

Raccordi a ogiva INOX AISI 316

INOX AISI 316 compression fittings

Schneidringverschraubungen Edelstahl AISI 316

Dati tecnici dei raccordi ad ogiva INOX AISI 316

INOX AISI 316 compression fittings technical data

Technischen Daten der Schneidringverschraubungen Edelstahl AISI 316

Applicazioni

Impianti e macchinari per l'industria chimica, petrolchimica, farmaceutica, navale e aeronautica, sistemi ed impianti in ambienti altamente corrosivi.

Materiali

Acciaio INOX AISI 316 ti. Su richiesta fornibili in lega anti-corrosione hasteloy, titanio o altre leghe di elevata qualità. Su richiesta sono disponibili le certificazioni DIN, possibilità di eseguire prove e collaudi.

Filettature

BSPP cilindrica ISO 228
BSPT conica ISO 7
Metrica (su richiesta)
NPT secondo ANSI B1.20.1-1983 (su richiesta)

Temperatura

Fino a 400°C. Se presente guarnizione (FPM) temperatura fino a 200°C. Nei raccordi con filetti conici, la temperatura è legata al tipo di sigillante utilizzato.

Pressione

Serie	Ø Tubo (mm) Ø Tube (mm) / Schlauch (mm)	Pressione nominale Nominal pressure / Nenndruck
LL (extra leggero / extra light / extra Licht)	4 - 12	PN 100
L (leggero / light / Licht)	6 - 18	PN 315
S (pesante / heavy / Schwer)	6 - 14	PN 630
	16 - 30	PN 400

I raccordi sono progettati per garantire un fattore di sicurezza 4 sulla pressione nominale indicata. Con carico normale statico e temperature fino a 120°C, la pressione di esercizio può essere considerata uguale alla pressione nominale. In condizioni particolari e altamente dinamiche (vibrazioni, impulsi, ecc.) è raccomandato l'uso dei raccordi serie "S".

Riduzione di pressione

Il materiale AISI 316 ti permette una riduzione della pressione in funzione della temperatura (DIN 17440 - DIN 17458).

Temperatura Temperature Temperatur	Riduzione di pressione Reduction in pressure Druckabschläge
-60°C ÷ +20°C	-
+50°C	4,5%
+100°C	11%
+200°C	20%
+300°C	29%
+400°C	33%

Normative

I raccordi BX sono prodotti secondo normativa DIN 2353 / EN ISO 8434-1. I raccordi al di fuori delle norme standard vengono prodotti con connessioni di tubo secondo DIN 3861. Tutte le altre dimensioni sono conformi alle rispettive norme. I perni sono prodotti secondo norma DIN 3852 parte 1 e 2. I perni con filetti NPT sono prodotti secondo ANSI B1.20.1-1983.

Funzionamento

Durante il serraggio del dado (1) l'ogiva (2) viene pressata seguendo la forma della rastremazione interna (3) del raccordo (4) penetrando nel tubo (5). La forma della zona tagliente (6) dell'ogiva limita la profondità di penetrazione e, allo stesso tempo, essendo bloccata nel tubo dalla parte del dado (7), fornisce un fissaggio stabile e sicuro del tubo anche nel caso di sollecitazioni dinamiche.

Applications

Chemical and petrochemical plant and equipment, through pharmaceutical, paper, plastic, shipbuilding and aircraft industries, sluice applications, off-shore, measurement and control, as well as highly corrosive hydraulic systems and installations.

Materials

Couplings are manufactured from AISI 316 ti material. Couplings can also be supplied in hasteloy, titanium and other high quality alloys. Material certification to DIN specification is available on request. Material test and control service possible.

Threads

Parallel BSPP ISO 228
Taper BSPT ISO 7
Metric (on demand)
NPT as ANSI B1.20.1-1983 (on demand)

Temperature

Up to 400 °C If this seal (FPM) temperature up to 200 °C In the fittings with tapered threads, the temperature is related to the type of sealant used.

Pressione

The couplings are designed to guarantee a safety factor of 4 on the stated nominal pressure. By normal and undynamic loading and temperatures up to +120°C the operating pressure can be regarded as the nominal pressure. By abnormal and highly dynamic conditions (vibration, pulsing, etc.) the use of "S" range couplings is recommended. A strong, solid, stress free, and secure mounting system is pre-requisite.

Reduction in pressure

Material AISI 316 ti allows a reduction in pressure as a function of temperature (DIN 17440, DIN 17458).

Temperatura Temperature Temperatur	Riduzione di pressione Reduction in pressure Druckabschläge
-60°C ÷ +20°C	-
+50°C	4,5%
+100°C	11%
+200°C	20%
+300°C	29%
+400°C	33%

Norm

Couplings are manufactured to respective DIN standard. Couplings outside standard norms are produced with tube connections according to DIN 3861. All further dimensions conform to the respective standards. Individual coupling studs are produced in accordance with DIN 3852 Part 1 and 2 as standard. Studs with NPT threads deviate from the DIN standard, and are manufactured to ANSI B1.20.1-1983.

Functioning

On tightening the nut (1) the cutting ring (2) is pressed into the inner taper (3) of the coupling stud (4) and into the tube (5). The hardened cutting edge (6) cuts into the tube (5) and forms a circumferential bead in front of the cutting edge. The design form of the cutting ring determines the cut-in depth. A tapered nut/cutting ring interface results in the cutting ring being pressed into the tube (7), thereby providing additional support and relief to the cut-in zone under dynamic load conditions.

