

1. VORWORT

1.1 GELTUNGSBEREICH

Die BROXING-Application-Note AN0011 gilt für PowerClamps in Messing-Ausführung bei folgende Produktreihen:

- B-, N- und L-Series in Einpress-Technik
- B-, N- und L-Series in THT-Löttechnik
- B-, N-Series für SMT-Reflowtechnik

1.2 NORMATIVE VERWEISUNGEN

Die Tabellenwerte beziehen sich auf Anzugdrehmomente (=Anziehdrehmomente) für Muttern und Schrauben mit Kopfauflagen wie in DIN 912, 931, 933, ... definiert.

Die Tabellenwerte der Anzugdrehmomente wurden in Anlehnung an die Werte von Stahlschrauben mit der Festigkeitsklasse 5.6 und einer Reibungszahl von $\mu_{ges} = 0.14$ erstellt. Diese Werte beziehen sich auf handelsübliche Muttern und Schrauben.

2. TABELLE “ANZUGSDREHMOMENT”

Gewinde	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Empfohlenes Anzugsdrehmoment [Nm]	0,6	1,4	2,8	4.8	12	23

Durchschnittliches Bruchdrehmoment (empirisch ermittelt)	Einpressen B-Series	150%...200% des Anzugsdrehmoment
	Einpressen N-Series	250%...300% des Anzugsdrehmoments
	THT-Löten B-Series	150%...200% des Anzugsdrehmoment
	THT-Löten N-Series	150%...200% des Anzugsdrehmoment
	Reflow-Löten	150% ...200% des Anzugsdrehmoments (abhängig von der Lötqualität und dem Substrat)

Die dargestellten Tabellenwerte sind als reine Empfehlung von BROXING für die obigen PowerClamp-Serien anzusehen und haben daher keinen verbindlichen Charakter.

Mit der gegenständlichen Revision verlieren alle bisher von BROXING publizierten Drehmomentwerte ihre Gültigkeit.

----- DOKUMENTENDE -

www.broxing.com/Applications/an0011_de.pdf