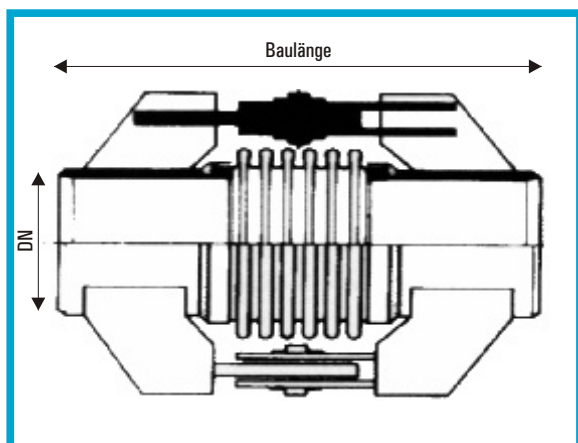


Gelenkkompensatoren

Angular-Expansion Joint

GELENKKOMPENSATOREN

RIFLEX- Angularkompensator ohne innerem Leitrohr, Type HAM.....,DN.....,PN....
Type HAM-C mit innerem Leitrohr



Federkörper mehrlagig; zur Aufnahme von angularen Bewegungen in einer Ebene; beidseits mit Schweißstutzen für

Rohranschluss x mm

Baulänge: mm

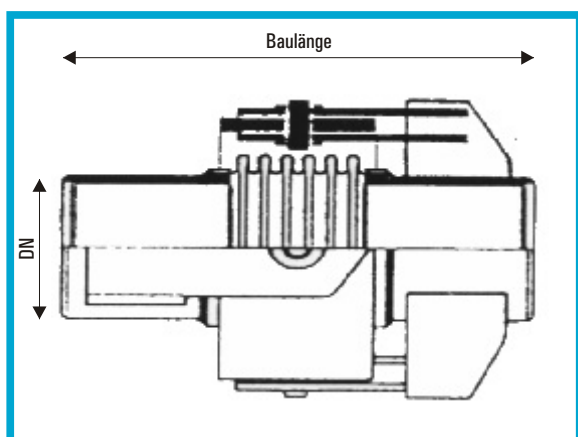
Winkelaufnahme: = Grad in einer Ebene, bei 1000 Vollasthüben

Material:	Federkörper	1.4541
	Stutzen	St 35.8
	Gelenk	St 37.2

Ausgelegt für die Betriebsbedingungen:

Betriebsdruck: bar
Prüfdruck: bar
Betriebstemperatur: Grad C
Medium:

RIFLEX-Kardangelenkskompensator ohne innerem Leitrohr,
Type HKM....., DN....., PN
Type HKM-C mit innerem Leitrohr



Federkörper mehrlagig; zur Aufnahme von angularen Bewegungen in Kreisebene; beidseits mit Schweißstutzen

für Rohranschlussx..... mm;

Baulänge: mm

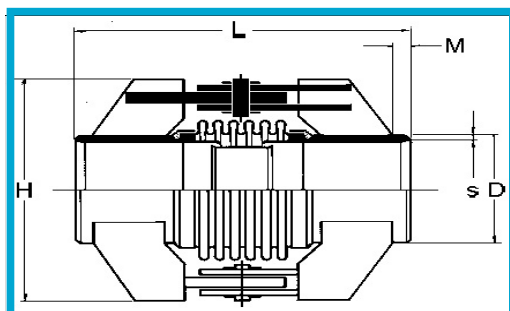
Winkelaufnahme: = Grad in Kreisebene, bei 1000 Vollasthüben

Material:	Federkörper	1.4541
	Stutzen	St35.8
	Gelenk	St 37.2

Ausgelegt für die Betriebsbedingungen:

Betriebsdruck: bar
Prüfdruck: bar
Betriebstemperatur: Grad C
Medium:

Angularkompensator - Typ HAM



mit Schweißstutzen; mit oder ohne Innenleitrohr;
zur Aufnahme von angularen Bewegungen in einer Ebene;
with weld-connecting pipe; with or without internal sleeve;
for absorption of angular movements

Material: Balg mehrlagig / Innenleitrohr 1.4541
Stutzen St 35.8
Gelenk St 37.2

Material: Bellow multiply / internal sleeve 1.4541
Connecting pipe St 35.8
Joint St 37.2

