

Standard-Anziedrehmomente für Schrauben (Filtertyp 6.18.3) [Nm]

Standard tightening torques for screws (filter type 6.18.3) [Nm]

Bedingungen: Schrauben sind leicht geölt ($\mu = 0,12$) und werden mit einem signalgebenden Drehmomentschlüssel ($k_A = 1,6$) angezogen!

Guidelines: screws are slightly oiled ($\mu = 0,12$) and have to be tightened with a signal-generating torque wrench ($k_A = 1,6$)!

Gewinde thread	Werkstoff material	in Stahl / GJS in steel / GJS
M5	4.8	2
M5	A4-70	3
M6	A4-70	5
M8	A4-70	15 * (8 Nm) ** (12 Nm)
M10	A4-70	30 * (25 Nm) ** (26 Nm) *** (32 Nm)
M12	X5CrNi18-10	10 (Pos. 62)
M12	A4-70	50 * (44 Nm) ** (44 Nm)
M16	X6CrNiMoTi17-12-2	10 (Pos. 62)
M16	A4-70	115 # * (80 Nm) ** (80 Nm)
M20	X5CrNi18-10	10 (Pos. 62)
M20	A4-70	135 #
M24	A4-70	250 #
M30	A4-70	285 (Baugröße 1100) #
		295 (Baugröße 1200) #
		320 (Baugröße 1350) #

Achtung:

Für die Montage der Siebeinsatz-Senkschraube M10, M12 und M16 (Pos. 130 / Pos. 160) und der Buchsen-Schraube M8 (Pos. 150) sind die mit * (...) gekennzeichneten Anziedrehmomente zu verwenden!

Attention:

For mounting the filter elements screw M10, M12 and M16 (Pos. 130 / Pos. 160) and the bushing screw M8 (Pos.150) use tightening torques marked with * (...)!

Achtung:

Für die Montage der Spülarms-Klemmschrauben M10, M12, M16 (Pos. 230) und M8 (Pos. 231 / 232) sind die mit ** (...) gekennzeichneten Anziedrehmomente zu verwenden!

Attention:

For mounting the flushing arm's clamping screws M10, M12, M16 (Pos. 230) and M8 (Pos. 231 / Pos. 232) use tightening torques marked with ** (...)!

Achtung:

Für die Montage der Dreilochflansch-Schraube M10 (Pos. 520 / 620 / 720) ist das mit *** (...) gekennzeichnete Anziedrehmoment zu verwenden!

Attention:

For mounting the three-hole flange screw M10 (Pos. 520 / 620 / 720) use tightening torque marked with *** (...)!

Achtung:

Für die mit # gekennzeichneten Anziedrehmomente darf die Montage mit Schlagschrauber erfolgen!

Attention:

An air-hydraulic impact wrench may be used for tightening torques marked with #!

Gewinde thread	Werkstoff material	in Stahl / GJS in steel / GJS
R1/8	Edelstahl (stainless steel)	10
G1/4	Edelstahl (stainless steel)	20
G1/2	Edelstahl (stainless steel)	70
G3/4	X6CrNiMoTi17-12-2	110

Folgende Positionen fett- und öl-frei einkleben (Loctite 243):
Glue in following positions free of grease and oil (Loctite 243):

6.18.3.419	401 ++
6.18.3.521	401 ++
6.18.3.600	401 ++
6.18.3.750	401 ++
6.18.3.900	401 ++
6.18.3.1000	401 ++
6.18.3.1100	401 ++
6.18.3.1200	401 ++
6.18.3.1350	401 ++

Achtung:

++ = Die Montage der Opferanoden-Anker (Pos. 401) erfolgt von Hand ohne vorgegebenes Drehmoment, und wird durch Einkleben des Gewindes gesichert.

Attention:

++ = The assembly of the anchor (Pos. 401) is done by hand without specified torque and secured by coating the thread with glue.

Achtung:

Die Abreisschraube (Pos. 1001) wird so lange angezogen, bis der Schraubenkopf durch die Überbelastung abschert.

Attention:

The shear bolt (Pos. 1001) is tightened as long until the bolt head shears off caused by overload.

Achtung:

Stiftschrauben müssen eingeklebt und bis zum Einschraubende angezogen werden!

Es ist sicherzustellen, dass das festgelegte Anziedrehmoment (siehe Tabelle) nicht überschritten wird!

Für die Mutter ist das festgelegte Anziedrehmoment der Stiftschraube einzuhalten!

Attention:

Stud bolts have to be glued in and tightened up to threaded end!
It must be ensured that the specified tightening torque (see table) is not exceeded!
For the nut, the specified tightening torque of the stud bolt should be used

Achtung:

Während den Montagearbeiten müssen die Bauteile mit geeigneten Hilfsmitteln gegen Verrutschen und Verdrehen gesichert sein.

Attention:

During assembly the components need to be secured by suitable devices

Datum / date	Version
10.07.2017	04