

Tab. 10.6 Richtwerte für den Anziehungsfaktor α_A (Auszug aus VDI 2230)

Anziehverfahren	Streuung ¹⁾ von F_M in %	Anziehungsfaktor α_A
Längungsgesteuertes Anziehen mit Ultraschall	$\pm 2 \dots \pm 10$	1,05 ... 1,2
Drehwinkel- oder streckgrenzengesteuertes Anziehen	$\pm 9 \dots \pm 17$	1,2 ... 1,4
Drehmomentgesteuertes Anziehen mit Drehmomentenschlüssel oder Präzisionsdreherschrauber mit Drehmomentmessung, niedriges α_A bei kleinen Drehwinkeln.	$\pm 17 \dots \pm 23$	1,4 ... 1,6
Mit messendem Drehmomentschlüssel, niedriges α_A bei gleichmäßigem Anziehen oder Präzisionsdreherschrauber. μ_G und $\mu_K = 0,04 \dots 0,10$	$\pm 23 \dots \pm 33$	1,6 ... 2,0
Drehmomentgesteuertes Anziehen mit Drehschrauber, Einstellen des Schraubers mit Nachziehmoment, niedriges α_A bei großer Zahl (etwa 10) von Kontrollversuchen oder Schrauber mit Abschaltkupplung. μ_G und $\mu_K = 0,08 \dots 0,16$	$\pm 26 \dots \pm 43$	1,7 ... 2,5
Impulsgesteuertes Anziehen mit Schlagschrauber, Einstellen des Schraubers mit Nachziehmoment, niedriges α_A bei großer Zahl von Einstellversuchen.	$\pm 43 \dots \pm 60$	2,5 ... 4
Anziehen von Hand		4

¹⁾ ausgehend vom Mittelwert F_{Mm} .