

Viele Varianten kombinierbar !

In Anlagen und Maschinen lassen sich sehr gut unterschiedliche Verschraubungstypen mit 24°-Konus kombinieren. Hierzu zählen Dichtkegelverschraubungen, Schneidringverschraubungen sowie Schweisskegel und Verschraubungen mit einem 24°-Konus (inkl. Armaturen und Schlaucharmaturen). All diese Typen lassen sich untereinander kombinieren und helfen somit dem Anlagen- bzw. Maschinenbauer, alle noch so schwierigen Verschraubungsprobleme sicher zu lösen.

Bei der 24°-Dichtkegel-Verschraubung (SF Edelstahl 1.4571) ist die Überwurfmutter über einen Stift drehbar auf den Stutzen montiert. Der Stift befindet sich dabei formschlüssig zwischen zwei im Querschnitt halbkreisförmigen Radialnuten des Stutzens und der Überwurfmutter und nimmt so die Haltefunktion der Dichtkegelverschraubung wahr. Die Abdichtung erfolgt entsprechend der DIN 3865 durch den O-Ring des 24°-Dichtkegels im Bereich des 24°-Innenkonus des Gewindestutzens (Bohrungsform W nach DIN 3861). Ferner bieten die Verschraubungen eine einfache und schnelle Montage durch fixierten Anzugsweg bei geringem Drehmoment.

Die bedeutenden Vorteile bei der 24°-Schneidring-Verschraubung nach EN ISO 8434-1 (SF Edelstahl 1.4571) ist ein extrem gutes Einschneideverhalten, dadurch höchste Dichtheit, sichere -Montage und kein "Setzen" des Schneidringes. Der •Schneidring dichtet die fertig montierte Verschraubung an drei markanten Stellen ab. Dank innovativer Technologie sind auch Edelstahl Schneidringe lieferbar, die auch bei extremsten Klimaschwankungen keinerlei Oberflächenveränderungen aufweisen.

Bei der 24°-Schweisskegel-Verschraubung ist die Rohranschweißseite je nach Durchmesser und Wandstärke an die handelsüblichen Rohrabmessungen angepasst. Die Abdichtung zwischen Verschraubungskörper und Schweissnippel erfolgt über einen O-Ring, welcher auf dem 24°-Konus des Schweissnippels angebracht ist. Durch das Anziehen einer Überwurfmutter wird der Schweisskegel mit dem O-Ring in den 24°-Konus des Verschraubungsstutzens gepresst.