

Unser Lieferprogramm:

EDELSTAHL - WELLSCHLÄUCHE

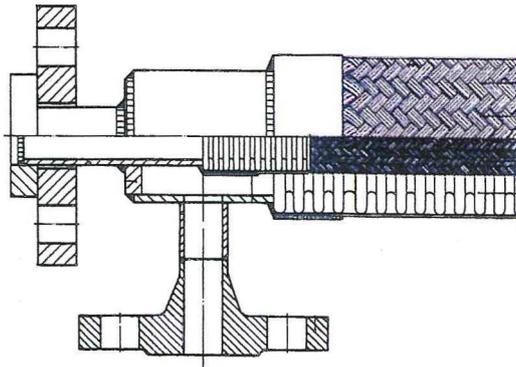
mit Anschlüssen in Standard- und Sonderausführung
gelötet, geschweißt, gebördelt oder verpresst je nach Anforderung



Vorschweißbördel und Losflansch
Vorschweißflansch
Vorschweißbund und Losflansch
nach DIN und ASA
Anschweißstutzen nach ISO, DIN
Rohrstutzen nach DIN 2353
Verschraubung mit IGW und AGW
Gewindenippel
Gewindemuffe
Milchrohrverschraubung nach DIN 11851
TW - Kupplungen nach DIN 28450
Stutzen und Mutter nach DIN 477
u. a. auf Anfrage

EDELSTAHL - WELLSCHLÄUCHE

**QUALITÄT durch
hochwertige Vormaterialien
100% ige Druckprüfung
Auf Wunsch mit Zertifikat EN 10204
Abnahmen durch GL, LRS, TÜV, DVGW
und andere Klassifikationsgesellschaften**



HEIZ -UND KÜHLSCHLÄUCHE



EDELSTAHL - WELLSCHLÄUCHE

**Fordern Sie ein Angebot an.
Kurzfristige Lieferzeiten bei günstigen Preisen garantieren wir.
In Sonderfällen kann, nach Vereinbarung, innerhalb von einem Tag geliefert werden.**

URI Edelstahlwellschläuche

aus Werkstoff 1.4541* und 1.4571*

Parallelwellung, einwandig, normalgewellt*

*Werkstoff 1.4404 und 1.4435, enggewellt und weitgewellt auf Anfrage

Typ 1...00 ohne Umflechtung

1...01 eine Edelstahldraht-Umflechtung Werkstoff 1.4301

1...02 doppelte Edelstahldraht-Umflechtung Werkstoff 1.4301

... = DN

DN	Außen Durchmesser mm	Betriebsdruck 20 ° C bar	Biegeradius dynamisch R _T mm	Gewicht ±10 % kg/m	Typ Nummer
6	9,78	10	100	0,088	1006.00
	11,40	167	100	0,169	1006.01
	12,80	220	100	0,250	1006.02
8	11,79	10	140	0,130	1008.00
	13,40	136	140	0,230	1008.01
	14,70	210	140	0,330	1008.02
10	14,61	5	150	0,170	1010.00
	16,30	100	150	0,280	1010.01
	17,60	178	150	0,390	1010.02
12	18,92	5	165	0,240	1012.00
	20,60	95	165	0,410	1012.01
	22,00	154	165	0,580	1012.02
16	21,69	5	200	0,280	1016.00
	23,30	70	200	0,450	1016.01
	24,60	125	200	0,620	1016.02
20	28,50	4	150	0,370	1020.00
	31,50	55	150	0,620	1020.01
	34,50	93	150	0,900	1020.02
25	36,00	4	175	0,480	1025.00
	37,50	48	175	0,800	1025.01
	40,50	77	175	1,130	1025.02
32	43,50	3	200	0,650	1032.00
	47,00	38	200	1,150	1032.01
	51,00	62	200	1,700	1032.02
40	53,00	2	250	0,850	1040.00
	56,50	34	250	1,500	1040.01
	60,00	46	250	2,200	1040.02
50	67,50	1	350	1,250	1050.00
	71,00	31	350	2,100	1050.01
	75,00	43	350	3,050	1050.02
65	81,50	1	500	1,550	1065.00
	86,50	27	500	2,650	1065.01
	91,00	37	500	3,900	1065.02
80	96,00	1	525	1,800	1080.00
	100,00	24	525	3,130	1080.01
	105,00	34	525	4,550	1080.02
100	124,00	0,7	625	2,400	1100.00
	130,00	15	625	4,150	1100.01
	136,00	18	625	6,050	1100.02
125	154,00	0,7	750	3,900	1125.00
	159,00	14	750	6,400	1125.01
	165,00	17	750	9,100	1125.02
150	178,00	0,5	900	4,500	1150.00
	183,00	9	900	7,850	1150.01
	188,00	14	900	11,500	1150.02
200	234,00	0,3	1020	6,000	1200.00
	241,00	8	1020	10,500	1200.01
	246,00	14	1020	15,500	1200.02
250	286,00	0,25	1220	7,500	1250.00
	290,00	6	1220	12,500	1250.01
	295,00	10	1220	18,000	1250.02

Die Druckangaben haben min. 3 - fache Sicherheit zum Berstdruck

Der Probedruck erfolgt mit dem 1,25 fachen des Betriebsdruckes, sofern keine anderen Angaben vorgegeben werden.

