Tornillo de montaje especial

Para montar el raíl donde debe ajustarse la holgura normal, utilice el orificio perforado del tornillo en el raíl tal como se muestra la Fig.1. Los orificios del tornillo (d_1 y D_1) deben mecanizarse para aumentar su tamaño según la tolerancia de ajuste.

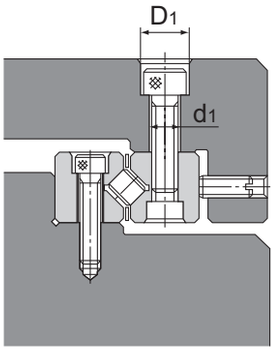

Fig.1

Si es inevitable adoptar un método de montaje como el que se muestra en la Fig.2 debido a una razón estructural, utilice el tornillo de montaje especial (S) indicado en la Fig.3.

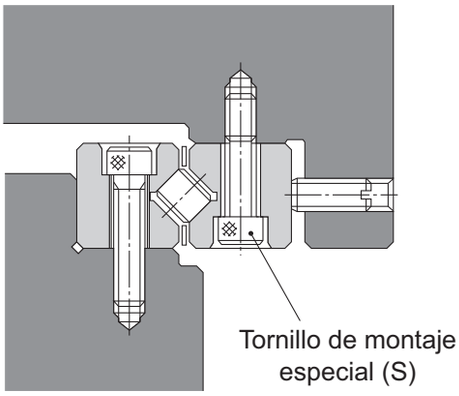

Fig.2

Tabla1 Tornillo de montaje especial

Unidad: mm

Descripción del modelo	S	d	D	H	L	B	Masa [g]	Raíl admitido
S 3	M3	2,3	5	3	12	2,5	1	V3
S 4	M4	3,1	5,8	4	15	3	2	V4
S 6	M5	3,9	8	5	20	4	4	V6
S 9	M6	4,6	8,5	6	30	5	5	V9
S 12	M8	6,25	11,3	8	40	6	15	V12
S 15	M10	7,9	13,9	10	45	8	27	V15
S 18	M12	9,6	15,8	12	50	10	43	V18

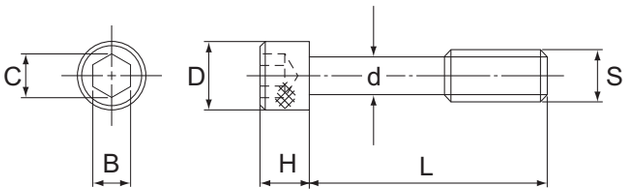

Fig.3 Tornillo de montaje especial

Polígono Industrial O Rebullón s/n. 36416 - Mos - España - rodavigo@rodavigo.com