

5S İdeal; ürettiği kaliteli 5S vidalarından üst seviyede faydalanılması için montajın doğru ve uygun malzemelerle yapılması gerektiğini belirtir. Diğer yandan matkap uçlu vida montajında; zamandan kazanılması ve montajın sağlıklı olması açısından saptanmış önerilerimizi aşağıda bulacaksınız

Matkap uçlu vidaların montajında;

1.Darbeli Matkap Kullanmayınız
Do not use an impact type screwguns.

2.Standart vida montaj matkabı (breyzi) kullanılır. Matkap minimum 4 amp. ve 0 - 2000 devir / dakikalık olmalıdır.
A standart screwgun is used. It should be a minimum 4 amp. And have a RPM range of 0 - 2000.

3.Tablolarda gösterilen delme hızı; matkabın uygulaması gereken devir hızıdır.
Stick to the drilling speed shown at the tables.

4.Ürün tablolarında, delmede dik kuvvet bölümündeki (kgf); matkaba uygulanması gereken kuvvetin kg. olarak ağırlığını ifade eder.
Never exceed the axial forces specified at the tables.

5.Matkap stoplama ayarı parçasını monte edilen vidanın kafa altı ile aynı seviyede olacak şekilde ayarlayınız.
Adjust screwgun nosepiece to properly seat the fastener.

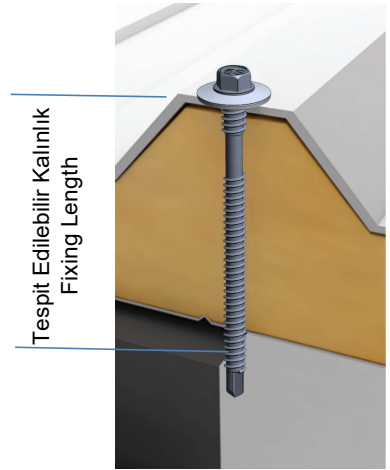
6.Vidalar malzeme yüzeyine (90°) derece dik atılmalıdır.
Screws should be driven perpendicular (90°) to the work surface.

7.Matkabı vida geçtiği halde döndürmeye devam ederseniz ya aşırı tork sebebiyle vida kırılır veya vidanın geçtiği metal yüzey yalama olur.
Over driving may result in torsional failure of the fastener or stripout of the supstrate.

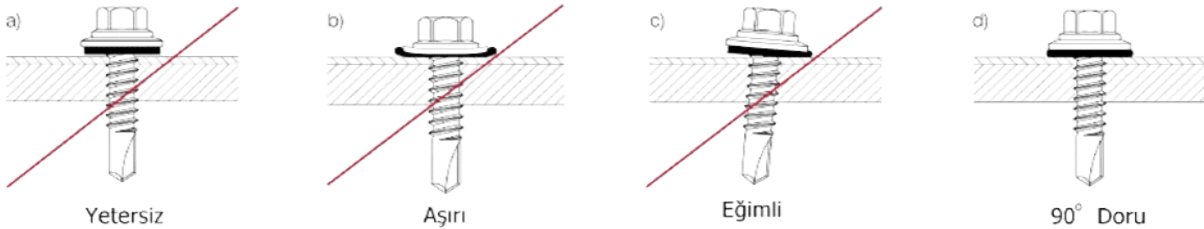
8.Vida; monte edilen metalden en az üç diş çıkacak şekilde vidalanmalıdır.
The fastener must penetrate beyond the metal structure a minimum of 3 pitches of thread.

9.Matkap uçlu kendi dişini açan vidanın paslanmaz çelik ve yaşlanmış çeliklerde kullanılması tavsiye edilmemektedir.
Self drilling-tapping screws are not recommended to be used on stainless steel and age hardened steels.

10.Matkap uçlu vidaları;kaynak yerlerinin 2cm.sağına ya da soluna uygulamayınız.
Never apply self drilling-tapping screw on the welded area. Apply it at least 2 cm. away from the welded area.



Doğru montaj



a.Contanın altından ve vidanın çevresinden sızıntıya sebep olma olasılığı.

Likely to cause leakage under seal and around screw.

b.Pulu tersine döndürür. Contanın alttan sızdırması olasıdır.

Causes reverse dishing. Leakage under seal possible.

Tight against surface. Seal flows inward to seal minor screw diameter and surface voids.

c.Rondelanın bir kenarı basar diğer tarafı yüzeye tam oturmaz. Contanın alttan sızdırması olasıdır.
If one edge of the washer presses against the surface while the other side doesn't sit perfectly, the gasket may leak from underneath.

d.Yüzeye sıkıca basar, conta içeriye doğru genişleyerek diş dibini ve yüzeydeki küçük boşlukları kapatır.

Tight against surface. Seal flows inward to seal minor screw diameter and surface voids.