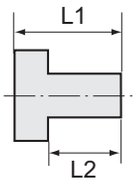

Vormontagestutzen

Bei der Montage von Edelstahlrohren ist die Vormontage ausschließlich im gehärteten Vormontagestutzen vorzunehmen. Eine direkte Montage im Edelstahlstutzen sollte vermieden werden. Die Konen der Vormontagestutzen unterliegen der Abnutzung und müssen deshalb in regelmäßigen Abständen auf Lehrenhaltigkeit überprüft werden.

Wir empfehlen nur nahtlose weich geglühte Edelstahlrohre aus Werkstoff 1.4571 nach DIN 2391 Teil 1 oder DIN 2462 Toleranzklasse D4/T3.

VMS 05

Vormontagestutzen für Edelstahl-Schneidringverschraubungen

Artikel Nr.	Typen Nr.	Rohr-Außen-Ø mm	Gewinde	PN bar	L1 mm	L2 mm	SW mm
112512	VMS 01	4	M8x1,0	100	25,0	8,0	10
112513	VMS 02	6	M10x1,0	100	25,0	8,0	10
112514	VMS 03	8	M12x1,0	100	26,0	9,0	12
112515	VMS 04	6	M12x1,5	315	35,0	15,0	12
112516	VMS 05	8	M14x1,5	315	36,0	15,0	12
112517	VMS 06	10	M16x1,5	315	40,0	15,0	17
112518	VMS 07	12	M18x1,5	315	40,0	15,0	17
112519	VMS 08	15	M22x1,5	315	42,0	15,0	19
112520	VMS 09	18	M26x1,5	315	45,0	15,0	22
112521	VMS 10	22	M30x2,0	315	50,0	20,0	24

Gleitfett

GP 100

Zur Montage von Schneidringverschraubungen mit Stahl- und Edelstahlrohren.

Erhebliche Reduzierung der Drehmomente.
Kein Gewindefressen: Kein Kaltschweißen bei Edelstahlgewinden mehr möglich.
Silikonfrei und lebensmittelecht.

GP 250

Gleitfett

Artikel Nr.	Typen Nr.	Gebindegröße g
112522	GP 100	Tube 100
112523	GP 250	Dose 250

NICHT DAS PASSENDE GEFUNDEN?

Alle Produktvarianten, Dokumentation und weitere Informationen erhalten Sie auf Anfrage.