

Tabelle 3 Montage-Nenn-Anziedrehmomente M_A [Nm] und Vorspannkraft F_V [kN] für Schraubverbindungen mit gerippter (Typ Rippen), oder verzahnter (Typ Sperrzahn, nur für Gewindegrößen M18) Auflagefläche mit Flanschkopf bzw. Bund. Angestrebter Gesamtreibwert $\mu_{ges} = 0,11$

Gewindegröße	Vorspannkraft F_{Vmax} [kN]	FK 10.9/10 Delta Protekt (grün) Dacromet (blau) ¹⁾		FK 10.9/10 galv. verzinkt (gelb)		FK 12.9/12 phosphatiert (schwarz)		FK 10.9/10 phosphatiert (schwarz)
		Werkstoffgruppe *)						
		1(hart)	2(weich)	1(hart)	2(weich)	1(hart)	2(weich)	
M 5	10	8	11	8	11	-	-	Sonderausführung. Werte z. Z. nicht festgelegt
M 6	14	14	19	14	19	-	-	
M 8	26	33	45	33	45	-	-	
M 10	41	70	95	70	95	-	-	
M 12	70	-	-	-	-	150	170	
M 12x1,5	66	110	140	120	150	-	-	
M 14	96	-	-	-	-	260	320	
M 14x1,5	95,5	200	310 ³⁾	210	280	-	-	
M 16	132	-	-	-	-	360	425	
M 16x1,5	129	290	380	270	370	-	-	
M 18x2	174	werden ermittelt, bzw. Angabe in den technischen Unterlagen				520 ²⁾	520 ²⁾	
M 18x1,5	187					550 ²⁾	550 ²⁾	

- ¹⁾ grünlige Einfärbung für MAN 183-3, bläuliche Einfärbung für MAN 183-2 zwecks Nachweis der Gleitmittelbehandlung
²⁾ Werte gelten nur für Sperrzahn-Ausführung, für andere Oberflächenschutzarten gilt Abschnitt 3.5
³⁾ Wenn dieser Wert zu einer zu hohen Vorspannkraft F_{Vmax} der Schraube führt kann das Anziedrehmoment stufenweise nach Abschnitt 3.5 bis auf 280 Nm reduziert werden.
^{*}) für Werkstoffe, die nicht in Werkstoffgruppe 1 oder 2 aufgeführt sind, gilt für $R_m > 800 \text{ N/mm}^2$ eine Zuordnung zu den härteren Werkstoffen.

Werkstoffgruppe 1:
härtere Werkstoffe, z. B.
vergütete od. gehärtete Werkstoffe
C45, C60, Stahlguss (GS)
Grauguss (GG), Temperguss (GTS)
Sphäroguss (GGG) für $d < M 16$

Werkstoffgruppe 2: **)
weniger harte Werkstoffe, z. B.
S355MC, S420MC, S500MC, S315MC, St2K60, St37-2
Sphäroguss (GGG) für $d \geq M 16$
weichere Werkstoffe, z. B. DC01, DC03, DC04
St03Z, St05Z, St07Z, St280Z

**) für geänderte Werkstoffbezeichnungen siehe Gegenüberstellung in der Änderungsbeschreibung