

K. Kochesselarmaturen

Erzeugnis Teilerzeugnis	NW An- schluß	Bunt- und Leichtmetall- Höchstgewichte		Werk- stoff
		Einsatz kg	Fertig kg	
1. Deckelsicherheits- ventil mit Gewichts- belastung	Vs"	0,165	0,105	*)
2. Deckelsicherheits- ventil mit Gewichts- belastung	1"	1,062	0,620	*)
3. Drucksicherung mit Füllvorrichtung für das Wasserbad	1"	2,796	2,025	*)
4. Ent- und Belüftungs- ventil für Doppel- mantel	V ₄ "	0,530	0,295	*)
5. Schwenkauslauf für den Kalt Wasserzulauf *U"		1,177	0,934	*)
6. Auslaufhahn	1 1/2"	1,950	1,400	*)
7. Eckventil für Dampf	iw IV*"	0,180 0,095	0,260 0,155	Ms Ms
8. Auslaufhahn (Prüfhahn)	Vs"	0,120	0,080	*)
9. Auslaufhahn mit Reinigungsschraube	Vs"	0,120	0,080	*)
Hh-Durchgangsventil für den Kaltwasserzulauf 3/4"		1,116	0,720	Ms

*) Werkstoff Leichtmetall (GA1 Mg 5)

L. Nahrungs- und Genußmittelarmaturen**a) Milcharmaturen**

Erzeugnis Teilerzeugnis	NW An- schluß	Bunt- und Leichtmetall- Höchstgewichte		Werk- stoff
		Einsatz kg	Fertig kg	
K Durchgangshahn wie DIN 11491 einer- seits Gewindestutzen	40	8,700	5,100	Ms
2. Durchgangshahn wie DIN 11491 einer- seits Kegelver- schraubung	50	10,440	8,200	Ms
3. Durchgangshahn wie DIN 11491 beider- seits Kegel Ver- schraubung	25 32 35 40 50	5,390 7,470 6,580 9,600 11,560	3,100 4,000 4,100 5,500 8,000	Ms Ms Ms Ms Ms
4. Dreiweghahn wie DIN 11491 mit 3 Kegelver- schraubungen	25 32 35 40 50	6,040 8,430 7,920 9,720 14,280	3,160 5,000 4,500 6,100 8,600	Ms Ms Ms Ms Ms
5. Bogen mit Knebel- mutter und Kegel- stutzen	25 35 40 50	1,200 1,050 1,400 2,000	0,600 0,700 0,900 1,400	Ms Ms Ms Ms
6. Bogen mit Dicht- kegel und Knebel- mutter	25 35 40 50	1,100 0,959 1,470 2,170	0,600 0,700 0,800 1,400	Ms Ms Ms Ms
7. T-Stück mit Außen- gewinde, Knebel- mutter und Kegel- stutzen	40	1,600	0,900	Ms

Erzeugnis Teilerzeugnis	NW An- schluß	Bunt- und Leichtmetall- Höchstgewichte		Werk- stoff
		Einsatz kg	Fertig kg	
8. T-Stück mit 2 Außen- gewinnen. 2 Kegel- mutter, Kegel- Blindstutzen	35	1,910	1,500	Ms
	40	2,500	1,300	Ms
	50	3,540	2,600	Ms
9. Verschraubungen	25	0,900	0,420	Ms
	35	0,710	0,540	Ms
	40	0,830	0,600	Ms
	50	1,120	0,840	Ms

b) Mineralwasserarmaturen

Drosselventil	4	0,300	0,180	Ms
---------------	---	-------	-------	----

M. Schmierstoffarmaturen

Erzeugnis Teilerzeugnis	NW An- schluß	Bunt- und Leichtmetall- Höchstgewichte		Werk- stoff
		Einsatz kg	Fertig kg	
1. Schmierkopf DIN 3402 Form A	M6X0/75	0,230	0,076	Cu Mg
	M6X1	0,230	0,076	Cu Mg
	M8X0/75	0,400	0,142	Cu Mg
	M8X1	0,400	0,142	Cu Mg
	M8X1,25	0,400	0,142	Cu Mg
	M10X1	0,550	0,203	Cu Mg
	RVs"	0,550	0,203	Cu Mg
	RV ₄ "	1,060	0,403	Cu Mg
	RVs"	1,640	0,761	Cu Mg
	2. Schmierkopf DIN 3402 Form B	M8X0/75	0,840	0,325
M8X1		0,840	0,325	Cu Mg
M8X1,25		0,840	0,325	Cu Mg
M10X1		0,840	0,365	Cu Mg
RVs"		0,840	0,365	Cu Mg
RV ₄ "		1,470	0,615	Cu Mg
RVs"		2,210	0,940	Cu Mg
3. Schmierkopf DIN 3402 Form C		M8X0/75	0,940	0,315
	M8X1	0,940	0,315	Cu Mg
	M8X1,25	0,940	0,315	Cu Mg
	M10X1	0,940	0,315	Cu Mg
	RVs"	0,940	0,375	Cu Mg
	RV ₄ "	1,410	0,800	Cu Mg
	RVs"	1,960	1,250	Cu Mg
	4. Schmierkopf DIN 3402 Form D	6	0,270	0,090
8		0,430	0,145	Cu Mg
10		0,570	0,205	Cu Mg
5. Schmierkopf DIN 3404 Form A		M6X1	0,440	0,150
	M8X1	1,600	0,550	Cu Mg
	M10X1	1,450	0,566	Cu Mg
	RVs"	1,450	0,566	Cu Mg
	RV ₄ "	1,600	0,704	Cu Mg
	RVs"	1,600	0,874	Cu Mg
	M16X1,5	3,200	1,213	Cu Mg
6. Schmierkopf Form B mit Einschlag- nippel	8	0,840	0,335	Cu Mg
	8	0,940	0,325	Cu Mg
7. Einschrauböler DIN 3410 Form B	M5	0,180	0,030	Al Cu Mg
	M6	0,320	0,078	Al Cu Mg
	M8X1	0,550	0,150	Al Cu Mg
	M10X1	1,040	0,132	Al Cu Mg
	R _{1/2} "	1,040	0,132	Al Cu Mg
	5	0,170		Al Cu Mg
	6	0,290		Al Cu Mg
	8	0,500		Al Cu Mg
	10	0,780		Al Cu Mg
	Form D			