

WIR FORMEN STAHL NACH IHREN IDEEN





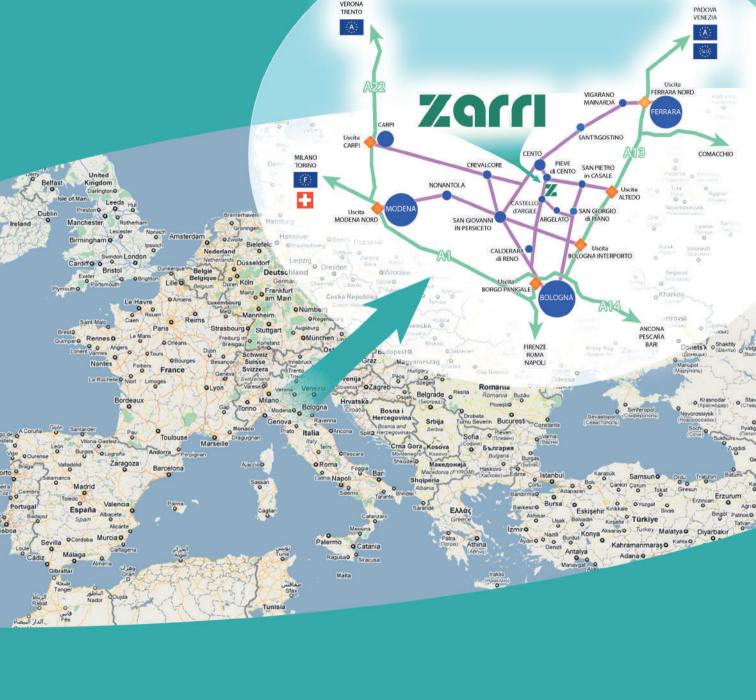
GESAMTKATALOG

9. AUSGABE November 2024

© Copyright ZARRI S.r.l.



Zertifiziertes Unternehmen UNI EN ISO 9001:2015 Reg.- Nr.: 280-A



INHALTSVERZEICHNIS







UNTERNEHMEN UND GESCHICHTE	4-7
ARTIKELBEISPIELE	8-11
PARTNER UND SEKTOREN	12-13
PRODUKTE UND DIENSTLEISTUNGEN	14-15
TECHNOLOGIE PRODUKTE QUALITÄT.	16-18
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN ARTIKE	L 19-25
BEFESTIGUNGEN	
ARTIKEL AUS METALLDRAHT	28-29
ARTIKEL AUS BLECH UND ROHR	30-31
FEDERN	
GEDREHTE ARTIKEL	34-35
ARTIKEL FÜR DEN KERAMIKBEREICH	36-37
LOGISTIK UND VERPACKUNG	
KUNDENZUFRIEDENHEIT	40
MASSGEFERTIGTE ARTIKEL	
SOFORT LIEFERBARE STANDARDARTIKEL	97-117



UNTERNEHMEN

Das Unternehmen **ZARRI** S.r.l. hat seinen Sitz etwa 20 km nördlich von Bologna (Italien). Es wurde im Jahr 1973 von Angelo und Franca Zarri für die **Fertigung von Artikeln aus Metalldraht** in verschiedenen Stahlgüten gegründet. Heute bietet es eine große Auswahl an Artikeln, die von Blechprodukten, Federn, Rohren und gedrehten Bauteilen bis hin zu vielem mehr reicht. Auf einer Fläche von 21.800 m² beschäftigt es **40 Angestellte** und beliefert mehr als 4000 Kunden (30 % Export).

WIR NUTZEN GRÜNE ENERGIE

Auf dem Dach des Fabrikgebäudes wurden Photovoltaik-Module mit einer Gesamtleistung von 190 kWp installiert. Diese Module liefern mehr als die Hälfte des vom Betrieb genutzten Stroms.



GESCHICHTE

EINLEITUNG

Bereits seit frühster Kindheit entwickelt der in San Giorgio di Piano (Bologna) als Bauernsohn geborene Giorgio Zarri insbesondere im Bereich der Landwirtschaft ein besonderes Interesse und eine Leidenschaft für die Mechanik, die mit der entsprechenden Erfahrung einhergehen. Im Jahr 1966, nach einer schwerwiegenden Erfahrung bei der im Bau befindlichen Italsider in Tarent (heute ILVA), zieht er mit seiner Frau Alba Gurini und den drei Kindern Franco, Angelo und Franca nach





Cento in der Provinz Ferrara.

Auf den Baustellen, auf denen er tätig ist, kann er feststellen, dass zahlreiche der dort verwendeten Befestigungselemente aus dem Ausland importiert werden. So entschließt er sich, die Gelegenheit zu nutzen und eine Maschine zu entwickeln, die die von den Anlageninstallateuren sehr gefragten Rundstahlbügel (U-Bolzen) serienmäßig produzieren kann. Innerhalb kürzester Zeit geht Giorgio von der Herstellung erster handgefertigter Prototypen zur Entwicklung einer Maschine über, die in der Lage ist, Rundstahl in verschiedenen Durchmessern und Formen mit Gewinde in U-Form zu biegen. Es dauert nicht lange, bis die Bestellungen eingehen, und die ganze Familie im Betrieb eingebunden ist.



ENTSTEHUNG UND ENTWICKLUNG DES UNTERNEHMENS



Mit dem Erfolg wächst der Betrieb: Angelo, der technische Kopf des Betriebs und damals noch Maschinenbau-Student, gründet 1973 zusammen mit seiner Schwester Franca, die eine fähige Vertriebsleiterin ist, das Unternehmen "Zarri Sdf di Zarri Angelo e Franca". Die Eltern, Giorgio (Werkzeugmacher) und Alba (Produktion), sind der ausführende Arm des familiengeführten Handwerksbetriebs. Die hohe Qualität der hergestellten Produkte und die gute Kundenbetreuung sind ausschlaggebend für die vollen Auftragsbücher. Die ersten Mitarbeiter werden eingestellt und es wird nach geeigneten großen Fertigungshallen gesucht. 1977 kommt es zum Kauf eines Grundstücks im neuen Industriegebiet von Castello d'Argile (BO), auf dem eine vom Bruder Franco (Bauingenieur) geplante futuristische Seilnetzkonstruktion errichtet wird. Von dieser neu errichteten Industriehalle gehen alle späteren Betriebserweiterungen aus.

Im Laufe der Jahre wächst und etabliert sich das Unternehmen: von der Pionierphase in den 70er bis zur besseren Strukturierung in den 80er Jahren mit der Eintragung als offene Handelsgesellschaft und den ersten Erweiterungen. In den 90ern erhält das Unternehmen die ISO:9001 Zertifizierung, wandelt sich in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung mit einer starken Ausrichtung auf den internationalen Markt. Der Beginn des neuen Jahrtausends ist von einem weiteren großen Schritt des Unternehmens geprägt: Es wird das erste Automatiklager zur Aufnahme der Fertigprodukte errichtet und gleichzeitig die überdachte Fläche erweitert.

2002 kommt Ing. Angelo Zarri bei einem tragischen Unfall ums Leben. Seine unternehmerische Weitsichtigkeit und die in die Zukunft gerichtete Vision, die von Anfang an die Entscheidungen des Betriebs geprägt hat, bildet die solide Basis für das Wachstum des Unternehmens, das sich mit der Zeit als führend im Bereich der Befestigungselemente aus Stahl auf dem europäischen Markt behaupten konnte.

Seit den 2000er Jahren verzeichnet das Unternehmen bis heute ein stetiges Wirtschaftswachstum und zeichnet sich durch die Anschaffung der allerneusten Technologie, wie zahlreiche CNC-Maschinen, sowie die Digitalisierung der Prozesse, die Nutzung erneuerbarer Energie in der Produktion, die Erarbeitung fachlich anspruchsvoller Verfahrensabläufe und eine auf Gerechtigkeit, Würde und Geschlechtergleichheit ausgerichtete Arbeitsethik sowie die Umsetzung von Nachhaltigkeit und Umweltschutz aus. All das macht Zarri zu einem Unternehmen, das bereit für die Herausforderungen des neuen Jahrtausends ist.

ZARRI HEUTE

Im Jahre 2024 werden bedeutende Erweiterungsarbeiten fertiggestellt. Heute besitzt das Unternehmen insgesamt über 5.500 m² überdachte Fläche und einen großen Maschinenpark für die Herstellung von individuell nach Kundenwunsch gefertigten Produkten sowie von Zarri Katalogartikeln. Dank eines breiten Angebots an Maschinen und einem auf Flexibilität ausgerichteten Verfahren ist das Unternehmen in der Lage, Kunden, die in zahlreichen unterschiedlichen Sektoren tätig sind, zufriedenzustellen. Die Öffnung in Richtung neuer Warenbereiche zählt zu den wichtigsten Zielen der Firma Zarri. Die erst kürzlich erfolgte Ausrichtung auf den Keramikmarkt hat zum Erwerb des ersten firmeneigenen Patents geführt. Schon immer ist die Herstellung von "Made in Italy" Produkten die Mission des Unternehmens gewesen. Ein großer Wettbewerbsvorteil besteht in der in ganz Europa sehr geschätzten zertifizierten Qualität und der Logistik, die dank des nun doppelt so großen Automatiklagers mit 1.300 Palettenplätzen (eine echte Seltenheit für ein Produktionsunternehmen) in der Lage ist, seinen Kunden einen echten Just-in-time-Service zu bieten.

DAS TEAM

Nach dem vorzeitigen und tragischen Tod von Angelo Zarri wird die Unternehmensverwaltung von Franca Zarri (CEO) und ihrem Mann Angelo Cocchi weitergeführt. Heute werden sie von Sara Zarri, Simone Zarri und Chiara Cocchi unterstützt, die dritte Generation eines Unternehmens, das auch heute noch familiengeführt ist.

Der Betrieb blickt zuversichtlich in die Zukunft und ist sich seiner starken Wurzeln bewusst. Er ruht auf seiner Vergangenheit, dem Erfindergeist und dem Engagement der Personen, die zu seinem heutigen Erfolg als dynamisches und gut strukturiertes Unternehmen beigetragen haben.















ARTIKELBEISPIELE











PARTNER

Im Hinblick auf seinen Spezialisierungsgrad und seine Fähigkeitenzählt ZARRIzu den besten Anbietern auf dem Markt. Das Unternehmen bietetseinen Kunden einen Beratungsservice und Know-how für die beste Produktentwicklung und die Optimierung des Produktionsprozesses. Dabei garantiert es Wettbewerbsfähigkeit und Qualität bei einem umfangreichen Sortiment an Artikeln, insbesondere bei denjenigen, die aus Metallrundstäben hergestellt werden.

BRANCHEN

Wir beliefern die unterschiedlichsten Branchen für die unterschiedlichsten Zwecke: Traktoren und Landmaschinen, Motorräder und Motoren, elektrische, petrochemische, eisenverarbeitende, thermohydraulische Anlagen, Krane, Gebäude, Gewächshäuser, Weingärten, Überdachungen, Spielzeug, Boote, Verdichter, Pumpen, Möbel, Kessel usw.



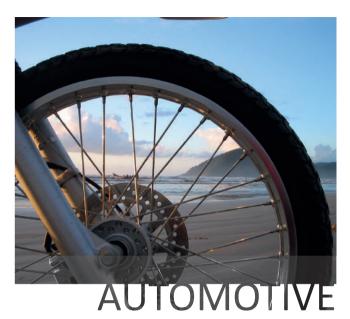
STADTMÖBEL





MÖBEL

PARTNER - SEKTOREN





ERNEUERBARE ENERGIEN







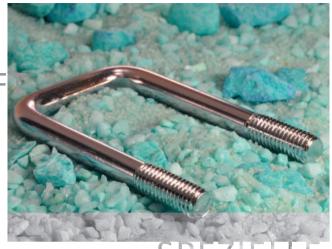
NAUTISCH



PRODUKTE UND DIENSTLEISTUNGEN



TIGUNGEN STANDARD



BEFESTIGUNGEN



DRAHTARTIKEL



BLECH- UND ROHRARTIKEL



FRÜHLINGE



GEDREHTE ARTIKEL



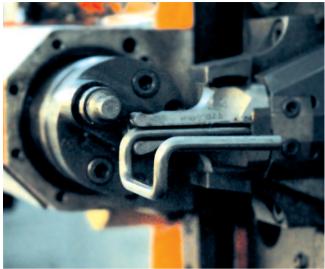
ARTIKEL FÜR DIE KERAMIKINDUSTRIE



DESIGN-DIENSTLEISTUNGEN



TECHNOLOGIE - PRODUKTE - QUALITÄT



PRODUKTE

Zu den **Hauptprodukten** gehören: Sonder- und Standardbefestigungen, Artikel aus Metalldraht, Blechkonstruktionen und Rohrkonstruktionen, Federn, gedrehte Artikel sowie Produkte für den Keramikbereich.

80 % der **PRODUKTE werden nach Kundenzeichnung gefertigt**, betreffen Maschinen- und Anlagenkomponenten, die auf spezielle Bestellung oder nach Programm geliefert werden.

20 % der Fertigung sind von uns standardisierte PRODUKTE, Verbindungs- und Befestigungselemente, wie Rundstahlbügel, Rechteckbügel, Schellen und Halterungen, die sofort lieferbar sind und auf dem Markt sowohl direkt als auch über ein Wiederverkäufernetz vertrieben werden (Schraubenfachhandel und Großhändler von technischen Werkstoffen), und Produkte für den Keramikbereich: Ein von Zarri patentierter Fliesenheber hebt Fliesen und andere Artikel für Fliesenleger und Endverbraucher.

TECHNOLOGIE

ZARRI verarbeitet jährlich 2.000 Tonnen Stahl im Kaltund Warmumformungsverfahren an unterschiedlichen Produktionslinien. Auf diese Weise ist das Unternehmen in der Lage, kleine, mittlere und große Losgrößen schnell zu fertigen.

Die wichtigsten Fertigungsverfahren sind dabei das Gewindewalzen und das Biegen sowie das Stanzen, Strangpressen, Prägung, Kennzeichnen, Formstanzen/Warmmassivumformung (auch Gesenkschmieden)/Kaltmassivumformung, Schweißen, Bohren, Ausbohren.