Bei einmaliger Biegung und fester Verlegung kann der Biegeradius gegenüber den Tabellenwerten unterschritten werden.

Abminderungsfaktoren für zulässigen Druck und Biegeradius durch höhere Temperatur und dynamische Beanspruchung gemäß Datenblatt.

Beachten Sie bitte die Einbauhinweise.

EINFLUSS DER BETRIEBSVERHÄLTNISSSE AUF DIE AUSLEGUNG VON URI-EDELSTAHLWELLSCHLÄUCHEN

Die tatsächlichen Betriebsdrücke und Biegeradien sind abhängig von den vorliegenden Betriebsbedingungen. Die im Datenblatt angegebenen Werte sind Richtlinien, sie gelten bei statischer Beanspruchung und 20° Cels. Die Einflüsse durch Bewegungsart, Bewegungshäufigkeit, Temperatur, pulsierende und stoßweise Belastung usw. können zu Belastungen für den Werkstoff führen. Die Betriebssicherheit und Lebensdauer kann durch die nachstehenden Tabellen und Diagramme berücksichtigt werden.

Der zul. Betriebsdruck errechnet sich aus:

$$P_{zul.} = P_T \cdot f_t \cdot f_{dyn.}$$

- P_T = Betriebsdruck nach Tabelle (bar) (tü)
- R_T = Biegeradius nach Tabelle (mm)
- f_t = Sicherheitsfaktor für erhöhte Temp. (dimensionslos)
- $f_{dyn.}$ = Sicherheitsfaktor für dynamische Beanspruchung (dimensionslos)
- $P_{zul.}$ = zulässiger Betriebsdruck (bar) (tü)
- $R_{dyn.}$ = Biegeradius bei dyn. Beanspruchung (mm)

Der zul. Biegeradius errechnet sich aus:

$$R_{dyn.} = \frac{R_T}{2,78} \left(1,09 + \frac{P_{zul.}}{P_T} + \frac{1}{f_t} + \frac{1}{f_{dyn.}} \right)$$

Sicherheitsfaktor für erhöhte Temperaturen

Betriebstemperatur ° Cels.	Werkstoff 1.4541	Werkstoff 1.4571
20	1	1
100	0,86	0,83
150	0,81	0,78
200	0,76	0,74
250	0,71	0,69
300	0,67	0,65
350	0,64	0,63
400	0,62	0,61
450	0,59	0,59
500	0,57	0,57
550	0,54	0,54
600	0,50	0,50

Sicherheitsfaktor für dynamische Beanspruchung

STRÖMUNG*	ohne Vibration geringe langsame Bewegung	geringe Vibration häufige gleichförmige Bewegung	starke Vibration rhythmische Dauerbewegung
ruhende oder langsam gleichförmige Strömung	1	0,80	0,40
pulsierende und schwellende Strömung	0,80	0,64	0,32
rhythmische und stoßweise Strömung	0,40	0,32	0,16

*Strömungen über einer Reynolds' Zahl von $5 \cdot 10^4$ können in Edelstahlwellschläuchen schädliche Turbulenzen erzeugen. Ein strömungsführender Schutzschlauch ist ggfls. erforderlich

Berechnungsbeispiel: Edelstahlwellschlauch DN 25 bei 300° Cels., geringe Vibration und häufige gleichförmige Bewegung mit pulsierender und schwellender Strömung.

$$P_T = 70 \text{ bar}, R_T = 155 \text{ mm}, f_{t300} = 0,67, f_{dyn.} = 0,64$$

$$P_{zul.} = P_T \cdot f_t \cdot f_{dyn.}$$

$$P_{zul.} = 70 \cdot 0,67 \cdot 0,64$$

$$P_{zul.} = 30 \text{ bar}$$

$$R_{dyn.} = \frac{R_T}{2,78} \left(1,09 + \frac{P_{zul.}}{P_T} + \frac{1}{f_t} + \frac{1}{f_{dyn.}} \right)$$

$$R_{dyn.} = \frac{155}{2,78} \left(1,09 + \frac{30}{70} + \frac{1}{0,67} + \frac{1}{0,64} \right)$$

$$R_{dyn.} = 255 \text{ mm}$$

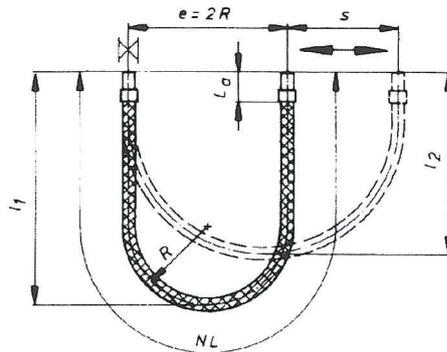
EINBAUHINWEISE und BERECHNUNGEN VON URI - EDELSTAHLWELLSCHLÄUCHEN

URI Schlauchleitungen müssen in der Ebene des Bewegungsablaufes liegen, sonst tritt auf den Schlauch zerstörend T o r s i o n auf.

