

DIN 86087:2024-10 (D)

Formstücke zum Einschweißen in Rohrleitungen aus Kupfer-Nickel-Legierungen - Sattelstutzen

Inhalt	Seite
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Maße, Massen	5
4.1 Allgemeines.....	5
4.2 Nahtlose Sattelstutzen, Form S.....	6
4.3 Geschweißte Sattelstutzen, Form W.....	13
5 Werkstoff	13
6 Ausführung der Anschweiß- bzw. Einschweißenden	13
7 Kennzeichnung.....	15
8 Technische Lieferbedingungen.....	15
9 Bezeichnung.....	16
10 Einbau	16
Literaturhinweise	17
Bilder	
Bild 1 — Nahtloser Sattelstutzen, Form S.....	6
Bild 2 — Geschweißter Sattelstutzen, Form W.....	13
Bild 3 — Für Anschweiß- bzw. Einschweißenden mit Nennmaßen wie Grundrohr bzw. anschließendes Rohr	14
Bild 4 — Anschweiß- bzw. Einschweißenden mit Innendurchmessern kleiner als Innendurchmesser des Grundrohres ($d_1 - s_1$) bzw. anschließenden Rohres (d_4).....	14
Bild 5 — Anschweiß- bzw. Einschweißenden mit Außendurchmessern größer als Außendurchmesser des Grundrohres (d_1) bzw. anschließenden Rohres (d_2).....	15
Bild 6 — Anschweiß- bzw. Einschweißenden mit Innendurchmessern kleiner als Innendurchmesser des Grundrohres ($d_1 - s_1$) bzw. anschließenden Rohres (d_4) sowie Außendurchmessern größer als Außendurchmesser des Grundrohres (d_1) bzw. anschließenden Rohres (d_2)	15
Bild 7 — Ausnahme	16
Tabellen	
Tabelle 1 — Maße und Massen für nahtlose Sattelstutzen, Form S.....	7
Tabelle 2 — Maße und Massen für geschweißte Sattelstutzen, Form W	13