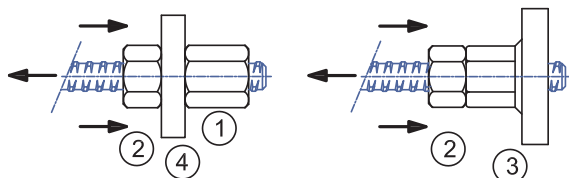


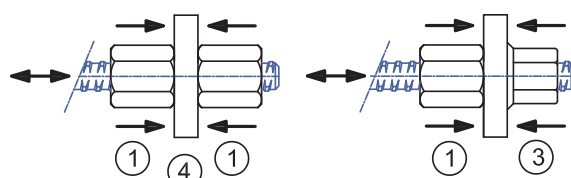
Endverankerung | End anchorage

1 Montage der Endverankerung entsprechend der Beanspruchung.
Installation of end anchorage acc. to the type of load.

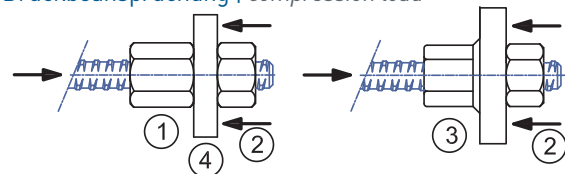
Zugbeanspruchung | tension load



Wechselast | alternating load



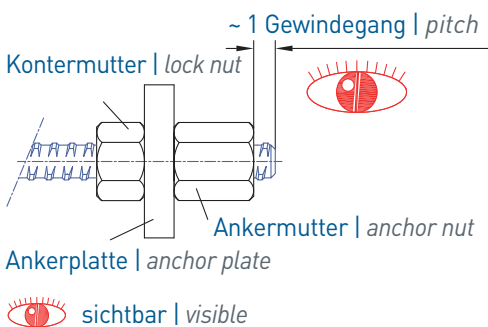
Druckbeanspruchung | compression load



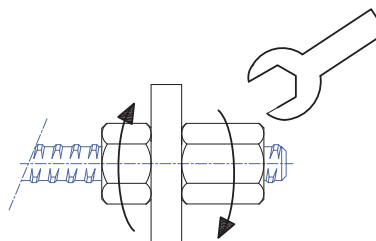
- ① T 2002 Ankermutter | anchor nut
- ② T 2040 Kontermutter, kurz | lock nut, short
- ③ T 2073 Ankerstück | anchor piece
- ④ T 2139 Ankerplatte | anchor plate

2 Der Gewindestahl soll ca. einen Gewindegang überstehen.
The end of the thread bar should protrude at a minimum of one pitch.

Zugbeanspruchung | tension load



3 Endverankerung kontern.
Torque the end anchorage.

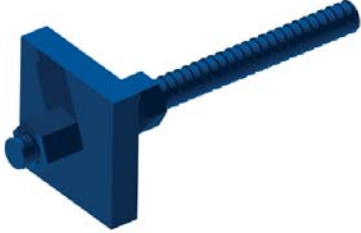


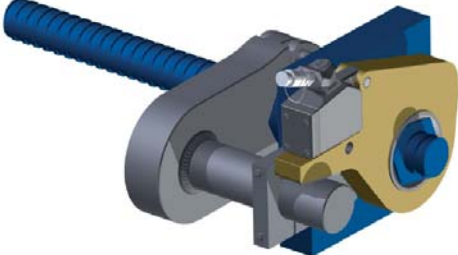


Kontermomente | Torque moments

Stabdurchmesser bar diameter [mm]	12	14	16	20	25	28	32	40	43	50	57,5	63,5	75
Kontermoment ¹⁾ torque moment ¹⁾ [kNm]	0,08	0,15	0,20	0,40	0,70	0,95	1,60	2,90	5,0	8,0	9,0	12,0	18,0

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

SAS 500/550, SAS 550, SAS 555/700 Hydraulische Konterung Endverankerung | Hydraulic torquing of end anchorage

<p>1. Ausgangssituation: Endverankerung bestehend aus einem Gewindestab, einer Anker Mutter (T2002), Kontermutter (T2003 oder T2040) und einer Ankerplatte (T2139).</p> <p>1. Basis: End anchorage with a thread bar, an anchor nut (T2002), a lock nut (T2003 or T2040) and a anchor plate (T2139).</p>	
<p>2. Aufsetzen des Gegenhalters auf die Anker- oder Kontermutter (Sechskantbügel). Verschließen des Bügels mit Bolzen. Bei der Drehrichtung das Linksgewinde des Gewindestabes beachten.</p> <p>2. Fix the counter bracket on the anchor or lock nut (hexagonal clamp). Close the clamp with bolts. Take care of the rotating direction of the left-hand thread bars.</p>	
<p>3. Aufsetzen des hydraulischen Kontergerätes auf die noch freie Anker- oder Kontermutter am Stabende. Dabei sollte zur Abstützung das Kontergerät sehr nahe zur Achse des Gegenhalters stehen. Kontergerät mit Schlauch an die Hydraulikpumpe anschließen.</p> <p>3. Fix the hydraulic torque wrench on the anchor or lock nut on the end of the thread bar. The torque wrench should be as near as possible to the axis of the counter bracket. Connect the torque wrench with pipe with the hydraulic aggregate.</p>	
<p>4. Öldruck der Hydraulikpumpe anhand des Kalibrierzeugnisses einstellen. An der Fernbedienung die Taste "Ein-Vor" drücken. Der Sechskanteinsatz des Kontergerätes dreht sich. Loslassen der Taste "Ein-Vor" sobald sich der Sechskanteinsatz nicht mehr dreht. Der Sechskanteinsatz ratscht zurück. Diesen Vorgang wiederholen, bis keine Drehbewegung des Sechskanteinsatzes mehr sichtbar ist, d.h. der Sechskanteinsatz nicht mehr ratscht. Das Drehmoment ist erreicht.</p> <p>4. Adjust the oil pressure of the hydraulic aggregate acc. to the calibration certificate. Push the button "On" an the remote. The hexagonal insert of the hydraulic torque wrench moves. Stop pushing the button "On" as soon as the hexagonal insert stops moving. The hexagonal insert moves back. Continue with this process until no more moving of the hexagonal insert is visible, e.g. the hexagonal insert does not move back. The torque moment is reached.</p>	

Der Druck an der Hydraulikpumpe ist nach unten stehender Tabelle einzustellen.
Control the pressure at the hydraulic aggregate acc. the table below.

Kontermomente, Standardwerte | Torque moments, standard values

Stabdurchmesser bar diameter [mm]	12	14	16	20	25	28	32	40	43	50	57,5	63,5	75
Kontermoment ¹⁾ torque moment ¹⁾ [kNm]	0,08	0,15	0,20	0,40	0,70	0,95	1,60	2,90	5,0	8,0	8,0	8,0	18,0

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