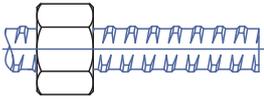
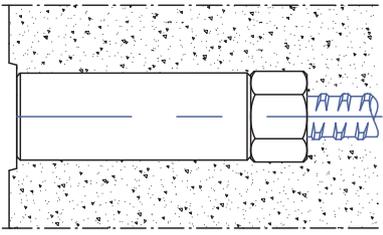
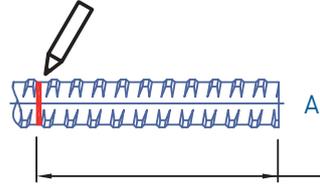
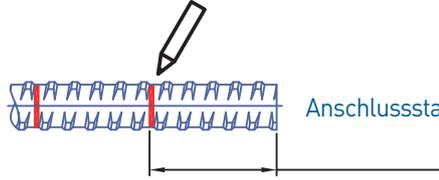
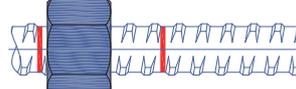
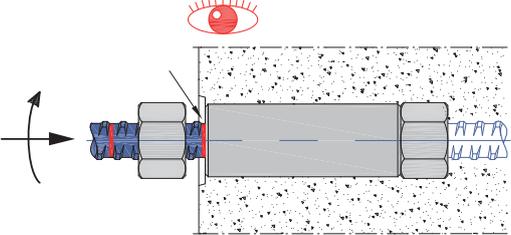
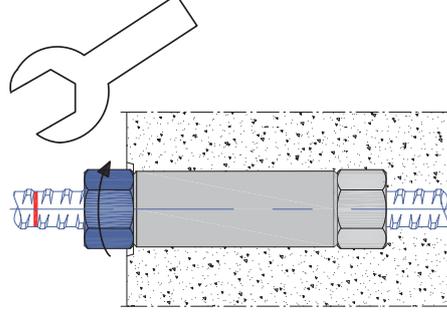


Halbmuffenstab (vorgekontert im Herstellwerk) | Coupling bar (pre-torqued in manufacturing plant)

<p>1 Anschlussstab connecting bar</p> 	<p>Halbmuffenstab, einbetoniert coupling bar, placed in concrete</p> 	<p>2 Markieren des Anschlussstabes im Abstand von 20 cm vom Stabende zur späteren Kontrolle der mittigen Lage der Muffe.* Mark the connecting bar 20 cm from the end of the connecting bar, for controlling the centre position of the coupler.*</p>  <p>Anschlussstab connecting bar</p>
<p>3 Markieren des Anschlussstabes im Abstand der halben Muffenlänge vom Stabende.* Mark the connecting bar a half coupler length from the end of the connecting bar, for controlling the centre position of the coupler.*</p>  <p>Anschlussstab connecting bar</p> <p>1/2 Muffenlänge 1/2 coupler length</p>	<p>4 Aufschrauben der Kontermutter auf den Anschlussstab Assembling of lock nut onto the connecting bar.</p>  <p>Kontermutter lock nut</p>	<p>5 Den Anschlussstab bis zum Anschlag in die Muffe einschrauben. Die Markierung liegt am Ende der Muffe. Screwing of connecting bar into the coupler as far as it works. Check the marking "1/2 coupler length".</p> <p>Farbmarkierung 1/2 Muffenlänge coloured marking 1/2 coupler length</p>  <p>sichtbar visible</p>
<p>* Lieferung erfolgt ohne Markierung delivery without marking</p>		<p>6 Kontermutter anziehen und kontern. Torquing of lock nut.</p> 

Kontermomente | Torque moments

Stabdurchmesser bar diameter [mm]	12	14	16	20	25	26	28	30	32	36	40	43	50
Kontermoment ¹⁾ torque moment ¹⁾ [kNm]	0,08	0,15	0,20	0,40	0,70	0,80	0,95	1,20	1,60	2,70	2,90	5,0	8,0

¹⁾ Standardwert (weitere Werte entnehmen Sie bitte den entsprechenden Zulassungen) | ¹⁾ standard value (for further values please check the approvals)