

Arbeitsanweisung - AA 111 Wöchentliche Stichprobenprüfung zur Ermittlung der Einschraubdrehmoment in Buche / Fichte Kreuzholz

Änderungsindex- datum: 02/18.12.2013

Seite 1 von 1

Stichprobendurchführung und Prüfumfang:

Pro Kalenderwoche sollten von jeder Galvanik mind. 1 Auftrag zum Nachweis der korrekten Durchführung der Gleitbeschichtung überprüft werden für Ø 3 - 5 mm und jede zweite Kalenderwoche von jeder Glavanik mind. 1 Auftrag zum Nachweis für Ø 6 - 12 mm. Dabei werden pro Auftrag mind. 10 Schrauben in dem Würth Testholz gemäß PA 04-400 u. 04-416 eingeschraubt und der das Einschraubdrehmoment ermittelt.

12

Kalenderwoche:

Galvanik:

			Section and the second						-	-	
	I.O / N.I.O.	Emmegi Zincatura	Einschraubm. Mittelwert: 2.66	Einschraub zul. Max- Wert 3.70	9 A	, and a great		,		8 ₂₂	a a
									4.		
	Werte mit dem jeweiligen Korrekturfaktor vom Testholz										
ŀ											
ŀ									-		
ŀ									+		
ľ											
	ermittelte Einschraubwerte in Nm	2,72	50 14 (14)						3		
								25			
		2,71	(4)								
		2,56	- 5						H!		
		3,09									
		2,90								(%) 81	
		2,74		11			d _e		1	t i	2
		2,38 2,81 2,74 2,90 3,09 2,56				:1	10				
		2,38		0.8							
		2.38		71	-					-	
		2.49			E 2	2	21				
	bu		117		,	ō.			- 1		-
	. Auftrag-Nr. Abmessung	6 x 160/70									
		ğ		8		-					
	g-Nr.	3973			9			6	i i		
	Auftra	202103973									
27	- 1	1	+	+		1		1			

Beschreibung Versuchsdurchführung in Anlehnung an die Würth PA 04-400 u. 04-416:

Die Assy -Spanplattenschrauben mittels Schrauber maschinell eindrehen. Richtwert Einschraubtiefe: bis <u>ca. 1 Gewindesteigung</u> vor Gewindeende – nicht tiefer !!! Unmittelbar im Anschluss mit dem Drehmomentschlüssel (Schatz-Messsensor QS) eine 1/2 -Umdrehung langsam, gleichmäßig weiter -drehen bis zum Gewindeende – (<u>und nicht weiter !!!)</u>