



RUNDSTAHLBÜGEL DIN 3570

NW	Für Rohr Ø	A	B	H	H1	Rundstahl Dünnschaft	Gewinde
15	21,3 mm	25	35	65	35	8,95 mm	M10
20	25,0 mm	30	40	70	40	8,95 mm	M10
20	26,9 mm	30	40	70			
25	30,0 mm	38	48	76			
25	33,7 mm	38	48	76			
32	38,0 mm	46	56	86	50	8,95 mm	M10
32	42,4 mm	46	56	86			
40	44,5 mm	52	62	92			
40	48,3 mm	52	62	92			
50	57,0 mm	64	76	109	50	10,76 mm	M12
50	60,3 mm	64	76	109			
65	76,1 mm	82	94	125			
80	88,9 mm	94	106	138			
100	108,0 mm	120	136	171	60	14,60 mm	M16
100	114,3 mm	120	136	171			
125	133,0 mm	148	164	191			
125	139,7 mm	148	164	191			
150	159,0 mm	176	192	217			
150	168,3 mm	176	192	217			
175	191,0 mm	202	218	249			
175	193,7 mm	202	218	249			
200	216,0 mm	228	248	283	70	18,25 mm	M20
200	219,1 mm	228	248	283			
250	267,0 mm	282	302	334			
250	273,0 mm	282	302	334			
300	318,0 mm	332	352	385			
300	323,9 mm	332	352	385			
350	355,6 mm	378	402	435	80	22,00 mm	M24
350	368,0 mm	378	402	435			
400	406,4 mm	428	452	487			
400	419,0 mm	428	452	487			
500	508,0 mm	530	554	589			
500	521,0 mm	530	554	589			

Unsere Produkte aus Flach- u. Rundstahl sind kalt verformt, nicht wärmebehandelt und nach der Verformung ungebeizt. Als Ausgangswerkstoff für austenitische Produkte werden gebeizte und passivierte Vormaterialien eingesetzt (teilweise gestrahlt). Toleranzen nach DIN ISO 2768-1 g. Um die optimale Leistung und Langlebigkeit unserer ungestrahlten Produkte sicherzustellen, empfehlen wir ihnen, vor der Montage eine Beizung und Passivierung durchzuführen. Bei Rundstahlbügeln handelt es sich ausschließlich um Rollgewinde. Bei Sonderanfertigungen kann es fertigungsbedingt zu Mehr- oder Minderlieferungen kommen. Bei Rohrschellen mit aufgeschweißter Mutter oder Schaft übernehmen wir keine Gewährleistung für die Standsicherheit der Konstruktion. Alle techn. Angaben werden von uns bestmöglich ermittelt, sind aber unverbindlich, und durch den Auftraggeber zu prüfen. Sofern nicht anders angegeben, werden unsere Produkte ausschließlich ohne Spannschrauben und Muttern geliefert.