

Rohraußenzentrierungen für den Pipelinebau aus eigener Entwicklung und Fertigung

Rohraußenzentrierung DN 25 - DN 100 für die Fallnahtschweißung - leichte Ausführung in Zangenform -

Diese Rohraußenzentrierung in Zangenform wurde von Eginhard Vietz entwickelt und im Jahre 1980 erstmals vorgestellt. Zu dieser Zeit war es nicht üblich, dass Rohre ab 2" fallnahtgeschweißt wurden. Heute ist es Stand der Technik!

Mit dieser Zentriervorrichtung - ohne Brücken und Stege - ist ein Heften der Rohre nicht erforderlich. Erst wenn die gesamte Wurzel eingebracht ist, wird die Zentrierung entfernt.

Zoll	DN	Rohraußen Ø	Gewicht	Art.-Nr.:
1"	DN 25	33,7 mm	4,2 kg	40001
1¼"	DN 32	42,4 mm	4,5 kg	40002
1½"	DN 40	48,3 mm	5,3 kg	40003
2"	DN 50	60,3 mm	6,6 kg	40004
2½"	DN 65	76,1 mm	6,1 kg	40005
3"	DN 80	88,9 mm	9,7 kg	40006
4"	DN 100	108,0 mm	10,2 kg	40007
4"	DN 100	114,3 mm	10,3 kg	40008

ohne Brücken und Stege

Rohraußenzentrierung DN 100 - DN 400 für die Fallnahtschweißung - mittelschwere Ausführung mit Spindel -

Mit dieser Rohraußenzentrierung ist das Schweißen der Wurzel ohne vorheriges Heften möglich. Diese Zentrierung ersetzt im Pipelinebau oft die Innenzentrierung, bei der vorgeschrieben ist, die gesamte Wurzel-lage einzubringen und dann erst das Hebegerät zu entfernen.

Zoll	DN	Rohraußen Ø	Gewicht	Art.-Nr.:
4"	DN 100	108,0 mm	8,0 kg	40015
4"	DN 100	114,3 mm	8,1 kg	40016
5"	DN 125	133,0 mm	8,2 kg	40017
5"	DN 125	139,7 mm	9,1 kg	40018a
5"	DN 125	141,3 mm	9,2 kg	40018
6"	DN 150	159,0 mm	9,8 kg	40019
6"	DN 150	168,3 mm	10,0 kg	40020
8"	DN 200	219,1 mm	12,7 kg	40021
10"	DN 250	273,0 mm	17,4 kg	40022
12"	DN 300	323,9 mm	19,4 kg	40023
14"	DN 350	355,6 mm	20,9 kg	40024
16"	DN 400	406,4 mm	26,4 kg	40025

ohne Brücken und Stege



! wissen

Die **Amtliche Material Prüfanstalt** in Hannover, die für die Überwachung von Pipelinebaustellen befähigt ist, akzeptiert den Einsatz dieser Außenzentrierung bis DN 400. Die Kriterien sind ein 100%-iges Einbringen der Wurzel und die Behebung des Kantenversatzes. Dieses wird von uns garantiert, wenn die Rohrenden entsprechend kalibriert sind. Mit der kräftigen Gewindespindel werden die Rohre exakt ausgerichtet und gehalten. Der Luftspalt wird mit Hilfe eines Spalteisens vorgerichtet.

Rohraußenzentrierungen für den Pipelinebau aus eigener Entwicklung und Fertigung

Rohraußenzentrierung DN 80 - DN 150 mit Brücken und Stegen - leichte Ausführung -

Diese Rohraußenzentrierung ist besonders für das Heften geeignet, wenn im Autogen- oder Lichtbogenschweißverfahren steigend geschweißt wird. Über den Exzenter werden beide Rohrenden durch die Stege ohne Kantenversatz gespannt.

Zoll	DN	Rohraußen Ø	Gewicht	Art.-Nr.:
3"	DN 80	88,9 mm	7,8 kg	40028
4"	DN 100	108,0 und 114,3 mm	8,5 kg	40029
5"	DN 125	133,0 mm	8,6 kg	40030
5"	DN 125	139,7 mm	8,7 kg	40031
6"	DN 150	159,0 und 168,3 mm	9,4 kg	40032



Rohraußenzentrierung DN 100 - DN 500 mit Brücken, Stegen und Druckschrauben - mittelschwere Ausführung -

Mit dieser Rohraußenzentrierung können mittels der Druckschrauben Rohre so ausgerichtet werden, dass ein bündiges Heften ohne Kantenversatz möglich ist. Weit ausgesparte Brücken ermöglichen ein 80%-iges Einbringen der Wurzellage, ohne dass die Zentrierung gelöst werden muss.

Zoll	DN	Rohraußen Ø	Gewicht	Art.-Nr.:
4"	DN 100	108,0 und 114,3 mm	9,4 kg	40035
5"	DN 125	133,0 und 139,7 mm	9,9 kg	40036
6"	DN 150	159,0 und 168,3 mm	11,3 kg	40037
8"	DN 200	219,1 mm	12,6 kg	40038
10"	DN 250	273,0 mm	15,0 kg	40039
12"	DN 300	323,9 mm	15,7 kg	40040
14"	DN 350	355,6 mm	16,8 kg	40041
16"	DN 400	406,4 mm	17,7 kg	40042
18"	DN 450	457,0 mm	21,2 kg	40043
20"	DN 500	508,0 mm	22,5 kg	40044

