

Instruções de fabricação

Orientações de montagem para torques de aperto

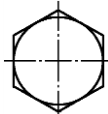
N01.02.05

Documento de trabalho para a montagem

 A referência para os torques de aperto é a diretriz de construção [N01.01.44](#).

Padrão – Tabela

Parafusos de cabeça cilíndrica conforme a DIN EN ISO 4762 e parafusos ou porcas sextavados M6-M48 (p. ex., DIN EN ISO 4014), apoio da cabeça em aço

		Dimensão d [mm]	Torque de aperto para Parafusos 8.8 [Nm]	Torque de aperto para Parafusos 10.9 [Nm]
X	o	M5	5,6	8,3
X	só 10.9	M6	9,5	14
X	só 10.9	M8	23	34
X	X	M10	45	66
X	X	M12	54	103
X	X	M16	143	273
X	X	M20	262	502
X	X	M24	490	943
X	X	M30	930	1788
X	X	M36	1700	3267
X	X	M42	2760	5217
X	X	M48	4090	7850
X	o	M56	6070	11778
X	o	M56x4	6020	11848
X	o	M64	9580	18572
X	o	M64x4	9340	18605
X	o	M72x6	14090	27187
X	o	M72x4	13780	27406
X	o	M80x6	19560	37744
X	o	M80x4	19200	38319
X	o	M90x6	28640	55036
X	o	M90x4	28230	55612
X	o	M100x6	39660	76205
X	o	M100x4	39260	77628

(X=válido/ o=inválido)

Todos os torques de aperto que se desviarem da tabela-padrão estão indicados nos desenhos e, na montagem, os parafusos devem ser introduzidos no local apropriado do componente com um tamanho de corte de no mínimo 5 mm.

ELABORADO EM	ELABORADOR	DEPARTAMENTO	LIBERADO	DEPARTAMENTO	VERSÃO ANTERIOR	VERSÃO ATUAL
11.11.2016	R.Meier	AP-TMC	H. Kleck	TE-SNN	12.2016	04.2018
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, insbesondere nehmen wir hierfür auch den urheber- und wettbewerbsrechtlichen Schutz in Anspruch. All rights reserved in respect of this document, we especially claim protection under copyright regulations and unfair competition law.						Página 1 de 1