do elementów drewnianych oraz profili stalowych (max 0,9 mm), a także do łączenia tych elementów na zakład.

Zabezpieczone powłoką malarską – poliestrową o grubości nie mniejszej niż 50 µm, przeznaczone do zastosowania w środowiskach o kategorii korozyjności atmosfery C1, C2 i C3 wg normy PN-EN ISO 12944-2:2001.

Ocynkowane bez powłoki malarskiej przeznaczone do zastosowania w środowiskach o kategorii korozyjności atmosfery C1.



DŁUGOŚCI ŁĄCZNIKÓW

Oznaczenie		Wymiary wkręta D x L [mm]	Maksymalna zdolność wiercenia [mm]	Grubość mocowanych elementów [mm]	
			DC	MTmax (stal)	MTmax (drewno)
GM-S	NA	4,2 x 14	0,90	8	—
GM-S	NA	4,2 x 16	0,90	10	—
GM-S	NA	4,2 x 19	0,90	13	—
GM-S	NA	4,2 x 25	0,90	19	5
GM-S	NA	4,2 x 30	0,90	24	10
GM-S	NA	4,2 x 38	0,90	32	18
GM-S	NA	4,2 x 50	0,90	44	30
GM-S	NA	4,2 x 65	0,90	59	45
GM-S	NA	4,2 x 75	0,90	69	55
GM-S	NA	4,2 x 80	0,90	74	60

Długość robocza łącznika liczona jest od maksymalnej grubości podłoża DC

KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2018/0680

NOŚNOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE ZAMOCOWAŃ NAŚCINANIE I WYRYWANIE Z PODŁOŻA STALOWEGO/ DREWNIANEGO

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy \geq C24 $h_{ef}=16,8\text{mm}$		
$M_{t,nom}$		8 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna na ścinanie [kN]	0,50	0,92	0,92	0,92	—	—	—	0,92	Nośność mocowanej blachy na docisk trzpienia
		0,55	0,92	0,92	0,92	—	—	—	0,92	
		0,63	1,32	1,32	1,32	—	—	—	1,32	
		0,75	—	—	—	—	—	—		
		0,88	—	—	—	—	—	—		
		1,00	—	—	—	—	—	—		
	Nośność charakterystyczna na wyrywanie [kN]	0,50	0,63	0,63	0,63	—	—	—	2,19	Nośność mocowanej blachy na przeciąganie tła
		0,55	0,63	0,63	0,63	—	—	—	2,19	
		0,63	0,63	0,63	0,85	—	—	—	2,19	
		0,75	—	—	—	—	—	—		
		0,88	—	—	—	—	—	—		
		1,00	—	—	—	—	—	—		

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

W celu wyznaczenia nośności obliczeniowej należy podzielić wartość nośności charakterystycznej przez współczynnik bezpieczeństwa $\gamma_m = 1,33$.

INNE CECHY UŻYTKOWE

MATERIAŁ PODŁOŻA:	BLACHA, DREWNO
ŚREDNICA ŁBA PŁASKIEGO:	12 mm
TYP NACIĘCIA:	PH2
MAKSYMALNA ZDOLNOŚĆ WIERCENIA:	0,90 mm
GRUBOŚĆ POWŁOKI CYNKOWEJ:	5 µm
ŚRODOWISKO KOROZYJNOŚCI:	C1 / C3 (powder.coat)
OPINIA DOTYCZĄCY ZABEZPIECZEŃ ANTYKOROZYJNYCH:	02248/16/Z00NZM
MOŻLIWOŚĆ MALOWANIA:	TAK
GRUBOŚĆ POWŁOKI LAKIERNICZEJ:	50 µm
ZALECANA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ZAKRĘTARKI (BIEG JAŁOWY):	1300 obr/min



KDWU



ZKP



SZU