

Tab. 10.12 Zulässige Flächenpressungen $p_{B\text{zul}}$ gedrückter Bauteile in Schraubenverbindungen

Bauteilwerkstoff		$p_{B\text{zul}}$ in N/mm ²
Stahl	S235, C 15	300
	E295, C 35	500
	S355, C 45	600
	Stahl vergütet $R_m > 900$ N/mm ²	900
	Stahl vergütet $R_m > 1200$ N/mm ²	1200
	C 15 einsatzgehärtet 0,6 mm	1400
	16MnCr5 u. ä. einsatzgehärtet 1 mm	1800
Gusseisen	EN-GJL-250	850
	EN-GJS-500-7, EN-GJMB-450-6	500
Leichtmetall	EN AC-ALMg9K, ... D	150
	EN AC-ALSi12(Cu)K, ... D	300
	EN AC-ALSi6Cu4K, ... D	250

Die Zahlenwerte sind aus verschiedenen Quellen u. a. [10.5], [10.6], [10.15], [VDI 2230-1] ermittelt und aufgrund der Streuung der Literaturangaben nur als gemittelte Kurzzeit- und Richtwerte zu verstehen. Im konkreten Fall kann es wegen der Vielzahl von Einflussfaktoren (Geometrie, Relaxation und anderer) notwendig werden, fallspezifische Werte zu ermitteln.