

Momente de torsiune **maxime** recomandate in functie de dimensiunea surubului si grupa de material

Valorile prezentate in tabelul de mai jos sunt valori calculate prin metode teoretice si sunt pur **informative**.
La obtinerea lor s-au luat in calcul urmatoarele considerente:

- suruburi noi, neacoperite si fara lichide de ungere
- tensionare pana la 90% din limita de curgere
- coeficient de frecare 0.14

Dimensiune	Hexagon [mm] (uzual)	Grupa surub		
		8.8	10.9	12.9
		Moment [Nm]		
M 1.6	3.2	0.18	0.26	0.31
M2	4	0.38	0.53	0.63
M2.5	5	0.78	1.09	1.31
M3	5.5	1.35	1.9	2.27
M4	7	2.54	3.57	4.29
M5	8	6.09	8.56	10.3
M6	10	10.5	14.7	17.7
M8	13	25.3	35.5	42.7
M10	17	50.8	71.5	85.8
M12	19	86.9	122	147
M14	22	139	195	234
M16	24	213	299	359
M18	27	293	413	495
M20	30	416	585	702
M22	32	563	792	950
M24	36	719	1011	1213
M27	41	1060	1491	1789
M30	46	1440	2025	2430
M33	50	1956	2751	3301
M36	55	2517	3540	4248
M39	60	3269	4597	5517
M42	65	4049	5693	6832
M45	70	5067	7126	8551
M48	75	6101	8580	10296
M52	80	7859	11052	13263
M56	85	9733	13687	16425
M60	90	12102	17018	20422
M64	95	14576	20498	24597
M68	100	17646	24814	29777
M72	105	21081	29645	35573
M76	110	24973	35118	42141
M80	115	29314	41222	49467
M90	130	42525	59801	71761
M100	145	59200	83250	99900