

NAČINI SPAJANJA AL-PROFILOV

1. Spajanje z vijačenjem

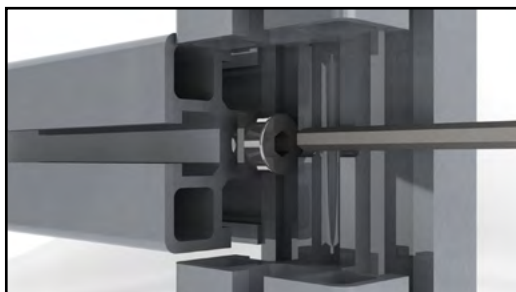
Al-profil se medsebojno spajajo z vijačenjem. Največ se za spajanje uporabljajo vijaki M8. V profilih so vzdolžne luknje pripravljene za valjanje navojev. Pri valjanju se material zgnete in je zato navoj močnejši, kot če ga izdelamo z rezanjem.

VIJAČENJE Z IMBUS VIJAKOM M8

Z NIZKO GLAVO DIN 7984

Glavo vijaka s kvadratno podložko vstavimo v utor profila. Skozi profil naredimo izvrtino premera 7mm za imbus ključ.

Prednost: Glave vijakov niso vidne.

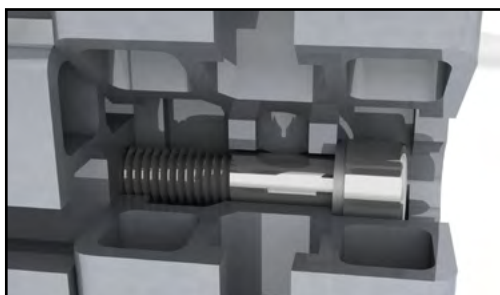


VIJAČENJE Z IMBUS VIJAKOM M8

Z VISOKO GLAVO DIN 912

Skozi profil naredimo izvrtino premera 9/14mm za imbus vijak.

Prednost: Zelo močan spoj - vijak drži preko sredice profila.



VALJANJE NAVOJA

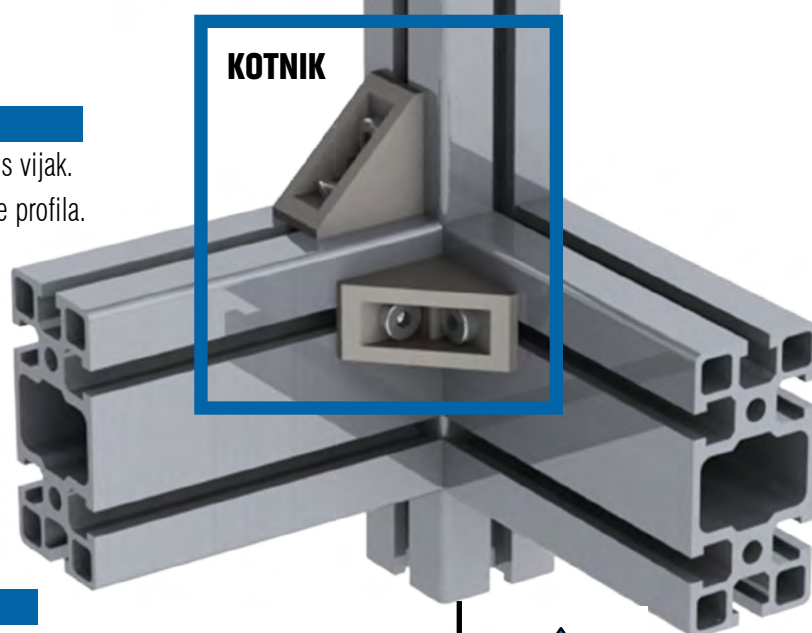
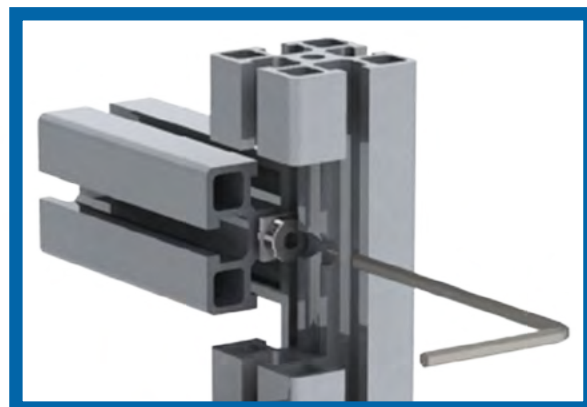
S svedrom za valjanje navojev naredimo navojne luknje M8 na vzdolžnih luknjah (Ø7,40 mm) iz krajev profilov.



