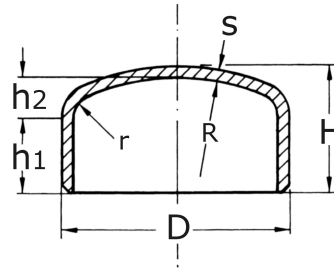


Rohrkappe EN 10253-4

[Kurzbezeichnung: KP.*](#)



Technisches Produktblatt

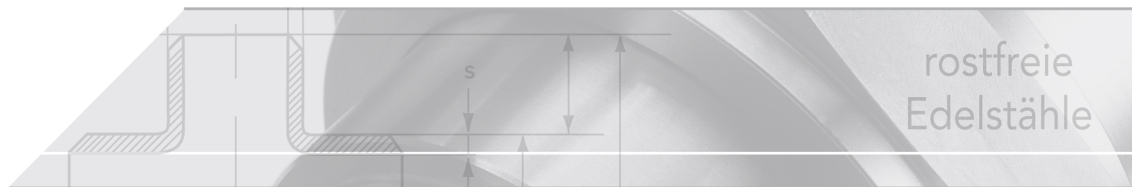
DN	D	s	h1	H	Art.-Nr.
25	33,7	2,0	28	38,0	KP-033-020
25	33,7	3,0	28	38,0	KP-033-030
32	42,4	2,0	26	38,0	KP-042-020
32	42,4	2,6	26	38,0	KP-042-026
32	42,4	3,0	26	38,0	KP-042-030
32	42,4	3,6	26	38,0	KP-042-036
40	48,3	1,6	25	38,0	KP-048-016
40	48,3	2,0	25	38,0	KP-048-020
40	48,3	2,6	25	38,0	KP-048-026
40	48,3	3,0	24	38,0	KP-048-030
40	48,3	3,2	24	38,0	KP-048-032
40	48,3	3,6	24	38,0	KP-048-036
50	60,3	1,6	22	38,0	KP-060-016
50	60,3	2,0	22	38,0	KP-060-020
50	60,3	2,9	22	38,0	KP-060-029
50	60,3	4,0	21	38,0	KP-060-040
65	76,1	1,6	18	38,0	KP-076-016
65	76,1	2,0	18	38,0	KP-076-020
65	76,1	2,6	17	38,0	KP-076-026
65	76,1	2,9	17	38,0	KP-076-029
80	88,9	2,0	27	51,0	KP-088-020
80	88,9	2,9	27	51,0	KP-088-029
80	88,9	3,2	27	51,0	KP-088-032
100	114,3	2,0	34	64,0	KP-114-020
100	114,3	2,6	37	64,0	KP-114-026
100	114,3	2,9	34	64,0	KP-114-029
100	114,3	3,0	34	64,0	KP-114-030
100	114,3	3,2	33	64,0	KP-114-032
100	114,3	3,6	33	64,0	KP-114-036
125	139,7	2,0	40	76,0	KP-139-020
125	139,7	2,6	39	76,0	KP-139-026
125	139,7	3,2	39	76,0	KP-139-032
125	139,7	4,0	39	76,0	KP-139-040
150	168,3	2,0	45	89,0	KP-168-020
150	168,3	2,6	45	89,0	KP-168-026
150	168,3	3,2	45	89,0	KP-168-032
150	168,3	4,0	45	89,0	KP-168-040

DN	D	s	h1	H	Art.-Nr.
150	168,3	4,5	44	89,0	KP-168-045
200	219,1	2,0	45	102,0	KP-219-020
200	219,1	2,6	45	102,0	KP-219-026
200	219,1	2,9	45	102,0	KP-219-029
200	219,1	3,6	45	102,0	KP-219-036
200	219,1	4,0	45	102,0	KP-219-040
250	273,0	2,0	57	127,0	KP-273-020
250	273,0	3,6	56	127,0	KP-273-036
250	273,0	4,0	56	127,0	KP-273-040
300	323,9	2,6	36	120,0	KP-323-026
300	323,9	3,0	36	120,0	KP-323-030
350	355,0	2,0	76	165,0	KP-355-020

Verfügbare Werkstoffe: Auf Anfrage

Schweißittings > Kappen und Böden > Rohrkappe EN 10253

*Tipp: Die Eingabe der [Kurzbezeichnung](#) in das Suchfeld auf unserer Website ermöglicht Ihnen den Direktaufruf einer Artikelgruppe. Alternativ [hier klicken](#)



Rohrkappen DEN 10253-4 (DIN 2617)

Radien

$$R = 0,8 \times D$$

$$r = 0,154 \times D$$

Optionen

Kantenbearbeitung zur Schweißnahtvorbereitung

Überdrehen der Teile bei erhöhten Genauigkeits-Anforderungen

Aushalsungen an Böden

Laser-Schneiden, z.B. Durchbrüche in Böden schneiden (mittig oder außermittig)

Zeugnis 3.2 mit TÜV-Abnahme