

Előfeszítési és meghúzási nyomaték, nagyszilárdságú csavarok acélszerkezetekhez

A táblázat a DIN18800 7. részének kivonata az előírt előfeszítési erőket, nyomatékokat és forgási szöget jelöli.

A csavarok előfeszítése elsősorban az anyák fogatása által történik, de lehetséges a csavarfejjel történő forgatás által is.

Csavarátmére	1	2	3		4	5	6	7	8	9
	mm	kN	Forgatónyomaték- eljárás		Nm	Nm	Csavarok előfeszítése a következő eljárások szerint			
			Szükséges meghúzási nyomaték M_A	Szükséges előfeszítési erő F_M ²⁾			Szükséges előhúzási nyomaték M_A ²⁾	Forgásszög eljárás		
								Befogási hossz l_K ³⁾	Forgási szög, illetve fordulatszám φ ²⁾	U ²⁾
1	M 12	50	100	120	60	10	Lásd 1 - 8-as cellák	0 - 50	180°	1/2
2	M 16	100	250	350	110	50		51 - 100	240°	2/3
3	M 20	160	450	600	175	100		101 - 240	270°	3/4
4	M 22	190	650	900	210					
5	M 24	220	800	1100	240					
6	M 27	290	1250	1650	320					
7	M 30	350	1650	2200	390					
8	M 36	510	2800	3800	560					
9										
10	M 12-től									
11	M 36-ig									

¹⁾ Mivel az M_A értékeket erősen befolyásolja a menetre felhordott kenőanyag, ezért ezen értékek betartását a csavar gyártójának kell igazolnia.

²⁾ Független a menet kenésétől, illetve a csavarok és anyák felfekvési felületétől.

³⁾ M12 – M22 méretű csavaroknál és 171 – 240 mm-ig terjedő átfogási hosszra a forgási szög $\varphi=360^\circ$, illetve $U=1$ értékeket kell alkalmazni.