



| | | |
|---|---|--|
|  | Rohrverschraubungen Anschweißstutzen für axialen Zusammenbau |  0-3909 |
| | | Gruppe 135972 |

Соединения трубопроводов резьбовые; Приварные штуцеры; для осевого монтажа

Screwed Pipe Joints; Welding connecting piece; for axial mounting

Deskriptoren: Rohrverschraubung, Anschweißstutzen, axial,

Umfang 2 Seiten

Verantwortlich/bestätigt: 16. 2. 1989, VEB Kombinat Wälzlager und Normteile, Karl-Marx-Stadt

Verbindlich ab 1. 1. 1990

VEB Komplexe Vorbereitung
Karl-Marx-Stadt
im VE Wohnungsbaukombinat
„Wilhelm Pieck“ Karl-Marx-Stadt
0010 Karl-Marx-Stadt
Karl-Marx-Allee 8
PSP 216

Im vorliegenden Standard ist ST RGW 4322-83 übernommen worden.

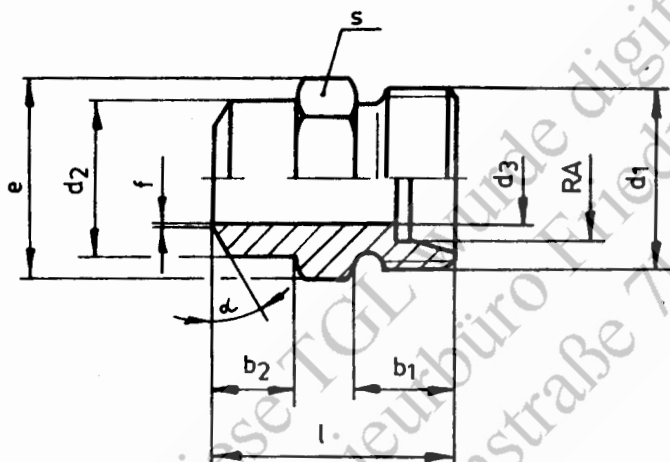
Weitere Informationen siehe Abschnitt „Hinweise“.

Konkretisierungen und Ergänzungen zu ST RGW 4322-83 im Text sind durch eine senkrechte Linie gekennzeichnet.

In den Tabellen sind ergänzte Maße durch ein Dreieck in der Tabellenspalte gekennzeichnet.

Maße in mm

Die Gestaltung braucht der Darstellung nicht zu entsprechen.



Gewindezapfen für Überwurfmutter nach TGL 35002

RA \triangleq Rohraußendurchmesser

Bezeichnung eines Anschweißstutzens von Rohraußendurchmesser 16 mm und Nenndruck 40 MPa, aus Baustahl (St):

