

## Seviyelendirme elemanları için somunlar

### Çelik veya paslanmaz çelik

#### STANDART UYGULAMALAR

- NT: galvanizli çelik.
- NT-SST: AISI 304 paslanmaz çelik.

#### UYGUNLUK

UNI 5588 DIN 934



#### NT.

Kod	Açıklama	⚖️
301015	NT-M8	16
301021	NT-M10	18
301025	NT-M12	20
301031	NT-M14	24
301035	NT-M16	30
301045	NT-M20	55
301055	NT-M24	93
301065	NT-M30	105

#### NT-SST

#### STAINLESS STEEL

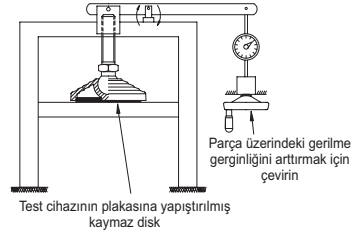
Kod	Açıklama	⚖️
321015	NT-SST-M8	16
321021	NT-SST-M10	18
321025	NT-SST-M12	20
321031	NT-SST-M14	24
321035	NT-SST-M16	30
321045	NT-SST-M20	55
321055	NT-SST-M24	93

Kaymaz diskin dengeleme elemanının tabanından çıkartılmaması son derece önemlidir. Kaymaz diskin çıkartılmasına yönelik koşulların oluşabileceği tipik durumlar mevcuttur:

- makine hareket etmesi için kaldırılırken kaymaz diskin zemine olası yapışma durumu
- makinenin taşınması sırasında kaymaz disk tarafından dengeleme parçasına uygulanan kenar darbeleri durumunda

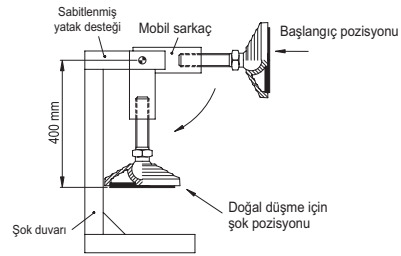
Elesa+Ganter tarafından yaratılan montaj sistemi, diskin merkez bölümündeki ankrajdan ve ayrıca tüm kasnak profili boyunca belirgin bir yuvadan oluşur. Gerçek koşulları temsil eden (Şekil 1 ve Şekil 2) uygun ekipmanlar ile laboratuvarlarımızda gerçekleştirilen ayırma testleri, mevcut ankraj sistemleri ile karşılaştırılan aşağıdaki sonuçları vermiştir:

- kaymaz diskin zemine yapışması (yapışma) durumlarındaki ayrılma direnci: dört kat arttırılmıştır;
  - kenar darbeleri durumundaki ayrılma direnci: on kat arttırılmıştır.
- Kaymaz diskler kendi plastik tabanlarına monteli olarak temin edilir.



Sekil 1

Kaymaz disk ayırma işleminin zemine "sıkışmış" kaymaz bir diski ayırma testi (başka bir yere taşınmak için makine kaldırma durumu)



Sekil 2

Enine şok için kaymaz disk ayrılmanın testi (makine taşıma durumu)

