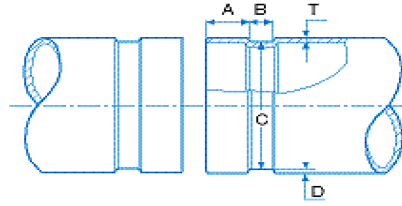


Nutspezifikationen für das Rollnuten



Technische Daten											
	Nenn-weite	Rohraußendurchmesser			Dichtungs-sitz A +0.15 -0.03 +0.38 -0.76	Nutbreite B +0.03 -0.015 +0.76 -0.38	Nutdurchmesser C		Nut-Tiefe D	Mindest-zulässige Wandstärke	Max. zul. Kelch-durchmesser
		Außen Ø	Toleranz				Ø	Tol. +0.000 +0.00			
in	1	1.315	+0.013	-0.013	0.625	0.281	1.190	-0.015	0.063	0.065	1.43
mm	25	33.4	+0.33	-0.33	15.9	7.1	30.2	-0.38	1.6	1.65	36.3
in	1 1/4	1.660	+0.016	-0.016	0.625	0.281	1.535	-0.015	0.063	0.065	1.77
mm	32	42.4	+0.41	-0.41	15.9	7.1	39.0	-0.38	1.6	1.65	45.0
in	1 1/2	1.900	+0.016	-0.016	0.625	0.281	1.775	-0.015	0.063	0.065	2.01
mm	40	48.3	+0.41	-0.41	15.9	7.1	45.1	-0.38	1.6	1.65	51.1
in	2	2.375	+0.024	-0.016	0.625	0.344	2.250	-0.015	0.063	0.065	2.48
mm	50	60.3	+0.61	-0.41	15.9	8.7	57.1	-0.38	1.6	1.65	63.0
in	3 O.D.	3.000	+0.029	-0.016	0.625	0.344	2.845	-0.015	0.078	0.083	3.10
mm	65	76.1	+0.74	-0.41	15.9	8.7	72.3	-0.38	2.0	2.11	78.7
in	3	3.500	+0.030	-0.018	0.625	0.344	3.344	-0.015	0.078	0.083	3.60
mm	80	88.9	+0.76	-0.46	15.9	8.7	84.9	-0.38	2.0	2.11	91.4
in	4 1/4 O.D.	4.250	+0.035	-0.020	0.625	0.344	4.084	-0.015	0.083	0.083	4.35
mm	100	108.0	+0.89	-0.51	15.9	8.7	103.7	-0.38	2.1	2.11	110.5
in	4	4.500	+0.035	-0.020	0.625	0.344	4.334	-0.015	0.083	0.083	4.60
mm	100	114.3	+0.89	-0.51	15.9	8.7	110.1	-0.38	2.1	2.11	116.8
in	5 1/4 O.D.	5.250	+0.040	-0.020	0.625	0.344	5.084	-0.015	0.083	0.109	5.35
mm	125	133.0	+1.02	-0.51	15.9	8.7	129.1	-0.38	2.1	2.77	135.9
in	5 1/2 O.D.	5.500	+0.056	-0.022	0.625	0.344	5.334	-0.015	0.083	0.109	5.60
mm	125	139.7	+1.42	-0.56	15.9	8.7	135.5	-0.38	2.1	2.77	142.2
in	6 1/4 O.D.	6.250	+0.050	-0.024	0.625	0.344	6.032	-0.015	0.085	0.109	6.35
mm	150	159.0	+1.27	-0.61	15.9	8.7	153.2	-0.38	2.2	2.77	161.3
in	6 1/2 O.D.	6.500	+0.050	-0.024	0.625	0.344	6.330	-0.015	0.085	0.109	6.60
mm	150	165.1	+1.27	-0.61	15.9	8.7	160.8	-0.38	2.2	2.77	167.6
in	6	6.625	+0.050	-0.024	0.625	0.344	6.455	-0.015	0.085	0.109	6.73
mm	150	168.3	+1.27	-0.61	15.9	8.7	164.0	-0.38	2.2	2.77	170.9
in	8	8.625	+0.050	-0.024	0.750	0.469	8.441	-0.020	0.092	0.109	8.80
mm	200	219.1	+1.27	-0.61	19.0	11.9	214.4	-0.51	2.3	2.77	223.5
in	10	10.750	+0.060	-0.025	0.750	0.469	10.562	-0.025	0.094	0.134	10.92
mm	250	273.0	+1.52	-0.64	19.0	11.9	268.3	-0.64	2.4	3.40	277.4
in	12	12.750	+0.060	-0.025	0.750	0.469	12.531	-0.025	0.109	0.156	12.92
mm	300	323.9	+1.52	-0.64	19.0	11.9	318.3	-0.64	2.8	3.96	328.2
in	14	14.000	+0.060	-0.025	0.938	0.469	13.781	-0.030	0.109	0.156	14.10
mm	350	355.6	+1.52	-0.64	23.83	11.9	350.04	-0.76	2.8	3.96	358.1
in	16	16.000	+0.060	-0.025	0.938	0.469	15.781	-0.030	0.109	0.165	16.10
mm	400	406.4	+1.52	-0.64	23.83	11.9	400.84	-0.76	2.8	4.19	408.9
in	18	18.000	+0.060	-0.030	1.000	0.469	17.781	-0.030	0.109	0.165	18.16
mm	450	457.2	+1.52	-0.76	25.40	11.9	451.64	-0.76	2.8	4.19	461.3
in	20	20.000	+0.060	-0.030	1.000	0.469	19.781	-0.030	0.109	0.188	20.16
mm	500	508.0	+1.52	-0.76	25.40	11.9	502.44	-0.76	2.8	4.78	512.1
in	24	24.000	+0.060	-0.030	1.000	0.469	23.656	-0.030	0.172	0.188	24.20
mm	600	609.6	+1.52	-0.76	25.40	12.7	600.86	-0.76	4.37	4.78	614.7

Max. Abweichung von der Rechtwinkligkeit der Rohrenden:

bis 3" (80mm) Nennweite - 0.031" (0.8mm)
 von 4" bis 6" (100mm to 150mm) - 0.047" (1.2mm)
 über 6" (150mm) - 0.062" (1.6mm)

Die Nuten müssen gleichmäßig sein gem. "Nutdurchmesser C" und "Nut-Tiefe D" über den gesamten Umfang ausgeführt werden.

Das Rohrende muss in den Bereichen A und B frei von Oberflächenbeschädigungen, Riefen, Vertiefungen, Farbe, Schmutz, Rost, Zunder, Sägegraten, Spänen und vorspringenden Teilen sein, damit eine optimale Abdichtung ermöglicht wird.