C = Innenleitrohr / internal sleeve 1.4541

HAM	PN 6 PN 16 PN 25	Seite 1
------------	------------------	----------------

Type Type Code	DN	PN bar	Stroke Hub 1000 LW angular Grad°	Length Länge L mm	Weld Ends Anschweißende D s M H mm mm mm mm				Displacement Forces Verstellkräfte Feder- rate Cang Nm / ° Reib- moment Cr Nm / bar		Weight Gewicht ca. G kg
HAM .0040.06.22	40	6	22	430	48,3	4			0,9	1,2	3,6
HAM .0040.06.40		6	40	480	48,3	4			0,6	1,2	4,4
HAM .0040.16.16		16	16	430	48,3	4			1,2	1,2	4,5
HAM .0040.16.25		16	25	480	48,3	4			0,8	1,2	5,5
HAM .0040.25.13		25	13	430	48,3	4			2	1,2	5,2
HAM .0040.25.22		25	22	480	48,3	4			1	1,2	5,6
HAM .0050.06.22	50	6	22	430	60,3	4			1	1,8	5,4
HAM .0050.06.40		6	40	480	60,3	4			0,7	1,8	5,6
HAM .0050.16.16		16	16	430	60,3	4			2	1,8	6,3
HAM .0050.16.25		16	25	480	60,3	4			1	1,8	5,8
HAM .0050.25.13		25	13	430	60,3	4			3	1,8	5,6
HAM .0050.25.22		25	22	480	60,3	4			2	1,8	7,1
HAM .0065.06.22	65	6	22	430	76,1	4			3	2,7	6,5
HAM .0065.06.40		6	40	480	76,1	4			2	2,7	6,9
HAM .0065.16.16		16	16	430	76,1	4			4	2,7	6,6
HAM .0065.16.25		16	25	480	76,1	4			3	2,7	7
HAM .0065.25.13		25	13	430	76,1	4			5	2,7	7
HAM .0065.25.22		25	22	480	76,1	4			4	2,7	7,2
HAM .0080.06.22	80	6	22	430	88,9	4			5	3,6	7,3
HAM .0080.06.40		6	40	480	88,9	4			4	3,6	8,1
HAM .0080.16.16		16	16	430	88,9	4			5	3,6	7,4
HAM .0080.16.25		16	25	480	88,9	4			4	3,6	8,6
HAM .0080.25.13		25	13	430	88,9	4			6	3,6	7,6
HAM .0080.25.22		25	22	480	88,9	4			5	3,6	8,9
HAM .0100.06.22	100	6	22	430	114,3	4			4,5	8	9
HAM .0100.06.40		6	40	480	114,3	4			2,5	8	10
HAM .0100.16.16		16	16	430	114,3	4			9,6	8	10
HAM .0100.16.25		16	25	480	114,3	4			6	8	11
HAM .0100.25.13		25	13	430	114,3	4			17	8	10
HAM .0100.25.22		25	22	480	114,3	4			11	8	11
HAM .0125.06.26	125	6	26	450	139,7	4			4	12	12
HAM .0125.06.41		6	41	500	139,7	4			2,7	12	13
HAM .0125.16.16		16	16	470	139,7	4			16	12	13
HAM .0125.16.22		16	22	520	139,7	4			12	12	14
HAM .0125.25.11		25	11	510	139,7	4			31	14	14
HAM .0125.25.19		25	19	560	139,7	4			18	14	15

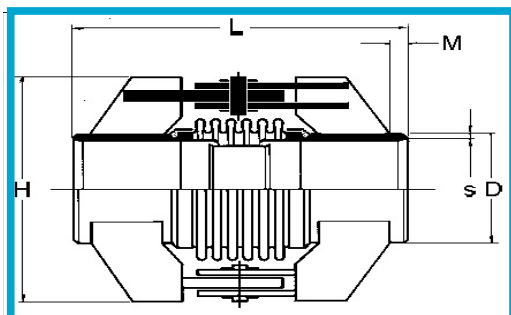
Hinweise:

Fixpunkte:

- ~ Die Reaktionskräfte (Druck x wirksame Fläche) werden über die Gelenke kraftschlüssig übertragen.
- ~ Fixpunkte und Rohrführungen sind nur für Verstell-, Reib-, und Windkräfte sowie für die Rohrgewichte inklusive Medium auszulegen.
- ~ Selbstverständlich können die Anschlussformen sowohl unterschiedlich, als auch aus anderen Materialien sein!

Technische Änderungen vorbehalten!

