

Standard-Anziedrehmomente für Schrauben (Filtertyp 6.64) [Nm]

Standard tightening torques for screws (filter type 6.64) [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
M4	4.8	1
M5	4.8	2
M5	10.9	8
M6	10.9	12
M6	A4-70	5
M8	5.6	10
M8	10.9	30
M10	5.6	20
M12	5.6	35
M12	8.8	80
M12	10.9	105
M12	A4-70	50
M16	5.6	80
M16	10.9	260
M16	A4-70	115
M20	5.6	160
M24	5.6	275

* (25 Nm)

* (30 Nm)

* (50 Nm)

Achtung! Für die Montage:

- des Kükenoberteils/unterteils (DN100-150) mit der Stiftschraube M10 5.6 (Pos. 88)
 - des Kükenoberteils/unterteils (DN200-400) mit der Sechskantschraube M12 8.8 (Pos. 103)
 - der Kupplungsstücke mit der Zylinderschraube M12 10.9 (Pos. 102/103)
- ist das mit * (...) gekennzeichnete Anziedrehmoment zu verwenden!

Attention! For tightening the screws for:

- plug (DN100-150) with stud bolt M10 5.6 (Pos. 88)
 - plug (DN200-400) with hexagon screw M12 8.8 (Pos. 103)
 - coupling pieces with hexagon socket head cap screw M12 10.9 (Pos. 102/103)
- use tightening torque marked with * (...)

Gewinde thread	Werkstoff material	in Stahl / GJS in steel / GJS
G1/4	(-) Stahl (steel)	30
G3/8	(-) Stahl (steel)	45
G1/2	(-) Stahl (steel)	70
G3/4	(-) Stahl (steel)	110
G1	(-) Stahl (steel)	180
G1-1/4	(-) Stahl (steel)	280
G1-1/2	(-) Stahl (steel)	360

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 #!

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:

Bei Schraube-Mutter-Verbindungen unterschiedlicher Werkstoffe ist das geringere Anziedrehmoment zu verwenden!

Attention:

For screw-nut-connections with different materials, the lower tightening torque must be used!

(-) = Verschlusschraube (locking screw)

Folgende Positionen fett- und öl-frei einkleben (Loctite 243):

Glue in following positions free of grease and oil (Loctite 243):

6.64/100-150 86, 87, 88, 102, 106 (Heizung/heating), 320, 321, 322, 323, 324

6.64/200-400 90, 91, 93, 94, 98, 320, 321, 322, 323, 324

Folgende Positionen fett- und öl-frei einkleben (Loctite 510):

Glue in following positions free of grease and oil (Loctite 510):

6.64/100-150 116, 345

6.64/200-400 129, 130, 133, 345

Folgende Positionen fett- und öl-frei einkleben (Loctite 2701):

Glue in following positions free of grease and oil (Loctite 2701):

6.64/100-150 82

6.64/200-400 112

Datum / date	Version
04.05.2016	01