Anwendungen

Chemischen und petrochemischen Apparate- und Anlagenbau, die pharmazeutische Industrie, die Papier- und Kunststoffindustrie, Hafen- und Schleusenanlagen, den Schiffsbau und die Luftfahrt, den Offshore-Anlagenbau, die Mess- und Regeltechnik, sowie hydraulische Anlagen erhöhter korrosiver Beanspruchung.

Werkstoffen

Kupplungen sind aus AISI 316 ti gefertigt. Die Verschraubungen können jedoch auch aus Hasteloy, Titan und anderen hochlegierten Werkstoffqualitäten geliefert werden. Werkstoffnachweise nach DIN sind auf Wunsch erhältlich. Prüfungen und Abnahmen können vorgenommen werden.

Gewinde

Zylindrisch ISO 228
konisch UIISO 7
Metrisch (auf Anfrage)
NPT als ANSI B1.20.1-1983 (auf Anfrage)

Temperatur

Bis 400 °C. Wenn diese Dichtung (FPM) Temperatur bis 200 °C. In den Armaturen mit Kegeltgewinde, die Temperatur wird auf die Art der verwendeten Dichtmassen verwandt.

Druck

Die Festigkeit der Verschraubungen ist so ausgelegt, dass sie bei den aufgeführten Nenndrücken eine ca. 4-fache Sicherheit gewährt. Bei vorwiegend ruhender Belastung und Temperaturen bis 120°C können die Betriebsdrücke gleich den Nenndrücken gewählt werden. Bei höheren mechanischen Beanspruchungen (Schwingungen, Druckstößen usw.) empfehlen wir die Anwendung der Baureihe "S". Eine spannungsfrei gelagerte, solide Ausführung und entsprechend starke Halterung des Rohrsystems werden vorausgesetzt.

Druckabschläge

Der AISI 316 lässt einen Druckabschlag in Abhängigkeit der Temperaturen zu (DIN 17440, DIN 17458).

Temperatura Temperature Temperatur	Riduzione di pressione Reduction in pressure Druckabschläge
-60°C ÷ +20°C	-
+50°C	4,5%
+100°C	11%
+200°C	20%
+300°C	29%
+400°C	33%

Normung

Rohrverschraubungen werden nach den entsprechenden DIN-Normen gefertigt. Bauarten, die über die Norm hinausgehen, werden mit Rohrschlusskegel nach DIN 3861 gefertigt. Alle weiteren Maße sind den entsprechenden Normen angeglichen. Einschraubverschraubungen der einzelnen Verschraubungskörper werden standardmäßig mit Einschraubzapfen nach DIN 3852 Teil 1 und Teil 2 gefertigt. Abweichend von den DIN-Normen werden Einschraubzapfen mit NPT-Gewinde nach ANSI B1.20.1-1983 hergestellt.

Funktion

Die Überwurfmutter (1) presst den keilförmig vorgeformten Schneidring (2) beim Anziehen in den Innenkegel (3) des Verschraubungsstutzens (4). Der Schneidring wird dadurch ringförmig auf das Rohr (5) gepresst, so dass die gehärtete Schneidkante (6) des Schneidringes gleichförmig in das Rohr einschneidet, wodurch sich ein ringförmiger Wulst des Rohrmaterials vor der Schneidkante aufwirft. Die konstruktive Formgebung des Schneidringes begrenzt die Eindringtiefe. Gleichzeitig verkeilt sich der Schneidring mütterntseitig auf dem Rohr (7) und bietet so zusätzlichen Halt und Entlastung der Schneidzone bei dynamischer Beanspruchung.

Istruzioni di montaggio raccordo ad anello tagliente

Assembly instructions cutting ring fitting

Montageanleitung Schneidringverschraubung

Montaggio a seconda del senso di rotazione con e senza adattatore di premontaggio

1. Preparazione del tubo

- Il premontaggio dei raccordi in acciaio inossidabile deve avvenire in un adattatore di premontaggio temprato.
- Segare il tubo ad angolo retto, è ammessa una tolleranza dell'angolo di 0,5°.
- Non utilizzare tagliatubi e troncatrici a mola.
- Sbavare leggermente il tubo all'interno e all'esterno.

2. Adattatore di premontaggio

- Serrare nella morsa a vite l'adattatore di premontaggio idoneo al tubo.

3. Lubrificazione

- Lubrificare con grasso specifico:
 - maschio e filettatura del raccordo di premontaggio
 - anello tagliente
 - filettatura del dado per raccordi

4. Premontaggio

- Far scorrere il tubo fino ai raccordi e l'anello di taglio con l'angolo di taglio verso l'estremità del tubo. Fare attenzione al posizionamento corretto dell'anello di taglio per evitare errori di montaggio.
- Avvitare a mano per quanto possibile il dado per raccordi sull'adattatore di premontaggio in modo che l'anello di taglio sia ben fissato tra tubo e dado.
- Far scorrere il tubo fino alla battuta dell'adattatore. Se il tubo non arriva in battuta, non si produce l'intaglio.
- Se si utilizza materiale per tubi privo di difetti, il tubo scorre senza sforzi fino a battuta, in caso contrario controllare la presenza sulle estremità del tubo di eventuali deformazioni o altre anomalie della superficie.
- Serrare il dado di circa un giro mediante una chiave per dadi.

