

1.6.1.2 Rohrbogen mit schlanken (großen) Radien

Tab. 1.6.1.2_1: Rohrbogen mit schlanken (großen) Radien

Rohr- Außendurchmesser (mm)	Wanddicken (mm)	Kleinsten Radius (mm)
18,0 – 60,3	1,5 – 5,0	300
> 60,3 – 76,1	2,0 – 5,0	300
> 60,3 – 76,1	1,5 – 2,0	400
> 76,1 – 88,9	2,0 – 4,0	300
> 76,1 – 88,9	1,5 – 2,0	500
> 76,1 – 88,9	4,0 – 5,0	500
> 88,9 – 98,0	1,5 – 4,0	500
> 98,0 – 101,6	2,0	500
> 98,0 – 101,6	2,0 – 4,0	1 000
> 101,6 – 114,3	1,5 – 4,0	1 000
104,0	2,0	300
105,0	2,0 – 2,5	300
106,0	2,0 – 3,0	300
108,0	2,0 – 4,0	300
110,0 – 120,0	2,0 – 5,0	300
> 120,0 – 145,0	2,0 – 6,0	375
> 145,0 – 168,3	2,0 – 6,0	450
> 168,3 – 184,0	2,0 – 6,0	525
> 184,0 – 195,0	2,0 – 6,0	600
> 195,0 – 219,1	3,0 – 6,0	600
> 195,0 – 219,1	2,5 – 8,0	1 000
> 195,0 – 219,1	2,0 – 8,0	1 500
> 219,1 – 240,0	3,0 – 6,0	675
> 219,1 – 240,0	3,0 – 8,0	1 000
> 219,1 – 240,0	2,5 – 8,0	1 200
> 219,1 – 240,0	2,0 – 8,0	1 800
> 240,0 – 273,0	3,0 – 6,0	750
> 240,0 – 273,0	3,0 – 8,0	1 000
> 240,0 – 273,0	2,0 – 8,0	2 000
> 273,0 – 290,0	3,0 – 6,0	800
> 273,0 – 290,0	3,0 – 8,0	1 200
> 290,0 – 318,0	3,0 – 6,0	900
> 290,0 – 318,0	3,0 – 8,0	1 200
323,9	3,0 – 6,0	900
323,9	3,0 – 8,0	1 200

Rohrbogen mit schlanken (großen) Radien von BUTTING:

- Faltenfrei kaltgebogen
- Mit oder ohne Schenkelverlängerung (ohne Rundnaht), Enden gesägt
- Abmessungsbereich von Rohraußendurchmesser 18 mm bis 323,9 mm
- Große Werkstoffauswahl

Einsatz in der pneumatischen Förderung

Der große Radius der Bogen mindert den Aufprall und beugt so Beschädigungen des Fördergutes sowie der Rohrwand vor. Die transportbedingte Entmischung von tragender Luft und Fördergut wird reduziert. Zudem erfolgt der Transport gleichmäßig, verhindert somit Pfropfenbildung und daraus resultierende Druckverluste.

Tab. 1.6.1.2_2: Radiustoleranz

Bis DN 80	+/- 15 mm
Über DN 80	+/- 30 mm
> Radius 1 500 mm	+/- 50 mm
> Radius 2 500 mm	+/- 80 mm

Biegeabhängige Wanddickenverschwächung:

10 % bis 30 %

Mindestradius:

400 mm bzw. 4 x DN bei Werkstoff mit 0,2 % Dehngrenze $\geq 300 \text{ N/mm}^2$

