

Anziehdrehmomente für Schaftschrauben mit metrischen Gewinde

Größe	Allgemeine Anziehdrehmomente Verbindungen mit Schraubenkleber			Alle Sicherungselemente Ungeschmiert		
	Festigkeitsklasse			Festigkeitsklasse		
	8.8	10.9	12.9	8.8	10.9	12.9
	Anziehdrehmoment [Nm] 100,00%			Anziehdrehmoment [Nm] 120,00%		
M5	5,9	8,6	10,0	7,1	10,3	12,0
M6	10,1	14,9	17,4	12,1	17,9	20,9
M8	24,6	36,1	42,2	29,5	43,3	50,6
M10	48,0	71,0	83,0	57,6	85,2	99,6
M12	84,0	123,0	144,0	100,8	147,6	172,8
M14	133,0	195,0	229,0	159,6	234,0	274,8
M16	206,0	302,0	354,0	247,2	362,4	424,8
M18	295,0	421,0	492,0	354,0	505,2	590,4
M20	415,0	592,0	692,0	498,0	710,4	830,4
M24	714,0	1017,0	1190,0	856,8	1220,4	1428,0
M30	1428,0	2033,0	2380,0	1713,6	2439,6	2856,0

Größe	SKS - Z, Beilagscheibe, Spannscheibe Geschmiert			Ripplock, SKS - B, Nordlock Geschmiert		
	Festigkeitsklasse			Festigkeitsklasse		
	8.8	10.9	12.9	8.8	10.9	12.9
	Anziehdrehmoment [Nm] 80,00%			Anziehdrehmoment [Nm] 110,00%		
M5	4,7	6,9	8,0	6,5	9,5	11,0
M6	8,1	11,9	13,9	11,1	16,4	19,1
M8	19,7	28,9	33,8	27,1	39,7	46,4
M10	38,4	56,8	66,4	52,8	78,1	91,3
M12	67,2	98,4	115,2	92,4	135,3	158,4
M14	106,4	156,0	183,2	146,3	214,5	251,9
M16	164,8	241,6	283,2	226,6	332,2	389,4
M18	236,0	336,8	393,6	324,5	463,1	541,2
M20	332,0	473,6	553,6	456,5	651,2	761,2
M24	571,2	813,6	952,0	785,4	1118,7	1309,0
M30	1142,4	1626,4	1904,0	1570,8	2236,3	2618,0



Anziehdrehmomente für metrische Feingewinde, Senkschrauben, etc. sowie bei Bedarf Vorspannkkräfte sind in der SAB-Werksnorm [WN 031](#) detailliert aufgeführt. Werte müssen je nach Anwendung angepasst werden.

Erstellung:	MO - S. Bösch	15.02.2019			In Kraft ab:	18.02.2019
Prüfung:	MO - M. Schelling					
Freigabe:	AK - M. Burger				Ersetzte Version	
Verteiler:	Schiq					

Montagehinweise

Schraubverbindungen wie z.B. Einstellschrauben, etc. die mehrfach gelöst und-oder angezogen werden müssen, sind UNBEDINGT mit einem Schmiermittel zu versehen !

Beispiele interne Wiederverwendung: Zweite Maschinentischhälfte, Druckbalkensteher, Scherenklemmer, allgemeine Bauteile die noch eingestellt werden müssen

Beispiele externer Wiederverwendung: Tausch eines Spindellagerbocks, Kettenspannvorrichtungen, Sämtliche Bauteile für Riemenwechsel, Scherenklemmer, allgemeine Verschleissteile

Erlaubte Schmiermittel: **Bevorzugt > Klüber ALTEMP NB 50 - SAB-Artikelnummern 060268 - 060299**
 Seize-Ex - Mehrzweckfett für Zentralschmierung - SAB - Artikelnummer 060113
 HTF-Sprühfett - SAB-Artikelnummer 060159



Bei **geschmiertenn Verbindungen** müssen die ersten fünf Gewindegänge der Schraube geschmiert werden.

Es ist dabei darauf zu achten, dass **keinerlei Fett zwischen die zu verschraubenden Bauteile** gelangt.

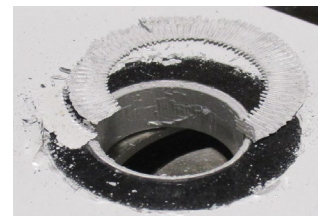
Es sollte verhindert, dass Schmiermittel auf den Scheiben gelangt da sich ansonsten das erforderliche Anziehdrehmoment ändern kann.



An **ungeschmierten Verbindungen** dürfen im Gewinde oder an der Schraube **keinerlei Fett oder Ölrückstände** vorhanden sein.

Schrauben die im Anlieferungszustand geölt sind, müssen dementsprechend gereinigt werden.

Platzt beim Anziehen der Schraube die Beschichtung ab oder löst sich diese unter dem Sicherungselement, so muss die losgelöste Beschichtung entfernt und eine neue Schraube eingesetzt werden.



Zukaufteile bei denen Verbindungsmittel mitgeliefert werden, müssen mit den Anziehdrehmoment-Werten laut Zeichnung angezogen werden, da diese von der AA 206 abweichen können!

