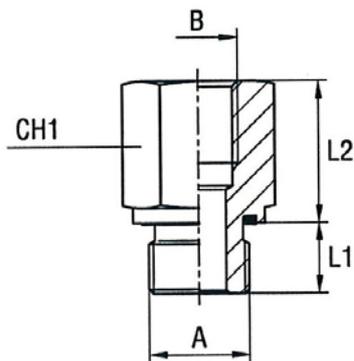


Wechselreduzierungen

»Stahl verzinkt« DIN 2353

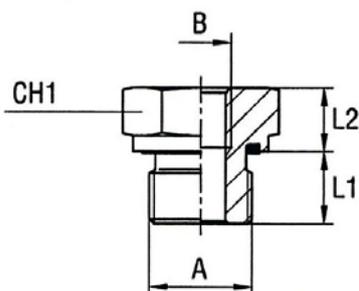
Ausführung mit zylindrischem Gewinde und Weichdichtung aus NBR



V 300-ZW

Lange Wechselreduzierungen

Art.-Nr.	A	B	für Drücke (bar)	L1	L2	CH1
V 300-ZW	1/4	1/8	630	12	16	19
V 301-ZW	3/8	1/4	630	12	24	22
V 302-ZW	1/2	3/8	630	14	22	27



V 311-ZW

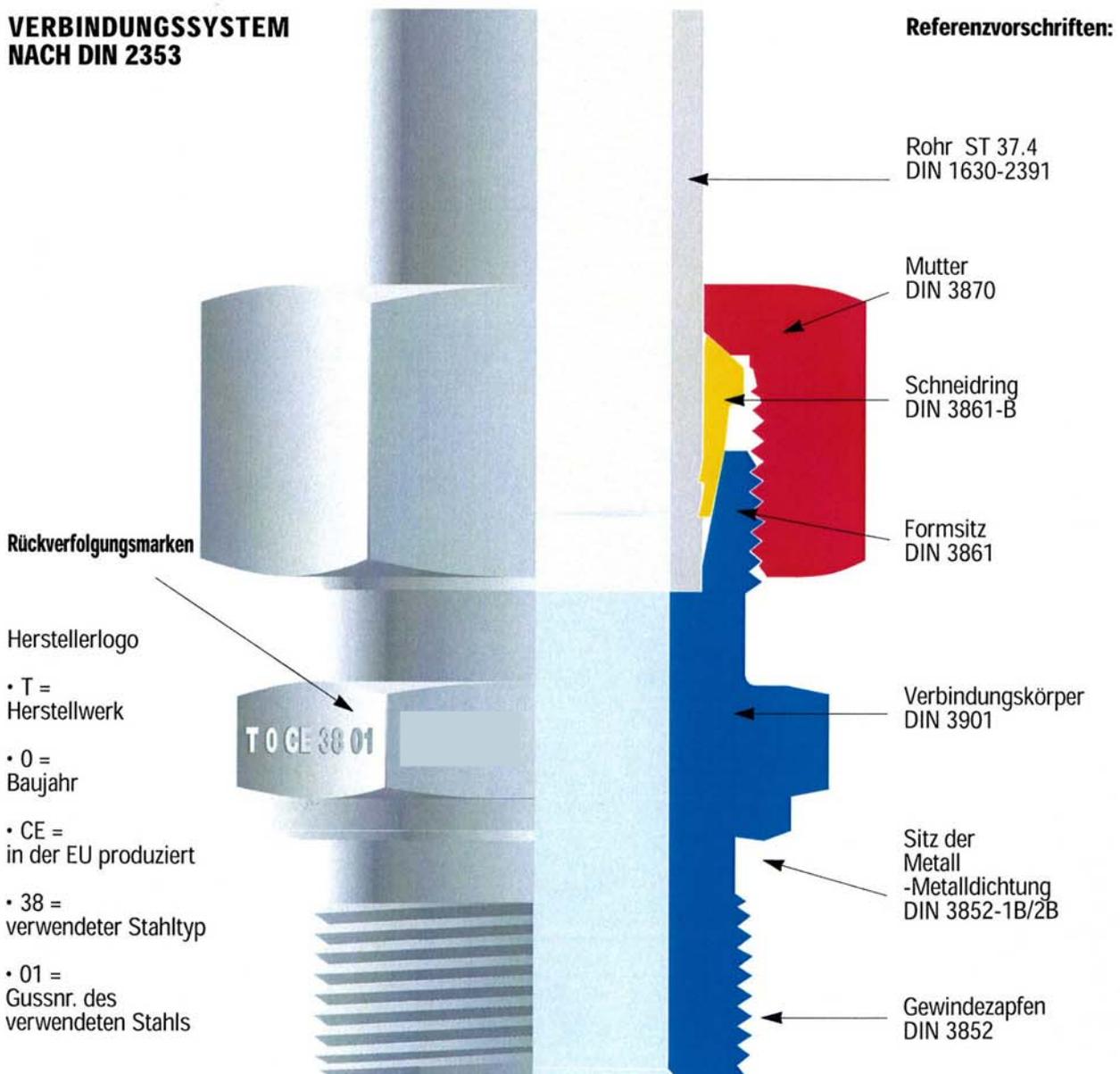
Kurze Wechselreduzierungen

Art.-Nr.	A	B	für Drücke (bar)	L1	L2	CH1
V 310-ZW	3/8	1/8	630	12	10,5	22
V 311-ZW	1/2	1/4	630	14	10,0	27
V 312-ZW	3/4	1/4	400	16	10,0	32
V 313-ZW	3/4	3/8	400	16	10,0	32
V 314-ZW	1	1/2	400	18	11,0	41
V 315-ZW	1 1/4	3/4	400	20	12,0	50
V 316-ZW	1 1/2	3/4	315	22	14,0	55
V 317-ZW	1 1/2	1	315	22	14,0	55