SVEDER ZA VALJANJE NAVOJA

NAVOJ	M8
ŠIFRA	I77147

KONTAKT



KOTNIK



NIVELIRNA NOGA

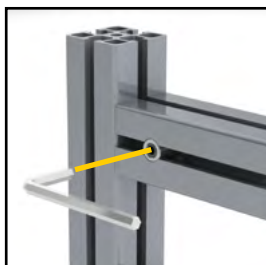
NAČINI SPAJANJA AL-PROFILOV

2. Spajanje s spojnimi elementi

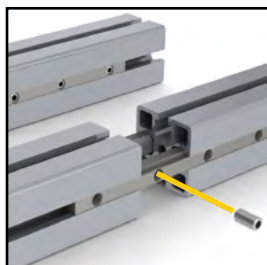
V določenih primerih namesto vijačenja profilov med sabo z vijaki, lahko uporabimo različne, spodaj prikazane, spojne elemente.



VEZNI KOTNIK



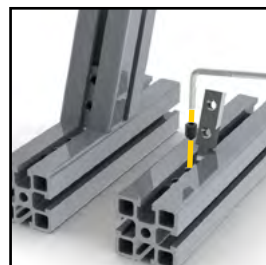
UNS - SPOJNI SET



T-LETVE



NOTR. SPOJNE LETVE



ZUN. SPOJNE LETVE

3. Smernice za pravilno konstruiranje

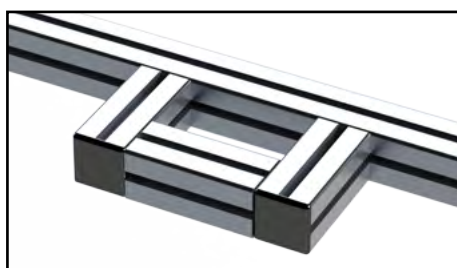


Pravilno ✓

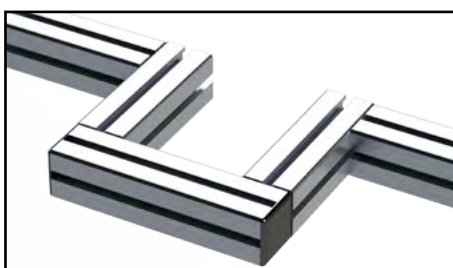


Neppravilno ✗

Horizontalni profili morajo biti spojeni z vertikalnimi kot je prikazano na sliki levo.



Pravilno ✓

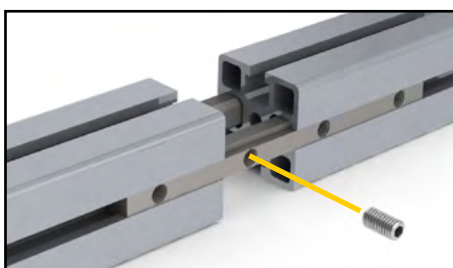


Neppravilno ✗

Podporni profili morajo biti sestavljeni brez prekinitev.



Sestavljanje profilov ojačamo s kotnikom.



Vzdolžno spajanje profilov je možno s T-letvami.



V primeru, prikazanem na sliki, vedno uporabimo na eni strani UNS - spojni set, na drugi pa vijačimo z vijakom M8 - DIN 7991.

KONTAKT