

Uťahovacie momenty pre nastavovanie náradia na uťahovanie
podľa priemeru skrutky

Krútiaci moment v Nm pre jednotlivé triedy ocele podľa DIN 898 /1

Priemer
skrutky

	4,6	4,8	5,6	5,8	8,8	10,9	12,9
M 1,6	0,068	0,061	0,085	0,114	0,183	0,257	0,309
M 2	0,138	0,184	0,172	0,23	0,368	0,518	0,822
M 2,5	0,279	0,372	0,349	0,465	0,745	1,04	1,25
M 3	0,478	0,638	0,598	0,797	1,27	1,79	2,15
M 3,5	0,738	0,984	0,923	1,23	1,96	2,76	3,33
M 4	1,1	1,47	1,37	1,83	2,94	4,13	4,96
M 5	2,14	2,85	2,68	3,57	5,71	8,04	9,65
M 6	3,7	4,94	4,63	6,17	9,88	13,9	16,68
M 7	6,0	8	7,5	10	16	22,5	27,01
M 8	8,86	11,81	11,08	14,77	23,63	33,24	39,88
M 10	17,39	23,19	21,74	28,99	46,38	65,23	78,27
M 12	29,66	39,54	37,07	49,43	79,09	111	133
M 14	47,1	62,8	58,87	78,5	125	176	211
M 16	72,51	96,68	90,64	120	193	271	326
M 18	100	134	126	168	268	378	453
M 20	141	188	176	235	377	530	636
M 22	192	256	240	320	513	722	866
M 24	244	326	305	407	652	917	1100
M 27	355	473	444	592	947	1332	1599
M 30	486	648	607	810	1296	1822	2187
M 33	653	871	817	1089	1743	2451	2941
M 36	844	1126	1056	1408	2253	3168	3802
M 39	1088	1451	1361	1814	2903	4083	4899
M 42	1352	1803	1690	2254	3607	5072	6087
M 45	1682	2243	2103	2804	4486	6309	7570
M 48	2030	2707	2538	3384	5415	7615	9138
M 52	2579	3463	3274	4329	6927	9742	11690