Das gleiche gilt für den Einbau

- Verschraubungen beim Einbau stets gehalten.
- Flanschverbindungen einige Male zum spannungsfreien Ausrichten bewegen.

Horizontale Hubbewegung

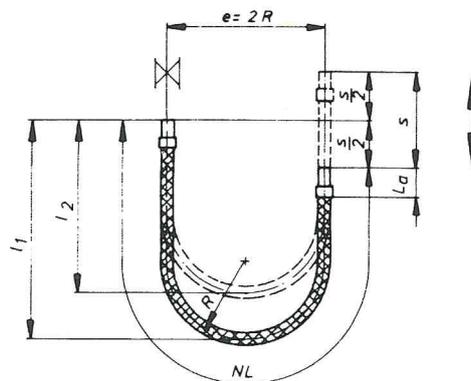


$$NL = 4R + 2La + 1,57s$$

$$l_1 = 1,43R + La + 0,785s$$

$$l_2 = 1,43R + La + \frac{s}{2}$$

Vertikale Hubbewegung

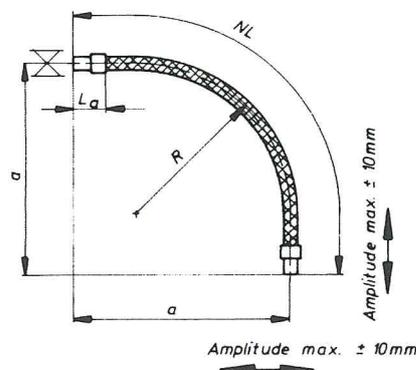


$$NL = 4R + 2La + \frac{s}{2}$$

$$l_1 = 1,43R + La + \frac{s}{2}$$

$$l_2 = 1,43R + La$$

90° Bogen



$$NL = 2,5R + 2La$$

$$a = 1,465R + La$$

R* =
La* =
l1 =
l2 =
e =
s =
a =
NL =

* In der Schlauchtabelle

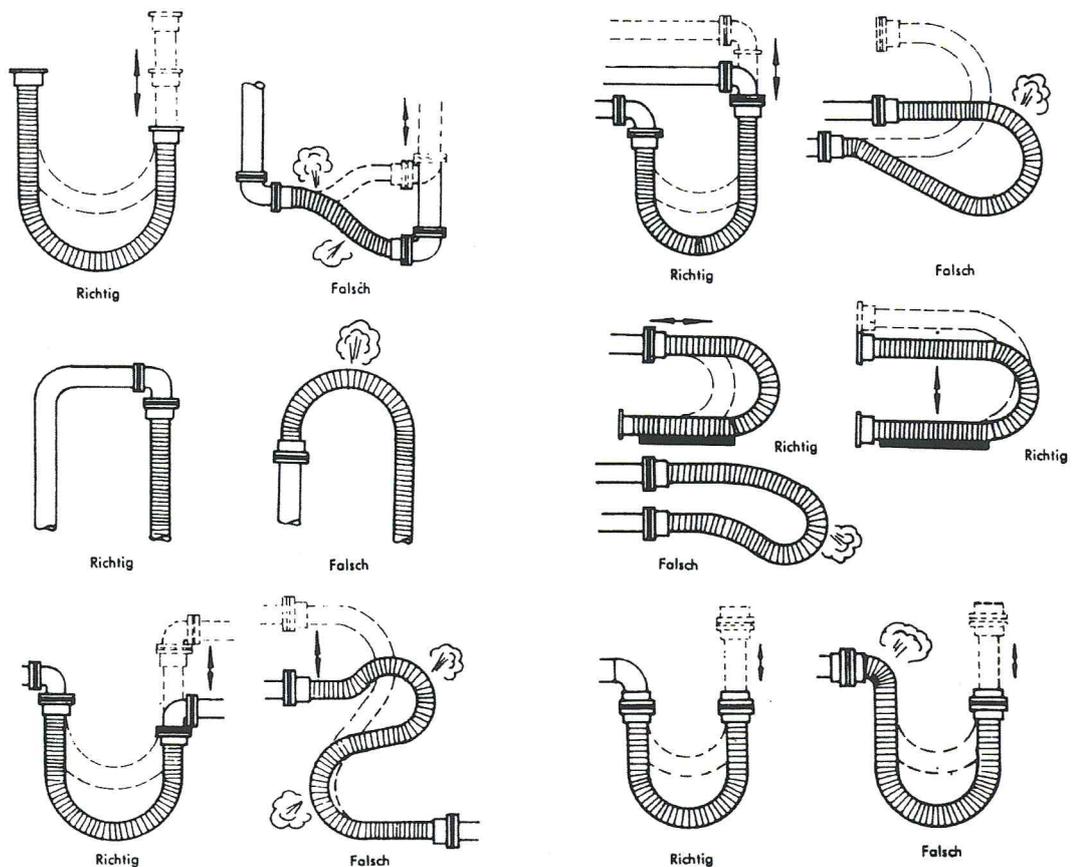
Oktober 07 MJEIN003
Technische Änderungen vorbehalten.

