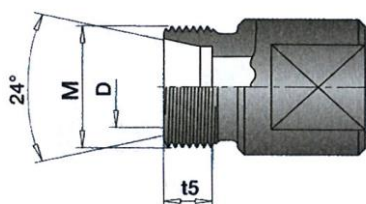


Bei der Montage von Edelstahlrohren ist die Vormontage ausschließlich im gehärteten Vormontagegestutzen vorzunehmen. Eine direkte Montage im Edelstahlstutzen sollte vermieden werden!
Die Konen der Vormontagegestutzen unterliegen der Abnutzung und müssen deshalb in regelmäßigen Abständen auf Lehrenhaltigkeit überprüft werden.

Wir empfehlen nur nahtlose, weich geglühte Edelstahlrohre aus Werkstoff 1.4571 nach DIN 2391 Teil 1 oder DIN 2462 Toleranzklasse D4/T3.



VMS 05

Vormontagegestutzen für Edelstahl-Schneidringverschraubungen

Artikel Nr.	Ident Nr.	für Rohr Außen-Ø	Gewinde M	t5 mm	für Verschraubungen mit max. Druck (bar)
VMS 01	112512	4	M8x1,0	4,0	100
VMS 02	112513	6	M10x1,0	5,5	100
VMS 03	112514	8	M12x1,0	5,5	100
VMS 04	112515	6	M12x1,5	7,0	315
VMS 05	112516	8	M14x1,5	7,0	315
VMS 06	112517	10	M16x1,5	7,0	315
VMS 07	112518	12	M18x1,5	7,0	315
VMS 08	112519	15	M22x1,5	7,0	315
VMS 09	112520	18	M26x1,5	7,5	315
VMS 10	112521	22	M30x2,0	7,5	315

Artikel Nr.	Ident Nr.	L1 mm	L2 mm	SW mm
VMS 01	112512	25,0	8,0	10
VMS 02	112513	25,0	8,0	10
VMS 03	112514	26,0	9,0	12
VMS 04	112515	35,0	15,0	12
VMS 05	112516	36,0	15,0	12
VMS 06	112517	40,0	15,0	17
VMS 07	112518	40,0	15,0	17
VMS 08	112519	42,0	15,0	19
VMS 09	112520	45,0	15,0	22
VMS 10	112521	50,0	20,0	24