Anschweißstutzen 16-40 TGL 0-3909 St

Tabelle 1

| Reihe | RA | Nennweite | Nenndruck bei Werkstoff | | Gewindezapfen für Überwurfmutter nach TGL 35002 | | b ₂ | d ₂ | d ₃ | e | l | s | f | α | Masse (7,85 g/cm ³) kg/100 Stück |
|-------|----|-----------|-------------------------|----|---|----------------|----------------|----------------|----------------|------|----|----|-----|-----|--|
| | | | MPa | | b ₁ | d ₁ | | | | | | | | | |
| | | | St | V | ±0,2 | | | | | | | | | | |
| L | 6 | 4 | | | 10 | M12×1,5 | 7 | 10 | 4 | 13,2 | 21 | 12 | - | - | 1,1 |
| | 8 | 6 | | | 10 | M14×1,5 | 8 | 12 | 6 | 15,5 | 23 | 14 | - | - | 1,6 |
| | 10 | 8 | 32 | 32 | 11 | M16×1,5 | 8 | 14 | 7 | 18,9 | 25 | 17 | 1,5 | 30° | 2,6 |
| | 12 | 10 | | | 11 | M18×1,5 | 8 | 16 | 9 | 21,1 | 25 | 19 | 1,5 | 30° | 2,8 |
| | 15 | 12 | | | 12 | M22×1,5 | 10 | 19 | 11 | 24,5 | 29 | 22 | 2,0 | 30° | 4,6 |
| | 18 | 15 | | | 12 | M27×2 | 10 | 22 | 14 | 30,1 | 31 | 27 | 2,0 | 30° | 7,2 |
| | 22 | 20 | | | 14 | M30×2 | 12 | 27 | 18 | 33,5 | 36 | 30 | 2,0 | 30° | 9,3 |
| | 28 | 25 | 25 | 25 | 14 | M36×2 | 12 | 32 | 23 | 40,2 | 38 | 36 | 2,0 | 30° | 13,2 |
| | 35 | 32 | | | 16 | M45×2 | 14 | 40 | 29 | 51,3 | 43 | 46 | 2,0 | 30° | 25,0 |
| | 42 | 40 | | | 16 | M52×2 | 16 | 46 | 36 | 61,3 | 46 | 55 | 2,0 | 30° | 36,4 |
| S | 6 | 3 | | | 12 | M14×1,5 | 7 | 11 | 3 | 15,5 | 26 | 14 | 1,5 | 30° | 1,5 |
| | 8 | 4 | | | 12 | M16×1,5 | 8 | 13 | 4 | 18,9 | 28 | 17 | 1,5 | 30° | 3,3 |
| | 10 | 5 | 63 | 40 | 12 | M18×1,5 | 8 | 15 | 5 | 21,1 | 30 | 19 | 1,5 | 30° | 4,3 |
| | 12 | 6 | | | 12 | M20×1,5 | 10 | 17 | 6 | 24,5 | 32 | 22 | 1,5 | 30° | 6,2 |
| | 14 | 8 | | | 14 | M22×1,5 | 10 | 19 | 7 | 24,5 | 35 | 22 | 2,0 | 30° | 6,6 |
| | 16 | 10 | | | 14 | M24×1,5 | 10 | 21 | 11 | 26,7 | 35 | 24 | 2,0 | 30° | 7,3 |
| | 20 | 12 | | | 16 | M30×2 | 12 | 26 | 14 | 33,5 | 40 | 30 | 2,0 | 30° | 12,7 |
| | 25 | 15 | 40 | 32 | 18 | M36×2 | 12 | 31 | 19 | 40,2 | 44 | 36 | 2,0 | 30° | 15,9 |
| | 30 | 20 | | | 20 | M42×2 | 14 | 36 | 22 | 51,3 | 49 | 46 | 2,0 | 30° | 35,2 |
| | 38 | 25 | | | 25 | M52×2 | 16 | 44 | 28 | 61,3 | 54 | 55 | 2,0 | 30° | 53,6 |

Tabelle 2

| Werkstoff ¹ | | Kurzzzeichen | Ausführung |
|----------------------------------|---------------------|--------------|------------|
| Benennung | Standard | | |
| Allgemeiner Baustahl | TGL 7960 | St | blank |
| Einsatzstahl | TGL 6546/01 und /02 | | |
| Rost- und säurebeständiger Stahl | TGL 7143 | V | |

G abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe: mittel TGL 2897

Technische Bedingungen nach TGL 20442/01 bis /04

¹ Unter Beibehaltung der Funktionssicherheit, der vorgegebenen Kennwerte und der bedingungslosen Schweißbarkeit können vom Hersteller zweckentsprechend andere Werkstoffe gewählt werden.

Hinweise

Ersatz für TGL 0-3909 Ausg. 11.84

Änderungen:

Maße der Schweisfuge f geändert; Gewinde M 26×1,5, eingeklammerte Schlüsselweiten, Werkstoff mit Kurzzeichen W gestrichen.

Der ST RGW 4322-83 ist für die vertragsrechtlichen Beziehungen zur ökonomischen und wissenschaftlich-technischen internationalen Zusammenarbeit verbindlich ab 1. 1. 1986.

Vorliegender Standard stimmt hinsichtlich Anschweißstutzen (Ausführung 1) mit ST RGW 4322-83 überein. Die Festlegungen der Schweißstutzen wurden in TGL 20449 übernommen.

Gegenüber ST RGW 4322-83 wurden nicht aufgenommen:

Maße für Rohraußendurchmesser 16 mm und 34 mm der Gruppe 2
Gegenüber ST RGW 4322-83 wurden zusätzlich aufgenommen:

Bezeichnungsbeispiele, Masseangaben; Tabelle 2: Werkstoffangaben, Maße b₁, f, α, Eckenmaße e; Fußnote 1

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen:

TGL 2897, TGL 6546/01 und /02; TGL 7143; TGL 7960;

TGL 20442/01 bis /04; TGL 35002.

Rohrverschraubungen; Verschraubungen mit Schneidring; für axialen Zusammenbau, Übersicht siehe TGL 0-2353

Rohrverschraubungen; Verschraubungen mit Kegelbuchse und Kugelbuchse; für axialen Zusammenbau, Übersicht siehe TGL 8277

Tabelle 3 Gegenüberstellung der Reihenbezeichnung

| TGL 0-3909 | ST RGW 4322-83 |
|------------|----------------|
| Reihe L | Gruppe 2 |
| Reihe S | Gruppe 3 |