

Plast Teknologi

Udvalgt side

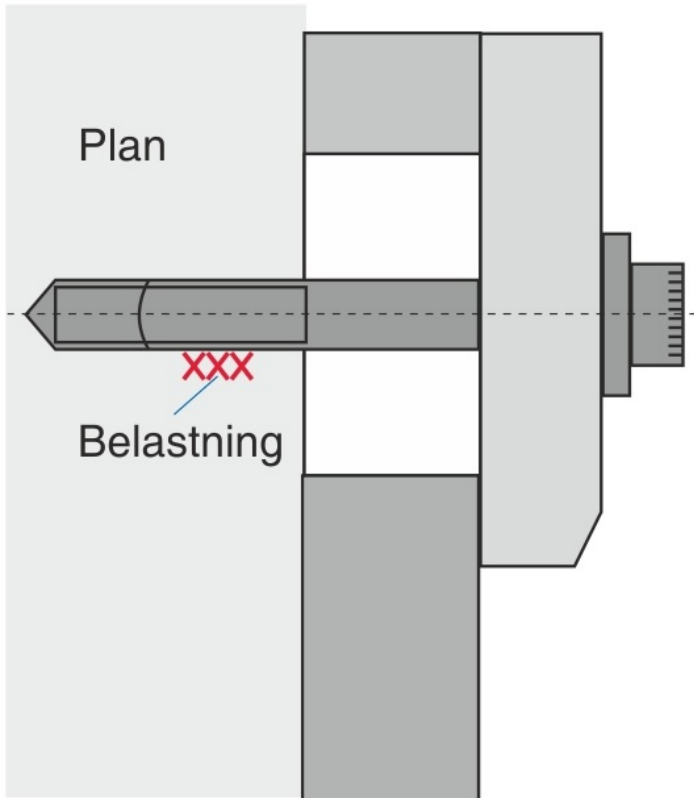
Opspændingsbolte og gevindhuller

Gevindhullerne i maskinens opspændingsplaner anvendes gentagne gange, og gevindene er sårbare. Der bør derfor udvises påpasselighed og kun bruges egnede bolte, idet det er dyrt og besværligt at reparere et ødelagt gevindhul. Sørg for, at gevindhullerne altid er frisk opskåret, således at boltene uhindret kan skrues i med håndkraft og kun med håndkraft.

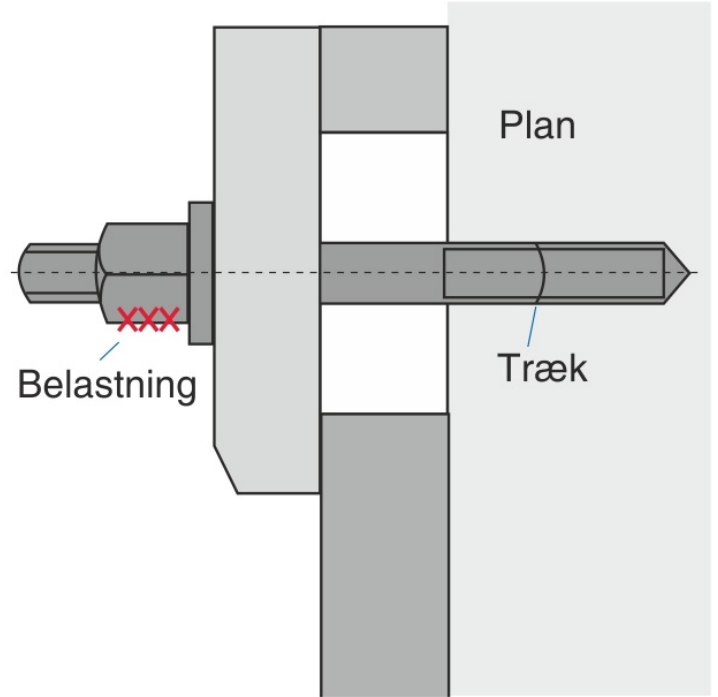
Skulle et gevind blive ødelagt, kan det repareres ved montering af en gevindindsats (Helicoil). Metoden med at skære gevindet op til overstørrelse er en nødløsning, der ikke kan anbefales, da det er uhensigtsmæssigt med flere gevinddimensioner i samme opspændingsplan.

For at behandle opspændingsplanernes gevindhuller skånsomt, er der visse regler, der skal overholdes:

- Gevindhullerne skal være renskårne, således at boltene kan iskrues i fuld dybde med hånden.
- Boltens indspændingsdybde skal være minimum 1,5 gange boltens diameter, hvilket for en 12 mm bolt betyder: $12 \times 1,5 = 18$ mm.
- I stedet for at anvende unbrako-skruer anvendes pindbolte. Både unbrako-skruer og pindbolte er fremstillet i sejhærdet chrom-nikkel-stål. Pindbolte har den fordel frem for unbrako-skruer, at belastningen ved opspændingen flyttes fra opspændingsplanets gevind ud til den løse møtrik, som let og billigt lader sig udskifte.
- Møtrik eller bolt skal ikke knokkelspændes. Det anbefales at anvende en momentnøgle. Det moment, som møtrik eller bolt skal spændes med, afhænger af skrue og gevindstørrelse, og det kan oplyses af leverandøren.
- Der anvendes underlagsskiver under unbrako-skruens hoved og under pindboltens møtrik.



Opspænding med unbrakoskrue med belastningen skematisk indtegnet



Opspænding med pindbolt og møtrik med belastningen skematisk indtegnet