Durch die Beauftragung qualifizierter externer Unternehmen bietet Zarri verschiedene **Wärmebehandlungen** (Spannungsarmglühen, Vergüten, Induktionshärten usw.) und **Korrosionsschutzbeschichtungen** (galvanisches Verzinken und Feuerverzinkung, Zink/Aluminium, Geomet®, Verchromung, Brünieren, Kataphorese, Lackierung, Phosphatierung usw.).





QUALITÄT MIT ISO 9001:2015 ZERTIFIKAT

Seit 1997 verfügt der Betrieb über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem.

2009 hat der Betrieb das ISO 9001:2015 Zertifikat von der Kiwa Cermet Italia S.p.A. in Bologna erhalten.

QUALITÄTSKONTROLLE

Das von Zarri eingeführte System zur Kontrolle der Qualität seiner Produkte sieht vor, dass jede Komponente zahlreichen Prüfungen während des Produktionsprozesses unterzogen wird. Das Unternehmen setzt dabei, je nach notwendiger Messweise, verschiedene Kontroll- und Inspektionstechnologien ein.

KEYENCE Messprojektor der Modellreihe IM

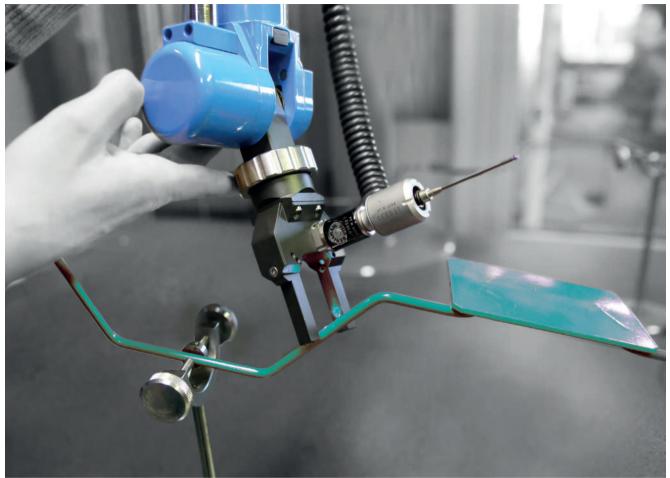
Ein System zur Sofortmessung. Dieses System führt die Erhebungen auf der Basis der im System gespeicherten Form des Gegenstands aus.

Die Ausrichtung der Artikel beim Auflegen ist beliebig und der Projektor kann bis zu 99 Messpunkte gleichzeitig vermessen und die Vorgangszeit damit beträchtlich reduzieren.

Dank neuartiger Technologie und ultraschneller Bildverarbeitung sind die Erkennungsergebnisse unabhängig vom Bediener des Systems einheitlich. Das Instrument vermisst nicht nur die Komponenten, sondern registriert und speichert die Ergebnisse automatisch und erstellt so vollständige Berichte über die erfolgte Analyse und Inspektion.

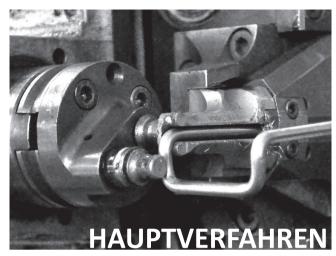
17





GELENKIGER MESSARM von Tomelleri Engineering

Hierbei handelt es sich um ein Instrument zur Messung von Formteilen aus Volldraht mittels Laser-Gabellichtschranke und entsprechender Software. Die erhobenen (in kartesische Koordinaten konvertierten) Daten können genutzt und mit einem gespeicherten Referenzobjekt oder mit den vom Kunden gelieferten Koordinaten verglichen werden. Diese ermittelten Daten lassen sich außerdem sowohl für die Planung als auch für die computergestützte Fertigung (CAD/CAM) nutzen.



Zu unseren Hauptfertigungsverfahren gehören:

Biegen Gewindewalzen/Umformung Stanzen und Anfasen Gewindeschneiden Schneiden

KALTMASSIVUMFORMUNG

Im Allgemeinen ist die "Kaltformung" oder "Kaltumformung" ein metallbearbeitendes Verfahren, bei dem Werkstücke bei Raumtemperatur verformt werden. Dabei wird die "plastische" Eigenschaft von Stahl genutzt bzw. seine Eigenschaft, dauerhaften Verformungen standzuhalten, ohne zu brechen. Durch Ausübung von ausreichend hohem Druck auf Stahl ist es möglich, ihn stabil umzuformen. Die Kaltumformung ist eine Technik, die sich genau dieser Eigenschaften bedient. Im Gegensatz zur "Warmformung", bei der Stahl zu Beginn stark erhitzt wird, handelt es sich bei der "Kaltformung" um einen einfacheren und kostengünstigeren Produktionsprozess.



Zu den Nebenverfahren gehören:

Schweißen Bohren Fräsen Strangpressen Prägung Kennzeichnung durch Gravur Laserkennzeichnung Warmmassivumformung (auch Gesenkschmieden) und Kaltmassivumformung Ausbohren Warmbiegen Herstellung von Vorsprüngen Kalandrieren Drehen Räumen











Auf Anfrage können die Artikel mit Buchstaben und Nummern gekennzeichnet werden. Darüber hinaus hat Zarri ein Verfahren zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit von Produkten durch Kennzeichnung eingeführt. Jede Kennzeichnung ist eindeutig einer bestimmten Anzahl gleichartiger Teile pro Artikel, Material und Produktionszyklus zugeordnet.



In der nachfolgenden Tabelle sind die am häufigsten verwendeten Stähle aufgeführt. Jedes Produkt kann individuell aus einer großen Auswahl an Stählen hergestellt werden.

		EN	AISI	Entspre Festigkei		Rundstahlbügel, Gewindebolzen und Formteile	gedreht	flach	Federn
	numerische Bezeichnung Werkstoff Nr. (Wr Nr.)	symbolische Bezeichnung		898-1	O 3506-1				
Unlegierte	1.0122	S235JRC+C (Fe 360)	1015	3.6		Х	Х	Х	
Baustähle für	1.0128	S275JRC+C (Fe 430)	1020	4.8		х	Х	Х	
allgemeine Zwecke	1.0579	S355J2G3C+C (Fe 510)	1024	5.8		х	Х	х	
Stähle für	1.5525	20MnB4+C		6.8		Х			
hohe (hitzbe-	1.1191	C45E+C		6.8		Х	Х		
ständige		22MnB5Ti+C		8.8		Х			
Stähle) und/ oder niedrige Temperaturen	1.5511	35B2+C		8.8		х			
Hochfester	1.1191	C45E+QT+C	1042	8.8		х			
Vergütungsstahl	1.7227	42CrMoS4+QT+C	4140	10.9		х			
	1.0736	11SMn37+C (AVZ)	1215	4.8			Х		
Schnellar-	1.0737	11SMnPb37+C (AVP)	12L14	4.8			Х		
beitstähle	1.0765	36SMnPb14+C (PR80)	11L37	6.8			Х		
	1.0765	36SMnPb14+C (PR80 vergütet)	11L37	8.8			х		
		C72 (SM Grad)				Х			Х
unlegierte Federstähle		C85 (SH Grad)							х
reacistaine		C98 (DH Grad)							х
	1.4310	X10CrNi18-8	302						х
Edelstähle	1.4305	X8CrNiS18-9	303		A1-70 A1-80		х		
	1.4306	X2CrNi19-11+C	304L		A2-70 A2-80	х	х	Х	Х
	1.4404	X2CrNi- Mo17-12-2+C	316L		A4-70 A4-80	х	х	х	х

Hinweis:

• Die Angabe der Werkstoffklasse entsprechend der Norm 898-1 ist nur für die Eigenschaften der Streck- und Bruchspannung relevant.

+C = gezogen

+QT = vergütet

OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN.

In der nachstehenden Tabelle sind die häufigsten Oberflächenbehandlungen aufgelistet, die wir anbieten. Zögern Sie nicht, uns während der Angebotsphase die Schichtdicke oder Oberflächenbehandlung mitzuteilen, die Sie benötigen.

Opernachenbenandlung mitzutellen, die sie benotigen.			
Schutzbeschichtung	ungefähre minimale Korrosionsbeständigkeit (Salzsprühnebelprüfung) (Stunden)	Einschlägige Gesetzesbestimmungen	
CHROM (III)-PASSIVIERUNG, WEISS Verzinkung mit heller, glänzender Passivierungsschicht mit einer Dicke von 8 Mikron. In Übereinstimmung mit RoHS - Chrom(VI)-frei	72	ISO 2081 Fe/Zn8/A	
CHROM (III)-PASSIVIERUNG, WEISS IRISIEREND Verzinkung mit weißer, leicht irisierender Passivierungsschicht mit einer Dicke von 8 Mikron. In Übereinstimmung mit RoHS - Chrom(VI)-frei	72	ISO 2081 Fe/Zn8/B	
CHROM (III)-PASSIVIERUNG, GELB IRISIEREND Verzinkung mit gelber, irisierender Passivierungs- schicht mit einer Dicke von 8 Mikron. In Übereinstimmung mit RoHS - Chrom(VI)-frei	120	ISO 2081 Fe/Zn8/C	
CHROM (III)-PASSIVIERUNG, SCHWARZ Verzinkung mit schwarzer Passivierungsschicht mit einer Dicke von 8 Mikron. In Übereinstimmung mit RoHS - Chrom(VI)-frei	72	ISO 2081 Fe/Zn8/F	
CHROMITING®, weiß Verzinkung mit heller, glänzender Passivierungs- schicht mit einer Dicke von 7 Mikron. Chrom(VI)-frei.	96	FIAT 9.57405 Fe/Zn 7 II	
CHROMITING®, irisierend Verzinkung mit irisierender Passivierungsschicht mit einer Dicke von 7 Mikron. Chrom(VI)-frei.	168	FIAT 9.57405 Fe/Zn 7 IV	
CHROMITING®, irisierend und versiegelt Verzinkung mit irisierender Passivierungsschicht und zusätzlicher Versiegelung. Chrom(VI)-frei.	360	FIAT 9.57405 Fe/Zn 7 IV S	

^{*} Ungefähre Mindestbeständigkeit des Schutzes in Stunden in Bezug auf die Standarddicke der Beschichtung auf Normalprobe. Angabe der Zeit bis zum ersten Erscheinen von Rotrost auf dem Grundwerkstoff bei Salzsprühnebelprüfung (NSSTest) nach ISO 9227.



Schutzbeschichtung	ungefähre minimale Korrosionsbeständigkeit* (bei Salzsprühnebelprüfung) [Stunden]	Einschlägige Gesetzesbestimmungen:
ZINK-NICKEL-BESCHICHTUNG, NEUTRAL Chrom(VI) freie Zink-Nickel- Beschichtung.	720	ISO 19598 - Fe//ZnNi8// An//T0
ZINK-NICKEL-BESCHICHTUNG, IRISIEREND Leicht irisierende Chrom(VI) freie Zink- Nickel-Beschichtung.	720	ISO 19598 - Fe//ZnNi8// Cn//T0
ZINK-NICKEL-BESCHICHTUNG, SCHWARZ Schwarze Chrom(VI) freie Zink-Nickel- Beschichtung.	720	ISO 19598 - Fe//ZnNi8// Fn//T0
FEUERVERZINKUNG Verzinkung durch Tauchüberziehen und Zentrifugieren (normale Klasse). Chrom(VI)-frei. Liefermöglichkeit von Gewinden mit ISO-Passungs- oder Übermaßtoleranzen nach der Oberflächenbehandlung.	0	ISO 1461 Fe/Zn C
CRAPAL® OPTIMUM Zink-, Aluminium- und Magnesium Beschichtung.	2500 2	
GEOMET® Zinklamellenbeschichtung Nicht-elektrolytische Beschichtung aus Zink- und Aluminiumlamellen in matter Zinkfarbe.		ISO 10683
GEOMET® 321A	600	flZn/nc/ Tn/600h
GEOMET® 321A + plus 🕄	720	flZn/nc/ TL/720h
GEOMET® 321B	1000	flZn/nc/ Tn/1000h
GEOMET® 321B + plus ❸	1000	flZn/nc/ TL/1000h
GEOMET® 500A ❸	720	flZnL/nc/ Tn/720h
GEOMET® 500B ❸	1000	flZnL/nc/ Tn/1000h

Schutzbeschichtung	ungefähre minimale Korrosionsbeständigkeit* (bei Salzsprühnebelprüfung) [Stunden]	Einschlägige Gesetzesbestimmungen:
VERCHROMUNG Chrombeschichtung mit einer Dicke von 10 Mikron, die der Oberfläche eine helle, matte oder blanke, glänzende Optik sowie einen Schutz gegen Korrosion verleiht. Üblicherweise wird eine Chrombeschichtung (0,25- 0,40 Mikron) auf eine elektrolytische Nickelbeschichtung aufgetragen.	12 Epoxidharzbesch.	ISO 4042 Fe/Ni 10b Cr
KATAPHORESE	500	
Beschichtung durch galvanische Aufbringung von Epoxidharz- oder Acrylharz-basierten Lacken (in der Regel schwarz), die eine gleichmäßige Schichtdicke gewährleisten.	Acrylbesch. 1000	
PHOSPHATIERUNG Korrosionsschutzbehandlung durch Zink- oder Manganphosphatierung mit anschließendem Ölen.	24	ISO 9717 Fe/Znph10 ISO 9717 Fe/Mnph10
LACKIERUNG Epoxidharz- oder Flüssiglackierung.	312	

^{*} Ungefähre Mindestbeständigkeit des Schutzes in Stunden in Bezug auf die Standarddicke der Beschichtung auf Normalprobe. Angabe der Zeit bis zum ersten Erscheinen von Rotrost auf dem Grundwerkstoff bei Salzsprühnebelprüfung (NSS-Test) nach ISO 9227.

Hinweis 0 Die Feuerverzinkung kann nicht mit Salzsprühnebeltest geprüft werden. Setzen Sie sich mit der technischen Abteilung von Zarri für weitere Informationen in Verbindung.

