

■ **Schieber** ■ **Absperrschieber** ■ **700 JJ/ HJ** ■ **PN 25 - 100** ■ **DN 200 - 300**

**Schraubenanzugsmomente**

Anzugsmomente der Deckelschrauben (Position 170)					
Nennweite	Nenndruck	Gehäusewerkstoff	Moment	Anzahl Nenngröße	Schraubenwerkstoff
<b>DN 200</b>	PN 25	1.0460; 1.0566	70 Nm	16 * M18	<b>1.1181/A4-70</b>
	PN 40	1.0460; 1.0566	110 Nm	16 * M18	
	PN 100	1.7383; 1.7335; 1.5415; 1.0460	415 Nm	14 * M27	1.7709
<b>DN 250</b>	PN 25	1.0460; 1.0566	75 Nm	24 * M20	<b>1.1181/A4-70</b>
	PN 40	1.0460; 1.0566	120 Nm	24 * M20	
	PN 63	1.7383; 1.7335; 1.5415; 1.0460	350 Nm	24 * M27	<b>1.7709</b>
	PN 100	1.7383; 1.7335; 1.5415; 1.0460	450 Nm	24 * M27	
<b>DN 300</b>	PN 40	1.7383; 1.7335; 1.5415; 1.0460	245 Nm	24 * M30	<b>1.7709</b>
	PN 63	1.7383; 1.7335; 1.5415; 1.0460	390 Nm	24 * M30	
	PN 100	1.7383; 1.7335; 1.5415; 1.0460	610 Nm	24 * M30	

Anzugsmomente der Stopfbuchsschrauben ( Position 462 + 464)					
Nennweite/ Nenndruck	Druckbereich	Moment	Anzahl Nenngröße	Schraubenwerkstoff	Packungsabmessung da/di
<b>DN 200</b> PN 10-40	30 bar <p<= 40 bar	15 Nm	<b>2 * M16</b>	<b>1.1181</b>	<b>45 / 28</b>
	20 bar <p<= 30 bar	12 Nm			
	1 bar <p<= 20 bar	10 Nm			
<b>DN 200</b> PN 63-100	80 bar <p<= 100 bar	30 Nm	<b>2 * M16</b>	<b>1.1181</b>	<b>51 / 36</b>
	60 bar <p<= 80 bar	25 Nm			
	40 bar <p<= 60 bar	20 Nm			
	20 bar <p<= 40 bar	15 Nm			
	1 bar <p<= 20 bar	10 Nm			
<b>DN 250</b> PN 10-40	30 bar <p<= 40 bar	15 Nm	<b>2 * M16</b>	<b>1.1181</b>	<b>48 / 32</b>
	20 bar <p<= 30 bar	12 Nm			
	1 bar <p<= 20 bar	10 Nm			
<b>DN 250</b> PN 63-100	80 bar <p<= 100 bar	50 Nm	<b>2 * M16</b>	<b>1.7709</b>	<b>61 / 40</b>
	60 bar <p<= 80 bar	40 Nm			
	40 bar <p<= 60 bar	30 Nm			
	20 bar <p<= 40 bar	20 Nm			
	1 bar <p<= 20 bar	15 Nm			
<b>DN 300</b> PN 10-100	80 bar <p<= 100 bar	55 Nm	<b>2 * M16</b>	<b>1.7709</b>	<b>68 / 48</b>
	60 bar <p<= 80 bar	45 Nm			
	40 bar <p<= 60 bar	35 Nm			
	20 bar <p<= 40 bar	25 Nm			
	1 bar <p<= 20 bar	15 Nm			

Achtung! Alle Anzugsmomente gelten für die Montage bei Raumtemperatur. Momente für das Nachziehen der Schrauben unter Betriebsbedingungen müssen bei PERSTA angefragt werden! Es wird die Verwendung geeichter Drehmomentschlüssel empfohlen. Gewinde, Muttern, Unterlegscheiben und alle kraftübertragenden Oberflächen sind zu schmieren. Am Gewinde wurde ein Reibwert von 0,12, an der Auflage von 0,15, und der Faktor 1,4 für das Anziehverfahren berücksichtigt.

Rev.: 00.14112014