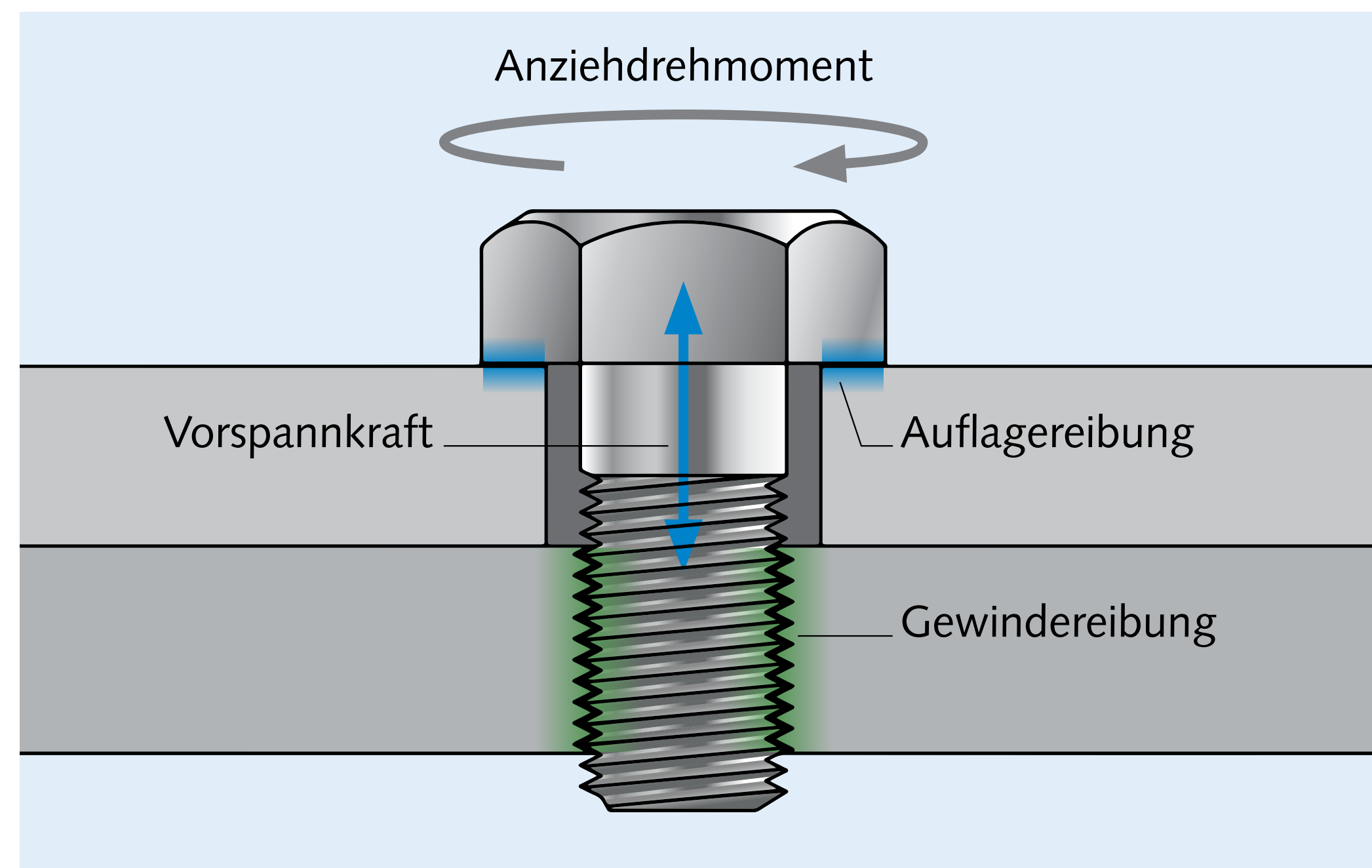
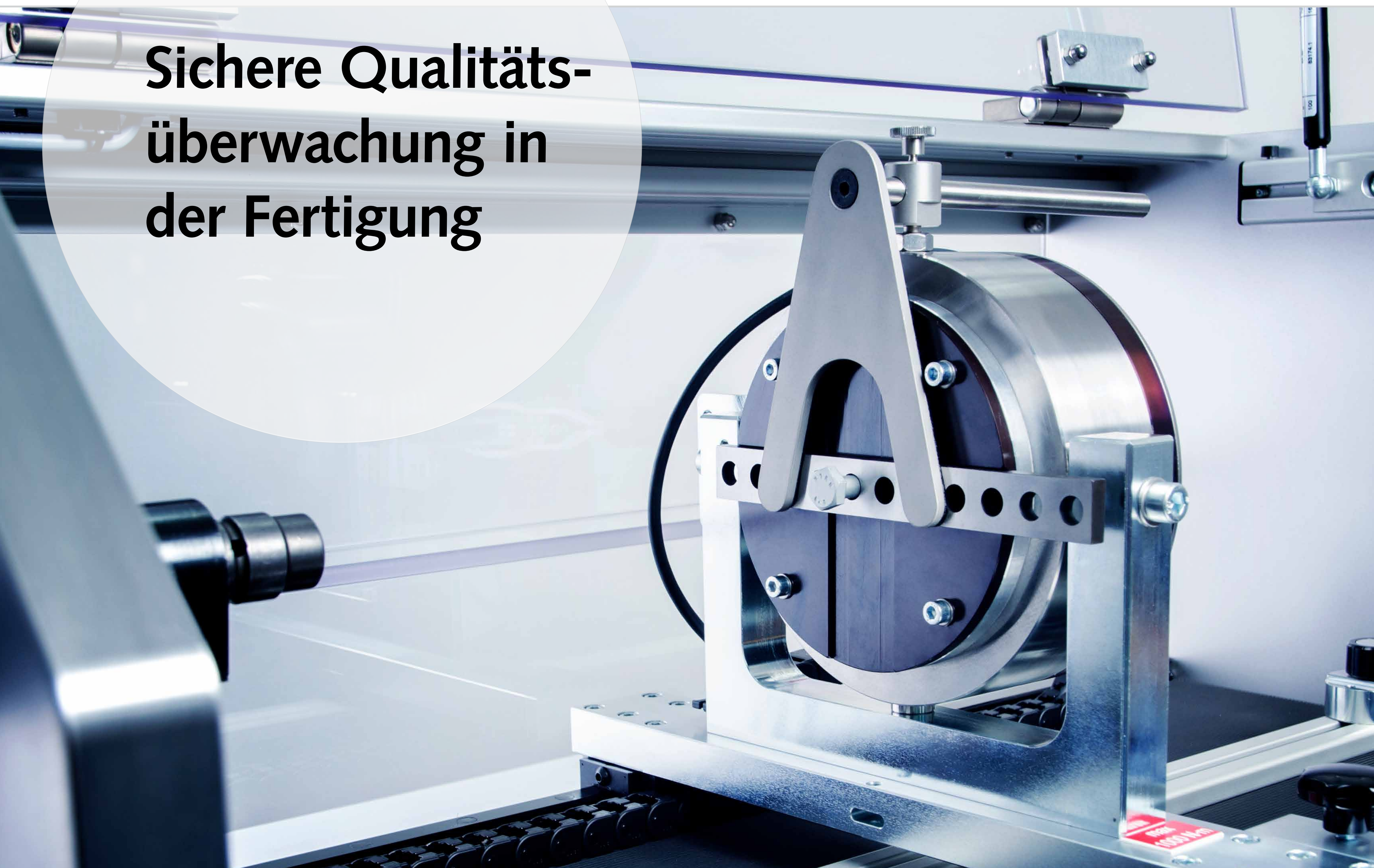


