

# Anzugsverfahren für verstellbare Federlagererschraubung

## Tightening instructions for adjustable pivot bolt

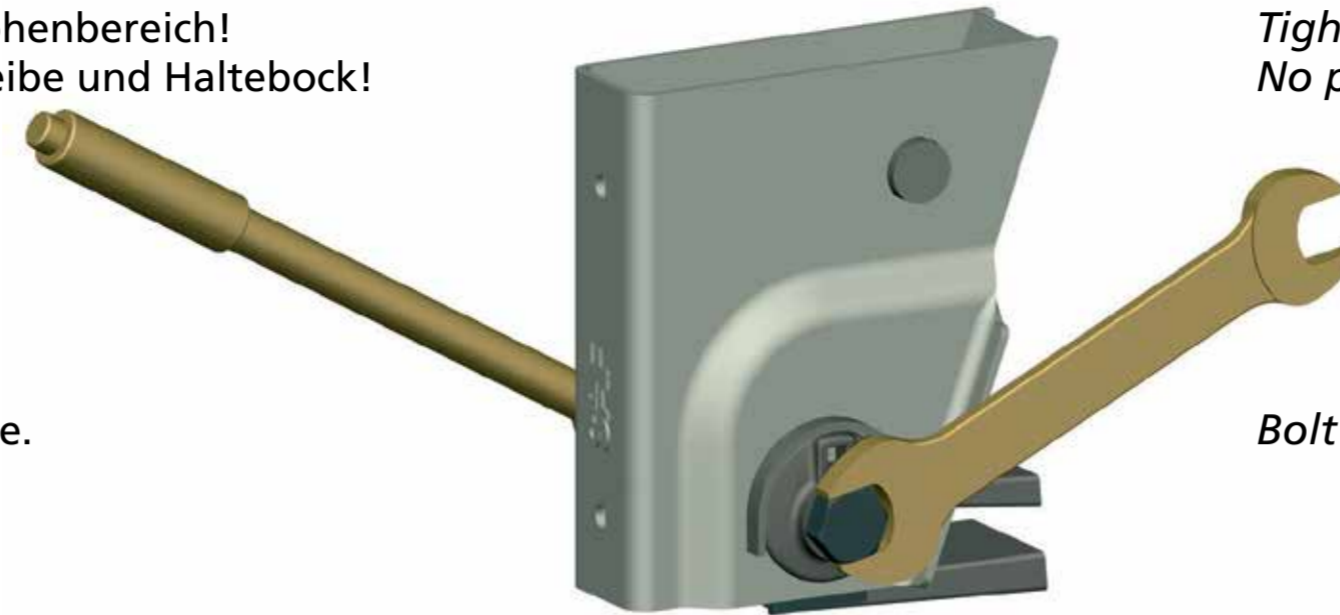
### Achtung:

Verschraubung immer im vorgeschriebenen Fahrhöhenbereich!  
Keine Farbrückstände zwischen Exzenter/Druckscheibe und Haltebock!

### Attention:

Tightening always within the specified ride height range!  
No paint residues between eccentric/thrust washer and hanger!

Schraubenkopf immer auf Seite der Exzentrerscheibe.



Bolt head always on the eccentric washer side.

**Voranzug 400 Nm**  
**Drehmomentschlüssel verwenden**

*Pretightening: 400 Nm*  
*Use Torque wrench*

**Markierung für Winkelanzug**  
*Marking for angle tightening*

**Winkelanzug 120°**  
**Schlagschrauber verwenden oder Hebel auf 2,5 m verlängern.**

*Angle tightening: 120°*  
*Use impact wrench or extend lever to 2.5 m*

**Sichtprüfung**  
*Visual inspection*

## Anzugsdrehmomente für SAF Luftfederaggregate

### Tightening torques for SAF air suspension systems

**Anziehdrehmomente SAF INTRA mit Stahlhaltebock**  
*Tightening torques SAF INTRA with steel hanger bracket*

- M20x1,5 (SW30) 600 Nm
- M12 (SW19) 40 Nm
- M30 (SW46) 400 Nm + 120°
- M16 (SW24) 180 Nm bei Stahltauchkolben for steel plunger piston  
80 Nm bei Kunststofftauchkolben for plastic plunger piston

**Anziehdrehmomente SAF INTRA mit Aluhaltebock und Edelstahlhaltebock**  
*Tightening torques SAF INTRA with aluminium hanger bracket and stainless steel hanger bracket*

- M20x1,5 (SW30) 400 Nm
- M12 (SW19) 40 Nm
- M30 (SW46) 400 Nm + 120°
- M16 (SW24) 180 Nm bei Stahltauchkolben for steel plunger piston  
80 Nm bei Kunststofftauchkolben for plastic plunger piston

**NICHT WARTUNGSFREI!**  
**NOT MAINTENANCE-FREE!**

**Anziehdrehmomente SAF MODUL**  
*Tightening torques SAF MODUL*

- M24x2 (SW36) 400 Nm
- M12 (SW19) 40 Nm
- M12 (SW19) 80 Nm bei Stahltauchkolben for steel plunger piston
- Schneidschraube cut-screw K100x40 (SW10) 20 Nm bei Kunststofftauchkolben for plastic plunger piston
- M30 (SW46) 400 Nm + 120°
- M22x1,5 (SW32) 580 Nm
- M20 (SW30) 180 Nm

### Achtung!

- Gewinde dürfen weder geölt noch geschmiert werden!
- Federlagerung für Stahlhaltebock wartungsfrei.

- Wartungsintervalle für Aluhaltebock und Edelstahlhaltebock: erstmals nach 500 km prüfen, weitere Prüfung alle 10.000 km oder 6 Monate
- Federlagerung: Prüfmoment 1.200 Nm
- Stoßdämpferbefestigung: Prüfmoment 400 Nm

### Attention!

- Threads not to be oiled or greased!
- Pivot bolt on steel hanger brackets maintenance-free.

- Service intervals for aluminium hanger brackets and stainless steel hanger brackets: first check after 500 km, further check after every 10,000 km or 6 months
- Spring eye bolt: Inspection torque 1,200 Nm
- Shock absorber bolt: Inspection torque 400 Nm