

Kunde Kählig Antriebstechnik GmbH
Customer D - 30179 Hannover

Zertifikats-Nr.: 40251250_7275-2
Certificate No.:

Gegenstand der Prüfung

Test Object

Hersteller AtlasCopco
Manufacturer

Maschinentyp ETV S4-05-Qi06
Tool Type

Steuerung PF4000-G-HW
Controller

Sonderabtrieb -
Crawfoot

Serien-Nr.: C277040
Ser. No.:

Serien-Nr.: D386200
Ser. No.:

Serien-Nr.: -
Ser. No.:

Kunden-ID: -

Customer ID: -

Kunden-ID: -

Customer ID: -

Hersteller -

Manufacturer

Md- min 1 N·m
max 5 N·m

Test-Md 3.5 N·m

Motor **Serien-Nr.:**

Motor **Ser. No.:**

Drehmomentsensor **Serien-Nr.:**

Torque Transducer **Ser. No.:**

Drehwinkelsensor **Serien-Nr.:**

Angle Encoder **Ser. No.:**

Artikelnummer: -

Articlenumber: -

TC – Faktor: -

TC-Factor:

Referenz (Gebrauchsnormal)

Reference

Hersteller ATLAS COPCO
Manufacturer

Prüfgerät* STa6000
Testing device*

Serien-Nr.: A8490259
Ser. No.:

Transducers	
Identifizier	5 - InLineRotary - 1-5 Nm
Manufacturer	Atlas Copco
Model	IRTT 5A-i06
S/N	A2610006
Customer ID	
Cal. Certif. Date	9/27/2016
Cal. Transd. S/N	A2610006
Procedure	VDI/VDE2646
Calibration System	/

Cal. Lab.	-02
Accreditation Body	D-K-17447-01
Certificate Number	EN5509 D-K-17447-01-02

*Die Messunsicherheit der Gegenmesseinrichtung beträgt 1%.
Die Ergebniswerte wurden mit der oben genannten Gegenmesseinrichtung ermittelt.
*The uncertainty of the measuring device is 1%.
All results are measured with the testing device mentioned above.

Hinweis / Remarks

Viele Dinge beeinflussen das Ergebnis eines Schraubprozesses. In Anlehnung an angewandte Standards und/oder Vorschriften informieren wir Sie hiermit, dass eingebrachte Drehmoment gegen die Spezifikationen in Verbindung mit folgenden Aspekten zu überprüfen:

Many things influence the result of the tightening process. In accordance with applicable standards and/or regulations, we hereby inform you that you are required to check installed torque vs. specification in connection with:

- Veränderung von Komponentensätzen / *change of part batch*
- Veränderung von Bolzen- oder Schraubensätzen / *change of bolt or screw batch*
- Veränderung von Werkzeug oder Software / *change of tool or software*
- veränderte Konfiguration / *change of configuration*
- sonstiger Veränderung, welche den Schraubprozess beeinflussen könnte / *or any other change that might influence the tightening process*
- nach Wartung oder Reparatur von jeglichem Equipment / *after maintenance or repair of an equipment*
- mindestens einmal pro Schicht oder in einem auf den Produktionsprozess und der Risikoklassifizierung der Verschraubung abgestimmten Intervall / *as a minimum once per shift or at a frequency suited to the production process and the criticality of the joint*

Die Überprüfung muss so vollzogen werden, dass gewährleistet werden kann, dass die Bedingungen der Schraubverbindung die gleichen sind.

The check is to be done in such a way that you safeguard that the joint conditions are the same.

Die Prüfung des Werkzeuges erfolgte auf einer Messbank oder einem Schraubverband. Das Werkzeug wurde in der Messvorrichtung werkzeugunabhängig fixiert.

The test of the tool was performed on a simulator bench or test joint. The test object was fixed on a mounting plate.

Das Verfahren zur Prüfung der Maschinenfähigkeit erfolgte dynamisch und in Anlehnung an die Richtlinie VDI/VDE 2647.

The process of testing the machine capability was done dynamically and leans upon the guideline of VDI/VDE 2647.

Dieses Zertifikat dokumentiert die indirekte Rückführbarkeit auf nationale Standards zur Darstellung der Einheiten in Übereinstimmung mit dem Internationalen Einheitensystem (SI). Die Rückführung der Messmittel ist gemäß DIN ISO 9001 durch das akkreditierte Kalibrierlabor DAkkS D-K-17447-01, belegbar sichergestellt.

