

Tab. 4.4 Anhaltswerte für zulässige Spannungen in N/mm^2 in den Schweißnähten und den Anschlussquerschnitten S von Bauteilen des Maschinenbaus

Schweißnähte								
Nahtart	Spannungsart	Bewertungsgruppe	Lastfall					
			ruhend		schwellend		wechselnd	
			Bauteilwerkstoff					
			S235 (St 37)	S355 (St 52)	S235 (St 37)	S355 (St 52)	S235 (St 37)	S355 (St 52)
Stumpfnah mit Gegenlage	Zug, Druck, Biegung	B	160	220	110	130	55	65
		C	130	175	85	105	45	50
		D	110	155	75	90	40	45
	Schub	B	100	140	70	80	35	40
		C	80	110	55	65	30	32
		D	70	100	50	55	25	28
Stumpfnah ohne Gegenlage	Zug, Druck, Biegung	B	140	180	95	100	45	50
		C	110	145	75	80	35	40
		D	100	125	65	70	32	35
	Schub	B	90	110	60	70	30	35
		C	70	85	50	55	25	30
		D	60	75	40	50	20	25
Flachkehlnah	jede	B	90	110	60	70	30	35
		C	70	85	50	55	25	30
		D	60	75	40	50	20	25
Hohlkehlnah	jede	B	120	150	75	90	40	45
		C	95	120	60	70	30	35
		D	85	100	50	60	25	30
Doppel-Flachkehlnah und umlaufende Kehlnah	jede	B	140	190	90	120	50	55
		C	110	150	70	95	40	45
		D	100	130	60	85	35	40
Bauteil-Anschlussquerschnitte S								
an der Kehlnah	Zug, Druck	B	180	220	120	140	60	75
		C	145	175	95	110	50	60
		D	125	155	85	100	40	50
	Biegung	B	240	280	155	180	75	95
		C	190	220	125	145	60	75
		D	170	190	110	125	50	65
	Schub, Verdrehung	B	125	155	85	100	50	65
		C	100	125	70	80	40	50
		D	85	110	60	70	35	45