

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:	4	Gesamtdichtkraft des Flansches in kN*:	3221
<i>*Theoretisch im Montagezustand, ohne Berücksichtigung von Zusatzlasten</i>			
Max. Werkzeugmoment in Nm:	1766	Flächenpressung der Dichtung in N/mm ² *:	125
Bolzenanzahl:	20	Benötigtes Drehmoment in Nm:	490

EINZUSTELLENDEN WERTE:		Durchgang	Nm %	Nm	Einstelldruck [psi]
	1	>>	50	245	97
	2	>>	100	490	194
	3	>>	100	490	194

DURCHFÜHRUNG: Nummerierung der Bolzen am Flansch: 4 x 1..5 = 20 (im Uhrzeigersinn gekennzeichnet)
Durchgang Ziehen Sie den Flansch mit 4 Werkzeugen in folgenden Schritten an:

1	>>	1 4
2	>>	1 3 2 4 5
3	>>	1 2 3 4 5

Supervisor: _____ Unterschrift

Kontraktor: _____ Unterschrift