URI Schweißtechnik + Hydraulik GmbH, Am Wiesenbusch 28, D 45966 Gladbeck, FON 02043/46962, FAX 02043/47249

Nachdruck verboten

Edelstahlwellschlauch im 90° Bogen fest verlegt, als schwingungs- und geräuschkämpfende Ausgleichsstücke. Für kleine Amplitude und hohe Frequenz.

**EINBAUHINWEISE
RICHTIGE UND FALSCH ANORDNUNG
VON
URI - EDELSTAHLWELLSCHLÄUCHEN**

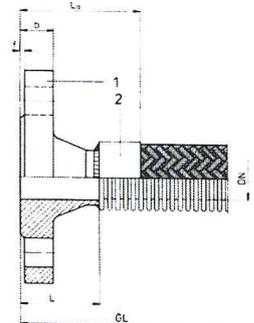


BESONDERS BEACHTEN

TORSIONFREI EINBAUEN

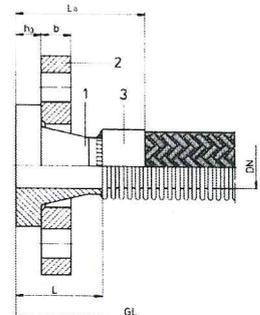
ANSCHLUSSTEILE FÜR URI EDELSTAHLWELLSCHLÄUCHE
aus STAHL und EDELSTAHL Werkstoff 1.4541 und 1.4571
hart gelötet oder geschweißt je nach Anwendung.

VORSCHWEISSFESTFLANSCH
DIN PN 6, PN10, PN16, PN25, PN40
TYP101



DN	10	16	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
b														
PN6	12	12	14	14	14	14	14	14	16	16	18	18	20	22
PN10/PN16	14	14	16	16	16	16	18	18	20	20	22	22	24	26
PN25/PN40	16	16	18	18	18	18	20	22	24	24	26	28	30/34	32/38
L														
PN6	28	30	32	35	35	38	38	38	42	45	48	48	55	60
PN10/PN16	35	35	38	38	40	42	45	45	50	52	55	55	62	68/70
PN25/PN40	35	38	40	40	42	45	48	52	58	65	68	75	80/88	88/105
L _a														
PN6	43	50	52	55	60	63	63	63	72	75	78	78	95	100
PN10/PN16	50	55	58	58	65	67	70	70	80	82	85	85	102	108/110
PN25/PN40	50	58	60	60	67	70	73	77	88	95	98	105	120/128	128/145
kg/Stück ± 10 %														
PN 6	0,335	0,392	0,592	0,747	1,050	1,180	1,340	1,670	2,710	3,240	4,490	5,510	7,780	10,800
PN10/PN16	0,580	0,648	0,952	1,140	1,690	1,860	2,530	3,060	3,700	4,620	6,300	7,750	11,3/11,0	14,7/15,6
PN25/PN40	0,661	0,746	1,060	1,290	1,880	2,330	2,820	3,740	4,750	6,520	9,070	11,80	17,0/21,5	24,4/34,9

VORSCHWEISSBUND UND LOSFLANSCH
DINPN10, PN16, PN25, PN40
TYP102

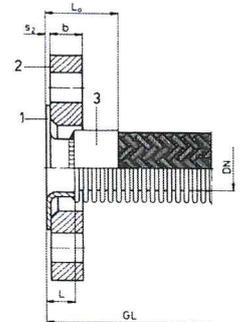


DN	10	16	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
h ₃														
PN10/PN16	10	10	12	12	12	12	14	14	16	16	18	18	20	22
PN25/PN40	12	12	14	14	14	14	16	16	18	20	22	22	24/26	26/30
b														
PN10/PN16	14	14	14	16	16	16	16	16	18	18	18	18	20	22/24
PN25/PN40	16	16	16	18	18	18	20	20	22	22	24	24	26/30	30/36
L														
PN10/PN16	35	35	38	38	40	42	45	45	50	52	55	55	62	68/70
PN25/PN40	35	38	40	40	42	45	48	52	58	65	68	75	80/88	88/105
L _a														
PN10/PN16	50	55	58	58	65	67	70	70	80	82	85	85	102	108/110
PN25/PN40	50	58	60	60	67	70	73	77	88	95	98	105	120/128	128/145
kg/Stück ± 10 %														
PN10/PN16	0,683	0,773	1,020	1,382	1,985	2,320	2,880	3,540	4,600	5,270	6,930	8,310	11,8/13,5	16,3/20,0
PN25/PN40	0,780	0,880	1,160	1,561	2,230	2,610	3,500	4,240	5,370	7,510	10,200	12,590	18,1/23,1	27,1/37,3

Alle Flanschverbindungen auch nach ASA lieferbar.

