

Anzugsdrehmoment für ER-Spannmuttern

Spannzangengröße	Gewinde Standard	Gewinde Minimutter	Max. Anzugskraft
Spannzange ER 8 (Ø1 - 5 mm)		M10 x 0,75	8 Nm
Spannzange ER11 (Ø1 - 7 mm)	M14 x 0,75	M13 x 0,75	25 Nm
Spannzange ER 16 (Ø1 - 10 mm)	M22 x 1,5	19 x 1	50 Nm
Spannzange ER 20 (Ø1 - 13 mm)	M25 x 1,5	M24 x 1	75 Nm
Spannzange ER 25 (Ø1 - 16 mm)	M32 x 1,5	M30 x 1	85 Nm
Spannzange ER 32 (Ø2 - 20 mm)	M40 x 1,5		105 Nm
Spannzange ER 40 (Ø2 - 26 mm)	M50 x 1,5		150 Nm
Spannzange ER 50 (Ø2 - 26 mm)	M64 x 2		200 Nm

Montage der Spannzangen und des Werkzeugs

1. Spannzange in die Spannzangenmutter einschieben
2. Nut der ER Spannzange an der markierten Stelle in den Exzenterring der Spannmutter einsetzen.
3. ER-Spannzange in entgegengesetzte Richtung hebeln, bis diese deutlich hörbar einrastet.
4. Jetzt sollte die ER-Spannzange bündig mit der Spannmutter bzw. mit der Dichtscheibe sein.
5. Spannmutter mit eingerasteter Spannzange auf das Gewinde der Spannzangenaufnahme schrauben.
6. Werkzeug mindestens 2/3 in die Spannzange einschieben, ausrichten und ohne Schüssel handfest anziehen.
7. Damit die Spannmutter nicht beschädigt wird, sollte das Festspannen mit einem passenden Gabel- oder Sicherheitsschlüssel erfolgen.
8. **Es wird ein Anzugsdrehmoment von 80% der maximalen Anzugskraft empfohlen.**