



(Teil-)Anziehschritte in gleicher Reheinfolge und ebenso „über Kreuz“ auszuführen sind.

9. Das Schweißen an Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben ist grundsätzlich untersagt.

## 2.1 nicht planmäßig vorgespannte Verbindungen

Die Verbindungen sind „handfest“ soweit zusammen zu ziehen, dass eine weitgehend flächige Anlage erreicht wird.

Wenn im mittigen Bereich der Verbindung ein Anliegen der Kontaktflächen erreicht wird und kein planmäßiger Kontaktstoß festgelegt ist, dürfen bei Konstruktionsmaterialien mit  $t \geq 4$  mm bei Blechen und Profilblechen und  $t \geq 8$  mm bei Profilquerschnitten bis zu 4 mm große Spalte zwischen den Kanten verbleiben.

**Alle Verbindungen sind einer Sichtprüfung zu unterziehen** unter Beachtung der Kontrollkriterien

- Ausrichtung
- flächige Anlage
- ggf. Restspaltbreite

## 2.2 planmäßig vorgespannte Verbindungen

Für diese Verbindungen sind ausschließlich Garnituren der Festigkeitsklassen 8.8 und 10.9 zugelassen. Das Anziehen erfolgt in der Regel durch drehen der Mutter.

Es ist grundsätzlich darauf zu achten nur geprüfte (gekennzeichnete) Anziehgeräte mit geeignetem Arbeitsbereich zu verwenden. Das einzusetzende Anziehverfahren ist abhängig von der k-Klasse der verwendeten Schrauben und der aufzubringenden Vorspannkraft.

Wenn in der Bemessung die vollen Mindestvorspannkräfte  $F_{p,c}$  berücksichtigt wurden (z.B. planmäßige Vorspannung zur Erhöhung der Tragsicherheit, gleitfeste Verbindungen, ermüdungswirksam beanspruchte Zugverbindungen), so ist das in den Konstruktions- bzw. Ausführungsunterlagen anzugeben bzw. die einzuhaltenden Vorspannkräfte sind anzugeben. Da in unserem Unternehmen nur Schrauben der k-Klasse k1 eingesetzt werden, muss dann zum Anziehen das kombinierte Verfahren nach DIN EN 1090-2 verwendet werden.

Wird die Vorspannung ausschließlich als Qualitätssicherungsmaßnahme eingesetzt und nur mit den geringeren Regelvorspannkräften  $F_{p,c*}$  angezogen wird dafür das modifizierte Drehmomentverfahren nach DIN EN 1993-1-8/NA verwendet.

Wird die Vorspannung ausschließlich als Qualitätssicherungsmaßnahme eingesetzt und nur mit den geringeren Regelvorspannkräften  $F_{p,c*}$  angezogen wird dafür das modifizierte Drehmomentverfahren nach DIN EN 1993-1-8/NA verwendet.

Einzelheiten zum Anziehen planmäßig vorgespannter Verbindungen sind in [AA 75-3 "Planmäßig vorgespannte Schraubenverbindungen"](#) beschrieben.

**Planmäßig vorgespannte Verbindungen sind entsprechend [PA 82-4 "Prüfung planmäßig vorgespannter Verbindungen"](#) zu kontrollieren** und die Kontrolle zu dokumentieren.

### 3. 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

PB, 1090, montage

From:

<https://test-it.gdl-solutions.de/> -

Permanent link:

[https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:prozessbeschreibungen:schrauben-verbindungen\\_pb\\_75-4](https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:prozessbeschreibungen:schrauben-verbindungen_pb_75-4)

Last update:

2025/08/28 12:40

