	** AA 75-3 ** Schraubenverbindungen	
+.	+.+	+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+
Erstellt/Geändert von: Name/Datum	Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum	**Version: 0**
M. Vodde / 20.11.2012		**In Arbeit**

AA 75-03 "Schraubenverbindungen"

1. Zweck und Geltungsbereich

Festlegung einer systematischen Vorgehensweise bei der Herstellung von Schraubenverbindungen um sicherzustellen, dass diese den gegebenen Anforderungen und Belastungen entsprechend verarbeitet werden und die Qualität unserer Produkte jederzeit gewährleistet ist.

Diese Anweisung gilt für alle Schraubenverbindungen und ist von allen Mitarbeiter in Fertigung und Montage zu beachten.

2. Arbeitsbeschreibung

1. Schraubengarnituren dürfen nur komplett (von einem Hersteller) eingesetzt werden. Herstellerangaben sind unbedingt zu beachten.
2. Bei feuerverzinkten HV-Schrauben ist darauf zu achten, dass die vom Schraubenhersteller geschmierte Mutter im Originalzustand ist und verwendet wird.
   Sie müssen sorgfältig behandelt, gelagert und transportiert werden. Verpackungen müssen nichtmetallisch sein.
3. Loch- und Randabstände sind stichprobenweise zu kontrollieren.
4. Kontaktflächen sind auf intakte Beschichtung zu kontrollieren und ggf. nach zu beschichten.
5. Kontaktflächen von Scher-Lochleibungs-Verbindungen (SL, SLP, SLV, SLVP) müssen auf intakte und fachgerechte Ausführung entsprechend DIN EN 1090-2, Anhang F 4 überprüft werden.
6. Die verbundenen Teile sind so weit zusammenzuziehen, dass im Klemmbereich eine weitgehend flächige Anlage erreicht wird.
7. In Anschlüssen mit mehr als 3 Schrauben in einer Reihe erfolgt das Anziehen jeweils von der Mitte nach außen.
8. Bei symmetrisch angeorderten Schraubenbildern wird „über Kreuz“ angezogen. Nachdem alle Schrauben angezogen wurden, erfolgt eine Kontrolle aller Schrauben, beginnend mit der zuerst angezogenen und ebenso „über Kreuz“.
9. Das Schweißen an Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben ist grundsätzlich untersagt.

3. Anziehen mit Drehmomentverfahren

- Arbeiten nur mit geprüftem Drehmomentschlüssel bzw. geprüftem Drehmoment-Hydraulikschrauber (Stempel beachten).
- Ausführung und Festigkeitsklasse von Schraube und Mutter müssen übereinstimmen.
- Auf Kennzeichnung von Schraube und Mutter achten.
- Kennzeichnung der Schrauben nach außen sichtbar anbringen.

Anziehdrehmoment M_A in Nm • für Schrauben mit metrischem ISO-Regelgewinde							
Festigkeitsklasse	**Schraubengröße**						
	M 12	**M 16 ....**	**M 20 ....**	**M 22 ....**	**M 24 ....**	**M 27 ....**	**M 30 ....**
8.8	70	170	300	450	600	900	1200
10.9 (fvz. geschmiert mit Mo-Sulfid)	100	250	450	650	800	1250	1650
• für HV- Schrauben mit metrischem ISO-Regelgewinde							
10.9 (leicht geölt)	120	350	600	900	1100	1650	2200

4. Änderungsübersicht

Datum	Geändert durch	Stichwortartige Beschreibung der Änderungen	Version

+.+
Die aktuelle Version dieses QM-Dokuments ist im Intranet unserer Firm abgelegt. Nur diese unterliegt dem systemspezifischen Änderungsdienst

AA, 1090

From:
https://test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:anweisungen:arbeitsanweisungen:schraubenverbindungen_aa_75-3?rev=1358265161

Last update: **2025/08/28 12:40**