

Sonderschrauben



Sonderschrauben

Zum Lieferprogramm gehören Schrauben, Schraubenbolzen, Muttern und Drehteile nach nationalen und internationalen Standards, Kundenzeichnungen und – spezifikationen.

Zur Verarbeitung kommen neben den üblichen Vergütungsstählen eine Vielzahl von hochlegierten Sonderstählen und anderen Werkstoffen.



Unser Lieferprogramm:



Stauch- und Formpressteile \varnothing 8 - \varnothing 85 mm und Längen bis 5.000 mm
Schrauben, Muttern und Drehteile von M6 - M300
Schraubenbolzen mit gerolltem Gewinde von M16 - M200 und Längen bis 6.000 mm
Güteklassen gemäß DIN EN ISO 898-1 ISO20898-TZ - 5.6 bis 14.9
Hochlegierte Vergütungsstähle gemäß DIN EN10083 (z.B. 34CrNiMo6, 30CrMoV9)

Rostfreie, warmfeste und hitzebeständige Werkstoffe (z.B. 1.4571, 1.4057, 1.7258, 1.7709, 1.7711, 1.4913, 1.4923 oder 1.4828)

Amerikanische Werkstoffe gemäß ASTM/ASME Spezifikation (z.B. A193 Gr. B7 / B7M / B16 / B8, A194 2H / 4 / 7 / 8 / 2HM / 4M / 7M, A320 L7 / L7M)

Sonderwerkstoffe und -legierungen (z.B. Inconel, Nimonic, Titan und Hastelloy)

Alle Wärmebehandlungen (z.B. Vergüten, Nitrieren, Induktivhärten u.a.)

Alle Oberflächenveredelungen (z.B. galvanisch Verzinkung, Phosphatierung, Feuerverzinkung, Dacromet- und Delta-MKS Beschichtung, Vernickeln, PTFE-Beschichtung, Molykotisieren u.a.)

Sonderausführungen (z.B. MK-Gewindesicherung, Anstriche u.a.)

Alle Wärmebehandlungen (z.B. Vergüten, Nitrieren, Induktivhärten u.a.).



Alle Oberflächenveredelungen (z.B. galvanisch Verzinkung, Phosphatierung, Feuerverzinkung, Dacromet- und Deltatonebeschichtung, Vernickeln, PTFE-Beschichtung, Molykotisieren u.a.).

Sonderausführungen (z.B. MK-Gewindesicherung, Anstriche u.a.).

Unsere Qualität:

Unser Qualitätsmanagementsystem gemäß EN ISO 9001:2000 gewährleistet hohe und gleichbleibende Produktqualität.

Für die Herstellung von Verbindungselementen sind wir von verschiedenen Abnahmegesellschaften zugelassen.

Die Zulassungen gemäß AD-Merkblatt 2000 W0, VDTÜV 1253/1, Druckgeräterichtlinie 97/23/EG, sowie die Framatome ANP Zulassung nach KTA1401/QSP4a sowie DB-Q1 liegen ebenfalls vor.

Unsere Produkte erhalten Sie auf Wunsch mit Werksabnahmezeugnis gemäß EN 10204 2.1, 2.2 und 3.1, sowie Zertifikaten 3.2 in Zusammenarbeit mit verschiedensten Abnahmegesellschaften.



Lassen Sie sich überzeugen, sprechen Sie uns an.

CobAS - Konusbolzenverbindung

Die AS Tech Konusbolzenverbindung ermöglicht die Übertragung von sehr großen Drehmomenten auf sehr kleinem Raum.

Die Vorteile der schnellen und einfachen Montage und Demontage sowie die Wiederverwendbarkeit aller Bauteile garantieren ein sehr wirtschaftliches Arbeiten. Durch die Aufweitung der Konushülse und die axiale Vorspannkrafteinbringung erreichen Sie eine optimale Materialausnutzung.