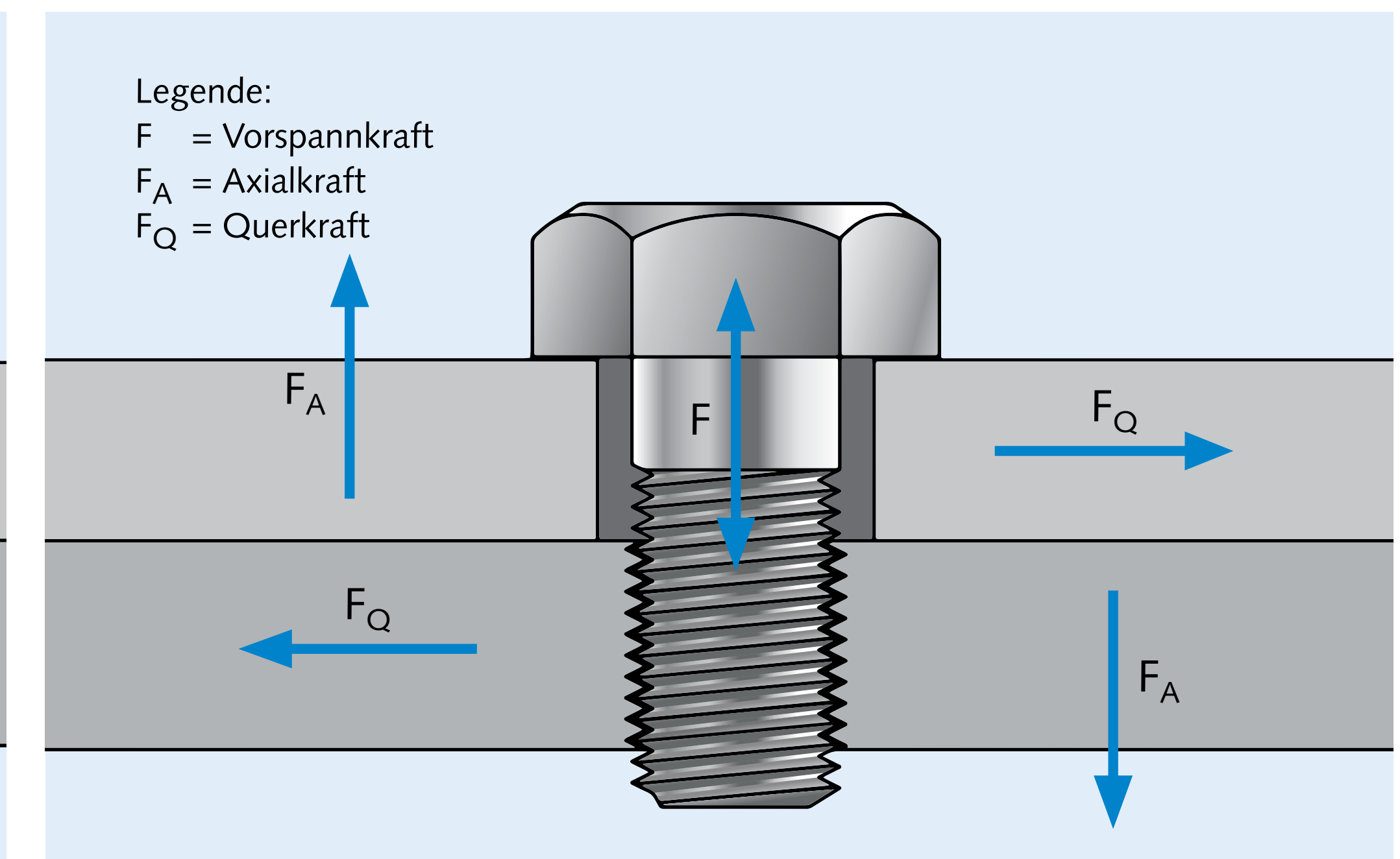
Sichere Qualitätsüberwachung in der Fertigung



