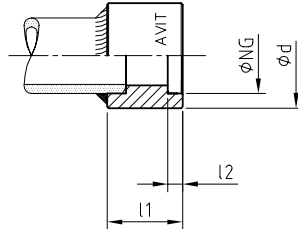
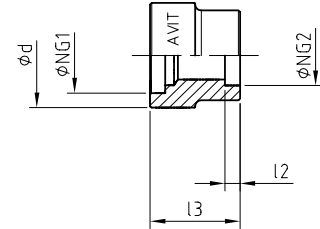




SM



SMR



AVIT

Die in dieser Tabelle aufgeführten Schweißmuffen sind zur Verbindung von nahtlosen Präzisionsstahlrohren vorgesehen und entsprechend toleriert.

The welding sockets shown in this table are designed to be connected with seamless precision steel tubes and have the appropriate tolerances.

LIEFERVERARIANTEN
DELIVERY OPTIONS

Werkstoff / Material
Stahl / Steel; S355J2 (1.0579)
Stahl, Reduzierte Nenngröße / Steel, reduced nominal size
Edelstahl 1.4571 / Stainless steel AISI 316Ti

BESTELLBEISPIEL
ORDER EXAMPLE

TYP NG
SM 25
SMR 25>20
ESM 25

Bitte ergänzen Sie den Bestellcode für die gewünschte Liefervariante. | Please, complete the order code for the requested delivery option.



ZUBEHÖR
ACCESSORIES

PN ¹	NG	ABMESSUNGEN [mm]				GEWICHT	BESTELLCODE	
		DIMENSIONS					ORDER CODE	
[bar]	[mm]	d	l1	l2	l3	SR [kg]	TYP NG	TYP NG1>NG2
160	6	12	20	5	30	0,015	SM 6	-
	8	13,5	20	5	30	0,017	SM 8	SMR 8>6
	10	16	20	5	30	0,022	SM 10	SMR 10>6
	12	20	20	5	30	0,035	SM 12	SMR 12>10
	16	25	20	5	30	0,052	SM 16	SMR 16>12
	20	30	20	5	30	0,071	SM 20	SMR 20>16
	25	35	20	5	30	0,088	SM 25	SMR 25>20
	30	43	30	5	30	0,215	SM 30	SMR 30>25
	38	54	30	5	45	0,339	SM 38	SMR 38>30
	50	64	40	10	55	0,505	SM 50	SMR 50>38
	60,3	80	40	10	55	0,869	SM 603	SMR 603>50
	63,5	80	40	10	55	0,773	SM 635	SMR 635>603
	70	82	40	10	55	0,681	SM 70	SMR 70>635
	76,1	88	45	15	60	0,744	SM 761	SMR 761>70
	82,5	101	45	15	60	1,181	SM 825	SMR 825>761
	88,9	108	50	15	65	1,440	SM 889	SMR 889>825
	101,6	114	50	15	65	1,308	SM 1016	SMR 1016>889
	108	127	50	15	65	1,924	SM 108	SMR 108>1016
	114,3	139	60	20	80	2,927	SM 1143	SMR 1143>108
127	152	60	20	80	3,456	SM 127	SMR 127>1143	
133	159	60	20	80	3,757	SM 133	SMR 133>127	
139,7	168	80	25	100	5,866	SM 1397	SMR 1397>133	
152,4	177	80	25	100	6,055	SM 1524	SMR 1524>1397	
159	193	80	25	100	8,133	SM 159	SMR 159>1524	
168,3	193	90	30	120	7,527	SM 1683	SMR 1683>159	

¹ Druckeinschränkung wegen Kehlnaht! Bei geringen Druckspitzen sind höhere Drücke möglich. | Pressure restriction due to fillet weld! At low pressure pulsation are higher pressures possible.