

Deutsche
Demokratische
Republik

Rohrverschraubungen
Schneidringe

TGL
0-3861

Gruppe 135972

Соединения трубопроводов
резьбовые
Кольца врезающиеся
Конструкция и основные размеры

Screw Unions
Cutting Rings

Deskriptoren: Rohrverschraubung; Schneidring

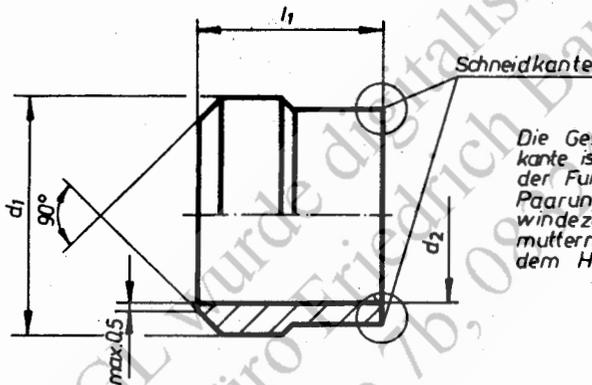
Verbindlich ab 1. 7. 1983

In diesem Standard sind die Festlegungen des
ST RGW 2635-80 *1)

enthalten entsprechend der Konvention über
die Anwendung der Standards des Rates für
Gegenseitige Wirtschaftshilfe.

Weitere Informationen hierzu siehe Abschnitt
"Hinweise".

Die Gestaltung braucht der bildlichen Darstellung nicht zu entsprechen, nur die angegebenen Maße sind einzuhalten.



Die Gestaltung der Schneid-
kante ist unter Beibehaltung
der Funktionssicherheit und
Paarungsfähigkeit mit Ge-
windezapfen für Überwurf-
muttern nach TGL 35002
dem Hersteller überlassen.

Bezeichnung eines Schneidrings für Rohraußendurchmesser 18 mm, Nenndruck 25 MPa, Werkstoffkürzzeichen St, phosphatiert:

Schneidring 18-25 TGL 0-3861 St

Bezeichnung eines Schneidrings für Rohraußendurchmesser 15 mm, Nenndruck 32 MPa, Werkstoffkürzzeichen St, galvanisch verzinkt und chromatiert (gal Zn c):

Schneidring 15-32 TGL 0-3861 St-gal Zn c

VEB Komplexe Vorbereitung
Karl-Marx-Stadt
Im VE Wohnungsbaukombinat
„Wilhelm Pieck“ Karl-Marx-Stadt
5029

*1) für die vertragsrechtlichen Beziehungen zur ökonomischen und wissenschaftlich-technischen internationalen Zusammenarbeit verbindlich ab 1. 1. 1985

Fortsetzung Seite 2

Verantwortlich/bestätigt: 25. 3. 1982, VEB Kombinat Wälzlager und Normteile, Karl-Marx-Stadt

Tabelle 1

Reihe	Rohr- außen- durch- messer	Nennndruck MPa		V	d ₁	d ₂ B. 11	l ₁ ^{*2)}	Masse je 100 Stück (7,85 kg/dm ³) kg
		Werkstoff St	einsatz - gehärtet					
LL	4	10	6,3	10	5,5	4	5,5	0,05
	5				7,0	5	6,5	0,07
	6				8,0	6	6,5	0,09
	8				10,0	8	6,5	0,10
L	6	63	10	16	9,0	6	8,0	0,20
	8				11,0	8	8,0	0,20
	10				13,0	10	9,0	0,25
	12				15,0	12	9,0	0,32
	15	32			18,0	15	9,0	0,40
	18	25			21,0	18	9,5	0,50
	22				25,0	22	10,0	0,60
	28				31,0	28	10,5	0,80
	35				40,0	35	12,0	1,80
	42				47,0	42	12,5	2,30
48	55,0		48	13,0	3,00			
S	6	63	10	25	9,0	6	8,0	0,20
	8				11,0	8	8,0	0,20
	10				13,0	10	9,0	0,25
	12				15,0	12	9,0	0,32
	14	40			17,0	14	9,5	0,39
	16				19,0	16	9,5	0,41
	20				24,0	20	11,0	0,79
	25				29,0	25	11,0	0,98
	30				35,0	30	12,0	1,50
	38				43,0	38	12,5	1,90

Tabelle 2

Benennung	Werkstoff ³⁾	Kurzzeichen (bei Bestellung angeben)	Ausführung
Schneidring, einsatzgehär- tet	Automaten- stahl TGL 12529	St	phosphatiert; galvanisch verzinkt und chromatiert (gal Zn c) bei Bestellung angeben
Schneidring ungehärtet	Automaten- stahl TGL 12529	St	galvanisch verkupfert (gal Cu) bei Bestellung angeben
Schneidring, ungehärtet	Rost- u. säurebe- ständiger Stahl TGL 7143	V	blank

Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe: mittel nach TGL 2897
Technische Lieferbedingungen nach TGL 20442/01 bis /03

*2) Veränderungen des Maßes l₁ sind zulässig, wenn die Paarungsfähigkeit mit dem Gewindezapfen für Überwurfmuttern nach TGL 35002 und den Überwurfmuttern nach TGL 0-3870 und TGL 10802/02 gewährleistet ist.

3) Angaben der Werkstoffe sind Richtwerte. Unter Beibehaltung der Funktionssicherheit und vorgegebenen Parameter können vom Hersteller zweckensprechend andere Werkstoffe gewählt werden.

Hinweise

Ersatz für TGL 0-3861 Ausg. 12.78

Änderungen gegenüber Ausg. 12.78:

aufgenommen: Werkstoff St ungehärtet, verkupfert in Reihe LL und L; geändert: Maß l₁

Gegenüber ST RGW 2635-80 wurden nicht aufgenommen:

Abmessung für Rohraußendurchmesser 16 mm und 34 mm der Gruppe 2

Gegenüber ST RGW 2635-80 wurden zusätzlich aufgenommen:

Bezeichnungsbeispiele; Masseangaben; Werkstoffangaben

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen:

TGL 2897; TGL 7143; TGL 10802/02; TGL 12529; TGL 20442/01 bis /03; TGL 35002; TGL 0-3870

Tabelle 3 Gegenüberstellung der Reihenbezeichnung

TGL 0-3861	ST RGW 2635-80
Reihe LL	Gruppe 1
Reihe L	Gruppe 2
Reihe S	Gruppe 3