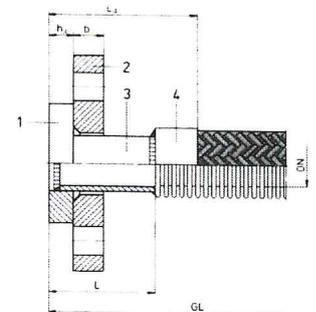
ANSCHLUSSTEILE FÜR URI EDELSTAHLWELLSCHLÄUCHE
aus STAHL und EDELSTAHL Werkstoff 1.4541 und 1.4571
hart gelötet oder geschweißt je nach Anwendung.

VORSCHWEISSBÖRDEL MIT LOSFLANSCH DIN PN10 und PN16 TYP 103



DN	10	16	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
b PN10 PN16	14 14	14 14	14 14	16 16	16 16	16 16	16 16	16 16	18 18	18 18	18 18	18 18	20 24	22 26
s ₂ PN10 PN16	3 3	3 3	3 3	3 3	3,5 3,5	3,5 3,5	3,5 3,5	3,5 3,5	4 4	4 4	4 4	4 4	4 4	5 5
L _a PN10 PN16	24 24	29 29	32 32	35 35	40 40	42 42	48 48	48 48	53 53	58 58	60 60	60 60	70 70	70 70
kg/Stück ± 10 % PN10 PN16	0,591 0,591	0672 0672	0,797 0,797	1,080 1,080	1,150 1,150	1,820 1,820	2,170 2,170	2,650 2,650	3,310 3,310	3,660 3,660	4,570 4,570	5,750 5,750	6,426 7,835	10,127 11,034

BUNDSTUTZEN MIT LOSFLANSCH DIN PN 6, PN10, PN16, PN25, PN40 TYP 104

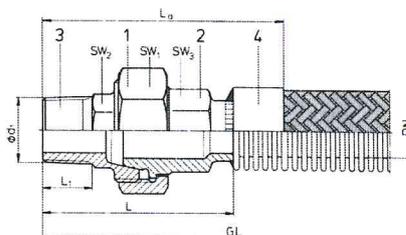


DN	10	16	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
h ₃ PN6 PN10/PN16 PN25/PN40	8 10 12	8 10 12	10 12 14	10 12 14	10 12 14	10 12 14	12 14 16	12 14 16	14 16 18	14 16 20	14 18 22	14 18 22	16 20/24 24/26	18 22/26 26/30
b PN6 PN10/PN16 PN25/PN40	10 14 16	10 14 16	10 14 16	12 16 18	12 16 18	12 16 18	12 16 20	12 16 20	14 18 22	14 18 22	14 18 24	14 18 24	16 20 26/30	20 22 30/36
L _a PN6-PN40	60 60	65 65	70 70	70 70	80 80	80 80	85 85	85 85	100 100	100 100	110 110	110 110	130 130	130 130
kg/Stück ± 10 % PN6 PN10/PN16 PN25/PN40	0,376 0,713 0,854	0,438 0,832 0,937	0,597 1,072 1,233	0,876 1,476 1,671	1,215 2,111 2,379	1,430 2,433 2,745	1,706 3,045 3,683	2,108 3,696 4,298	3,412 4,862 5,552	4,117 5,623 7,673	5,322 7,512 10,642	6,195 9,115 12,955	9,522 13,1/14,8 18,8/23,3	13,971 17,9/20,9 27,9/37,9

Alle Flanschverbindungen auch nach ASA lieferbar.

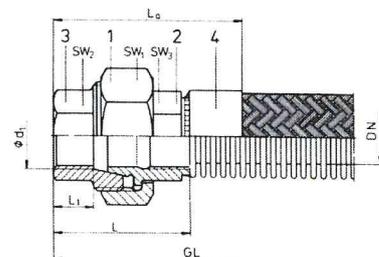
ANSCHLUSSTEILE FÜR URI EDELSTAHLWELLSCHLÄUCHE
aus TEMPERGUSS
hart gelötet oder geschweißt je nach Anwendung.