Angularkompensator - Typ HAM



mit Schweißstutzen; mit oder ohne Innenleitrohr;
zur Aufnahme von angularen Bewegungen in einer Ebene;
with weld-connecting pipe; with or without internal sleeve;
for absorbing angular movements

Material: Balg mehrlagig / Innenleitrohr 1.4541
Stutzen St 35.8
Gelenk St 37.2
Material: Bellow multiply / internal sleeve 1.4541
Connecting pipe St 35.8
Joint St 37.2
C = Innenleitrohr / internal sleeve 1.4541

HAM		PN 6	PN 16	PN 25	Seite 2
-----	--	------	-------	-------	---------

Type Type Code	DN	PN bar	Stroke Hub 1000 LW angular Grad °	Length Länge L mm	Weld Ends Anschweißende D s M H mm mm mm mm				Displacement Forces Verstellkräfte Feder- rate Cang Reib- moment Cr Nm / f Nm / bar		Weight Ge- wicht ca. G kg
HAM .0150.06.18	150	6	18	470	168,3	4,5			13	17	17
HAM .0150.06.36		6	36	520	168,3	4,5			6,7	17	19
HAM .0150.16.11		16	11	490	168,3	4,5			40	21	18
HAM .0150.16.20		16	20	540	168,3	4,5			23	21	19
HAM .0150.25.09		25	9	510	168,3	4,5			86	25	19
HAM .0150.25.15		25	15	560	168,3	4,5			49	25	21
HAM .0175.06.17	175	6	17	470	193,7	6,3			57	22	27
HAM .0175.06.30		6	30	520	193,7	6,3			10	22	30
HAM .0175.16.12		16	12	500	193,7	6,3			50	27	29
HAM .0175.16.20		16	20	550	193,7	6,3			29	27	33
HAM .0175.25.08		25	8	530	193,7	6,3			110	43	32
HAM .0175.25.15		25	15	580	193,7	6,3			63	43	36
HAM .0200.06.20	200	6	20	470	219,1	6,3			16	28	31
HAM .0200.06.35		6	35	520	219,1	6,3			9	28	35
HAM .0200.16.10		16	10	510	219,1	6,3			111	41	34
HAM .0200.16.17		16	17	560	219,1	6,3			63	41	38
HAM .0200.25.07		25	7	550	219,1	6,3			225	55	39
HAM .0200.25.12		25	12	600	219,1	6,3			96	55	44
HAM .0250.06.16	250	6	16	490	273	7,1			29	51	45
HAM .0250.06.21		6	21	540	273	7,1			16	51	49
HAM .0250.16.09		16	9	530	273	7,1			170	82	51
HAM .0250.16.14		16	14	580	273	7,1			114	82	54
HAM .0250.25.07		25	7	570	273	7,1			321	102	54
HAM .0250.25.11		25	11	620	273	7,1			214	102	59
HAM .0300.06.14	300	6	14	490	323,9	8			57	72	61
HAM .0300.06.20		6	20	540	323,9	8			38	72	66
HAM .0300.16.07		16	7	550	323,9	8			401	129	69
HAM .0300.16.11		16	11	600	323,9	8			267	129	76
HAM .0300.25.08		25	8	610	323,9	8			591	158	79
HAM .0300.25.12		25	12	660	323,9	8			394	158	81
HAM .0350.06.14	350	6	14	510	355,6	8			66	101	69
HAM .0350.06.20		6	20	560	355,6	8			44	101	71
HAM .0350.16.07		16	7	570	355,6	8			462	168	71
HAM .0350.16.11		16	11	620	355,6	8			308	168	77
HAM .0350.25.07		25	7	630	355,6	8			685	201	80
HAM .0350.25.11		25	11	680	355,6	8			456	201	85

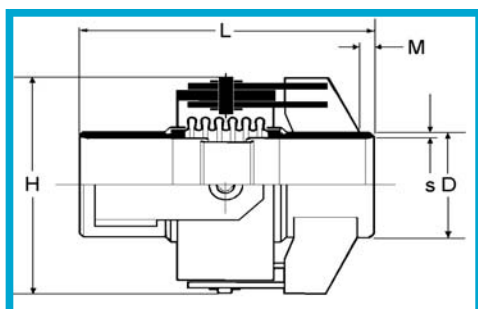
Hinweise:

Fixpunkte:

- ~ Die Reaktionskräfte (Druck x wirksame Fläche) werden über die Gelenke kraftschlüssig übertragen.
- ~ Fixpunkte und Rohrführungen sind nur für Verstell-, Reib-, und Windkräfte sowie für die Rohrgewichte inklusive Medium auszulegen.
- ~ Selbstverständlich können die Anschlussformen sowohl unterschiedlich, als auch aus anderen Materialien sein!

Technische Änderungen vorbehalten!

