

# FLANSCHVERSCHRAUBUNG SZERTIFIKAT

Kunde / Firma:	HYTORC		Datum:	02.02.2010
Flanschbezeichnung:	DISC-Flansch Augsburg			
Flanschmodell (DIN):	DN: 500	PN: 16		
Dichtungsart:	Kammprofil B9A-Edelstahl/Grafit			
Bolzen/Größe/Schmierung:	1.7709 21CrMoV57 GA / M30x160 DIN 2510 / DISC.08			
LoaDisc Artikel Nr.:	DM-M30-3.5			
Mutter/Größe/Schmierung:	1.7218 25CrMo4 KG / M30 DIN 2510 / Boltcoat 2301 phosph.			
Bemerkung:				

HYTORC Ausstattung:	HY - Avanti 1	Schraubenauslastung:	70%
Anzahl der Werkzeuge:	1	Gesamtdichtkraft des Flansches in kN*:	3221

*\*Theoretisch im Montagezustand, ohne Berücksichtigung von Zusatzlasten*

Max. Werkzeugmoment in Nm:	1766	Flächenpressung der Dichtung in N/mm <sup>2</sup> *:	125
Bolzenanzahl:	20	Benötigtes Drehmoment in Nm:	490

EINZUSTELLENDEN WERTE:	Durchgang		Nm %	Nm	Einstelldruck [psi]
	1	>>	25	122	49
	2	>>	50	245	97
	3	>>	75	368	146
	4	>>	100	490	194
	5	>>	100	490	194

**DURCHFÜHRUNG:** Nummerierung der Bolzen am Flansch: 1 x 1..20 = 20 (im Uhrzeigersinn gekennzeichnet)  
Ziehen Sie den Flansch mit einem Werkzeug in folgenden Schritten an:

1	>>	1 11 6 16 2 3 12 13 7 8 17 18 4 5 14 15 9 10 19 20
2	>>	1 11 6 16 2 3 12 13 7 8 17 18 4 5 14 15 9 10 19 20
3	>>	1 11 6 16 2 3 12 13 7 8 17 18 4 5 14 15 9 10 19 20
4	>>	1 11 6 16 2 3 12 13 7 8 17 18 4 5 14 15 9 10 19 20
5	>>	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

**Supervisor:** \_\_\_\_\_ Unterschrift

**Kontraktor:** \_\_\_\_\_ Unterschrift