VERSCHRAUBUNG KONISCH DICHTEND MIT AGW DIN 2999 TYP 201



DN	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50
Gewinde	R 1/4"	R 1/4"	R 3/8"	R 1/2"	R 1/2"	R 3/4"	R 1"	R 1 1/4"	R 1 1/2"	R 2"
SW ₁	27	27	30	38	38	47	54	66	73	90
SW ₂	18	18	22	26	26	31	38	48	53	66
SW ₃	15	15	18	23	23	31	38	48	53	66
L _a	74	74	80	94	94	86	94	109	115	125
kg/Stück ± 10 %	0,099	0,099	0,133	0,197	0,197	0,277	0,453	0,690	0,806	1,333

VERSCHRAUBUNG KONISCH DICHTEND MIT IGW TYP 202

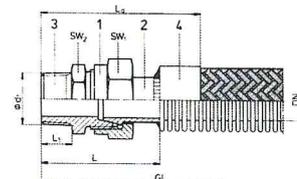


DN	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50
Gewinde	R 1/4"	R 1/4"	R 3/8"	R 1/2"	R 1/2"	R 3/4"	R 1"	R 1 1/4"	R 1 1/2"	R 2"
SW ₁	27	27	30	36	36	47	54	66	73	90
SW ₂	18	18	22	24	24	31	38	48	53	66
SW ₃	15	15	18	22	22	31	38	48	53	66
L _a	62	62	68	80	80	70	76	89	93	101
kg/Stück ± 10 %	0,080	0,080	0,118	0,172	0,172	0,240	0,360	0,580	0,710	1,150

Weitere Abmessungen auf Anfrage.
Verschraubungen auch flach dichtend lieferbar.

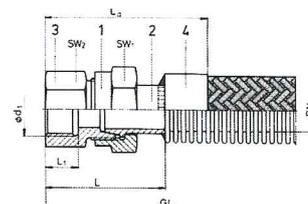
ANSCHLUSSTEILE FÜR URI EDELSTAHLWELLSCHLÄUCHE
aus MESSING, STAHL und EDELSTAHL Werkstoff 1.4541 oder 1.4571
mit Silberlot gelötet oder argon-arc geschweißt je nach Anwendung.

VERSCHRAUBUNG KEGELDICHTUNG 24° MIT AGW DIN 2999, DIN ISO 228 und NPT TYP 203



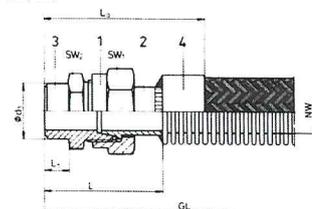
DN	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50
Gewinde	R 1/4"	R 1/4"	R 3/8"	R 1/2"	R 1/2"	R 3/4"	R 1"	R 1 1/4"	R 1 1/2"	R 2"
SW ₁	17	19	22	27	32	36	41	50	60	70
SW ₂										
DIN2999	19	19	22	27	27	32	41	50	55	65
DIN ISO 228	14	17	19	22	27	32	36	46	55	65
L _a	60	62	64	74	76	81	86	98	103	111
kg/Stück ± 10 %	0,049	0,056	0,073	0,119	0,153	0,210	0,288	0,463	0,664	0,901

VERSCHRAUBUNG KEGELDICHTUNG 24° MIT IGW TYP 204



DN	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50
Gewinde	R 1/4"	R 1/4"	R 3/8"	R 1/2"	R 1/2"	R 3/4"	R 1"	R 1 1/4"	R 1 1/2"	R 2"
SW ₁	17	19	22	27	32	36	41	50	60	70
SW ₂	19	19	22	27	27	32	41	50	55	65
L _a	58	60	61	70	71	78	82	93	96	103
kg/Stück ± 10 %	0,054	0,062	0,079	0,130	0,155	0,209	0,313	0,475	0,613	0,806

VERSCHRAUBUNG KEGELDICHTUNG 24° MIT ANSCHWEISSENDE TYP 205

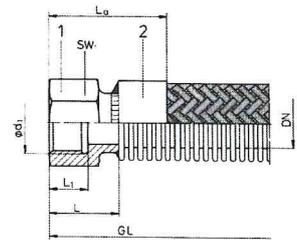


DN	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50
Gewinde	R 1/4"	R 1/4"	R 3/8"	R 1/2"	R 1/2"	R 3/4"	R 1"	R 1 1/4"	R 1 1/2"	R 2"
SW ₁	17	19	22	27	32	36	41	50	60	70
SW ₂	14	17	19	22	27	32	41	46	55	65
L _a	56	59	60	71	74	80	84	96	100	112
kg/Stück ± 10 %	0,040	0,050	0,068	0,112	0,127	0,226	0,285	0,443	0,640	1,011

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

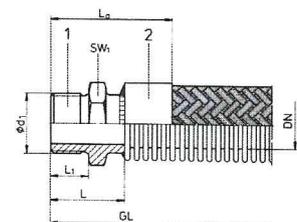
ANSCHLUSSTEILE FÜR URI EDELSTAHLWELLSCHLÄUCHE
MESSING, STAHL und EDELSTAHL Werkstoff 1.4541 oder 1.4571
hart gelötet oder geschweißt je nach Anwendung.

