



# ANZIEHDREHMOMENTE EINSCHRAUBGEWINDE

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

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 F45
L	6	G 1/8 A	18	5	8	12
	8	G 1/4 A	35	7	10	16
	10	G 1/4 A	35	7	10	16
	12	G 3/8 A	70	25	35	55
	15	G 1/2 A	140	30	45	65
	18	G 1/2 A	100	30	45	65
	22	G 3/4 A	180	60	90	140
	28	G 1 A	330	100	150	220
	35	G 1 1/4 A	540	150	225	340
	42	G 1 1/2 A	630	180	275	400
S	6	G 1/4 A	55	7	10	16
	8	G 1/4 A	55	7	10	16
	10	G 3/8 A	90	25	35	55
	12	G 3/8 A	90	25	35	55
	16	G 1/2 A	130	30	45	65
	20	G 3/4 A	270	60	90	140
	25	G 1 A	340	100	150	220
	30	G 1 1/4 A	540	150	225	340
	38	G 1 1/2 A	700	180	275	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

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

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 F45
L	6	M 10x1	18	5	8	12
	8	M 12x1,5	30	8	12	20
	10	M 14x1,5	45	15	20	32
	12	M 16x1,5	65	18	28	45
	15	M 18x1,5	80	25	35	55
	18	M 22x1,5	140	40	60	90
	22	M 26x1,5	190	55	80	120
	28	M 33x2	340	100	150	220
	35	M 42x2	500	150	225	340
	42	M 48x2	630	170	250	400
S	6	M 12x1,5	35	8	12	20
	8	M 14x1,5	55	15	20	32
	10	M 16x1,5	70	18	28	45
	12	M 18x1,5	110	25	35	55
	16	M 22x1,5	170	40	60	90
	20	M 27x2	270	60	90	130
	25	M 33x2	410	100	150	220
	30	M 42x2	540	150	225	340
	38	M 48x2	700	170	250	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