

## 12 Wrijvingscoëfficiënten stalen bevestigingsartikelen

Voor het bepalen van het juiste aandraaimoment

Wrijvingscoëfficiënten voor verschillende staten van oppervlakte en smering :

Oppervlakte I			Oppervlakte II		
a) bout/schroef kop of moer - - - - - < - >			werkstuk		
b) schroefdraad van de schroef of bout - - - - - < - >			schroefdraad van de moer		
	Staal, gezwart of gefosfateerd		Staal elektrolytisch verzinkt		
	geperst gerold	gedraaid gesneden	geslepen		
	Wrijvingscoëfficiënt				
Licht geolied	0,13-0,19	0,10-0,18	0,16-0,22	0,10-0,18	staal, gewalst geschaafd, gedraaid enz. geslepen
	0,10-0,18		0,10-0,18	0,10-0,18	
	0,16-0,22	0,10-0,18	0,16-0,22	0,10-0,18	
	0,10-0,18		0,10-0,18	0,10-0,18	GG , geschaafd, gedraaid enz. GTS , geslepen
	0,16-0,22	0,10-0,18	0,16-0,22	0,10-0,18	
	0,10-0,18	0,10-0,16	0,10-0,20	0,16-0,20 0,10-0,18	staal, verzinkt 6 µm verzinkt, binnendraad
	0,12-0,20 0,10-0,18		0,10-0,20		gefosfateerd na : - geslepen, gewalst - verspanende bewerking
	0,08-0,20		0,08-0,20		Al-Mg-legeringen
Droog	0,10-0,18		0,10-0,18	0,20-0,30	staal, verzinkt 6 µm verzinkt, binnendraad
	0,08-0,16		0,08-0,16	0,12-0,20	
Moly- cote	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,10		staal, gewalst, geschaafd enz.