This certificate documents the traceability to national standards which implement the unit of measurement according to the International Systems of Units (SI). The traceability of the stated results is given through the accredited laboratory D-K-17447-01.

Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Wiederholung der Messung ist der Benutzer verantwortlich. Es wird empfohlen diese aber alle 12 Monate zu wiederholen. Dieses Zertifikat wurde maschinell erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.

The user is obliged to have the object measured at appropriate intervals.

It is recommended to repeat this every 12 months. This certificate was created by machine and is valid without signature.

In case of doubts the German text of this certificate is valid.

Prüfdatum
Date of measurement
5/2/2017

Bearbeiter
Responsible
i.A. Frank Rönspieß

Druckdatum
Issuing date
5/2/2017

Zertifikats-Nr.: 40251250_7275-2
Certificate No.:

Hersteller AtlasCopco
Manufacturer
Maschinentyp ETV S4-05-Qi06
Tool Type
Steuerung PF4000-G-HW
Controller

Serien-Nr.: C277040
Ser. No.:
Serien-Nr.: D386200
Ser. No.:

Kunden-ID: -
Customer ID:
Kunden-ID: -
Customer ID:

Vorgegebene Werte zum Schraubfall [N·m] Target values [N·m]	Md - Max Md - max	Md - Soll Md - target	Md - Min Md - min	Toleranz tolerance
	3.85	3.5	3.15	10.0%

Erzielte Messwerte [N·m] für den Schraubfall 35°

Results [N·m] for joint 35°

Nr. No.	Prüfling - Referenz Test Object - Reference	Nr. No.	Prüfling - Referenz Test Object - Reference	Nr. No.	Prüfling - Referenz Test Object - Reference	Nr. No.	Prüfling - Referenz Test Object - Reference	Nr. No.	Prüfling - Referenz Test Object - Reference
1	3.5200 3.51171	6	3.5400 3.54128	11	3.5800 3.51680	16	3.5200 3.54414	21	3.5200 3.50694
2	3.5200 3.53174	7	3.5400 3.51426	12	3.5200 3.52856	17	3.5200 3.52888	22	3.5200 3.47833
3	3.5200 3.51680	8	3.5100 3.47102	13	3.5200 3.53524	18	3.5200 3.53969	23	3.5500 3.47992
4	3.5500 3.54700	9	3.5300 3.46052	14	3.5100 3.53143	19	3.5200 3.52920	24	3.5300 3.50694
5	3.5200 3.49359	10	3.5400 3.48087	15	3.5000 3.42332	20	3.5300 3.54096	25	3.5600 3.52602

Erzielte Messwerte [Drehwinkel] für den Schraubfall 35°

Results [Angle] for joint 35°

Nr. No.	Prüfling - Referenz Test Object - Reference	Nr. No.	Prüfling - Referenz Test Object - Reference	Nr. No.	Prüfling - Referenz Test Object - Reference	Nr. No.	Prüfling - Referenz Test Object - Reference	Nr. No.	Prüfling - Referenz Test Object - Reference
1	32.0 31.50	6	35.0 34.00	11	33.0 33.00	16	35.0 35.50	21	35.0 34.00
2	34.0 33.50	7	35.0 35.00	12	32.0 36.50	17	34.0 33.50	22	34.0 34.00
3	34.0 34.50	8	34.0 32.50	13	35.0 33.50	18	36.0 35.50	23	36.0 35.00
4	36.0 35.50	9	35.0 34.00	14	35.0 35.50	19	37.0 36.00	24	33.0 31.00
5	34.0 32.50	10	35.0 34.50	15	31.0 31.00	20	34.0 35.50	25	36.0 35.00

Statistik der Referenz Statistics of Reference

Anz. Messungen No. of tightenings	25	
Mittelwert Referenz Mean value of reference	3.51	N·m
Höchster Wert Max. torque	3.55	N·m
Niedrigster Wert Min. torque	3.42	N·m
Diff. Prüfling / Referenz Deviation (Test Object-Reference)	0.484	%
max. Winkelabweichung Max. Angle - Deviation	4.50	°

Justierwert [N·m] ==> Adjustment value [N·m] ==>	8.3000
Standardabweichung Standard deviation	
1s ==>	0.031
3s ==>	0.093
6s ==>	0.185

Vorgabe Specification	Cm	Cmk
	1.670	1.670

Toleranzklasse Class of tolerance	Cm	Cmk
10.0% ==>	3.782	3.659