Kardangelnkomensator - Typ HKM



mit Schweißstutzen; mit oder ohne Innenleitrohr;
zur Aufnahme angularer Bewegungen in Kreisebene;
*with weld-connecting pipe; with or without internal sleeve;
for absorption of angular movings*

Material: Balg mehrlagig / Innenleitrohr 1.4541
Stutzen St 35.8
Gelenk St 37.2

Material: Bellow multiply / internal sleeve 1.4541
connecting pipe St 35.8
articulation St 37.2

C = Innenleitrohr / internal sleeve 1.4541

HKM		PN 6 PN 16 PN 25							Seite 1		
Type	DN	PN	Stroke Hub 1000 LW angular	Length Länge	Weld Ends Anschweißende				Displacement Forces Verstellkräfte		Weight Gewicht
Code		bar	Grad °	mm	D	s	M	H	Feder- rate Cang	Reib- moment Cr	ca. G kg
HKM .0040.06.22	40	6	22	430	48,3	4			0,9	1,2	5,6
HKM .0040.06.40		6	40	480	48,3	4			0,6	1,2	6,6
HKM .0040.16.16		16	16	430	48,3	4			1,2	1,2	6,5
HKM .0040.16.25		16	25	480	48,3	4			0,8	1,2	7,5
HKM .0040.25.13		25	13	430	48,3	4			2	1,2	7,2
HKM .0040.25.22		25	22	480	48,3	4			1	1,2	7,6
HKM .0050.06.22	50	6	22	430	60,3	4			1	1,8	7,8
HKM .0050.06.40		6	40	480	60,3	4			0,7	1,8	8
HKM .0050.16.16		16	16	430	60,3	4			2	1,8	8,7
HKM .0050.16.25		16	25	480	60,3	4			1	1,8	8,2
HKM .0050.25.13		25	13	430	60,3	4			3	1,8	8
HKM .0050.25.22		25	22	480	60,3	4			2	1,8	9,5
HKM .0065.06.22	65	6	22	430	76,1	4			3	2,7	9,3
HKM .0065.06.40		6	40	480	76,1	4			2	2,7	9,7
HKM .0065.16.16		16	16	430	76,1	4			4	2,7	9,3
HKM .0065.16.25		16	25	480	76,1	4			3	2,7	9,8
HKM .0065.25.13		25	13	430	76,1	4			5	2,7	9,8
HKM .0065.25.22		25	22	480	76,1	4			4	2,7	10
HKM .0080.06.22	80	6	22	430	88,9	4			5	3,6	10,8
HKM .0080.06.40		6	40	480	88,9	4			4	3,6	11,6
HKM .0080.16.16		16	16	430	88,9	4			5	3,6	10,9
HKM .0080.16.25		16	25	480	88,9	4			4	3,6	12,1
HKM .0080.25.13		25	13	430	88,9	4			6	3,6	11,1
HKM .0080.25.22		25	22	480	88,9	4			5	3,6	12,4
HKM .0100.06.22	100	6	22	430	114,3	4			4,5	8	16
HKM .0100.06.40		6	40	480	114,3	4			2,5	8	17
HKM .0100.16.16		16	16	430	114,3	4			9,6	8	17
HKM .0100.16.25		16	25	480	114,3	4			6	8	18
HKM .0100.25.13		25	13	430	114,3	4			17	8	17
HKM .0100.25.22		25	22	480	114,3	4			11	8	18
HKM .0125.06.26	125	6	26	450	139,7	4			4	12	28
HKM .0125.06.41		6	41	500	139,7	4			2,7	12	29
HKM .0125.16.16		16	16	470	139,7	4			16	12	29
HKM .0125.16.22		16	22	520	139,7	4			12	12	30
HKM .0125.25.11		25	11	510	139,7	4			31	14	30
HKM .0125.25.19		25	19	560	139,7	4			18	14	31

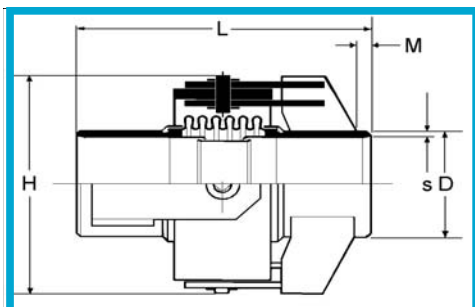
Hinweise:

Fixpunkte:

- ~ Die Reaktionskräfte (Druck x wirksame Fläche) werden über die Gelenke kraftschlüssig übertragen.
- ~ Fixpunkte und Rohrführungen sind nur für Verstell-, Reib-, und Windkräfte sowie für die Rohrgewichte inklusive Medium auszulegen.
- ~ Selbstverständlich können die Anschlussformen sowohl unterschiedlich, als auch aus anderen Materialien sein!

