



Maße b_3 , d_4 , d_5 , ϕk und r_4 siehe DIN 16 966 Teil 6.

Bild 3. Prüfeinrichtung

4.8.3 Durchführung

Die Prüfung wird bei $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ mit einem optisch anzeigenden Drehmomentschlüssel durchgeführt. Der Einstellbereich und die Teilung des Drehmomentschlüssels soll den Angaben in Tabelle 7 entsprechen.

Tabelle 7. Drehmomentschlüssel

Nennweite	Drehmomentschlüssel	
	Einstellbereich Nm	Skalenteilung Nm
DN 25 bis DN 150	bis 60	1
DN 200 bis DN 500	bis 130	2,5

Die Schrauben sind über Kreuz gleichmäßig in mehreren Stufen, bei Probekörpern von DN 25 bis DN 150 bis 4 Nm

unter dem Sollwert, bei Flanschen von DN 200 bis DN 500 bis 10 Nm unter dem Sollwert, anzuziehen.

Die stufenweise Steigerung des Schraubenanzugsmomentes erfolgt bei Flanschen bis DN 150 mit 2 Nm, bei Flanschen ab DN 200 mit 5 Nm.

Bei der stufenweisen Steigerung des Schraubenanzugsmomentes bis zum Sollwert ist festzustellen, ob Risse auftreten, bzw. ob innerhalb 5 Minuten nach Erreichen des Sollwertes Risse aufgetreten sind.

Die Rißbildung wird optisch, ohne Verwendung von Reißlack und Meßgeräten, festgestellt. Die Erkennbarkeit der Risse ist durch Einreiben mit Graphit zu verbessern.

4.9 Nachweis

Über die beim Hersteller durchgeführten Prüfungen ist auf Vereinbarung ein Werkzeugzeugnis entsprechend DIN 50 049 auszustellen.