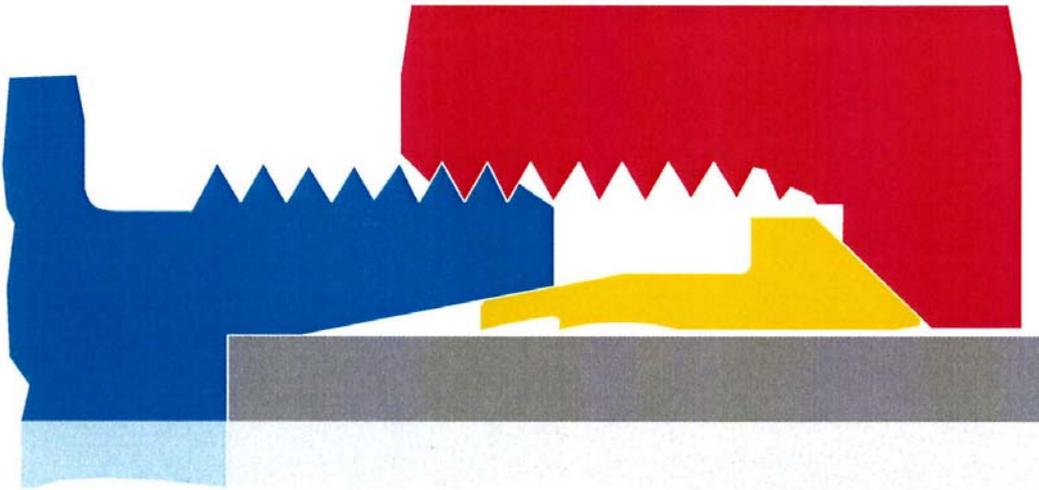
GRUNDPRINZIP

Die Verschraubung nach ISO 8434-1/DIN 2353 ist ein mechanischer Anschluss mit einem Zweischnitten-Schneidring, der progressiv auf dem Rohr einschneidet.

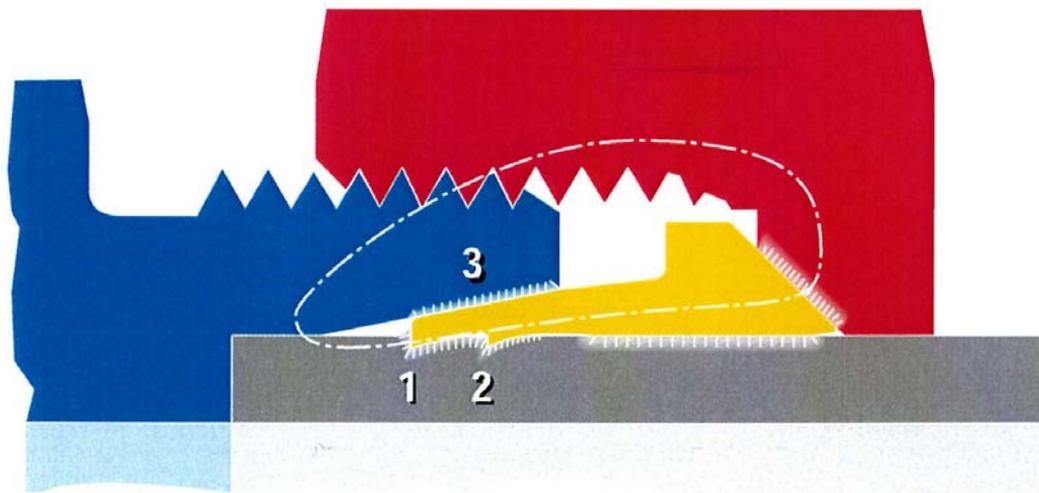
Mit dem Ring "B3" können schnell demontierbare Verrohrungen realisiert werden, da Schweißen, Gewindschneiden und Bördelungen vermieden werden. So wird der Aufbau von komplexen öldynamischen Anlagen so einfach wie möglich gemacht. Beim Verschrauben mit der Mutter dringt der Schneidring in den 24° Kegel und schneidet mit seinen zwei Schneiden in das Stahlrohr ein und bewirkt zwei tiefe Einschnitte. Der erste, sichtbar durch den Aufwurf eines Außenrands auf dem Rohrumfang garantiert Dichtheit und Schutz gegen Abziehen des Rings vom Rohr; der nicht sichtbare zweite hilft, die Kräfte gleichmäßig auf den ganzen Ring zu verteilen und verhindert, dass Vibrationen den ersten Einschnitt erreichen, und begrenzt die Einschnitttiefe durch einen vordefinierten Wert.

VERBINDUNGSSYSTEM NACH DIN 2353

Vor Montage auf dem Metallrohr



Nach Montage auf dem Metallrohr



Kraftfeld



Druckoberflächen



Dichtungspunkte

1 - 2 - 3