Technische Änderungen vorbehalten!

Kardangelnkomparator - Typ HKM



mit Schweißstutzen; mit oder ohne Innenleitrohr;
zur Aufnahme angularer Bewegungen in Kreisebene;
with weld-connecting pipe; with or without internal sleeve;
for absorption of angular movings

Material: Balg mehrlagig / Innenleitrohr 1.4541
Stutzen St 35.8
Gelenk St 37.2
Material: Bellow multiply / internal sleeve 1.4541
connecting pipe St 35.8
articulation St 37.2
C = Innenleitrohr / internal sleeve 1.4541

HKM	PN 6 PN 16 PN 25	Seite 2
------------	-------------------------	----------------

Type Type Code	DN	PN bar	Stroke Hub 1000 LW angular	Length Länge L	Weld Ends Anschweißende				Displacement Forces Verstellkräfte		Weight Gewicht ca. G
			Grad °	mm	D mm	s mm	M mm	H mm	Feder- rate Cang Nm / f	Reib- moment Cr Nm / bar	kg
HKM .0150.06.18	150	6	18	470	168,3	4,5			13	17	35
HKM .0150.06.36		6	36	520	168,3	4,5			6,7	17	37
HKM .0150.16.11		16	11	490	168,3	4,5			40	21	36
HKM .0150.16.20		16	20	540	168,3	4,5			23	21	37
HKM .0150.25.09		25	9	510	168,3	4,5			86	25	37
HKM .0150.25.15		25	15	560	168,3	4,5			49	25	39
HKM .0175.06.17	175	6	17	470	193,7	6,3			57	22	46
HKM .0175.06.30		6	30	520	193,7	6,3			10	22	49
HKM .0175.16.12		16	12	500	193,7	6,3			50	27	48
HKM .0175.16.20		16	20	550	193,7	6,3			29	27	52
HKM .0175.25.08		25	8	530	193,7	6,3			110	43	51
HKM .0175.25.15		25	15	580	193,7	6,3			63	43	55
HKM .0200.06.20	200	6	20	470	219,1	6,3			16	28	66
HKM .0200.06.35		6	35	520	219,1	6,3			9	28	70
HKM .0200.16.10		16	10	510	219,1	6,3			111	41	69
HKM .0200.16.17		16	17	560	219,1	6,3			63	41	73
HKM .0200.25.07		25	7	550	219,1	6,3			225	55	74
HKM .0200.25.12		25	12	600	219,1	6,3			96	55	79
HKM .0250.06.16	250	6	16	490	273	7,1			29	51	105
HKM .0250.06.21		6	21	540	273	7,1			16	51	109
HKM .0250.16.09		16	9	530	273	7,1			170	82	111
HKM .0250.16.14		16	14	580	273	7,1			114	82	114
HKM .0250.25.07		25	7	570	273	7,1			321	102	114
HKM .0250.25.11		25	11	620	273	7,1			214	102	119
HKM .0300.06.14	300	6	14	490	323,9	8			57	72	151
HKM .0300.06.20		6	20	540	323,9	8			38	72	156
HKM .0300.16.07		16	7	550	323,9	8			401	129	156
HKM .0300.16.11		16	11	600	323,9	8			267	129	166
HKM .0300.25.08		25	8	610	323,9	8			591	158	169
HKM .0300.25.12		25	12	660	323,9	8			394	158	171
HKM .0350.06.14	350	6	14	510	355,6	8			66	101	174
HKM .0350.06.20		6	20	560	355,6	8			44	101	176
HKM .0350.16.07		16	7	570	355,6	8			462	168	176
HKM .0350.16.11		16	11	620	355,6	8			308	168	182
HKM .0350.25.07		25	7	630	355,6	8			685	201	185
HKM .0350.25.11		25	11	680	355,6	8			456	201	190

Hinweise:

Fixpunkte:

- ~ Die Reaktionskräfte (Druck x wirksame Fläche) werden über die Gelenke kraftschlüssig übertragen.
- ~ Fixpunkte und Rohrführungen sind nur für Verstell-, Reib-, und Windkräfte sowie für die Rohrgewichte inklusive Medium auszulegen.
- ~ Selbstverständlich können die Anschlussformen sowohl unterschiedlich, als auch aus anderen Materialien sein!

Technische Änderungen vorbehalten!