

## HV Montagemethoden und Berechnungsbeispiele K1-Verfahren nach EN 1090-2 oder DASt - Richtlinie 024/DIN EN 1993-1-8/NA

Drehmomentverfahren							
K1 nach EN 1090-2							
ERSTE ANZIEHSTUFE							
	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30
Nm	70	170	320	440	560	820	1100
ZWEITE ANZIEHSTUFE	Nennlänge l nom der HV-Schrauben in mm						
Zusätzlicher Drehwinkel [°]	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30
60°	L ≤ 35	L ≤ 45	L ≤ 60	L ≤ 65	L ≤ 70	L ≤ 80	L ≤ 105
*90°	<i>L=40mm für Σt = 24-26 mm</i>	<i>L=50mm für Σt = 32 mm</i>	<i>L=65 mm für Σt = 40-43 mm</i>	<i>L=70 mm für Σt = 44-47 mm</i>	<i>L=75 mm für Σt = 48-49 mm</i>	<i>L= 85mm für Σt = 54-56 mm</i>	<i>L=95mm für Σt = 60-64 mm</i>
90°	L 45...85	L 55...110	L 70...140	L 75...150	L 80...165	L 100...190	L 100...210
120°	L ≥ 90	L ≥ 120	L ≥ 150	L ≥ 160	L ≥ 170	L ≥ 200	L ≥ 220
<i>* Für Längen mit Et im angegebenen Bereich wird ein Anzugswinkel von 90 Grad empfohlen Σt - Spannängenbereich [mm]</i>							

Modifiziertes Drehmomentverfahren							
nach DASt - Richtlinie 024/DIN EN 1993-1-8/NA							
ERSTE ANZIEHSTUFE							
	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30
Nm	75	190	340	490	600	940	1240
ZWEITE ANZIEHSTUFE							
	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30
Nm	100	250	450	650	800	1250	1650

\* L = Länge

**Koelner Rawlplug IP Sp. z o. o.**  
ul. Podzwierzyniec 41  
37-100 Łańcut  
POLEN

**KONTAKTIERE UNS:**  
support.klfs@rawlplug.com  
lfs@rawlplug.com  
www.klfs.pl



BENUTZERHANDBUCH

**RAWLPLUG®**  
Koelner Łańcucka Fabryka Śrub