5. Controllo

- Per eseguire il controllo, allentare il dado e verificare l'intaglio dell'anello tagliente. La nervatura sollevata deve essere chiaramente visibile. In caso contrario occorre un ulteriore serraggio (ri-montaggio).
- In stato allentato, l'anello di taglio può essere ruotato intorno all'estremità del tubo. Il rimontaggio dell'adattatore avviene con ¼ di giro.

6. Montaggio finale

- Estrarre il tubo premontato dall'adattatore di premontaggio e inserire nel raccordo.
- Il montaggio finale avviene serrando il dado di un ulteriore mezzo giro circa.

Direct assembly with and without pre-assembly stud

1. Tube preparation

- Stainless steel couplings should be pre-assembled on a hardened pre-assembly stud.
- Cut tube end square, an angular tolerance of 0,5° is allowed.
- Do not use a tube cutter or a cutting grinder.
- Lightly deburr inner and outer edges.

2. Pre-assembly stud

- Firmly clamp the pre-assembly stud in the corresponding tube diameter in a vice.

3. Greasing

- Coat the following parts with specific grease:
 - taper and thread of the stud
 - cutting ring
 - thread of coupling nut

4. Pre-assembly

- Slide the coupling nut and cutting ring with cutting edge onto the tube end. Make sure the cutting ring is positioned correctly to avoid faulty assembly.
- Screw the coupling nut by hand as far as possible on the pre-assembly stud so that the cutting ring lies firmly between the tube and nut.
- Push the tube up to the stop in the stud. If the tube does not butt against the stop, the tube will not be cut. If the tube materials are in perfect condition, the tube can be pushed to the stop without any force. If this is not the case, check the tube ends for deformation or a defective surface.
- Tighten nut, with the respective spanner, approx. 1 turn.

5. Check

- To check the cut made by the cutting ring, loosen the nut. The raised collar on the tube should be visible. If not, a further tightening is necessary (reassembly).
- The cutting ring can be turned on the tube when the nut is disconnected. The reassembly of the coupling requires ¼ turn.

6. Finished assembly

- Remove the pre-assembled tube from the pre-assembly stud and insert in the coupling.
- Assembly is completed by a final tightening of the nut by approx. ½ turn.

Assembly with reinforcing rings

In order to keep the costs and weight of a system within limits, it is common to use tubes with thin wall-thickness or tube material with a low density.

- Reinforcing rings are dimensioned relative to the tube dimensions and can be assembled without any need of special tools.

1. The outer front end of the ring is knurled, thereby allowing the ring to be easily inserted by hand into the tube up to the knurled section.

2. A rubber hammer or soft mallet should be used to lightly drive the reinforcing-ring into the bore; the knurled ring then being secured without splaying the tube.

3. Coupling assembly is proceeded as described in a).

Note:

Also hardened pre-assembly adapters are subject to wear. Periodically, after every 50th pre-assembly the accuracy and tolerance of the taper has to be inspected. In case of heavy wear and non-conformity the adapter as to be replaced.

The pre-assembly adapters are available on demand.

Leg lenght of bended tubes

Minimum lenght for the straight end of a tube bend.

When bending tubes, at least twice the depth of the nut should be allowed from the end of the tube to the beginning of the radius.

Drehwegsbezogene Montage mit und ohne Vormontagestutzen

1. Rohrvorbereitung

- Die Vormontage der EXMAR Edelstahlverschraubungen soll im gehärteten Vormontagestutzen erfolgen.
- Rohr rechtwinklig absägen, eine Winkeltoleranz von 0,5° ist zulässig.
- Keine Rohrabstreifer und Trennschleifer verwenden.
- Rohr innen und außen leicht entgraten.

2. Vormontagestutzen

- Zum Rohr passenden Vormontagestutzen in den Schraubstock spannen.

3. Einfetten

- Mit korrekter Fettpaste einfetten:
 - Kegel und Gewinde des Vormontagestutzens
 - Schneidring
 - Gewinde der Überwurfmutter

4. Vormontage

- Überwurfmutter und Schneidring mit der Schneidkante zum Rohrende aufschieben. Auf die richtige Lage des Schneidrings achten – sonst Fehlmontage.
- Überwurfmutter von Hand so weit wie möglich auf den Vormontagestutzen schrauben, so dass der Schneidring fest zwischen Rohr und Überwurfmutter anliegt.
- Das Rohr bis zum Rohranschlag des Stutzens schieben. Liegt das Rohr am Anschlag nicht an, erfolgt kein Rohreinschnitt. Bei Verwendung von einwandfreiem Rohrmaterial lässt sich das Rohr ohne Kraftaufwand bis zum Rohranschlag schieben, anderenfalls die Rohrenden auf Verformung oder Oberflächenfehler überprüfen.
- Überwurfmutter mit einem Schraubenschlüssel ca. 1 Umdrehung anziehen.

5. Kontrolle

- Zur Kontrolle die Überwurfmutter lösen und den Schneidringeinschnitt prüfen. Der aufgeworfene Bund muss deutlich sichtbar sein. Falls nicht, ist ein nochmaliges Anziehen erforderlich (Wiedermontage).
- Im gelösten Zustand kann sich der Schneidring auf dem Rohrende drehen lassen. Die Wiedermontage der Verschraubung erfolgt mit ¼ Umdrehung.

6. Fertigmontage

- Vormontiertes Rohr aus dem Vormontagestutzen nehmen und in die Verschraubung einsetzen.
- Die Fertigmontage erfolgt durch ein Nachziehen der Überwurfmutter mit ca. ½ Umdrehung.

Montage mit Verstärkungshülsen

Um Kosten und Gewicht in einer Anlage einzusparen, werden häufig dünnwandige oder weiche, minderwertige Rohre eingesetzt.

- Die Verstärkungshülsen sind den Rohrabmessungen angepasst und lassen sich leicht ohne Sonderwerkzeug montieren.

1. Das vordere Ende der Verstärkungshülse ist mit einer Rändelung am Außendurchmesser versehen. Die Verstärkungshülse lässt sich leicht von Hand bis zur Rändelung in das Rohr einstecken.

2. Nun mit einem weichen Hammer (Gummihammer o. ä.) die Verstärkungshülse leicht in das Rohr eintreiben. Die Verzahnung der Rändelung drückt sich nun in das Rohr, ohne dieses aufzuweiten und fixiert die Verstärkungshülse.

3. Danach die Rohrmontage durchführen, wie unter a) beschrieben.

Hinweis:

Auch gehärtete Vormontagestutzen unterliegen einem Verschleiß. Nach jeder 50. Vormontage ist die Toleranzhaltigkeit mit einer Konuslehre zu überprüfen und bei Überschreiten der zugelassenen Toleranzen ist der Vormontagestutzen zu ersetzen. Gehärtete Vormontagestutzen zur Verfügung auf Anfrage.

c) Schenkellänge bei gebogenen Rohren

Mindestschenkellänge für gerades Rohrende bei einem Rohrbogen. Das gerade Ende bei Rohrbögen soll bis zu Beginn des Biegeradius mindestens 2x die Höhe der Überwurfmutter betragen.

Montaggio con manicotti di rinforzo

Per ridurre i costi e il peso di un impianto, spesso vengono utilizzati tubi con pareti sottili o morbide, di qualità inferiore.

- I manicotti di rinforzo sono adattati alle dimensioni del tubo e si montano facilmente senza attrezzi speciali.

1. L'estremità anteriore del manicotto di rinforzo è dotata di zigrinatura sul diametro esterno. Il manicotto di rinforzo si inserisce facilmente a mano nel tubo fino alla zigrinatura.

2. Spingere leggermente il manicotto di rinforzo sul tubo con un martello morbido (di gomma o analogo). Ora la dentatura della zigrinatura si inserisce nel tubo senza allargarlo e fissa il manicotto di fissaggio.

3. Quindi montare il tubo come descritto al punto a).

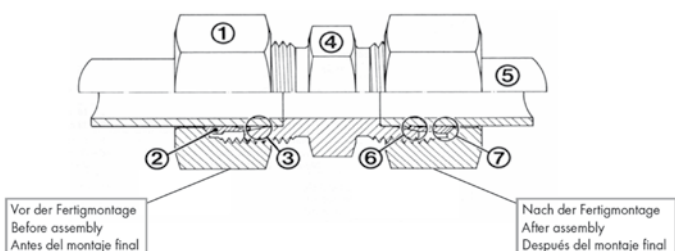
Avvertenza:

Anche gli adattatori di premontaggio temprati sono soggetti a usura. Dopo 50 premontaggi, sarà necessario verificare la tolleranza con un calibro conico e, in caso di superamento delle tolleranze ammesse, l'adattatore di premontaggio dovrà essere sostituito. Gli adattatori di premontaggio sono disponibili a richiesta.

Lunghezza del lato con tubi curvi

Lunghezza minima del lato per estremità diritte del tubo in caso di curva del tubo.

L'estremità diritta in corrispondenza di una curva del tubo deve essere, all'inizio del raggio di curvatura, almeno due volte l'altezza del dado.



Raccordi a ogiva INOX AISI 316

INOX AISI 316 compression fittings

Schneidringverschraubungen Edelstahl AISI 316

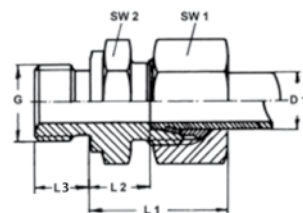
BX 51



Diritto maschio cilindrico BSPP

Male straight parallel BSPP

Gerade Einschraubverschraubungen zylindrisches Gewinde



Codice/Code	PN (Bar)	D1	G	L1	L2	L3	SW1	SW2	Peso/Weight	
BX511806L	500	6	G1/8	23.5	8.5	8	14	14	25	10/1
BX511406L	500	6	G1/4	25	10	12	19	14	40	10/1
BX513806L	500	6	G3/8	26.5	11.5	12	22	14	58	10/1
BX511206L	500	6	G1/2	28	13	14	27	14	100	10/1
BX511808L	500	8	G1/8	23.5	8.5	8	14	17	32	10/1
BX511408L	500	8	G1/4	25	10	12	19	17	43	10/1
BX513808L	500	8	G3/8	27.5	12.5	12	22	17	59	10/1
BX511208L	500	8	G1/2	28	13	14	27	17	99	10/1
BX511410L	500	10	G1/4	26	11	12	19	19	50	10/1
BX513810L	500	10	G3/8	27.5	12.5	12	22	19	64	10/1
BX511210L	500	10	G1/2	28	14	14	27	19	102	10/1
BX511412L	400	12	G1/4	27	12	12	19	22	62	10/1
BX513812L	400	12	G3/8	27.5	12.5	12	22	22	70	10/1
BX511212L	400	12	G1/2	28	13	14	27	22	101	10/1
BX513412S	400	12	G3/4	29	14	16	32	22	104	10/1
BX513815L	400	15	G3/8	28.5	13.5	12	24	27	102	10/1
BX511215L	400	15	G1/2	29	14	14	27	27	114	10/1
BX513415L	400	15	G3/4	30	15	16	32	27	172	10/1
BX513816S	630	16	G3/8	36.5	18	12	27	30	156	10/1
BX511216S	630	16	G1/2	37	18.5	14	27	30	161	10/1
BX513416S	630	16	G3/4	39	20.5	16	32	30	240	10/1
BX511218L	400	18	G1/2	31	14.5	14	27	32	142	10/1
BX513418L	400	18	G3/4	31	14.5	16	32	32	185	10/1
BX513822L	250	22	G3/8	30	16	12	32	36	180	10/1
BX511222L	250	22	G1/2	33	16.5	14	32	36	200	10/1
BX513422L	250	22	G3/4	33	16.5	16	32	36	196	10/1
BX510122L	250	22	G1"	34	17.5	18	41	36	289	10/1
BX514122L	250	22	G1"1/4	35	18.5	20	50	36	368	10/1
BX511228L	250	28	G1/2	34	17.5	14	41	41	210	10/1
BX513428L	250	28	G3/4	34	17.5	16	41	41	230	10/1
BX510128L	250	28	G1"	34	17.5	18	41	41	270	10/1
BX514128L	250	28	G1"1/4	35	18.5	20	50	41	247	10/1
BX511235L	250	35	G1/2	39	17.5	14	46	50	380	10/1
BX513435L	250	35	G3/4	39	17.5	16	46	50	400	10/1
BX510135L	250	35	G1"	39	17.5	18	46	50	412	10/1
BX514135L	250	35	G1"1/4	39	17.5	20	50	50	465	10/1
BX512135L	250	35	G1"1/2	41	19.5	22	55	50	598	10/1
BX510142L	250	42	G1"	42	19	18	55	60	562	10/1
BX514142L	250	42	G1"1/4	42	19	20	55	60	620	10/1
BX512142L	250	42	G1"1/2	45	19	22	55	60	610	10/1

new
new
new
new
new
new
new
new
new
new
new
new
new
new
new
new

Secondo norma DIN EN ISO 8434-1-SDSC

According to series DIN EN ISO 8434-1-SDSC

Entspricht Reihe nach DIN EN ISO 8434-1-SDSC

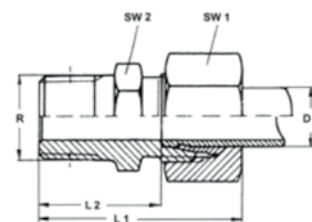
BX **51K**



Diritto maschio conico BSPT

Male straight taper BSPT

Gerade Einschraubverschraubung konisches Gewinde



Codice/Code	PN (Bar)	D1	R	L1	L2	SW1	SW2	Peso/Weight	
• BX51K1804LL	100	4	R1/8	25	16	11	10	11	1
• BX51K1806L	500	6	R1/8	31	16	12	14	28	1
BX51K1406L	500	6	R1/4	35	20	14	14	27	1
BX51K3806L	500	6	R3/8	34	19	19	14	34	1
BX51K1206L	500	6	R1/2	36	21	22	14	60	1
BX51K1808L	500	8	R1/8	31	16	14	17	32	1
• BX51K1408L	500	8	R1/4	35	20	17	17	40	1
BX51K3808L	500	8	R3/8	35	20	19	17	46	1
BX51K1208L	500	8	R1/2	37	22	22	17	60	1
• BX51K1410L	500	10	R1/4	36.5	21	17	19	44	1
BX51K3810L	500	10	R3/8	36.5	21	17	19	57	1
BX51K1210L	500	10	R1/2	38.5	23	22	19	70	1
BX51K1412L	400	12	R1/4	37	22	19	27	58	1
• BX51K3812L	400	12	R3/8	37	22	19	22	62	1
BX51K1212L	400	12	R1/2	39.5	24.5	22	22	80	1
BX51K3815L	400	15	R3/8	38.5	23	24	27	94	1
• BX51K1215L	400	15	R1/2	40.5	25	24	27	105	1
• BX51K1218L	400	18	R1/2	42	25.5	27	32	145	1
BX51K3418L	400	18	R3/4	44	27.5	27	32	162	1
BX51K1222L	250	22	R1/2	44.5	27.5	32	36	188	1
BX51K3422L	250	22	R3/4	46.5	29.5	32	36	192	1
BX51K0128L	250	28	R1"	50	32.5	41	41	272	1
BX51K0135L	250	35	R1"	55	32.5	41	50	420	1
BX51K2142L	250	42	R1"	61.5	38	55	60	594	1

new
new
new
new
new

• = Secondo norma DIN 2353
DIN EN ISO 8434-1-SDSC

• = According to series DIN 2353
DIN EN ISO 8434-1-SDSC

• = entspricht Reihe nach DIN 2353
DIN EN ISO 8434-1-SDSC

Raccordi a ogiva INOX AISI 316

INOX AISI 316 compression fittings

Schneidringverschraubungen Edelstahl AISI 316

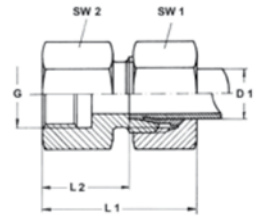
BX 52



Dritto femmina cilindrico BSPP

Female straight parallel BSPP

Gerade Aufschraubverschraubung zylindrisches Gewinde



Codice/Code	PN (Bar)	D1	G	L1	L2	SW1	SW2	Peso/Weight		
BX521806L	500	6	G1/8	34	19	14	14	27		1
BX521406L	500	6	G1/4	39	24	19	14	48		1
BX521408L	500	8	G1/4	39	24	19	17	50		1
BX523808L	500	8	G3/8	40	25	22	17	78		1
BX521410L	500	10	G1/4	40.5	25	19	19	60		1
BX523810L	500	10	G3/8	41.5	26	22	19	68		1
BX521210L	500	10	G1/2	44.5	29	27	19	102		1
BX523812L	400	12	G3/8	41	26	22	22	88		1
BX521212L	400	12	G1/2	44	29	27	22	106		1
BX523815L	400	15	G3/8	42.5	27	24	27	114		1
BX521215L	400	15	G1/2	46.5	31	27	27	113		1
BX521216S	400	16	G1/2	50	31.5	27	30	175		1
BX521218L	400	18	G1/2	47	30.5	27	32	151		1
BX523422L	250	22	G3/4	52.5	35.5	36	36	270		1
BX520128L	250	28	G1"	55.5	38	41	41	311		1
BX524135L	250	35	G1"1/4	63.5	41	55	50	588		1
BX522142L	250	42	G1"1/2	66	42.5	60	60	760		1

Secondo norma DIN EN ISO 8434-1-SDSC

According to series DIN EN ISO 8434-1-SDSC

Entspricht Reihe nach DIN EN ISO 8434-1-SDSC

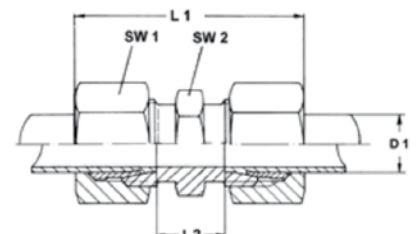
BX 53



Dritto intermedio

Straight intermediate

Gerader Verbinder



Codice/Code	PN (Bar)	D1G	L1	L2	SW1	SW2	Peso/Weight			
BX530004LL	100	4	29.5	12	10	9	16			1
BX530006L	500	6	40	10	14	12	41			1
BX530008L	500	8	41	11	17	14	56			1
BX530010L	500	10	44	13	19	17	74			1
BX530012L	400	12	44	14	22	19	95			1
BX530015L	400	15	47	16	27	24	154			1
BX530016S	400	16	58.5	21	30	27	250			1
BX530018L	630	18	49	16	32	27	223			1
BX530022L	250	22	54	20	36	32	293			1
BX530028L	250	28	56.5	21	41	41	380			1
BX530035L	250	35	65.5	20	50	46	578			1
BX530042L	250	42	68	21	60	55	853			1

Secondo norma DIN EN ISO 8434-1-SC

According to series DIN EN ISO 8434-1-SC

Entspricht Reihe nach DIN EN ISO 8434-1-SC

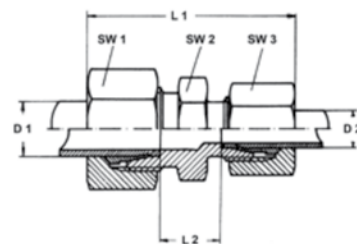
BX 53



Dritto intermedio ridotto

Straight reducer

Reduzierung Gerader Verbinder



Codice/Code	PN (Bar)	D1	D2	L1	L2	SW1	SW2	SW3	Peso/Weight	
BX530806L	500	8	6	41	11	17	14	14	51	1
BX531006L	500	10	6	42,5	12	19	17	14	58	1
BX531008L	500	10	8	42,5	12	19	17	17	58	1
BX531206L	400	12	6	43	13	22	19	14	63	1
BX531208L	400	12	8	43	13	22	19	17	70	1
BX531210L	400	12	10	44,5	14	22	19	19	80	1
BX531506L	400	15	6	44,5	14	27	24	14	100	1
BX531508L	400	15	8	44,5	14	27	24	17	105	1
BX531510L	400	15	10	46	15	27	24	19	110	1
BX531512L	400	15	12	45,5	15	27	24	22	132	1
BX531610S	630	16	10	56	20	30	27	22	185	1
BX531612S	630	16	12	55	20	30	27	24	190	1
BX531614S	630	16	14	59	21,5	30	27	27	215	1
BX531808L	400	18	8	46	14,5	32	27	17	115	1
BX531810L	400	18	10	47,5	15,5	32	27	19	145	1
BX531812L	400	18	12	47	15,5	32	27	22	175	1
BX531815L	400	18	15	48,5	16,5	32	27	27	175	1

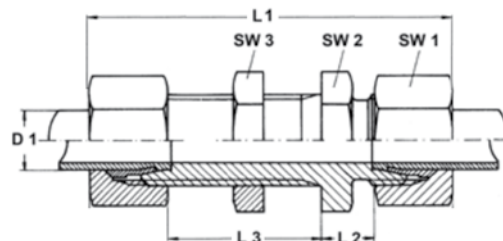
BX 54



Passalamiera

Union bulkhead

Schottverschraubung



Codice/Code	PN (Bar)	D1	M	L1	L2	L3	SW1	SW2	SW3	Peso/Weight	
BX540006L	500	6	12x1.5	64	7	27	17	17	14	72	1
BX540008L	500	8	14x1.5	65	8	27	19	19	17	83	1
BX540010L	500	10	16x1.5	68	10	28	22	22	19	125	1
BX540012L	400	12	18x1.5	69	10	29	24	24	22	135	1
BX540015L	400	15	22x1.5	73	12	31	30	27	27	230	1
BX540016S	630	16	24x1.5	85	16,5	31,5	32	32	30	345	1
BX540018L	400	18	26x1.5	79	13,5	32,5	36	32	32	345	1