GEWINDEMUFFE MIT IGW TYP 301



DN	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50
Gewinde	R 1/4 ^{cc}	R 1/4 ^{cc}	R 3/8 ^{cc}	R 1/2 ^{cc}	R 1/2 ^{cc}	R 3/4 ^{cc}	R 1 ^{cc}	R 1 1/4 ^{cc}	R 1 1/2 ^{cc}	R 2 ^{cc}
SW	19	19	22	27	27	32	41	50	55	65
L _a	36	36	36	44	44	48	50	57	60	62
kg/Stück ± 10 %	0,027	0,028	0,033	0,060	0,060	0,084	0,143	0,215	0,256	0,303

GEWINDENIPPEL MIT AGW DIN 2999, DIN 259 und NPT TYP 401

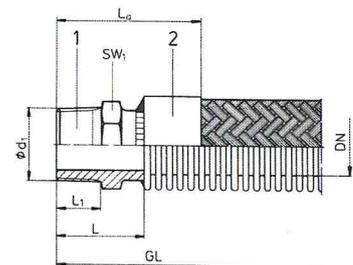


DN	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50
Gewinde	R 1/4 ^{cc}	R 1/4 ^{cc}	R 3/8 ^{cc}	R 1/2 ^{cc}	R 1/2 ^{cc}	R 3/4 ^{cc}	R 1 ^{cc}	R 1 1/4 ^{cc}	R 1 1/2 ^{cc}	R 2 ^{cc}
SWDIN 259	19	19	22	27	27	32	41	50	55	65
SWDIN 2999	14	14	17	22	22	27	36	46	50	60
L _a	37	37	38	47	47	51	53	60	64	66
kg/Stück ± 10 %	0,019	0,021	0,031	0,057	0,057	0,079	0,130	0,193	0,252	0,343

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

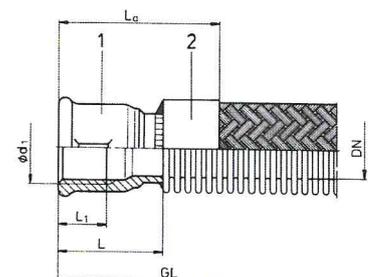
ANSCHLUSSTEILE FÜR URI EDELSTAHLWELLSCHLÄUCHE
aus TEMPERGUSS
hart gelötet oder geschweißt je nach Anwendung.

GEWINDENIPPEL MIT AGW DIN 2999 TYP 402



DN	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50
Gewinde	R 1/4"	R 1/4"	R 3/8"	R 1/2"	R 1/2"	R 3/4"	R 1"	R 1 1/4"	R 1 1/2"	R 2"
SW	19	19	22	27	27	32	41	50	55	70
L _a	43	43	45	54	54	56	61	72	74	79
kg/Stück ± 10 %	0,020	0,020	0,030	0,050	0,050	0,070	0,120	0,185	0,215	0,370

GEWINDEMUFFE MIT IGW TYP 302



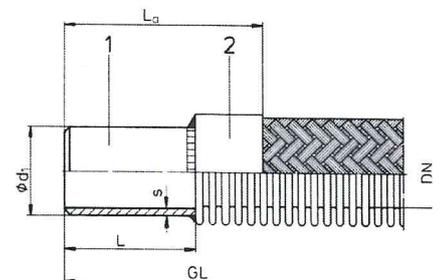
DN	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50
Gewinde	R 1/4"	R 1/4"	R 3/8"	R 1/2"	R 1/2"	R 3/4"	R 1"	R 1 1/4"	R 1 1/2"	R 2"
L _a	40	40	42	53	53	38	40	48	51	56
kg/Stück ± 10 %	0,030	0,030	0,040	0,050	0,050	0,050	0,060	0,080	0,110	0,170

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

ANSCHLUSSTEILE FÜR URI EDELSTAHLWELLSCHLÄUCHE
aus STAHL und EDELSTAHL Werkstoff 1.4541 und 1.4571
hart gelötet oder geschweißt nach Anwendung.

ANSCHWEISSSTUTZEN TYP 501

DN	L mm	L _a mm	d ₁ ISO mm	s mm	kg/Stück ± 10 %
6	40	55	10,2/13,5	1,0	0,020
8	40	55	10,2/13,5	1,0	0,025
10	40	55	17,2	1,8	0,027
12/16	40	60	21,3	2,0	0,038
20	40	60	26,9	2,3	0,056
25	50	70	33,7	2,6	0,100
32	50	75	42,4	2,6	0,128
0	50	75	48,3	2,6	0,147
50	60	85	60,3	2,9	0,248
65	60	85	76,1	2,9	0,316
80	60	90	88,9	3,2	0,408
100	80	110	114,3	3,6	0,792
125	80	110	139,7	4,0	1,080
150	80	110	168,3	4,5	1,448
200	100	140	219,1	5,9	3,100
250	100	140	273,0	6,3	4,160