Hinweis © Vom Stahlwerk Arcelor Mittal angegebene Beständigkeit. Salzsprühnebelprüfung an Stahl ohne weitere Bearbeitung. Setzen Sie sich mit der technischen Abteilung von ZARRI für eine ausführliche Auskunft über individuelle Anfertigungen in Verbindung.

Hinweis Geschmierte Beschichtung mit kontrolliertem Reibungskoeffizienten.

Tabelle A. VORBEHANDLUNGEN VON OBERFLÄCHEN

Oberflächenbe- handlung	Beschreibung
TROMMEL- SCHLEIFEN	Bearbeitung zur Beseitigung von Graten (Vibrationsgleitschleifen).
REINIGUNG	Entfettende Reinigung (vorzugsweise für Edelstahlteile anzuwenden).
DEKAPIERUNG	Verfahren zur Entfernung oberflächlicher Oxid- schichten oder anderer Verunreinigungen von metallischen Werkstoffen, um diese porös zu machen und für weitere Behandlungen vorzu- bereiten (vorzugsweise bei Edelstahlartikeln anzuwenden).
KUGELSTRAHLEN	Kleine Kugeln aus hartem Material werden auf die Oberfläche des Werkstücks gestrahlt. Durch das Verfahren werden oberflächliche Verunreinigungen und Grate entfernt, und die Oberfläche des Werkstücks wird leicht verfes- tigt.
SANDSTRAHLEN	Sand wird mit Strahlpistolen auf die Oberflä- che des Werkstücks geschleudert. Durch das Verfahren werden oberflächliche Verunreinigungen oder Beschichtungen ent- fernt.

WÄRMEBEHANDLUNGSVERFAHREN

WÄRMEBEHANDLUNGS- VERFAHREN	EN 10027-1
NORMALGLÜHEN	+N
SPANNUNGSARMGLÜHEN	-
GLÜHEN	-
VERGÜTEN	+QT
ABSCHRECKEN (HÄRTEN)	+Q
ANLASSEN	+T

Tabelle B. NACHBEHANDLUNGEN VON OBERFLÄCHEN

Oberflächenbe- handlung	Beschreibung
KLEBEN	Auftragen von polymeren Kunststoffharzen oder Polyamiden. Je nach verwendeten Harzen ergibt sich daraus eine versiegelnde, d. h. flüssigkeitsdichte, bremsende (um ein Lösen der Schraubverbindung zu verhindern) oder eine blockierende Funktion (um den Halt der Schraubverbindung auch bei dynamischen Belastungen zu gewährleisten).
POLIEREN	Ästhetische Behandlung, die zu einer glänzenden Optik führt und Unebenheiten ausgleicht. ELEKTROPOLIEREN: Kontrolliertes Abtragen der Oberfläche mittels Elektrolyt (Blankätzbad) und Stromfluss, was dem Werkstück einen außerordentlichen Glanz verleiht. Anwendung vorzugsweise bei Artikeln aus Edelstahl, auch wenn sie leichte Schäden an der Oberfläche aufweisen. POLIEREN: Mechanische Reinigung mit Mikroedelstahlkugeln und speziellen Zusatzstoffen, die dem Werkstück eine glänzende Optik verleihen. Vorzugsweise bei Edelstahlteilen anzuwenden.
BRÜNIEREN	(Schwarz-) Färbung von Stahl unter Verwendung spezieller chemischer Lösungen in die die zu behandelnden Einzelteile getaucht werden.
WASSERSTOF- FENTZUG DURCH GLÜHEN	Wärmebehandlungsverfahren zur Entfernung oberflächlicher Wasserstoffkonzentrationen, die sich auf legiertem Material während der Verzinkung bildet. Ausschließlich an verzinkten Artikeln der Klas- sen 10.9 und 12.9 ISO 898-1 durchzuführen.
ÖLEN	Oberflächenschutz auf Pflanzenölbasis zur Vorbeugung von Oxidationsproblemen.
PASSIVIERUNG	Behandlung zur schnellen und kontrollierten Wiederherstellung der natürlichen Passivie- rungsschicht von Edelstählen durch Entfer- nung von eventuellen oberflächlichen Verun- reinigungen.
VERSIEGELUNG	Beschichtung aus einer dünnen, synthetischen Versiegelungsschicht, der die Funktionalität und Schutzwirkung der darunterliegenden Beschichtungen verbessert. Bitte geben Sie im Fall besonderer Anforderungen die Art der gewünschten Versiegelung möglichst detailliert an.



Passend zu unseren Artikeln können wir Ihnen Standard- oder Spezialbolzen liefern, die wir in unbehandelter oder galvanisch verzinkter oder feuerverzinkter Form, mit Geomet-, Dacromet-Beschichtung oder in rostfreiem Stahl anbieten.

Die lieferbereiten Rundstahlbügel werden mit Muttern nach UNI 5587, UNI 5588 (DIN 934) und UNI 5589 (DIN 936) und mit Unterlegscheiben nach UNI 6592 (DIN 125) und 6593 angeboten. Außerdem ist es möglich und häufig auch ratsam, unsere Produkte mit Spezialmuttern, wie Flanschmuttern (als Ersatz für Muttern



Beschichtung und Behandlung zur Trockenschmierung Xylan®-Beschichtungen sorgen besonders gut für eine bessere Gleitfähigkeit, eine geringe Reibung und chemische Verschleißfestigkeit.



und Unterlegscheiben für eine schnellere Anwendung) und Sicherungsmuttern zu bestücken.

Zu unseren aus Metallrundstäben gefertigten Produkten können wir Gegenplatten (siehe Typ 701 und 713, Seiten 48 und 50, 96-99) sowie Artikel aus unterschiedlichen Materialien, wie Platten aus Teflon und anderen Kunststoffmaterialien (siehe Seiten 48, 96-99), Warmschrumpfschläuche, Gummischläuche, Netze aus Nylon zum Schutz der Gewinde liefern.



Um bestimmte technische Eigenschaften unserer Artikel zu verstärken und zu verbessern, sind wir in der Lage, ergänzende Behandlungen wie Precote® anzubieten. Precote® ist eine dichtende Funktionsbeschichtung für Gewinde und Gewindesicherungen, die Gewindeteile sicher abdichtet und befestigt – selbst unter extremen chemischen Bedingungen sowie bei hohen und niedrigen Temperaturen.









BEFESTIGUNGEN



NENNDURCHMESSER DES DRAHTS

Die von uns angebotenen Durchmesser reichen von sehr fein (Ø3) bis grob, für Gewinde ab M4.

Das Material wird aus Rollen (von Ø3 bis Ø12) und aus Stangen verarbeitet.

DAS GEWINDE

Die von uns angebotenen Durchmesser reichen von sehr fein (Ø3) bis grob, für Gewinde ab M4.

Das Material wird aus Rollen (von $\emptyset 3$ bis $\emptyset 12$) und aus Stangen verarbeitet.

Mit unserer Fertigungstechnologie können wir jede Art von Gewinde individuell nach Ihren Anforderungen herstellen, insbesondere:

• Rechts- und Linksgewinde

- Metrische ISO-Gewinde (Grobgewinde und Feingewinde)
- Metrische ISO-Trapezgewinde
- Gewinde nach UTS (US-amerikanischer Standard) in Zoll
- · Whitworth-Gewinde

Gewinde werden gewalzt, Verfahren, Die ein Gewinde durch das ermöglicht, plastische Verformung herzustellen. Gegenüber dem Gewindeschneiden Materialabtrag mit bringt dieses Verfahren zahlreiche Vorteile, insbesondere:

- Die Materialfasern werden durch plastische Verformung nur umgeformt, nicht gebrochen – dadurch entsteht eine bessere mechanische Festigkeit.
- Die durch Umformung entstandene starke Oberflächenverfestigung sorgt für mehr Härte an den Gewindespitzen und eine höhere Verschleißfestigkeit.
- Das Gewindewalzen ist ein viel schnelleres und kostengünstigeres Verfahren.





Unsere Produkte mit Gewinde können auf zwei wesentliche und im folgenden beschriebene Weisen hergestellt werden.

- 1. Ausführung Gewindeteilen von **FLANKENDURCHMESSER** nach Das Gewinde wird durch Walzen auf einem hergestellt. der dem Durchmesser mittleren Durchmesser (Flankendurchmesser) des Gewindes entspricht. Das so hergestellte Gewinde besitzt die gewünschte Abmessung, während das angrenzende glatte Teil einen etwas geringeren Durchmesser aufweist, ohne dass jedoch die Gesamtfestigkeit des Werkstücks beeinträchtigt wird.
- 2. Ausführung von Gewindeteilen nach NENNDURCHMESSER (oder verstärkt)

Das Gewinde wird durch Walzen hergestellt, nachdem der Durchmesser des Werkstücks vom Ausgangsdurchmesser auf den mittleren Durchmesser (Flankendurchmesser) des Gewindes verringert wurde. In diesem Fall stimmt der Durchmesser des angrenzenden glatten Bereichs mit dem Nennmaß (Nenndurchmesser) des Gewindes überein (oder ist größer).



Was unsere Artikel auszeichnet, ist unser besonderes Augenmerk auf die Details. Anwendung und Gebrauch sind so besonders praktisch und schnell. Die Fase ist für unsere Produkte mit mittlerem und großem Durchmesser kennzeichnend.

Unsere Technologie erlaubt es uns, alle Gewindeteile mit einer Fase zu fertigen, die das Festschrauben erleichtert. Vorzugshalber umfasst die Ausführung des Gewindes eine Fase für Durchmesser ab M10 und größer.

Seit Anbeginn ist Stahldraht für die Firma Zarri das Grundmaterial ihrer Produktionsprozesse: Die durch die Verarbeitung von Vollrundstäben gewonnenen Erfahrungen sind grundlegend bei der Herstellung von Rundstahlbügeln. Mit der Zeit hat der Betrieb Maschinen entwickelt und eingesetzt, die es ihm erlaubt haben, das Produktsortiment zu diversifizieren und zu erweitern. Die Vielseitigkeit dieses Materials erlaubt die Herstellung der unterschiedlichsten Formen, die in den verschiedensten Bereichen und Branchen zum Einsatz kommen.

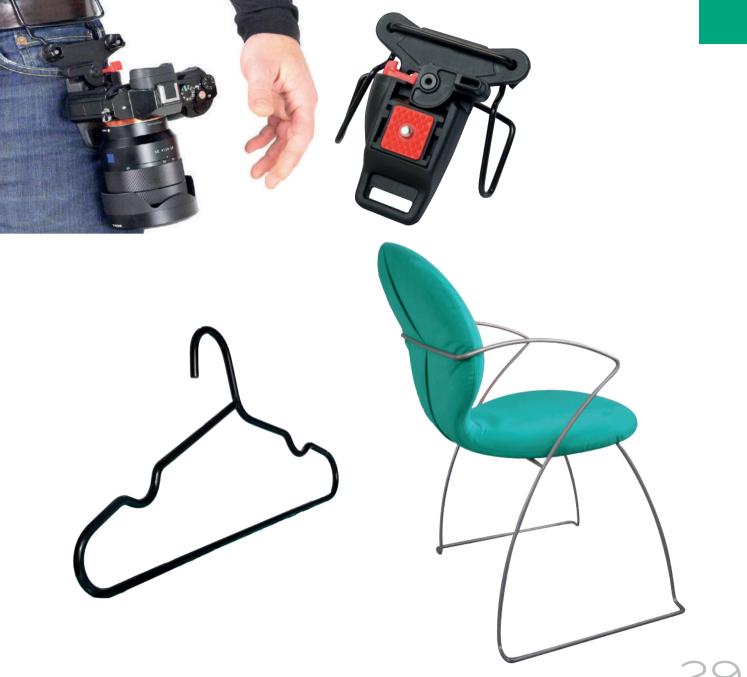


FERTIGUNGSVERFAHREN

- Biegen, Schneiden und Stanzen, Schweißen, Heftschweißen
- MIG-/MAG- und WIG-Schweißen

PRODUKTE

- Zubehör für Weingärten
- Haken
- Regale
- Körbe
- Stühle
- Sofas
- Tischchen
- Gitterroste
- Halter
- Haken und Lackiergestelle aus Stahl und Edelstahl, ideal für Industrielackierungen, Karosseriewerkstätten und Metallbauwerkstätten, die garantiert Schwergut tragen
- Beleuchtungstechnikelemente, Schutzgitter und -käfige
- dekorative Objekte
- Zubehör für Baumschulen: Pflöcke für Mulchfolien und Gewächshäuser, Distanzstücke, Trenner, Erdanker
- bodenstehende und Tisch-Aussteller für Karten und Broschüren



ARTIKEL AUS BLECH UND ROHR

Die unendlichen Möglichkeiten bei der Verarbeitung von Blech nehmen in kleinen und großen Produkten Form an. Sie werden nach Kundenzeichnung gefertigt oder gemeinsam mit dem Kunden geplant.

Die herstellbaren Produkttypen ergeben sich aus der breiten Palette von Verfahren, die mit der Blechbearbeitung verbunden sind: vom 2D- und 3D-Laserschneiden von Blechen und Rohren zum Plasmaschneiden von dicken Metallen, vom CNC-Biegen zum manuellen Schneiden, vom Lichtbogenschweißen zum Handschweißen, vom Stanzen zum Formstanzen. Darüber hinaus ist es möglich, verschiedene zusätzliche Bearbeitungen vorzunehmen, wie Punzarbeiten und das Zusammenbauen von komplexen Details.

Wie die Vollrundstäbe können auch die Produkte aus Blech im unbehandelten Zustand oder mit einer Oberflächenbehandlung zum Schutz vor Korrosion geliefert werden.

WERKSTOFFE

- Niedriglegierte Stähle
- Edelstahl
- Aluminium
- Sonstige Materialien auf Verlangen

FERTIGUNGSVERFAHREN

- 2D und 3D Laserschneiden von Blech und Rohr
- Plasmaschneiden
- Punzarbeiten
- Scherschneiden
- Abkanten
- Biegen
- CNC-Biegen
- Formstanzen/Warmmassivumformung/Kaltmassivumformung
- Bördeln
- Beschneiden
- Anflanschen



- Falzen
- Kalandrieren
- Schweißen
- Fräsen
- Tiefziehen
- Drehen
- Bohren
- Gewindeschneiden
- Dekapierung
- Satinieren
- Kugelstrahlen
- Assemblierung









PRODUKTE

- Metallbau für Landmaschinen: Metallteile für Häckselmaschinen, Griffe für Motorsensen, Zerstäuber und Gabelstapler
- Gebläseräder, Schaufeln
- Deckel, Abdeckungen
- Tabletts, Unterbauten

- Vorrichtungen für Maschinen und Einrichtung
- Gittertore, Eisengitter, Türen, Tore
- Behälter, Wannen, Falltüren, Rutschen, Treppen, Wagen
- Fülltrichter
- Mikroperforierte luftdurchlässige Bleche
- Designelemente für den Innen- und Außenbereich



Federn sind Elemente, die häufig dort zum Einsatz kommen, wo Bewegung ein wesentlicher Bestandteil der Anforderungen an ein mechanisches Bauteil ist. Diese Artikel lassen sich je nach Geometrie und Einsatzbereich in Druckfedern, Torsionsfedern und Zugfedern unterteilen. Sie werden entweder aus Volldraht oder aus Band gefertigt. Üblicherweise handelt es sich bei den verwendeten Stählen meistens um harmonischen und rostbeständigen Stahl. Andere Metalle und Metall-Legierungen, wie Kupfer, Bronze und Messing, können aber für die Fertigung von Federn verwendet werden.



PRODUKTE

- Federn für die Landwirtschaft, Federn für Landmaschinen: Federn und Zinken für Schwadenrechen, Schwader, Heuwender, Sämaschinen, Striegel, Heu- und Strohpressen, Rechen, Pickups, Mähdrescher und Maschinen für die Bodenbearbeitung und -vorbereitung.
- Matratzenfedern
- Stiftfedern
- Federn für Wäscheklammern
- Ventilfedern
- Tastenfedern
- Federn für Tasten von Musikinstrumenten
- Federn für Türgriffe



GEDREHTE ARTIKEL

Das mechanische Drehen von Stahl ist ein Verfahren, bei dem der Durchmesser eines Vollrundstabs durch Spanabtrag reduziert wird. Bei diesem Prozess rotiert das auf Maß zugeschnittene Ausgangsmaterial auf einer Drehbank, während ein Schneidwerkzeug längs oder quer vorrückt, um überschüssiges Material abzutragen.

Dieses Verfahren gewährleistet besonders enge Maßtoleranzen. Außerdem kommt es dort häufig zur Anwendung, wo ein Gewinde nach Nenndurchmesser angefertigt werden soll, also dort, wo die Nenngröße desselben mit der Größe des Drahts übereinstimmt, an dem es hergestellt wird.











ARTIKEL FÜR DEN KERAMIKBEREICH

Seit 2012 ist Zarri in den Keramikbereich eingetreten und früh zum Partner für verschiedene Großbetriebe dieses wichtigen und für Italien typischen Handwerkssektors geworden. 2022 hat Zarri das erste Patent für ein verstellbares Werkzeug zum Verlegen von Fliesen und Platten angemeldet. Momentan gibt es dieses Werkzeug in der Zarri-Standardversion und für einige führenden Kunden dieses Sektors auch in verschiedenen Maßanfertigungen. Neben dem patentierten Verlegewerkzeug stellt Zarri noch einen weiteren Standardartikel her: einen Fliesenheber, der insbesondere beim Anheben von Platten bei Hochböden nützlich ist. Abgesehen von den Standardartikeln liefert Zarri ein sehr breites Angebot an Sonderartikeln, die nach Kundenwunsch angefertigt werden, und arbeitet mit den wichtigsten Akteuren dieses Sektors zusammen. Hier sind einige Beispiele für Artikel abgebildet, die für die Keramikbranche hergestellt wurden. Für weitere Informationen wird auf den Sonderkatalog verwiesen.







AUTOMATIKLAGER



Das Automatiklager mit hohem Fassungsvermögen ist seit vielen Jahren ein bedeutender Faktor für das Unternehmen. Es garantiert den eigenen Kunden einen schnellen Nachschub an standardisierten Produkt aus dem Katalog und von Sonderanfertigungen. Für Kunden, die solche Anfragen stellen, bietet Zarri Lagerung und Bereitstellung auf Abruf mit den folgenden Vorteilen:

- einen günstigeren Preis dank der Herstellung großer Losgrößen
- eine optimierte Logistik dank bedarfsgebundener Abruf kleinerer Losgrößen
- Just in time für Sonderprodukte
- Ratenzahlung

Ursprünglich für 700 Paletten ausgelegt und mit einer Länge von 30 Metern und einer Höhe von 14 Metern, wird es aktuell auf 60 Meter Länge und auf 1.248 Palettenplätze erweitert.

Neben diesem wichtigen Lager besitzt Zarri noch zwei weitere vertikale Schubladen-Automatiklager: Das erste, das der Logistik und dem Lager dient und aus 78 Fächern besteht, wird auch zur Archivierung von Dokumenten genutzt. Das zweite befindet sich in der Werkstatt und sorgt mit seinen 50 Schubkästen für ein geordnetes Aufbewahren der Ausrüstungsgegenstände, die in den Maschinen verwendet werden.

LOGISTIK UND VERPACKUNG



Die Artikel werden in neuen, robusten Wellpapp-Kartons von höchster Qualität ohne unser Logo verpackt. Eine entsprechende Füllmenge sorgt dafür, dass sie sich während des Transports nicht übermäßig hin- und herbewegen können. Die Kartons werden immer mit Klebe- und/oder Umreifungsband verschlossen. Bei Stapelung auf Paletten können sie mit Transparentfolie geschützt werden.

Auf Anfrage sind andere und personalisierte Abpackungen und Verpackungsmaterialien möglich.

Etikettierung und Kennzeichnung

Jede Verpackung wird mit einem Etikett versehen, das folgende Angaben enthält:

- die von uns vergebene Artikelnummer (unverschlüsselt + Barcode)
- eine Kurzbeschreibung des Artikels
- die Stückzahl in der Verpackung
- die Losnummer der Produktion (unverschlüsselt + Barcode)

Wir können sie an Ihre Bedürfnisse anpassen

Auf Verlangen können sie durch folgende Angaben ergänzt werden:

- Abbildung des Artikels
- vom Kunden zugewiesene Artikelnummer
- sonstige erforderliche Kenndaten

WAS KUNDEN ÜBER UNS SAGEN

"Zarri zeichnet sich durch **Präzision**, **Pünktlichkeit und Höflichkeit aus**." C. vom Unternehmen C.M. (Italien) – seit 1979 Kunde von Zarri

"Zarri **gehört seit vielen Jahren zu unseren vertrauenswürdigen Partnern** und hat sich immer durch **Qualität**, **Pünktlichkeit** und **wettbewerbsfähige Preise** ausgezeichnet."

C.B vom Unternehmen B. (Italien) – seit 1977 Kunde von Zarri

"Mit dem von Ihrem Betrieb gebotenen Servicestandard sind wir sehr zufrieden."

S.D. vom Unternehmen D. (Belgien) – seit 2008 Kunde von Zarri

"Ändern Sie nichts, wir sind rundum zufrieden mit Zarri und hoffen, im nächsten Jahr noch häufiger zusammenarbeiten zu können."

O.S. vom Unternehmen A. (Frankreich) – seit 2012 Kunde von Zarri

"Wir danken IHNEN und allen bei Zarri für die **wunderbare Zusammenarbeit seitdem wir die geschäftlichen Beziehungen mit Ihnen aufgenommen haben!** Sie zu kontaktieren ist immer ein schönes Ereignis. Wir sind diese Art von Zusammenarbeit mit anderen ausländischen Lieferanten nicht wirklich gewohnt.

Abgesehen von der fantastischen Qualität und den wettbewerbsfähigen Preisen sind wir von Ihren hohen Qualitätsstandards und der Vertrauenswürdigkeit absolut begeistert."

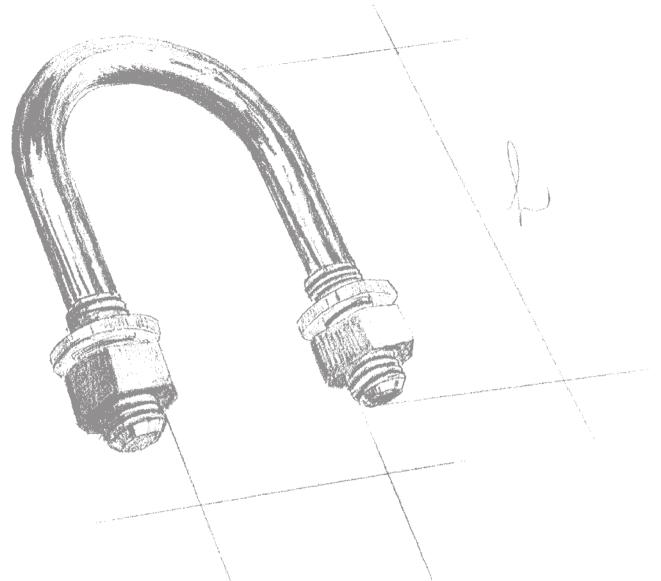
"Die Rundstahlbügel sind heute morgen bei uns eingetroffen, vielen Dank für die schnelle Lieferung! Mit Ihnen Geschäftsbeziehungen zu unterhalten ist immer schön und ich bitte Sie, allen daran Beteiligten meine Grüße und Danksagungen auszurichten."

F.T. vom Unternehmen E.A. (Holland) – seit 2011 Kunde von Zarri

"Tausend Dank für die sehr interessante Besichtigung Ihres Betriebs. Ich hatte einen außerordentlich guten Eindruck. Es ist sehr angenehm mit freundlichen und kompetenten Personen wie Ihnen zusammenzuarbeiten!" A.B. vom Unternehmen A.B. (Schweiz) – seit 2012 Kunde von Zarri

"Ich möchte Ihnen mitteilen, dass **Ihre Sendungen perfekt sind.** Es hat noch nie ein Problem gegeben: **Die Mengen sind ideal, die Veredelung schön, glatt und glänzend.** Die Antworten der Montageabteilung sind **durch und durch positiv**, die Teile **im Gebrauch einfach**. Wir verwenden sie in allen unseren Maschinen."

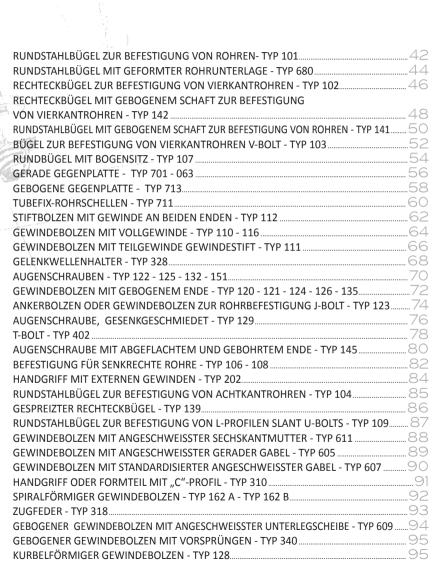
K.T. vom Unternehmen F. (Ungarn) – seit 2015 Kunde von Zarri



SONDERPRODUKTE

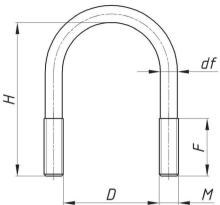


INHALTSVERZEICHNIS





RUNDSTAHLBÜGEL ZUR BEFESTIGUNG VON ROHREN



TYP 101

Spezialgewindebügel in U-Form. Geeignet für die Befestigung von Rundprofilen unterschiedlicher Größe, von Rohren mit kleinem Durchmesser bis hin zu großen Leitungen.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.

WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN

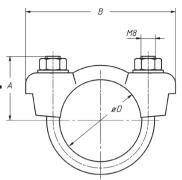
MASSE DER LIEFERBEREITEN ARTIKEL Siehe Seite 90

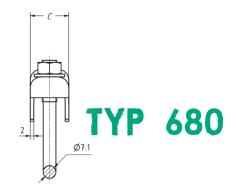




RUNDSTAHLBÜGEL

MIT GEFORMTER ROHRUNTERLAGE





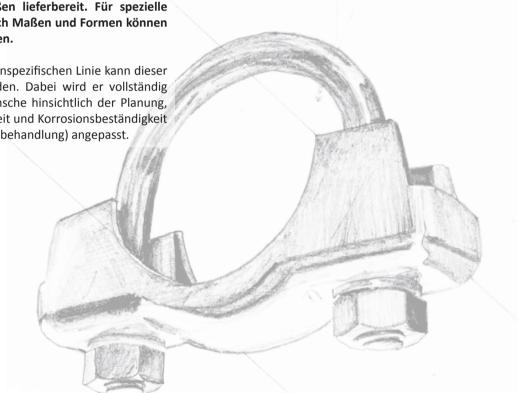
Üblicherweise in der Automobilindustrie zur Befestigung von Auspuffen verwendeter Rundstahlbügel. Er ist in allen gängigsten Maßen lieferbereit. Für spezielle Anforderungen hinsichtlich Maßen und Formen können Sie uns Ihr Projekt vorlegen.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser Artikel maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN **MASSEN**

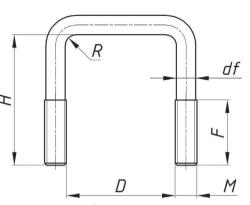
MASSE DER LIEFERBEREITEN ARTIKEL Siehe Seite 100







RECHTECKBÜGEL ZUR BEFESTIGUNG = VON VIERKANTROHREN



TYP 102

Spezialgewindebügel in U-Form. Geeignet für die Befestigung von Bauteilen mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, Rohren und Profilen.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN

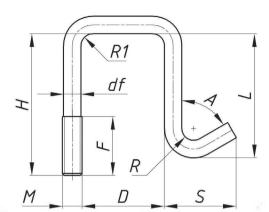
MASSE
DER
LIEFERBEREITEN
ARTIKEL
Siehe Seite 104







RECHTECKBÜGEL MIT GEBOGENEM SCHAFT ZUR BEFESTIGUNG VON VIERKANTROHREN



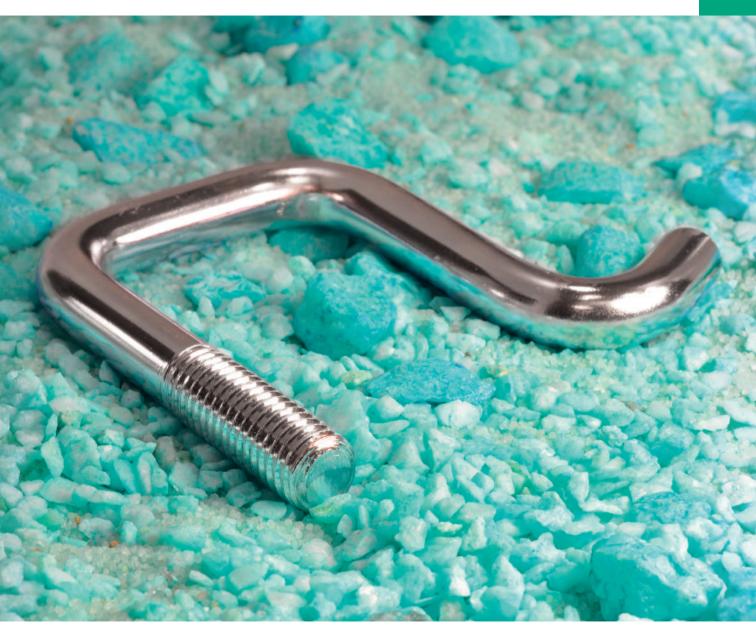
TYP 142

Spezialbügel in U-Form mit gebogenem Schaft und Gewinde. Er wird vorrangig zur Befestigung von Federn und Zinken an Vierkantrohren verwendet, die sich für die Nivellierung des Bodens und für die Heuernte an Landmaschinen befinden.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.









RUNDSTAHLBÜGEL **MIT GEBOGENEM SCHAFT ZUR BEFESTIGUNG VON ROHREN**

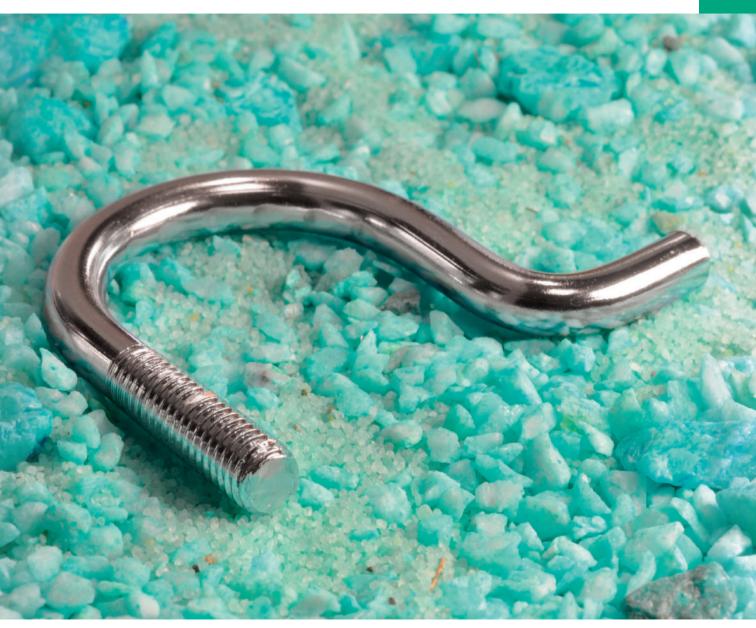
df **TYP 141**

Spezialbügel in U-Form mit gebogenem Schaft und Gewinde. Er wird für die schnelle Befestigung von Rohren und anderen Gegenständen mit rundem Querschnitt verwendet.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.

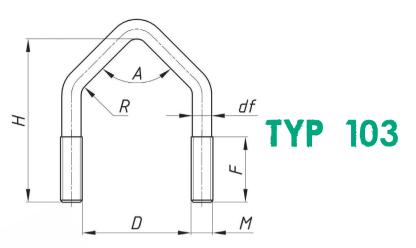






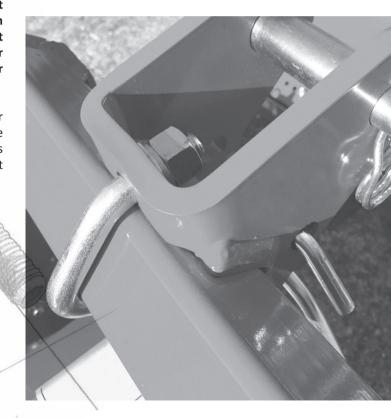


V-BÜGEL ZUR BEFESTIGUNG VON [™] VIERKANTROHREN V-BOLT



Spezialgewindebügel mit dreieckigem Profil. Geeignet für die Befestigung von Bauteilen mit quadratischem Querschnitt, von Rohren sowie Profilen mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt. Sehr verbreitet im Bereich der Landwirtschaft und bei der Befestigung von Antennen.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



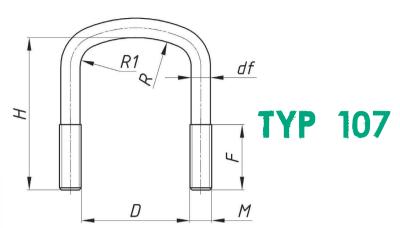


WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN





RUNDSTAHLBÜGEL * MIT BOGENSITZ



Spezialgewindebügel in U-Form mit Bogensitz. Er wird zur Befestigung von Aufnahmen für Blattfedern, Schienen auf Eisenbahnschwellen und für Anwendungen genutzt, die besondere Belastbarkeit erfordern.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



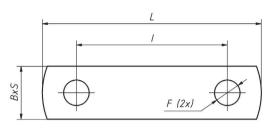


WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN





GERADE PLATTE



TYP 701 TYP 063

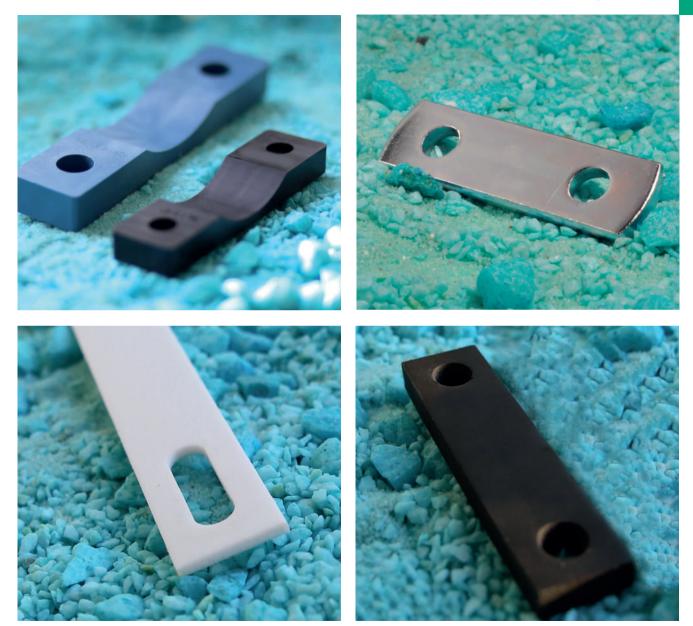
Flaches und gerades Element. Es bestehen vielfältige Möglichkeiten der Ausführung in Form und Material: Stahl, Teflon, Gummi, Kunststoff und andere polymere Materialien. Ein wesentliches Bauteil, das zu unterschiedlichen Befestigungselementen gehört und mit Bohrungen und Ösen geliefert werden kann.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN

MASSE
DER
LIEFERBEREITEN
ARTIKEL
Siehe Seite 96 und 98





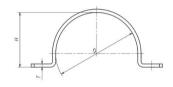
GEBOGENE PLATTE

TYP 713

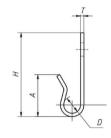
Ein gestanztes und gebogenes Flachelement. Es kann mit Bohrungen oder Ösen zur Befestigung verschiedener Befestigungsartikel ausgestattet sein.

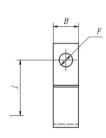
Die dargestellten Abbildungen und Zeichnungen auf den nachfolgenden Seiten stehen nur beispielhaft für Flachelemente, die bereits hergestellt wurden. Mit Stahlblechen als Ausgangsmaterial ist es möglich, unendlich viele Formen, Größen, Biegungen und technische Einzelheiten zu entwickeln, die sich entsprechend dem Kundenbedarf maßfertigen lassen.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



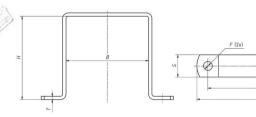








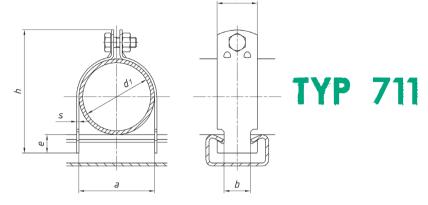
WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN







TUBEFIX-ROHRSCHELLEN



Rohrschellenpaar zur Befestigung von Profilrohren.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.

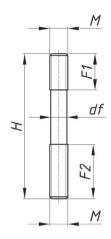








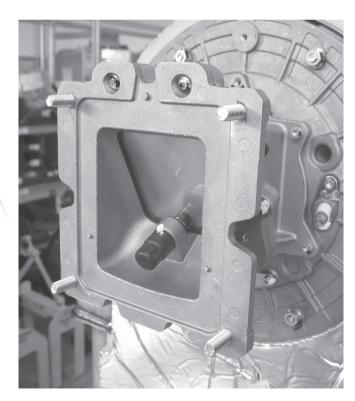
STIFTBOLZEN MIT GEWINDE AN BEIDEN ENDEN



TYP 112

Bolzen mit Gewinde an beiden Enden, die vornehmlich zur Verbindung von Teilen verwendet wird, wo herkömmliche Schrauben ersetzen werden sollen (wenn es nicht möglich oder angebracht ist, eine Durchgangsbohrung an einem der zu verbindenden Teile durchzuführen).

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.

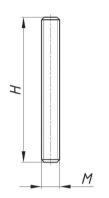


WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN





GEWINDEBOLZEN MIT VOLLGEWINDE



TYP 110 TYP 116

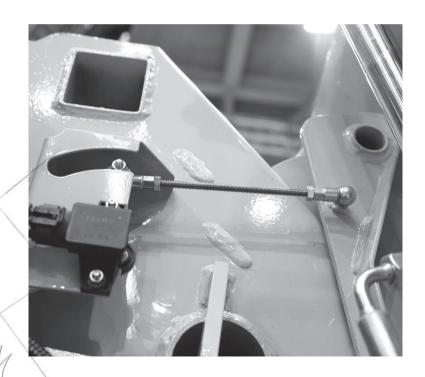
Der Gewindebolzen mit Vollgewinde wird in der Regel für die einstellbare Befestigung von Verbindungsstücken und Flanschen verwendet.

Typ 116 bezieht sich auf die Art Gewindebolzen mit Vollgewinde, die mit Retex zum Schutz der Gewinde ausgestattet ist.

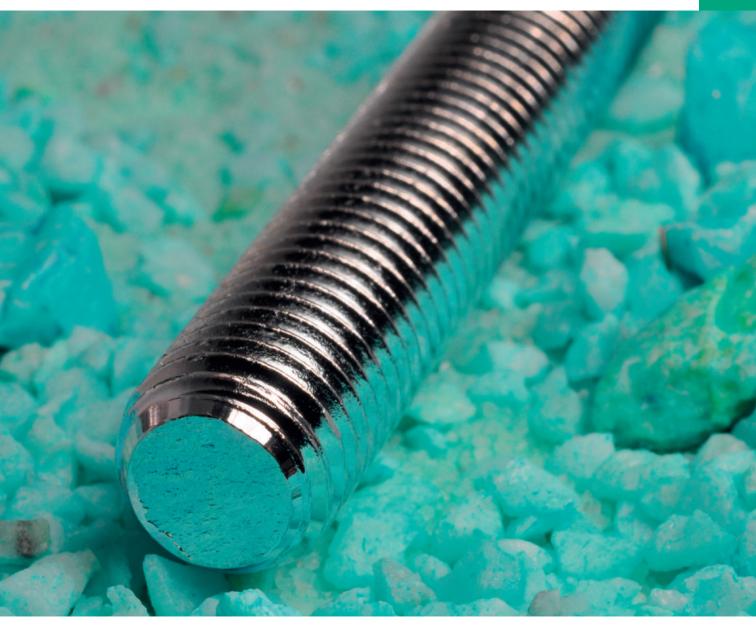
Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärmeund Oberflächenbehandlung) angepasst.



WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN

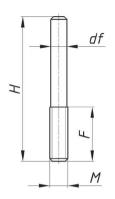


MASSGEFERTIGTE ARTIKEL - TYP 110, 116





GEWINDEBOLZEN MIT TEILGEWINDE GEWINDESTIFT



TYP 111

Gewindebolzen, der an einem Ende mit einem Gewinde versehen ist und in der Regel als Anschweißschraube im Metallbau genutzt wird.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



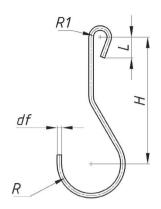








GELENKWELLENHALTER



TYP 328

Formteil aus Stahldraht für den Halt der Gelenkwelle nach Entkopplung des Anbaugeräts von der landwirtschaftlichen Zugmaschine.

Es wird empfohlen, auch einen Metallhaken mit dem Halter zu verwenden, um Letzteren an der Maschinenstruktur arretieren zu können, wenn die Gelenkwelle mit dem laufenden Werkzeug verbunden ist.

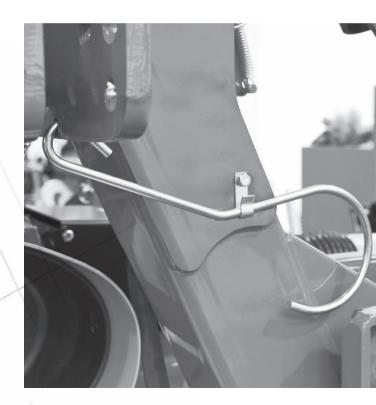
Für das komplette Set wird auf die Standardartikel von Zarri verwiesen, die dafür gefertigt werden.

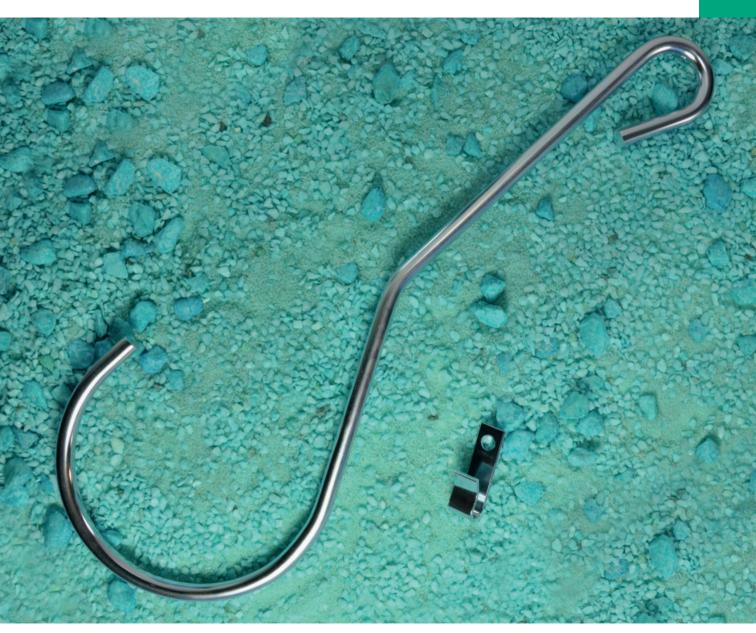
Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN

MASSE DER LIEFERBEREITEN ARTIKEL Siehe Seite 109



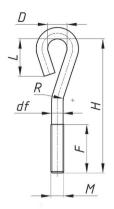




AUGENSCHRAUBEN

Gewindebolzen, der an einem Ende ein Gewinde und am anderen Ende eine Öse hat.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



TYP 125

Ankerbolzen mit Öse

Großer Gewindebolzen mit einem ringförmigen Ösenende, der im Baugewerbe als Fundamentanker eingesetzt wird, wenn er mit dem Ende ohne Gewinde in den Beton eingelassen wird.

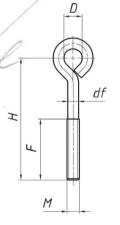


TYP 132

Dreieckige Öse

Gewindebolzen mit einem dreieckig geformten Ösenende, der gewöhnlich verwendet wird, um daran Bänder oder Schellen anzuhängen.



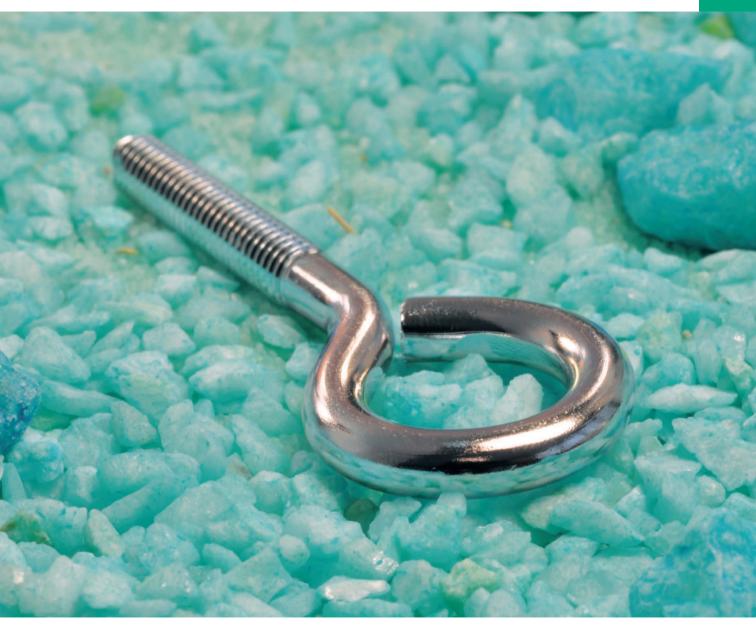


TYP 151

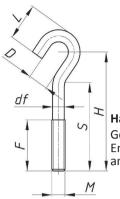
Tropfenförmige Öse

Gewindebolzen mit einem ringförmigen Ösenende, der gewöhnlich verwendet wird, um daran Kabel, Seile oder Ketten anzuhängen.

MASSGEFERTIGTE ARTIKEL - TYP 122, 125, 132, 151



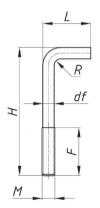
GEWINDEBOLZEN MIT GEBOGENEM ENDE



TYP 124

Haken

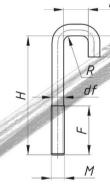
Gewindebolzen mit einem gebogenem Ende, der verwendet wird, um daran andere Gegenstände anzuhängen.



TYP 120

Gewindebolzen mit gebogenem Ende L-BOLT

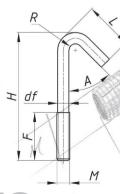
Gewindebolzen mit einem gebogenen Ende, der zur Bewegungsübertragung in Gelenkteilen wie Lenkungen und Steuerhebeln oder (üblicherweise mit größeren Abmessungen) als Ankerbolzen verwendet werden kann.



TYP 126

Quadratisches Ende

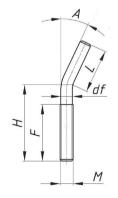
Gewindebolzen mit einem eckig gekrümmten Ende, der gewöhnlich zu Befestigung von Rohren mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt verwendet wird.



TYP 121

Gewindebolzen mit gekrümmtem Ende

Gewindebolzen mit einem gekrümmten Ende, der zur Bewegungsübertragung in Gelenkteilen wie Lenkungen und Steuerhebeln oder (üblicherweise mit größeren Abmessungen) als Ankerbolzen verwendet werden kann.



TYP 135

Gewindebolzen mit gekrümmtem Ende

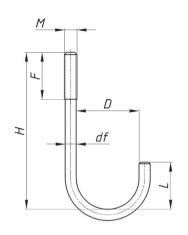
Gewindebolzen mit einem gekrümmten Ende, der zur Bewegungsübertragung in Gelenkteilen wie Lenkungen und Steuerhebeln oder (üblicherweise mit größeren Abmessungen) als Ankerbolzen verwendet werden kann.

MASSGEFERTIGTE ARTIKEL - TYP 120, 121, 124, 126, 135





ANKERBOLZEN ODER GEWINDEBOLZEN ZUR ROHRBEFESTIGUNG J-BOLT



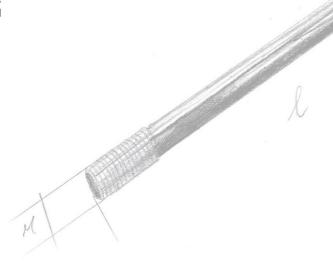
TYP 123

Gewindebolzen mit einem Ende, das zu einem Schirmgriff gebogen ist, der in der Baubranche als Bauklammer oder zur Unterstützung von Rohren verwendet wird.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



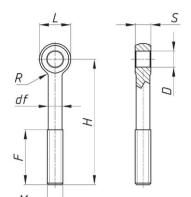








AUGENSCHRAUBE, GESENKGESCHMIEDET



TYP 129

12

Gesenkgeschmiedete Augenschraube, gebohrt und mit Gewinde an einem Ende. Sie findet als Gewindebolzen in Gelenken und beweglichen mechanischen Teilen Verwendung.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.

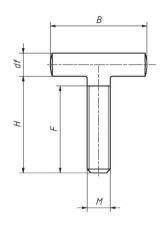


WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN





T-BOLT



TYP 402

Durch Kaltmassivumformung hergestelltes Teil, das vornehmlich verwendet wird, um ein Befestigungssystem mit beweglichem Teil zu schaffen. Weit verbreitet bei der Befestigung von Behältern.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN

MASSE DER LIEFERBEREITEN ARTIKEL Siehe Seite 108







AUGENSCHRAUBE MIT ABGEFLACHTEM UND GEBOHRTEM ENDE

TYP 145

Gewindebolzen mit einem abgeflachten und gebohrten Ende, der verwendet wird, um Gelenkverbindungen herzustellen, die über eine Gabel und einen Zapfen gekoppelt sind.

Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.

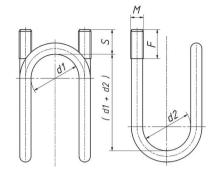




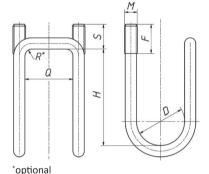




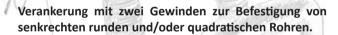
BEFESTIGUNG FÜR SENKRECHTE ROHRE



TYP 106

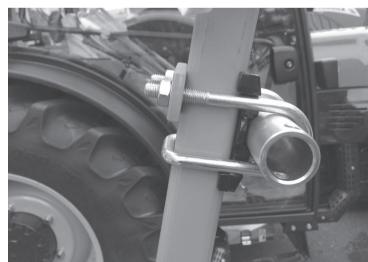


TYP 108

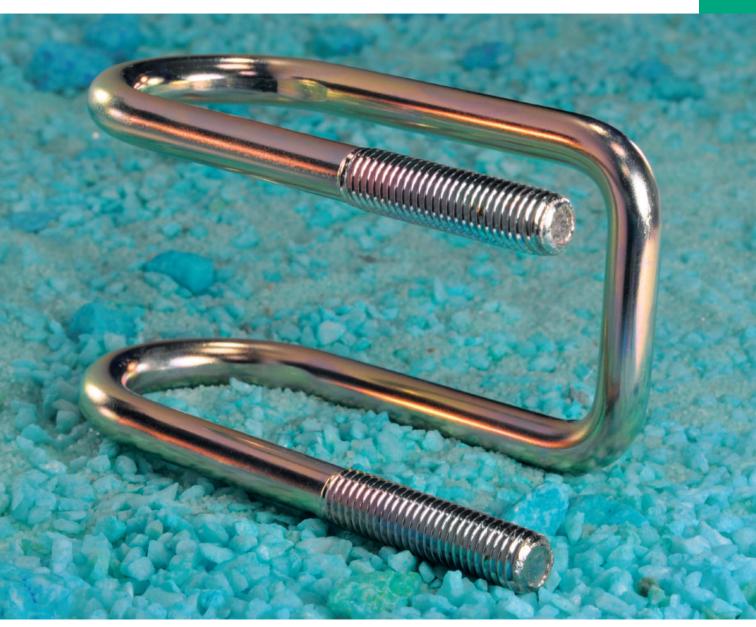


Wie alle Artikel der kundenspezifischen Linie kann dieser maßgefertigt werden. Dabei wird er vollständig an Ihre individuellen Wünsche hinsichtlich der Planung, des Materials, der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit (Wärme- und Oberflächenbehandlung) angepasst.



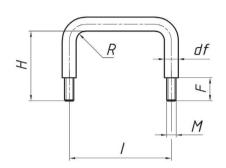


MASSGEFERTIGTE ARTIKEL - TYP 106, 108



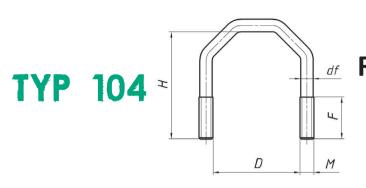


HANDGRIFF MIT EXTERNEN GEWINDEN







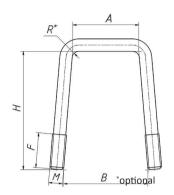


RUNSTAHLBÜGEL ZUR BEFESTIGUNG VON ACHTKANTROHREN



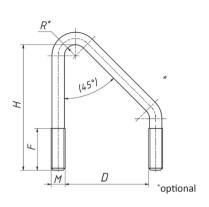


GESPREIZTER RECHTECKBÜGEL





TYP 109

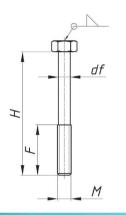


RUNDSTAHLBÜGEL ZUR BEFESTIGUNG VON L-PROFILEN SLANT U-BOLTS





GEWINDEBOLZEN MIT ANGESCHWEISSTER SECHSKANTMUTTER





df

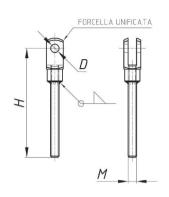


GEWINDEBOLZEN MIT ANGESCHWEISSTER GERADER GABEL



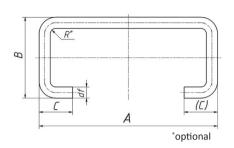


GEWINDEBOLZEN MIT STANDARDISIERTER ANGESCHWEISSTER GABEL





TYP 310



HANDGRIFF oder FORMTEIL MIT "C"-PROFIL

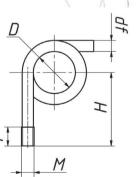




TYP 162 A GEWINDEBOLZEN MIT SPIRALER DREHUNG









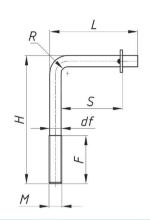


TYP 318

ZUG-, TORSIONS- UND DRUCKFEDER

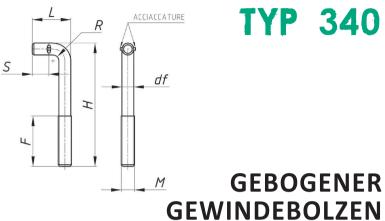


GEBOGENER GEWINDEBOLZEN MIT ANGESCHWEISSTER UNTERLEGSCHEIBE



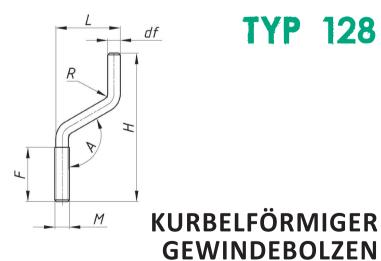






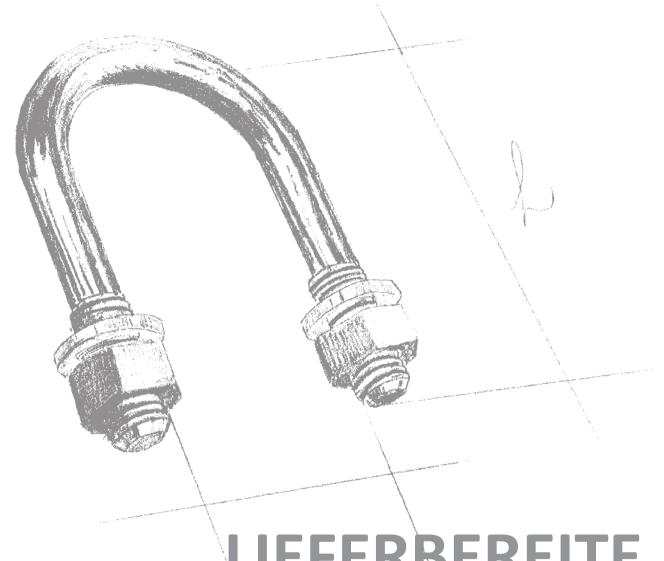
MIT VORSPRÜNGEN











LIEFERBEREITE STANDARDARTIKEL



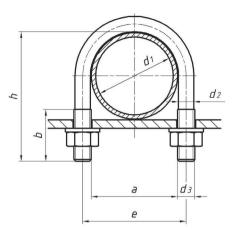


UNDSTAHLBÜGEL ZUR BEFESTIGUNG VON ROHREN - TYP 101	3(
Interlagen aus kunststoff für rundstahlbügel - typ 0631C)4
undstahlbügel zur befestigung mit gegenplatte - typ 6801C	3(
ECHTECKBÜGEL ZUR BEFESTIGUNG VON ROHREN - TYP 1021	12
UBEFIX-ROHRSCHELLEN - TYP 7111	14
-BOLT - TYP 4021	16
SELENKWELLENHALTER - TYP 3281	17



RUNDSTAHLBÜGEL **ZUR BEFESTIGUNG VON ROHREN**

Aus beschichtetem Stahl und Edelstahl. Metrisches ISO-Grobgewinde Montagezubehör inbegriffen (nicht montiert). Entspricht der Richtlinie 2002/95/EG (RoHS).



TYP 101

Werkstoffe

S275JRC+C EN 10025 (Fe 430)

Kohlenstoffarmer Baustahl, gezogen, mit Rm von mind. 500 N/mm² und Rp. von mind, 360 N/mm².

X2CrNi19-11+c (AISI 304L)

Austenitischer Edelstahl mit guter Korrosionsbeständigkeit, Rm von mind. 700 N/mm² und Rp_{0.2} von mind. 450 N/mm².

X2CrNiMo17-12-2+C (AISI 316L)

Austenitischer Edelstahl mit guter Korrosionsbeständigkeit, Rm von mind. 700 N/mm² und Rp_{0.2} von mind. 450 N/mm².

Oberflächenbehandlung

VERZINKUNG ISO 2081 Fe/Zn8/A

Elektrolytische Zinkbeschichtung mit einer Mindestdicke von 8 Mikron und Cr-VI-freier, weißer Passivierungsschicht.

CRAPAL®

Beschichtung mit Zink/Aluminium oder Zink/Aluminium/Magnesium in mattgrauer Farbe und guter Korrosionsbeständigkeit.

REINIGUNG

Entfettende Reinigung. Nur bei Bügeln aus Edelstahl.

Zubehör 0 🥝 2 Sechskantmuttern UNI 5588 Klasse 8 verzinkt, A2-70 oder A4-70

2 flache Unterlegscheiben UNI 6592 Klasse 100HV verzinkt, 200HV AISI 304 oder 200HV AISI 316.

NEUHEIT: Kombinierbar mit KUNSTSTOFFPLATTEN aus Polyamid und Polypropylen.

Siehe Seiten 96 und 98 für standardisierte Artikel.

Hinweise

• Auf Verlangen ist es möglich, die Anzahl der Zubehörteile und der Teile pro Verpackung zu variieren.

2 Die Serie der Crapal® Rundstahlbügel umfasst nur 2 Flanschmuttern DIN 6923 mit

Geomet®-Beschichtung.

Toleranzen

Nur auf Anfrage verfügbar.





Wenn Sie Ihre Maße hier nicht finden, fertigen wir Ihren Bügel individuell an. Siehe Seite 34

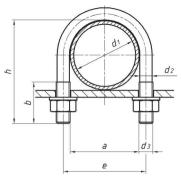
LIEFERBEREITE STANDARDARTIKEL - TYP 101

		а			h	b	е	d,	Pack	cung	Code	Ulamaiaa				
d ₁	DN*	[mm]	d ₃	Werkstoff und Veredelung	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	Anz.	kg	Code	Hinweise				
								S275JRC+C verzinkt	31	19	17	5,3	250	5,0	51011001	
1/8"	6	11	M6	S275JRC+C Crapal®	31	19	17	5,3	250	5,0	51018001	96				
				AISI 304L gereinigt	29	16	17	5,3	200	3,9	51015001					
				S275JRC+C verzinkt	34	19	20	5,3	250	5,3	51011002					
1/4"	8	14	M6	S275JRC+C Crapal®	34	19	20	5,3	250	5,3	51018002	98				
				AISI 304L gereinigt	32	16	20	5,3	200	4,1	51018001 51015001 51011002 51018002 51015002 51011003 51018003 51015003 51015005 51012005 51016005 51017005 51018007 51018007 51012007 51016007 51017007 51013007 51013007 51011000 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010 51015010					
				S275JRC+C verzinkt	37	19	24	5,3	250	5,6	51011003					
3/8"	10	18	M6	S275JRC+C Crapal®	37	19	24	5,3	250	5,6	51018003	98				
				AISI 304L gereinigt	36	16	24	5.3	200	4,4	51018001 51015001 51011002 51018002 51015002 51011003 51018003 51015003 51015005 51015005 51012005 5101007 51013007 51012007 51012007 51013007 51013007 51013007 51013007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51015007 51013007 51013007 51013007 51013007 51013007 51013007 51013010 51015010 51015010 51015010 51015010					
				S275JRC+C verzinkt	43	25	28	5,3	250	6,2	51011005					
			M6	S275JRC+C Crapal®	43	25	28	5,3	250	6,2	51018005	2				
				AISI 304L gereinigt	40	18	28	5.3	200	4,7	51015005					
1/2"	15	22		S275JRC+C verzinkt	52	30	30	7,1	200	10,8	51012005					
			M8	AISI 304L gereinigt	48	25	30	7,1	200	10,3	51016005					
				AISI 316L gereinigt	48	25	30	7,1	200	10,3	51017005					
			M10	S275JRC+C verzinkt	60	40	32	8,9	100	10,3	51013005					
			M6	S275JRC+C verzinkt	47	25	33	5,3	250	6,8	51011007					
		27		S275JRC+C Crapal®	47	25	33	5,3	250	6,8	51018007	2				
				AISI 304L gereinigt	45	18	33	5,3	200	5,2	51015007					
3/4"	20		M8	S275JRC+C verzinkt	56	30	35	7.1	200	11,5	51012007					
				AISI 304L gereinigt	52	25	35	7,1	200	11,0	51016007					
				AISI 316L gereinigt	52	25	35	7,1	200	11,0	51017007					
			M10	S275JRC+C verzinkt	66	40	37	8,9	100	11,0	51013007					
				S275JRC+C verzinkt	55	25	40	5,3	250	7,5	51011010					
			M6	S275JRC+C Crapal®	55	25	40	5,3	250	7,5	51018010	0				
				AISI 304L gereinigt	52	18	40	5,3	200	5,8	51015010					
1"	25	34		S275JRC+C verzinkt	64	30	42	7,1	200	12,7	51012010					
			M8	AISI 304L gereinigt	60	25	42	7,1	200	12,2	51016010					
						AISI 316L gereinigt	60	25	42	7,1	200	12,2	51017010			
			M10	S275JRC+C verzinkt	72	40	44	8,9	100	11,8	51013010					
				S275JRC+C verzinkt	63	25	49	5.3	250	8,4	51011012					
			M6	S275JRC+C Crapal®	63	25	49	5.3	250	8,4	51018012	0				
				AISI 304L gereinigt	61	18	49	5,3	200	6,6	51015012					
1" 1/4	32	43		S275JRC+C verzinkt	72	30	51	7,1	200	14,1	51012012					
			M8	AISI 304L gereinigt	68	25	51	7,1	200	13,6	51016012					
				AISI 316L gereinigt	68	25	51	7,1	200	13,6	51017012					
			M10	S275JRC+C verzinkt	82	40	53	8,9	100	13,0	51013012					

ff



RUNDSTAHLBÜGEL ZUR BEFESTIGUNG VON ROHREN



4	DN*	а	۵		h	b	е	d _a	Packung															
d ₁		[mm]	d ₃		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	Anz.	kg	Code	Hinweise												
				S275JRC+C verzinkt	73	30	57	7,1	200	14,4	51011015													
		STATE OF THE PARTY	M8	S275JRC+C Crapal®	73	30	57	7,1	200	14,4	51018015	9												
		The same of	1	AISI 304L gereinigt	70	28	57	7,1	100	7,0	51015015													
1" ½	40	49	1661	S275JRC+C verzinkt	82	40	59	8,9	100	13,2	51012015													
		1	M10	AISI 304L gereinigt	78	36	59	8,9	100	12,8	51016015													
			1011	AISI 316L gereinigt	78	36	59	8,9	100	12,8	51017015													
			M12	S275JRC+C verzinkt	100	60	61	10,7	50	11,0	51013015													
								S275JRC+C verzinkt	85	30	69	7,1	200	16,4	51011020									
			M8	S275JRC+C Crapal®	85	30	69	7,1	200	16,4	51018020	0												
	50		IVI8	AISI 304L gereinigt	82	28	69	7,1	100	8,0	51015020													
\		64		AISI 316L gereinigt	82	28	69	7,1	100	8,0	51017024													
2"	50	61		S275JRC+C verzinkt	94	40	71	8,9	100	14,6	51012020													
			M10	AISI 304L gereinigt	90	36	71	8,9	100	14,2	51016020													
173111				AISI 316L gereinigt	90	36	71	8,9	100	14,2	51017020													
			M12	S275JRC+C verzinkt	112	60	73	10,7	50	12,0	51013020													
1	30															S275JRC+C verzinkt	101	30	85	7,1	100	9,5	51011025	
1			M8	S275JRC+C Crapal®	101	30	85	7,1	100	9,5	51018025	2												
W.				AISI 304L gereinigt	98	28	85	7,1	100	9,3	51015025													
2″ ½	65	77		S275JRC+C verzinkt	110	40	87	8,9	100	16,8	51012025													
			M10	AISI 304L gereinigt	106	36	87	8,9	100	16,4	51016025													
				AISI 316L gereinigt	106	36	87	8,9	100	16,4	51017025													
			M12	\$275JRC+C verzinkt	128	60	89	10,7	50	13,5	51013025													

^{*} Die Außendurchmesser DN (Nenndurchmesser) entsprechen einer Umrechnung des Nennwerts d₁ in Zoll und beziehen sich auf die Norm UNI EN 10255:2007

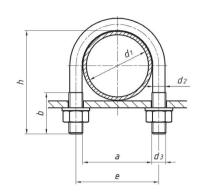
LIEFERBEREITE STANDARDARTIKEL - TYP 101

	D11#	а		Madataff and Mandalan h	b	e	d _a	Packung						
d ₁	DN*	[mm]	d ₃	Werkstoff und Veredelung	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	Anz.	kg	Code	Hinweise		
				S275JRC+C verzinkt	113	30	97	7,1	100	10,4	51011030			
			M8	S275JRC+C Crapal®	113	30	97	7,1	100	10,4	51018030	0		
				AISI 304L gereinigt	110	28	97	7,1	100	10,2	51015030			
3"	80	89		S275JRC+C verzinkt	122	40	99	8,9	50	9,2	51012030			
			M10	AISI 304L gereinigt	118	36	99	8,9	50	9,3	51016030			
				AISI 316L gereinigt	118	36	99	8,9	50	9,3	51017030			
			M12	S275JRC+C verzinkt	140	60	101	10,7	50	14,7	51013030			
				S275JRC+C verzinkt	130	35	110	7,1	100	11,7	51011035			
			M8	S275JRC+C Crapal®	130	35	110	7,1	100	11,7	51018035	96		
2" 1/	00	102		AISI 304L gereinigt	127	35	110	7,1	100	kg Code kg 10,4 51011030 10,4 51018030 10,2 51015030 9,2 51012030 9,3 51016030 9,3 51017030 14,7 51013030 11,7 51011035				
3 /2	3" ½ 90 :	102	102	8443	S275JRC+C verzinkt	142	50	114	10,7	50	15,1	51012035		
			M12	AISI 304L gereinigt	137	45	114	10,7	50	14,8	51016035			
			M16	S275JRC+C verzinkt	159	70	118	14,6	25	15,3				
			M8	S275JRC+C verzinkt	142	35	123	7,1	100	12,7	51011040			
				AISI 304L gereinigt	139	35	123	7,1	100	12,5	51015040			
4"	100	115	M10	S275JRC+C Crapal®	142	35	125	8,9	50	10,5	51018040	06		
4	100		M12	S275JRC+C verzinkt	156	50	127	10,7	50	16,3	51012040			
				AISI 304L gereinigt	151	45	127	10,7	50	16,0	51016040			
			M16	S275JRC+C verzinkt	173	70	131	14,6	25	13,3	51018030 51015030 51015030 51012030 51016030 51017030 51013030 51011035 51018035 51015035 51016035 51016035 51011040 51015040 51015040 51012040 51016040 51013040 51011050 51011050 51011050 51011050 51011050 51012050 51013050 51013050 51013050 51013050 51013050 51013060 51015060 51015060			
		140			M8	S275JRC+C verzinkt	169	35	148	7,1	100	14,8	51011050	
			IVI8	AISI 304L gereinigt	165	35	148	7,1	100	14,5	51015050			
5"	125		M10	S275JRC+C Crapal®	169	35	150	8,9	50	12,5	51018050	06		
)	125	140	M12	S275JRC+C verzinkt	180	50	152	10,7	50	18,6	51012050			
			IVIIZ	AISI 304L gereinigt	175	45	152	10,7	50	18,3	51016050			
			M16	S275JRC+C verzinkt	197	70	156	14,6	20	18,7	51013050			
				S275JRC+C verzinkt	202	45	178	8,9	50	14.2	51011060			
			M10	S275JRC+C Crapal®	202	45	178	8,9	50	14,2	51018060	0 6		
6"	150	168	168		AISI 304L gereinigt	196	45	178	8,9	50	13,9	51015060		
			M12	S275JRC+C verzinkt	208	50	180	10,7	50	21,2	51012060			
			M16	S275JRC+C verzinkt	225	70	184	14,6	25	21,1	51013060			

