



# ANZIEHDREHMOMENTE EINSCHRAUBGEWINDE

## ANZUGSDREHMOMENTE EINSCHRAUBZAPFEN DIN EN ISO 9974 UND ISO 1179 ZÖLLIGES GEWINDE FORM E

Die nachfolgenden Anzugsmomente gelten für die angegebenen Einschraubzapfen aus Stahl und den zugehörigen Einschraubgewinden aus in der Tabelle erwähnten Material.

REIHE	ROHR AD	ROHRGEWINDE	STAHL	ALUMINIUM F22	ALUMINIUM F28	ALUMINIUM F38	ALUMINIUM F45
L	6	G 1/8 A	18	5	8	10	12
	8	G 1/4 A	35	7	10	20	16
	10	G 1/4 A	35	7	10	20	16
	12	G 3/8 A	70	25	35	30	55
	15	G 1/2 A	90	30	45	70	65
	18	G 1/2 A	90	30	45	70	65
	22	G 3/4 A	180	60	90	110	140
	28	G 1 A	310	100	150	180	220
	35	G 1 1/4 A	450	150	225	290	340
	42	G 1 1/2 A	540	180	275	370	400
S	6	G 1/4 A	55	7	10	20	16
	8	G 1/4 A	55	7	10	20	16
	10	G 3/8 A	80	25	35	30	55
	12	G 3/8 A	80	25	35	30	55
	16	G 1/2 A	115	30	45	70	65
	20	G 3/4 A	180	60	90	110	140
	25	G 1 A	310	100	150	180	220
	30	G 1 1/4 A	450	150	225	290	340
	38	G 1 1/2 A	540	180	275	370	400

### Hinweise:

- Werte sind nur gültig für Stahlverschraubungen, verzinkt und die oben genannten Gegenwerkstoffe
- Einschraubzapfen sind vor dem Einschrauben zu ölen
- Zulässige Toleranz, der Montagemomente  $\pm 10\%$
- Verminderte oder höhere Anzugsdrehmomente reduzieren den max. möglichen Betriebsdruck
- Aufgrund verminderter Anzugsmomente ist die Verbindung besonders gegen Lösemomente von Aussen zu sichern

# ANZUGSDREHMOMENTE EINSCHRAUBZAPFEN DIN EN ISO 9974 UND ISO 1179 METRISCHES GEWINDE FORM E

Die nachfolgenden Anzugsmomente gelten für die angegebenen Einschraubzapfen aus Stahl und den zugehörigen Einschraubgewinden aus in der Tabelle erwähnten Material.

REIHE	ROHR AD	ROHRGEWINDE	STAHL	ALUMINIUM F22	ALUMINIUM F28	ALUMINIUM F38	ALUMINIUM F45
L	6	M 10x1	18	5	8	10	12
	8	M 12x1,5	25	8	12	15	20
	10	M 14x1,5	45	15	20	20	32
	12	M 16x1,5	55	18	28	30	45
	15	M 18x1,5	70	25	35	40	55
	18	M 22x1,5	125	40	60	70	90
	22	M 26x1,5	180	55	80	90	120
	28	M 33x2	310	100	150	160	220
	35	M 42x2	450	150	225	300	340
	42	M 48x2	540	170	250	320	400
S	6	M 12x1,5	35	8	12	15	20
	8	M 14x1,5	55	15	20	20	32
	10	M 16x1,5	70	18	28	30	45
	12	M 18x1,5	90	25	35	40	55
	16	M 22x1,5	135	40	60	70	90
	20	M 27x2	180	60	90	110	130
	25	M 33x2	310	100	150	160	220
	30	M 42x2	450	150	225	300	340
	38	M 48x2	540	170	250	320	400

## Hinweise:

- Werte sind nur gültig für Stahlverschraubungen, verzinkt und die oben genannten Gegenwerkstoffe
- Einschraubzapfen sind vor dem Einschrauben zu ölen
- Zulässige Toleranz, der Montagmomente  $\pm 10\%$
- Verminderte oder höhere Anzugsdrehmomente reduzieren den max. möglichen Betriebsdruck
- Aufgrund verminderter Anzugsmomente ist die Verbindung besonders gegen Lösemomente von Aussen zu sichern