

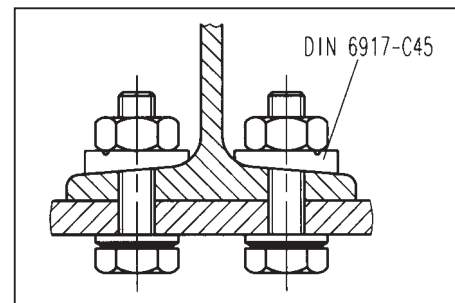
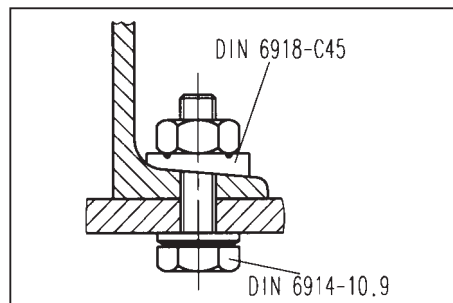
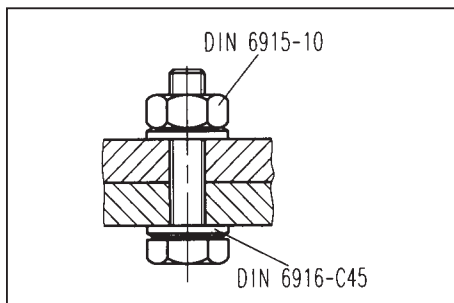
## 7.5 Montage

**Belangrijk:** Overeenkomstig de DIN 18800, deel 1 dient men complete bevestigingssets (bout, moer en ring) van een producent te gebruiken!

Bij iedere verbinding moet een onderlegging onder de kop van de bout en bij de moer worden gebruikt. Men moet in acht nemen dat de kracht via de ring altijd naar buiten wordt verplaatst. Let daar bij op de afronding onder de kop van de bout.

Onder de kop mag er bij de bout een kleine stapel van maximaal 3 onderleggingen worden gelegd. De moer dient voor het aandraaien met gereedschap, volledig met de hand op de bout te worden gedraaid.

**Advies:** De bouten, moeren en ringen zijn van een oppervlakte behandeling voorzien dus moeten door u onder goede condities opgeslagen worden.



Afbeelding V

### Voorbereidingen van een GV-Verbinding

De contactvlakken van GV-verbindingen zijn behandeld om een wrijvingsweerstand van  $\mu \geq 0,5$  te bereiken. Met de in de staal bouw gebruikelijke voor behandelingen, korrelgrootten en stralen is dit te bereiken. Gestraalde contactvlakken moeten een oppervlaktebehandeling krijgen met een Zink-Silikaat-Systeem, de producent van deze oppervlakte behandeling dient rekening te houden met de vereiste wrijvingsweerstand van  $\mu \geq 0,5$  volgens BN 918 300, pagina 85 en dient door een 3.1 certificaat aangetoond te worden.

### Voorspannen

Om op een verantwoorde wijze te beginnen met boutmoerverbindingen aan te draaien moet gekeken worden of de ontwerper/constructeur een schema heeft bijgeleverd in welke volgorde de verbindingen moeten worden aangedraaid en op welke wijze.

Würth HV-Bouten worden door het aandraaien van de moer op de gewenste voorspanning gezet.

Dit dient te gebeuren op de voorgeschreven wijze, met een momentsleutel, een slagmoersleutel met moment instelling, met een hoekverdraaiingsmeter of een combinatie van voornoemde werkwijze.

**Belangrijk:** Würth HV-moeren volgens DIN 6915 zijn voorzien van een smeerlaag (Molybdeendisulfide). Extra smering van een of beide bevestigingselementen is niet toegestaan omdat hierdoor de voorspankracht waarde verandert en dit leidt tot montagefouten.

### Aandraaien met de momentsleutel:

De gewenste voorspankracht wordt door gebruikmaking van een momentsleutel (waarde zie tabel 42.1 kolom 3) bereikt. De gebruikte momentsleutel mag een afwijking hebben van minder dan 5%.

### Aandraaien met de slagmoersleutel:

Aandraaien met de slagmoersleutel met momentinstelling: de gewenste voorspankracht wordt door gebruikmaking

van een slagmoersleutel met momentinstelling (waarde zie tabel 42.1 kolom 4) bereikt. Het gebruikte gereedschap mag een afwijking hebben van minder dan 5%. De verbindingen dienen met een momentsleutel nagetrokken te worden.

### Aandraaien met de hoekverdraaiingsmeter:

Aandraaien met de hoekverdraaiingsmeter: bij deze methoden dient men er voor te zorgen dat alle vlakken al goed aangesloten zijn, zo wel de te verbinden delen als de verbindingselementen. Men dient eerst een voorspankracht aan te brengen (waarde zie tabel 42.1 kolom 5) met een van de hiervoor beschreven methoden. Men dient bij deze methoden rekening te houden dat bij de verdraaiing alleen de gewenste moerkracht moet worden overwonnen. Dus de gebruikte gereedschappen dienen aan alle zijden vrij te liggen. Verder dient de verbinding na het aan draaien met de hoekverdraaiingsmeter doormiddel van een proef gecontroleerd te worden. Dit kan door b.v. de lengte meting van de bout, hier bij wordt de lengte van een onbelaste bout vergeleken met een belaste bout.

### Hoekverdraaiingsmeter



Afbeelding W