

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

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 Vierteldrehung anziehen.

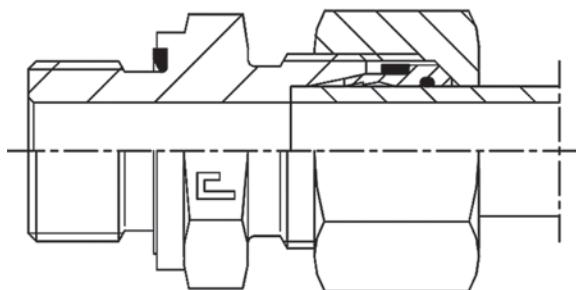
Remarques:

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 circonference 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. Ensuite il faut serrer l'écrou d'un quart de tour supplémentaire avec l'utilisation d'une clé pour le maintien du contre écrou.

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



Maschinen für Rohrbearbeitung / Machines-outils de façonnage des tubes; Seite / pages 462, 463, 464 + 465

Copyright by 

Heizmann AG, CH-5000 Aarau, Tel. 062 834 06 09, Fax 062 834 06 03

Kat 11-6