

# Anzugs-Drehmomente für Schneidringe

## Couples de serrage pour bagues coupantes

### Verschraubungs-Drehmomente für Schneidring-Montage Konus nach DIN 3861

### Couples de serrage pour montage de la bague coupante Cône selon DIN 3861

Rohr Ø tube Ø mm	Gewinde metrisch filetage métrique	Manuell  <i>manuel</i>  Nm
06L	M12 x 1,5	20
08L	M14 x 1,5	25
10L	M16 x 1,5	30
12L	M18 x 1,5	40
15L	M22 x 1,5	60
18L	M26 x 2,0	90
22L	M30 x 2,0	170
28L	M36 x 2,0	210
35L	M45 x 2,0	360
42L	M52 x 2,0	490
06S	M14 x 1,5	25
08S	M16 x 1,5	30
10S	M18 x 1,5	40
12S	M20 x 1,5	50
14S	M22 x 1,5	70
16S	M24 x 1,5	80
20S	M30 x 2,0	140
25S	M36 x 2,0	230
30S	M42 x 2,0	300
38S	M52 x 2,0	430

**L**

**S**

#### Hinweise:

Die Werte in den Tabellen für Anzugsdrehmomente sind Richtwerte. Sie können in Funktion der eingesetzten Materialien und der Komponententoleranzen variieren.

Die Werte der Anzugsdrehmomente in Nm auf dem Kegel (DIN 3861) stellen die für eine richtige Vormontage und zum Aufwerfen eines Rands um das gesamte Rohr (mit 80 % Abdeckung der Schneidringfront) notwendigen Drehmomente dar.

Nach richtiger Vormontage und Kontrolle, dass alle verwendeten Komponenten konform sind, sind die vorbereiteten Rohre auf der Maschine zu montieren und mit einem Schlüssel festzuziehen, bis man einen gewissen Widerstand spürt. Danach die Überwurfmutter unter Einsatz eines Gegenschlüssels um eine weitere Viertelumdrehung anziehen.

#### Remarques:

Les valeurs de couple de serrage indiquées dans les tables sont indicatives. Elles peuvent varier en fonction du matériel utilisé et des tolérances des composants.

Les valeurs de serrage indiquées en Nm sur le cône (DIN 3861) représentent les couples de serrage nécessaires qui permettent un pré-montage correct et la création d'un rebord sur la circonférence totale du tube (avec 80% de couverture de la face de la bague coupante).

Après le pré-montage correct et le contrôle que tous les composants soient conformes, il faut monter les tubes préparés sur la machine et visser à l'aide d'une clé jusqu'à sentir une certaine résistance. En suite il faut serrer l'écrou d'un quart de tours supplémentaire avec l'utilisation d'une clé pour le maintien du contre écrou.

Vormontagemaschine / Machine de pré-montage; Seite/page 467

