

Kunde Kählig Antriebstechnik GmbH
Customer Pappelweg 4
D-30179 Hannover

Prüfberichts-Nr.: FSTDEA2194_7275-6
Test Report No.:

Gegenstand der Prüfung

Test Object

Hersteller Atlas Copco

Manufacturer

Maschinentyp ETV S4-05-Qi06

Tool Type

Steuerung PF4000-G-HW

Controller

Sonderantrieb

Crowfoot

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.:

Artikelnummer: -

Motor

Ser. No.:

Articlenumber: -

Drehmomentsensor

Serien-Nr.:

TC – Faktor: -

Torque Transducer

Ser. No.:

TC-Factor:

Drehwinkelsensor

Serien-Nr.:

Angle Encoder

Ser. No.:

Extra-Information:

Extra information:

Referenz (Gebrauchsnorm)

Reference

Hersteller ATLAS COPCO

Manufacturer

Prüfgerät* STa6000

Testing device*

Serien-Nr.: A8490259

Ser. No.:

Transducers	
Identifier	5 - InLineRotary - 1-5 Nm
Manufacturer	Atlas Copco
Model	IRTT 5A-i06
S/N	A2610006
Cal. Certif. Date	2020-02-27
Cal. Transd. S/N	A2610006
Procedure	VDI/VDE2646
Calibration System	/
Cal. Lab.	-02

Accreditation Body	D-K-17447-01
Certificate Number	EN12788 D-K-17447-01-02

Prüfberichts-Nr.: FSTDEA2194_7275-6
Test Report No.:

Hinweis / Remarks

Viele Dinge beeinflussen das Ergebnis eines Schraubprozesses. In Anlehnung an angewandte Standards und/oder Vorschriften informieren wir Sie hiermit, das 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 sollte sich möglichst am Schraubfall des Kunden orientieren.
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.
The test of the tool was performed on a simulator bench or test joint.

Das Verfahren zur Prüfung der Maschinenfähigkeit erfolgte dynamisch nach Atlas Copco Global Standard/Service.
The process of testing the machine capability was done dynamically according to Atlas Copco global standard/service.

Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Wiederholung der Prüfung 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 tested at appropriate intervals.
It is recommended to repeat this every 12 months. This certificate was created by machine and is valid without signature.*

Im Zweifelsfall ist der deutsche Text dieses Zertifikates gültig.
In case of doubts the German text of this certificate is valid.

Prüfdatum
Date of measurement
2020-07-06

Bearbeiter
Responsible
i.A. Frank Rönspieß

Druckdatum
Issuing date
2020-07-06

Prüfberichts-Nr.: FSTDEA2194_7275-6
Test Report No.:

Hersteller <i>Manufacturer</i>	Atlas Copco	Messrichtung <i>Measuring direction</i>	CW
Maschinentyp <i>Tool Type</i>	ETV S4-05-Qi06	Kunden-ID: <i>Customer ID:</i>	-
Steuerung <i>Controller</i>	PF4000-G-HW	Kunden-ID: <i>Customer ID:</i>	-

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

Erzielte Messwerte [N·m] für den Schraubfall 25° *Results [N·m] for joint 25°*

Nr. No.	Prüfling - Referenz <i>Test Object - Reference</i>	Nr. No.	Prüfling - Referenz <i>Test Object - Reference</i>	Nr. No.	Prüfling - Referenz <i>Test Object - Reference</i>	Nr. No.	Prüfling - Referenz <i>Test Object - Reference</i>	Nr. No.	Prüfling - Referenz <i>Test Object - Reference</i>
1	3.5200 3.58300	6	3.5500 3.57300	11	3.5200 3.50900	16	3.5400 3.62600	21	3.5000 3.59600
2	3.5700 3.56000	7	3.5500 3.53000	12	3.5600 3.63400	17	3.5500 3.54400	22	3.5600 3.53300
3	3.5300 3.52000	8	3.5700 3.57600	13	3.5500 3.63600	18	3.5500 3.53400	23	3.5500 3.56100
4	3.5100 3.53700	9	3.5100 3.51600	14	3.5300 3.61000	19	3.5100 3.59900	24	3.5500 3.62500
5	3.5400 3.50400	10	3.5200 3.58600	15	3.5100 3.56100	20	3.5100 3.55700	25	3.5600 3.55700

Erzielte Messwerte [Drehwinkel] für den Schraubfall 25° *Results [Angle] for joint 25°*

Nr. No.	Prüfling - Referenz <i>Test Object - Reference</i>	Nr. No.	Prüfling - Referenz <i>Test Object - Reference</i>	Nr. No.	Prüfling - Referenz <i>Test Object - Reference</i>	Nr. No.	Prüfling - Referenz <i>Test Object - Reference</i>	Nr. No.	Prüfling - Referenz <i>Test Object - Reference</i>
1	14.0 15.50	6	13.0 15.00	11	14.0 12.50	16	15.0 13.50	21	14.0 13.50
2	13.0 14.00	7	13.0 15.50	12	15.0 13.50	17	15.0 13.50	22	14.0 15.00
3	14.0 15.50	8	13.0 15.50	13	15.0 14.00	18	15.0 16.00	23	14.0 14.50
4	13.0 13.00	9	13.0 15.00	14	14.0 12.50	19	14.0 13.50	24	15.0 14.00
5	14.0 15.00	10	14.0 14.50	15	15.0 13.50	20	14.0 14.00	25	14.0 14.50

Statistik der Referenz *Statistics of Reference*

Anz. Messungen <i>No. of tightenings</i>	25	
Mittelwert Referenz <i>Mean value of reference</i>	3.57	N·m
Höchster Wert <i>Max. torque</i>	3.64	N·m
Niedrigster Wert <i>Min. torque</i>	3.50	N·m
Diff. Prüfling / Referenz <i>Deviation (Test Object-Reference)</i>	0.838	%
max. Winkelabweichung <i>Max. Angel - Deviation</i>	2.50	°

Justierwert [N·m] ==>	8.3000
Adjustment value [N·m] ==>	
Standardabweichung Standard deviation	
1s ==>	0.040
3s ==>	0.119
6s ==>	0.239

Vorgabe <i>Specification</i>	Cm	Cmk
	1.670	1.670

Toleranzklasse <i>Class of tolerance</i>	Cm	Cmk
10.0% ==>	2.930	2.372