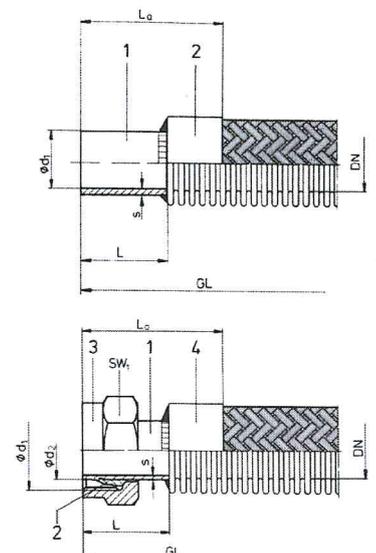


ROHRSTUTZEN LEICHTE REIHE NACH DIN 2353 TYP 502

ROHRSTUTZEN MIT SCHNEIDRING UND ÜBERWURFMUTTER LEICHTE REIHE NACH DIN 2353

TYP 503

DN	l mm	L _a mm	d ₁ mm	s mm	Gewinde	kg/Stück ± 10 %
6	22	37	8	1	M 14 x 1,5	0,020
8	24	39	10	1	M 16 x 1,5	0,028
10	26	41	12	1	M 18 x 1,5	0,035
12	28	48	15	1,5	M 22 x 1,5	0,058
16	30	50	18	1,5	M 26 x 1,5	0,083
20	32	52	22	1,5	M 30 x 2	0,110
25	34	54	28	1,5	M 36 x 2	0,126
32	37	62	35	2	M 45 x 2	0,207
40	40	65	42	2	M 52 x 2	0,310

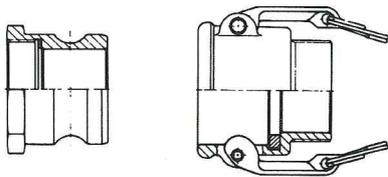


ANSCHLUSSTEILE FÜR URI EDELSTAHLWELLSCHLÄUCHE
hart gelötet oder geschweißt je nach Anwendung.

SCHNELLKUPPLUNGEN

TYP 601

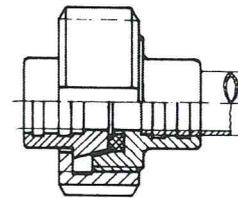
Z:B. System KAMLOK



MILCHROHRVERSCHRÄUBUNGEN

TYP 701

nach DIN 11851



KARDANGELENKUPPLUNGEN

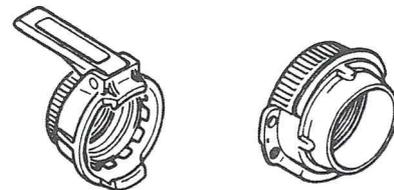
TYP 801



TANKWAGENKUPPLUNGEN

TYP 901

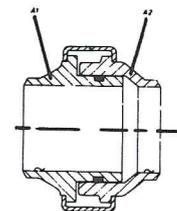
nach DIN 28450



WE-ER ROHRKUPPLUNGEN

TYP 1001

WE-ER - Weinhold



Weitere Anschlusssteile, auch nach Zeichnung, auf Anfrage.

FRAGEBOGEN zur Auswahl von METALLSCHLÄUCHE und KOMPENSATOREN

Firma : FON :
Postfach / Straße : FAX :
Postleitzahl :
Ort :
zuständig : Abt.:

ANFRAGE / PROJEKT NUMMER:

Bitte die Fragen ausführlich beantworten, damit wir Ihnen die optimale Ausführung auslegen können.
Möglichst durch Einbauskizze mit Maßangaben den Fragebogen ergänzen.

Stückzahl :
DN : Anschluß einerseits :
Gesamtlänge : Anschluß andererseits :
Medium :
Druck innen bar Druck außen bar Temperatur innen °C Temperatur außen °C

Vorgesehener Werkstoff für Schlauch und Anschlüsse:

Art und Häufigkeit der <u>Bewegung</u>* (Größe, Richtung, Frequenz)	<u>Strömung</u>
<input type="checkbox"/> Gleichförmig, kleine Amplitude	<input type="checkbox"/> langsame Strömung
<input type="checkbox"/> Gleichförmig, mittlere Amplitude	<input type="checkbox"/> pulsierende Strömung
<input type="checkbox"/> Vibration, Dauerbewegung	<input type="checkbox"/> stoßweise Strömung
<input type="checkbox"/> Hübe/h..... <input type="checkbox"/> Anzahl.....	<input type="checkbox"/> Hochgeschwindigkeit
Schwingung <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	<input type="checkbox"/> Durchflußmenge
	m/s
	m ³ /h

Biegeradius:.....mm

Mit äußeren Schutzschlauch oder Knickschutz

Bewegungsbeanspruchung bei Bälgen und Kompensatoren
Axial ± mm Lateral ± mm Angular ± °
Lastwechsel/Lebensdauer.....

Besondere Anforderungen, z. B.

Äussere Einflüsse :
Reinheit :
Abnahmezeugnis nach EN 10204 :
Abnahme :
Dokumente :
Kennzeichnung :

Zutreffendes bitte ankreuzen

* Verdrehungen (Torsionen) sind n i c h t zulässig

Anlage:

Datum: