

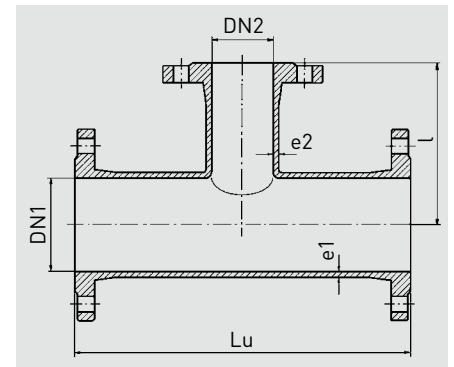
T-Stücke Flanschstücke mit Flanschstutzen

PN 10/16, nach FGR 73, DIN EN 545 Serie A bzw. Werksnorm



All-flanged-tee, PN 10/16, according to FGR 73,
DIN EN 545 series A or factory standard

DN1	DN2	Maße in mm dimensions in mm				kg/Stück kg/piece
		L	l	e1	e2	
40	40	280	140	7,6	7,6	10,4
50	40	300	145	7,7	7,6	9,6
50	50	300	150	7,7	7,7	12,1
65	40	330	153	7,0	7,0	15,0
65	50	330	158	7,9	7,7	14,5
65	65	330	165	7,9	7,9	15,9
80	40	330	155	8,1	7,6	16,2
80	50	330	160	8,1	7,7	14,0
80	65	330	160	8,1	7,9	14,5
80	80	330	165	8,1	8,1	14,2
100	40	360	170	8,4	7,6	16,2
100	50	360	170	8,4	7,7	16,5
100	65	360	170	8,4	7,9	16,9
100	80	360	175	8,4	8,1	17,5
100	100	360	180	8,4	8,4	19,7
125	40	400	185	7,5	7,0	23,8
125	50	400	185	8,8	7,7	22,0
125	65	400	185	7,5	7,0	24,8
125	80	400	190	8,8	8,1	22,9
125	100	400	195	8,8	8,4	25,1
125	125	400	200	8,8	8,8	25,3
150	50	440	200	9,1	7,7	27,1
150	65	440	200	7,8	7,0	31,3
150	80	440	205	9,1	8,1	27,6
150	100	440	210	9,1	8,4	28,4
150	125	440	215	9,1	8,8	31,7
150	150	440	220	9,1	9,1	29,9
200	80	520	235	9,8	8,1	42,0
200	100	520	240	9,8	8,4	41,3
200	125	520	245	9,8	8,8	45,2
200	150	520	250	9,8	9,1	46,4
200	200	520	260	9,8	9,8	50,0
250	80	700	265	10,5	8,1	67,5
250	100	700	275	10,5	8,4	68,0
250	125	700	280	9,0	7,5	75,0
250	150	700	300	10,5	9,1	72,0
250	200	700	325	10,5	9,8	76,5
250	250	700	350	10,5	10,5	88,4
300	80	800	290	11,2	8,1	95,5
300	100	800	300	11,2	8,4	98,0
300	150	800	325	11,2	9,1	101,0
300	200	800	350	11,2	9,8	106,0
300	250	800	375	11,2	10,5	117,8
300	300	800	400	11,2	11,2	120,0



Achtung! Bohrbilder größer DN 150
ändern sich bei Druckstufe PN 16!
Attention! At pressure stage PN 16 drilling
changes for pieces bigger than DN 150!