Secondo norma DIN EN ISO 8434-1-BHC

According to series DIN EN ISO 8434-1-BHC

Entspricht Reihe nach DIN EN ISO 8434-1-BHC

Raccordi a ogiva INOX AISI 316

INOX AISI 316 compression fittings

Schneidringverschraubungen Edelstahl AISI 316

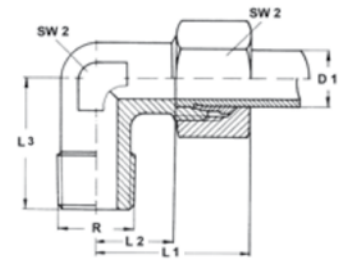
BX 55K



Gomito maschio conico BSPT

Elbow male taper BSPT

Winkelverschraubung konisches Gewinde



Codice/Code	PN (Bar)	D1	R	L1	L2	L3	SW1	SW2	Peso/Weight	
• BX55K1804LL	100	4	R1/8	20	11	15	9	10	21	1
• BX55K1806L	500	6	R1/8	27	12	20	12	14	34	1
• BX55K1406L	500	6	R1/4	27	12	26	12	14	57	1
• BX55K1808L	500	8	R1/8	29	14	26	12	17	53	1
• BX55K1408L	500	8	R1/4	29	14	26	12	17	60	1
• BX55K3808L	500	8	R3/8	30	15	27	14	17	82	1
• BX55K1208L	500	8	R1/2	34	19	30	17	17	95	1
• BX55K1410L	500	10	R1/4	30.5	15	27	14	19	66	1
• BX55K3810L	500	10	R3/8	30.5	15	27	14	19	70	1
• BX55K1210L	500	10	R1/2	36.5	21	32	19	19	90	1
• BX55K1412L	400	12	R1/4	32	17	28	17	22	74	1
• BX55K3812L	400	12	R3/8	32	17	28	17	22	75	1
• BX55K1212L	400	12	R1/2	36	21	32	19	22	110	1
• BX55K3815L	400	15	R3/8	36.5	21	28	19	27	134	1
• BX55K1215L	400	15	R1/2	36.5	21	34	19	27	216	1
• BX55K1216S	630	16	R1/2	43	24.5	32	24	30	200	1
• BX55K1218L	400	18	R1/2	40	23.5	36	24	32	273	1
• BX55K3418L	400	18	R3/4	40	23.5	34	24	32	233	1
• BX55K3422L	250	22	R3/4	44.5	27.5	42	27	36	295	1

new

• = Secondo norma DIN 2353
DIN EN ISO 8434-1-SDEC

• = According to series DIN 2353
DIN EN ISO 8434-1-SDEC

• = entspricht Reihe nach DIN 2353
DIN EN ISO 8434-1-SDEC

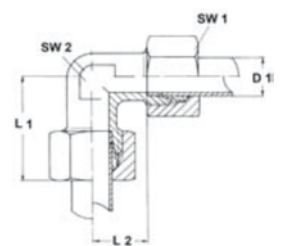
BX 56



L intermedio

L intermediate

Winkelverbinder



Codice/Code	PN (Bar)	D1	L1	L2	SW1	SW2	Peso/Weight		
• BX560006L	500	6	27	12	14	12	48		1
• BX560008L	500	8	29	14	17	12	67		1
• BX560010L	500	10	30.5	15	19	14	85		1
• BX560012L	400	12	32	17	22	17	113		1
• BX560015L	400	15	36.5	21	27	19	189		1
• BX560016S	630	16	43	24.5	30	24	319		1
• BX560018L	400	18	40	23.5	32	24	289		1
• BX560022L	250	22	44.5	27.5	36	27	367		1
• BX560028L	250	28	48	30.5	41	36	507		1
• BX560035L	250	35	57	34.5	50	41	815		1
• BX560042L	250	42	63.5	40	60	50	1268		1

new

new

new

new

Secondo norma DIN EN ISO 8434-1-EC

According to series DIN EN ISO 8434-1-EC

Entspricht Reihe nach DIN EN ISO 8434-1-EC

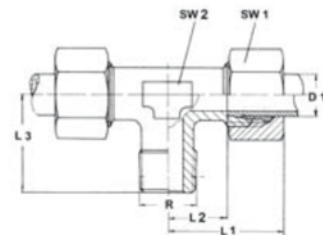
BX 57K



T centrale conico BSPT

Central "T" male taper BSPT

T-Schottverschraubung konisches Gewinde



Codice/Code	PN (Bar)	D1	R	L1	L2	L3	SW1	SW2	Peso/Weight	
• BX57K1806L	500	6	R1/8	27	12	20	14	12	52	1
• BX57K1406S	800	6	R1/4	31	16	26	17	12	100	1
• BX57K1408L	500	8	R1/4	29	14	26	17	12	72	1
• BX57K1410L	500	10	R1/4	30.5	15	27	19	14	76	1
• BX57K3810L	500	10	R3/8	30.5	15	27	19	17	82	1
• BX57K3812L	400	12	R3/8	32	17	28	22	17	102	1
• BX57K1215L	400	15	R1/2	36.5	21	34	27	19	201	1
• BX57K1216S	630	16	R1/2	43	24.5	32	30	24	339	1
• BX57K1218L	400	18	R1/2	40	23.5	36	32	24	296	1

