



HANS HALL

Drehmomentangaben für Schrauben und Muttern/ Torquelist for bolts and nuts

Schrauben	Güte	Beschreibung	Mit Mikrover- kapselung	ohne Microver- kapselung
Bolt	Grade	Description	with Microin- capsulation	w/o microin- capsulation
Mutter/Nut M 12	8	Überlappschloss V2E HALL/ Overlapp buckle		65NM
Mutter/Nut M 12	8	Überlappschloss/GAMS Overlapp buckle		95-100 NM**
M 8 x 20/25/30mm	8.8	Seitenteile/sideparts	30 NM	25 NM
M 8 x 55/65/70mm	8.8	Seitenteile/sideparts	30 NM	25 NM
M 10 x 35 mm	8.8	Steg/cleat	60 NM	50 NM
M 10 x 45 mm	8.8	Spurbügel/tireguide	60 NM	50 NM
M 10 x 65 mm	8.8	Spurbügel/tireguide	60 NM	50 NM
M 12 x 35 mm	8.8	Steg/cleat	95 NM	86 NM
M 12 x 38 mm	8.8	Steg/cleat	95 NM	86 NM
M 12 x 40 mm RIPP	100	Spurbügel/tireguide	/.	130 NM
M 12 x 48 mm	8.8	Steg/cleat	95 NM	86 NM
M 12 x 50 mm RIPP	100	Spurbügel/tireguide	/.	130 NM
M 12 x 53 mm	8.8	Spurbügel/tireguide	95 NM	86 NM
M 12 x 55 mm	8.8	Steg/cleat	95 NM	86 NM
M 12 x 55 mm	10.9	Steg/cleat	130 NM	120 NM
M 12 x 70 mm	8.8	Spurbügel/tireguide	95 NM	86 NM
M 14 x 40 mm	8.8	Steg/cleat	145 NM	135 NM
M 14 x 60 mm	8.8	Spurbügel/tireguide	145 NM	135 NM

Toleranz +/- 5 NM
Tolerance +/- 5 NM

Alle Schrauben nach 150-200 Betriebsstunden mit dem Drehmomentschlüssel auf festen Sitz prüfen.
Wenn die Schrauben nachgeben, sind sie entsprechend der Tabelle nachzuziehen. Dann im Turnus
von max. 400 Betriebsstunden den festen Sitz kontrollieren und bei Bedarf nachziehen.

** Schrauben nach 50 Betriebsstunden kontrollieren und bei Bedarf nachziehen.

All bolts have to be tested with a torque wrench after 150-200 working hours. If the bolts are loose, they
have to be screwed with the right torque as listed. Then every 400 working hours the bolts
have to be tested and be screwed with the right torque, as mentioned.

** Nuts have to be checked every 50 working hours, if needed they have to be screwed with the right torque.