



## Schweißnahtvorbereitung für Formstücke zum Einschweissen

WH-Merkblatt 250

Blatt 1 von 1

Die in der nachstehenden Übersicht aufgeführten Schweißfugenformen entsprechen der DIN 2559 bzw. ANSI B 16.9 und gelten für die Schweißnahtvorbereitung zum Schmelzschweissen von Stumpfstößen an Stahlrohren und ähnlichen Hohlkörpern.

Die aufgezeigten Messbereiche sind keine Toleranz für die Fertigung sondern Grenzmasse für die Konstruktion.

Kenn- zahl	Sinnbild	Schnitt	Benennung	Wand- dicke s/mm	Masse			
					~ Grad		Steg- höhe c	Flanken- höhe h
$\alpha$	$\beta$							
1			I-Naht	bis 3				
21			V-Naht	bis 16	40° bis 60°			
22			V-Naht	bis 16	40° bis 60°		bis 2 mm	
3			U-Naht	über 12		8°		bis 2 mm
4			U-Naht auf V-Wurzel	über 12	60°	8°		~4 mm
5			V-Naht auf V-Wurzel	über 16	~35°	~6°		bis 2 mm ~6 mm
<b>ANSI B 16.9</b>			V-Naht	bis 19	~75°			ca. 1,6 mm
<b>ANSI B 16.9</b>			V-Naht auf V-Wurzel	über 19	~37.5°	~10°		bis 2 mm 19 mm

Jede Art der Vervielfältigung auch auszugsweise nur mit Genehmigung der W. Hülsmann GmbH Bünde gestattet