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 — Ausnehmung 16

Tabellen

Tabelle 1 — Maße und Massen für nahtlose Sattelstutzen, Form S 7

Tabelle 2 — Maße und Massen für geschweißte Sattelstutzen, Form W 13