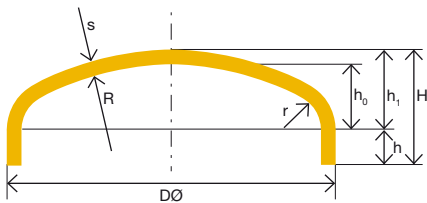


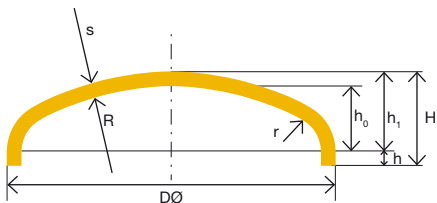
//SMS 482 (Korbbogen)

DIN 28013



D = ytterdiameter mm / R = krökningsradie mm = $0.8 \times D$ / r = knäckningsradie mm = $D/6.5 = 0.154 \times D$ / s = plåttjocklek utgångsmaterial mm / $h_0 = 0.255 \times D - 0.635 \times s$ / $h_1 =$ yttre djup av gavelände mm = $h_0 + s = 0.25 \times D$ / h = cylindrisk höjd mm = alltid större eller lika med $3 \times s$ / H = total höjd = generellt $h_1 + 20$ mm / Y = formfaktor = 1.3 Volym liter på den inre delen förutom den delen med rak kant = $[0.1298 \times (D_y - 2s)^3] / [1\ 000\ 000]$ Dessa gavlar användes för applikationer med höga tryck.

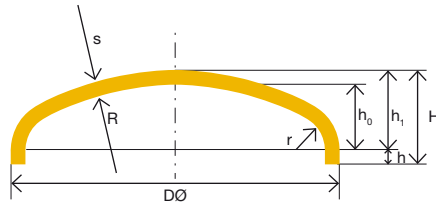
//SMS 895



D = ytterdiameter mm / R = krökningsradie mm = D / r = knäckningsradie mm = $D/20 = 0.05 \times D$ / s = plåttjocklek utgångsmaterial mm / $h_1 =$ yttre djup av gavelände mm = $h_0 + s = 0.16 \times D$ / h = cylindrisk höjd mm = alltid större eller lika med $3.5 \times s$ / H = total höjd = generellt $h_1 + 20$ mm / Y = formfaktor = 3.1 Användes endast för applikationer med låga tryck.

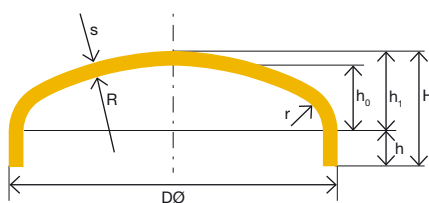
// Klöpper – DIN 28011

(SMS2634)



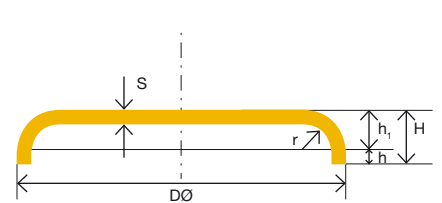
D = ytterdiameter mm / R = krökningsradie mm = D / r = knäckningsradie mm = $D/10 = 0.1 \times D$ / s = plåttjocklek utgångsmaterial mm / $h_0 = 0.1935 \times D - 0.455 \times s$ / $h_1 =$ yttre djup av gavelände mm = $h_0 + s = 0.20 \times D$ / h = cylindrisk höjd mm = alltid större eller lika med $3.5 \times s$ / H = total höjd = generellt $h_1 + 20$ mm / Y = formfaktor = 2.1 / Volym liter på den inre delen förutom den delen med rak kant = $[0.1 \times (D_y - 2s)^3] / [1\ 000\ 000]$ Användes endast för applikationer med låga tryck.

//SMS 483



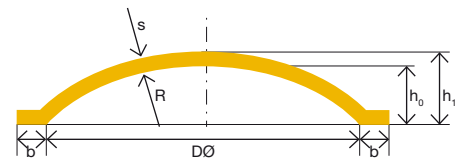
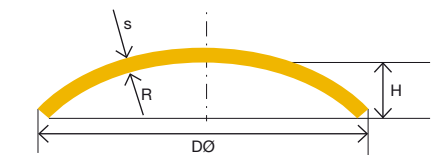
D = ytterdiameter mm, R = krökningsradie mm = $0.875 \times D$ / r = knäckningsradie mm = $D/12.5 = 0.08 \times D$ / s = plåttjocklek utgångsmaterial mm / $h_1 =$ yttre djup av gavelände mm = $h_0 + s = 0.2 \times D$ / h = cylindrisk höjd mm = alltid större eller lika med $3.5 \times s$ / H = total höjd = generellt $h_1 + 20$ mm / Y = formfaktor = 2.0 / Användes för tankar som arbetar med förhållandevis låga tryck.

//SMS 484



D = ytterdiameter mm r = knäckningsradie eller hörnradie i mm s = plåttjocklek utgångsmaterial mm $h_1 = r + s$ H = total höjd = generellt $h_1 + 20$ mm Rak kant vanligen 20 mm. Användes till kärl som ej skall utsättas för tryck.

// Tallriksgavlar och kalotter



D = invändig diameter inklusive övergångsradien mellan fläns och kupning / $R = D$ / $h_0 =$ invändig höjd = $0.134 \times D$ / $H = h_0 + s$ / s = tjocklek / Volym = $0.054 D^3$

////////////////////////////////////

Gavlar tillverkas till kundspecifik diameter och tjocklek. Här presenteras de vanligast förekommande standarder på gavlar. Har du andra behov, var vänlig begär offert.

Vi har ett stort materiallager av svart, rostfritt och nickelbaslegeringar. Vi kan även leverera konor och mantlar till dina applikationer.

Vi har vattenskarving, plasmaskarving, laserskarving, klippning, bockning och rundbockning, samt specialmaskiner för tillverkning av gavlar genom kallformning (spinning eller pressning).

Vi har unik flexibilitet i vår produktion i Hjo, vilket innebär snabba leveranser trots kundspecifik produktion.

Välkommen med dina förfrågningar.



////////////////////////////////////

JACQUET Sverige /

Sveavägen 33

SE // 54450 Hjo

T +46503 12030

F +46503 12742

www.myjacquet.com/sverige

j.sverige@myjacquet.com