• = Secondo norma DIN 2353

• = According to series DIN 2353

• = entspricht Reihe nach DIN 2353

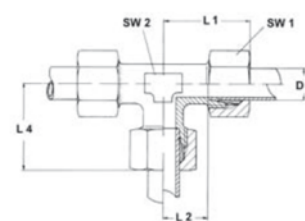
BX 59



T intermedio

T intermediate

T Verbinder



Codice/Code	PN (Bar)	D1	L1	L2	SW1	SW2	Peso/Weight	
• BX590006L	500	6	27	12	14	12	71	1
• BX590008L	500	8	29	14	17	12	85	1
• BX590010L	500	10	30.5	15	19	14	118	1
• BX590012L	400	12	32	17	22	17	157	1
• BX590015L	400	15	36.5	21	27	19	240	1
• BX590016S	630	16	43	24.5	30	24	426	1
• BX590018L	400	18	40	23.5	32	24	381	1
new BX590022L	250	22	44.5	27.5	36	27	468	1
new BX590028L	250	28	48	30.5	41	36	665	1
new BX590035L	250	35	57	34.5	50	41	1025	1
new BX590042L	250	42	63.5	40	60	50	1614	1

Secondo norma DIN EN ISO 8434-1-TC

According to series DIN EN ISO 8434-1-TC

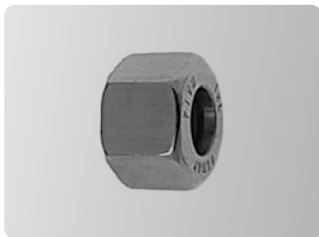
Entspricht Reihe nach DIN EN ISO 8434-1-TC

Raccordi a ogiva INOX AISI 316

INOX AISI 316 compression fittings

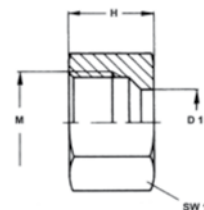
Schneidringverschraubungen Edelstahl AISI 316

BX 60



Dado

Nut
Überwurfmutter



new
new
new
new

Codice/Code	PN (Bar)	D1	M	H	SW1	Peso/Weight					
BX600004LL	100	4	08x1.0	11	10	4					1
BX600006L	500	6	12x1.5	14,5	14	10					1
BX600008L	500	8	14x1.5	14,5	17	15					1
BX600010L	500	10	16x1.5	15,5	19	19					1
BX600012L	500	12	18x1.5	15,5	22	24					1
BX600015L	500	15	22x1.5	17	27	41					1
BX600016S	630	16	24x1.5	20,5	30	64					1
BX600018L	500	18	26x1.5	18	32	62					1
BX600022L	250	22	30x2.0	20	36	81					1
BX600028L	250	28	36x2.0	21	41	91					1
BX600035L	250	35	45x2.0	24	50	142					1
BX600042L	250	42	52x2.0	24	60	220					1

Secondo norma DIN EN ISO 8434-1

According to series DIN EN ISO 8434-1

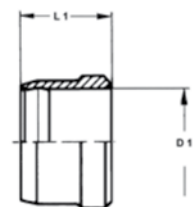
Entspricht Reihe nach DIN EN ISO 8434-1

BX 61



Ogiva

Ogive
Klemmring



new
new
new
new

Codice/Code	PN (Bar)	D1	L1	Peso/Weight							
BX610004LL	100	4	4,5	1							1
BX610006L	800	6	9	2							1
BX610008L	800	8	9	2							1
BX610010L	800	10	10	3							1
BX610012L	630	12	9,5	3							1
BX610015L	400	15	9,5	4							1
BX610016S	630	16	9,5	4							1
BX610018L	400	18	9,5	5							1
BX610022L	250	22	10,5	6							1
BX610028L	250	28	11	8							1
BX610035L	250	35	13	17							1
BX610042L	250	42	13,5	21							1

Secondo norma DIN EN ISO 8434-1

According to series DIN EN ISO 8434-1

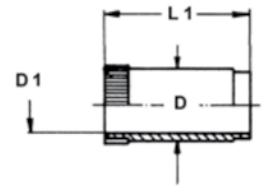
Entspricht Reihe nach DIN EN ISO 8434-1

BX **62**



Bussola di rinforzo

Reinforcing-rings
Verstärkungshülsen



	Code/Code	D	D1	L1	Peso/Weight							
	BX620004	4	2,5	15,5	1							1
	BX620005	5	3,5	15,5	1							1
	BX620006	6	4,5	15,5	2							1
	BX620007	7	5,5	17	2							1
	BX620008	8	6,5	17	2							1
	BX620009	9	7,5	17	2							1
	BX620010	10	8,5	17	2							1
	BX620011	11	9,5	18	3							1
	BX620012	12	10	18	4							1
	BX620013	13	11,5	18	4							1
	BX620014	14	12	18	5							1
	BX620015	15	13	18	5							1
new	BX620016	16	16	22	6							1
new	BX620017	17	17	22	7							1
new	BX620018	18	18	22	8							1
new	BX620019	19	19	18	8							1
new	BX620020	20	20	18	9							1
new	BX620022	22	22	24	10							1
new	BX620024	24	24	18	11							1
new	BX620025	25	25	18	11							1
new	BX620031	31	31	18	18							1
new	BX620033	33	33	23	21							1
new	BX620038	38	38	24	26							1