Ermittlung des Drehmoment-/ Vorspannkraft-Verhältnisses nach ISO 16047

Das Ziel des Versuches besteht darin, während des Ablaufs eine Reihe von Anziehkennwerten zu ermitteln:

- Gesamtreibungszahl
- Reibungszahl im Gewinde
- Reibungszahl in der Kopf- oder Mutterauflage
- Vorspannkraft an der Streckgrenze und
- Bruchkraft



Praxisgerechte Analyse der Beschichtung nach VDA 235-203

Dies sind vor allem die Faktoren:

- Verbindungselemente
- Auflagefläche unter Schraubenkopf oder Mutter
- Montierter Drehwinkel bis zum Anziehdrehmoment
- Klemmlänge des Verbindungselementes und Einschraubtiefe
- Geschwindigkeit und Abfolge zum Anzug der Schraubverbindung

Wir überprüfen, Sie profitieren

- Senkung der Kosten
- Optimierung von Verbindungselementen
- Erhöhung der Prozesseffizienz beim Verschrauben
- Lückenlose Dokumentation
- Absicherung gegen Produkthaftungsfälle
- Reproduzierbare Prüfverfahren
- Rückführbare Ergebnisse
- Normenkonformität

Reibungszahl = 0.08



Reibungszahl = 0.14



Reibungszahl	0.08	0.14
Vorspannkraft	20%	12%
Gewindereibung	35%	39%
Kopfreibung	45%	49%



Bestimmung der mechanischen und funktionellen Eigenschaften nach ISO 2320

Muttern mit Klemmteil sind entweder mit einem Kunststoffteil versehen, welches ein erhöhtes Reibmoment auf den Schraubenschaft ausübt oder sie sind vollständig deformiert oder verfügen über einen metallischen Bereich, der deformiert ist, damit ein erhöhtes Reibmoment aufgebracht wird, selbst wenn die Mutter nicht vorgespannt ist. Diese Losdrehhemmung ist eine wichtige Verliersicherung oder eine Methode gegen das Lösen von Muttern, falls die Mutter nicht vorgespannt ist. Zur Ermittlung der Eigenschaften einer Mutter mit Klemmteil beschreibt die ISO 2320 die Grenzwerte und Prüfverfahren.