Auf Grund dessen sind weniger Bolzen am Umfang erforderlich und somit wiederum ist eine Flanschverkleinerung möglich.



Funktionsweise:

In die Durchgangsbohrung der zwei Flansche wird die geschlitzte Kegelhülse geschoben. In die Kegelhülse legt sich der Kegelbolzen an, der von Hand eingeschoben werden kann. Mittels einer hydraulischen Spannvorrichtung wird der Bolzen weiter in die Hülse gezogen. Die Spannvorrichtung stützt sich dabei am Hülсенende ab.



Die Bohrung wird durch die Aufweitung der Kegelhülse an Ihrem gesamten Umfang mit hochfestem Material ausgefüllt. Die geschlitzte Ausführung der Hülse erlaubt dabei eine gröbere Passgenauigkeit der beiden Flanschkhälften zueinander, da immer sicher gestellt werden kann, dass sich die Hülse aufweitet.

Nachdem der Passsitz des Kegels sicher gestellt wurde, können auf die Enden des Bolzens die Muttern aufgeschraubt werden. Der Bolzen wird wiederum mittels der gleichen Spannvorrichtung gedehnt, die Mutter kann nun kraftfrei begedreht werden. Durch das Prinzip des rein axialen Vorspannens wird der Bolzen nicht verdreht, so dass auch der Passsitz des Kegels perfekt erhalten bleibt.

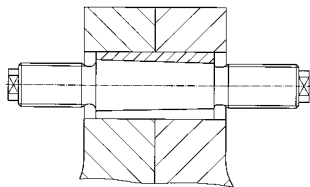
Irrtum und technische Änderung vorbehalten.

Vorteile auf einen Blick

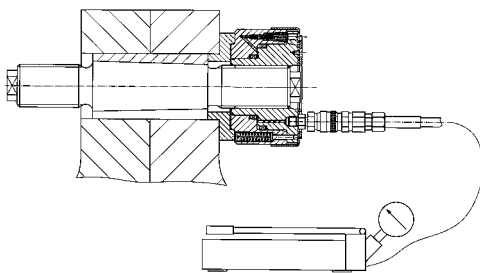
- Völlig spielfreie Drehmomentübertragung	- optimale Materialausnutzung
- sicherer Formschluss	- Einfach und zuverlässig
- axial vorgespannte Bolzen	- anwendbar bei beengten Platzverhältnissen
- Kostensparend	- Erhöhung der Sicherheit
- Zeitsparend	- kleine Einbauräume

Ein- und Ausbau der Konusbolzenverbindung:

Irrtum und technische Änderung vorbehalten.

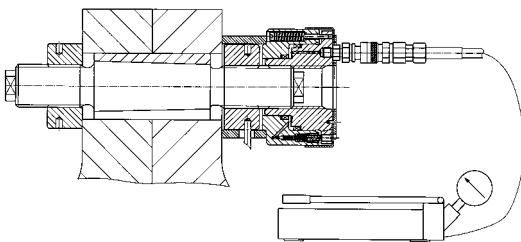


Hülse und Bolzen von Hand in die Flanschbohrungen schieben

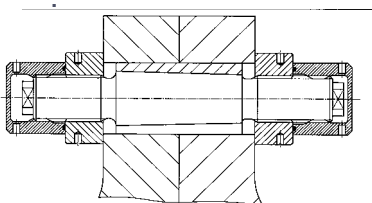


Montagering bis zur Anlage bringen, Spannvorrichtung aufschrauben bis sich alle Auflageflächen berühren

Spannvorrichtung mit Druck beaufschlagen – Bolzen wird in die Hülse gezogen



Muttern beidseitig aufdrehen, mit dem Stützring die Kraft der Spannvorrichtung gegen den Flansch aufbringen und den Bolzen axial vorspannen



Die Bolzenenden werden mit Schutzkappen gegen Umgebungseinflüsse geschützt.

Der Ausbau funktioniert in umgekehrter Reihenfolge