ff



RUNDSTAHLBÜGEL ZUR BEFESTIGUNG VON ROHREN



d	DN*	а	al	NA/a planta ff al Na sa al ali a	h [mm]	b [mm]	e [mm]	d ₂ [mm]	Pacl	kung	Code	Hinweise									
d ₁	DN*	[mm]	d ₃	Werkstoff und Veredelung					Anz.	kg											
				S275JRC+C verzinkt	254	45	230	8,9	50	17,4	51011080										
	25/0		M10	S275JRC+C Crapal®	254	45	230	8,9	50	17,4	51018080	98									
8"	200	220	A TO	AISI 304L gereinigt	248	45	230	8,9	50	17,2	51015080										
			M16	S275JRC+C verzinkt	267	60	236	14,6	20	19,9	51012080										
			M20	S275JRC+C verzinkt	285	80	240	18,2	10	16,5	51013080										
				S275JRC+C verzinkt	308	45	284	8,9	50	20,9	51011100										
				M10	S275JRC+C Crapal®	308	45	284	8,9	50	20,9	51018100	26								
10"	250	274		AISI 304L gereinigt	302	45	284	8,9	50	20,6	51015100										
			M16	S275JRC+C verzinkt	321	60	290	14,6	10	11,8	51012100										
			M20	S275JRC+C verzinkt	339	80	294	18,2	10	19,3	51013100										
NEW!			M16	S275JRC+C verzinkt	368	60	340	14,6	10	13,4	51011120										
12"	300	324	M20	S275JRC+C verzinkt	379	70	344	18,2	5	10,8	51012120										
	THE REAL PROPERTY.		M24	S275JRC+C verzinkt	396	90	348	21,9	5	15,9	51013120										
			M16	S275JRC+C verzinkt	400	60	372	14,6	10	14,5	51011140										
14"	350	356	356	356	356	M20	S275JRC+C verzinkt	411	70	376	18,2	5	11,6	51012140							
	September 1			M24	S275JRC+C verzinkt	428	90	380	21,9	5	17,1	51013140									
							1	1			\	M16	S275JRC+C verzinkt	452	60	424	14,6	10	16,2	51011160	
16"	400	408	M20	S275JRC+C verzinkt	463	70	428	18,2	5	13,0	51012160										
			M24	S275JRC+C verzinkt	480	90	432	21,9	5	19,0	51013160										
18"	450	160	M20	S275JRC+C verzinkt	515	70	480	18,2	5	14,4	51012180										
18	450	460	M24	S275JRC+C verzinkt	532	90	484	21,9	5	20,9	51013180										
			Wenn	Sie Ihre Maße hier nicht fi	inden.	fertige	n wir Ih	ren Bü	igel inc	lividue	ll an. Siehe Se	ite 34									

LIEFERBEREITE STANDARDARTIKEL - TYP 101

d	d. DN* a d		٩	Werkstoff und Veredelung	h	b	е	d _a	Pack	cung	Cada	Himmina
u ₁	DIN.	[mm]	u ₃	werkston and veredelding	[mm]	[mm]	[mm]	[mmm]	Anz.	kg	Code	Hinweise
20"	F00	F10	M20	S275JRC+C verzinkt	565	70	530	18,2	5	15,7	51012200	
20	20" 500 510	M24	S275JRC+C verzinkt	582	90	534	21,9	5	22,7	51013200		
2.4"	600	642	M20	S275JRC+C verzinkt	667	70	632	18,2	5	18,3	51012240	
24"	600	612	M24	S275JRC+C verzinkt	684	90	636	21,9	5	26,5	51013240	

RUN	IDST/	AHLB	ÜGE	L MIT DIN 3570 AE	BMES	SUN	GEN	6				
4	DN*	а	d	Werkstoff und Veredelung	h	b	е	d,	Packu	ıng 🐠	Code	Hinweise
d ₁	DIN	[mm]	d ₃	werkston und veredelding	[mm]	[mm]	[mm]	[mmm]	Anz.	kg	Code	ninweise
1/2"	15	24	M10	S275JRC+C verzinkt	54	35	34	8,9	100	12,0	51014005	6
3/4"	20	30	M10	S275JRC+C verzinkt	60	40	40	8,9	100	12,7	51014007	6
1"	25	38	M10	S275JRC+C verzinkt	66	40	48	8,9	100	13,6	51014010	6
1" 1/4	32	46	M10	S275JRC+C verzinkt	76	50	56	8,9	100	14,7	51014012	6
1" ½	40	52	M10	S275JRC+C verzinkt	82	50	62	8,9	100	15,4	51014015	6
2"	50	64	M12	S275JRC+C verzinkt	97	50	76	10,7	50	12,9	51014020	6
2" ½	65	82	M12	S275JRC+C verzinkt	113	50	94	10,7	50	14,4	51014025	6
3"	80	94	M12	S275JRC+C verzinkt	126	50	106	10,7	50	15,6	51014030	6
4"	100	120	M16	S275JRC+C verzinkt	155	60	136	14,6	25	17,0	51014040	6
5"	125	148	M16	S275JRC+C verzinkt	175	60	164	14,6	25	18,7	51014050	€
6"	150	176	M16	S275JRC+C verzinkt	201	60	192	14,6	25	21,0	51014060	6
7"	175	202	M16	S275JRC+C verzinkt	233	60	218	14,6	25	23,6	51014070	€
8"	200	228	M20	S275JRC+C verzinkt	263	70	248	18,2	10	17,0	51014080	€
10"	250	282	M20	S275JRC+C verzinkt	314	70	302	18,2	10	19,6	51014100	6
12"	300	332	M20	S275JRC+C verzinkt	365	70	352	18,2	10	22,1	51014120	€
14"	350	378	M24	S275JRC+C verzinkt	411	70	402	21,9	5	18,1	51014140	€
16"	400	428	M24	S275JRC+C verzinkt	463	70	452	21,9	5	20,0	51014160	€
20"	500	530	M24	S275JRC+C verzinkt	565	70	554	21,9	5	23,8	51014200	6

¹⁰ Diese Rundstahlbügel werden mit 4 verzinkten Muttern UNI 5588 Klasse 8 und 2 flachen, verzinkten Unterlegscheiben UNI 6592 100HV geliefert.

[🖲] Die in der Tabelle angegebenen Maße weichen von denen der Norm DIN 3570 in Bezug auf das Maß d, und den Rundstahlbügel für ½" Rohr ab.

^{*} Die Außendurchmesser DN (Nenndurchmesser) entsprechen einer Umrechnung des Nennwerts d1 in Zoll und beziehen sich auf die Norm UNI EN 10255:2007

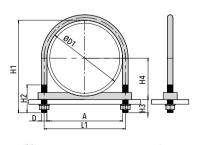


TYP 063

UNTERLAGEN AUS KUNSTSTOFF FÜR RUNDSTAHLBÜGEL

LANGE BASEN







MATERIALEIGENSCHAFTEN

Werkstoffcode	PA	PP
Werkstoff	POLYAMID	POLYPROPYLEN Copolymere
Farbe	SCHWARZ	BLAU
	MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	
Elastizitätsmodul	8.500 MPa ISO 527-2	1,30 GPa ISO 527-2
Izod-Kerbschlagzähigkeit bei 23°	9,0 KJ/m² ISO 180/A	
Bruchdehnung bei 23°	3,3 % ISO 527	6 % ISO 527-2
Zugverformung	150 MPa ISO 527	25,0 MPa ISO 527-2
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	10 J/m² ISO 179	1,30 J/cm ² ISO 179
Shore-Härte		85 ISO2039-2
	WÄRMEEIGENSCHAFTEN	
Entflammbarkeitsklasse	V0 UL 94	
Brandschutz	EN 45545-2	
Wärmeformbeständigkeitstemperatur HDT 1,82 N/mm²	245 °C ISO 75	
Wärmeformbeständigkeitstemperatur HDT 0,46 MPa (66 psi)	255 °C ISO 75	92,0°C ISO 75-2
Wärmeformbeständigkeitstemperatur HDT 1,8 MPa (264 psi)	245 °C ISO 75	50°C ISO 75-2
VICAT Erweichungstemperatur 49 N		
UV-Beständigkeit	NEIN	NEIN
Max. Hitzebeständigkeit	-40°C +140° C IEC 216	-30°C + 90°C IEC 216
	ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN	
Durchschlagsfestigkeit 2 mm	21 KV/mm IEC 60243	
Kriechstromfestigkeit 3,2 mm SOL. A	600 V IEC 60112	
Spezifischer Durchgangswiderstand	10*13 Ohm/m IEC 60093	
	CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN	
Schwache Säuren - alkalische Lösung	Beständigkeit gut	Beständigkeit begrenzt
Benzin - Steinöle	Beständigkeit gut	Beständigkeit gut
Alkohol - Sonstige Öle - Meerwasser	Beständigkeit gut	Beständigkeit gut

LANGE UNTERLAGEN FÜR RUNDSTAHLBÜGEL

	s Rohrs				Ma [mr				Gew	vicht	Co	des
Q	Ø D1				Litti	Ш					•	aes
[mm]	Zoll		L2	L3	В	H5	H6	øD	POLYAMID [g]	POLYPROPYL. [g]	Nummer Polyamid	Nummer Polypropylen
26,9	3/4"	M6 M8 M10	70	37					25,00	16,00	30633007	30634007
33,7	1"	M6 M8 M10	75	43	30		12	11	26,80	16,50	30633010	30634010
42,4	1,1/4"	M6 M8 M10	75	52					25,50	16,80	30633012	30634012
48,3	1,1/2"	M8 M10 M12	95	60		5			46,60	29,50	30633015	30634015
60,3	2"	M8 M10 M12	95	72	35		15	13	44,00	29,00	30633020	30634020
76,1	2,1/2"	M8 M10 M12	115	88					55,90	36,00	30633025	30634025
88,9	3"	M8 M10 M12	135	100					57,00	30,80	30633030	30634030
102	3,1/2"	M8 M12 M16	150	117		10	20	18	84,50	53,50	30633035	30634035
114,3	4"	M8 M10 M12 M16	185	131	40				110,00	74,40	30633040	30634040
139,7	5"	M8 M10 M12 M16	210	154,5					131,00	84,40	30633050	30634050
168	6"	M10 M12 M16	220	182					138,20	90,00	30633060	30634060
219	8"	M10 M16 M20	280	240			25	22	260,50	156,40	30633080	30634080
273	10"	M10 M16 M20	350	294	50		25	22	323,30	192,40	30633100	30634100
324	12"	M16 M20 M24	420	348					529,40	340,00	30633120	30634120
356	14"	M16 M20 M24	460	380					618,50	387,00	30633140	30634140
406,4	16"	M16 M20 M24	510	432	60	4.5	20	26	681,90	431,50	30633160	30634160
457,2	18"	M20 M24	550	484	60	15	30	26	722,10	793,00	30633180	30634180
508	20"	M20 M24	600	534					795,80	916,00	30633200	30634200
609,6	24"	M20 M24	700	636					928,50	1.030,00	30633240	30634240



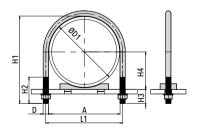
UNTERLAGEN AUS KUNSTSTOFF FÜR RUNDSTAHLBÜGEL

TYP 063

TIPO DA 5 A 8 TIPO DA 9 A 23

KURZE BASEN





MATERIALEIGENSCHAFTEN

Werkstoffcode	PA	PP
Werkstoff	POLYAMID	POLYPROPYLEN Copolymere
Farbe	SCHWARZ	BLAU
1	MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	
Elastizitätsmodul	8.500 MPa ISO 527-2	1,30 GPa ISO 527-2
Izod-Kerbschlagzähigkeit bei 23°	9,0 KJ/m² ISO 180/A	
Bruchdehnung bei 23°	3,3 % ISO 527	6 % ISO 527-2
Zugverformung	150 MPa ISO 527	25,0 MPa ISO 527-2
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	10 J/m² ISO 179	1,30 J/cm ² ISO 179
Shore-Härte		85 ISO2039-2
	WÄRMEEIGENSCHAFTEN	
Entflammbarkeitsklasse	V0 UL 94	
Brandschutz	EN 45545-2	
Wärmeformbeständigkeitstemperatur HDT 1,82 N/mm²	245 °C ISO 75	
Wärmeformbeständigkeitstemperatur HDT 0,46 MPa (66 psi)	255 °C ISO 75	92,0°C ISO 75-2
Wärmeformbeständigkeitstemperatur HDT 1,8 MPa (264 psi)	245 °C ISO 75	50°C ISO 75-2
VICAT Erweichungstemperatur 49 N		
UV-Beständigkeit	NEIN	NEIN
Max. Hitzebeständigkeit	-40°C +140° C IEC 216	-30°C + 90°C IEC 216
	ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN	
Durchschlagsfestigkeit 2 mm	21 KV/mm IEC 60243	
Kriechstromfestigkeit 3,2 mm SOL. A	600 V IEC 60112	
Spezifischer Durchgangswiderstand	10*13 Ohm/m IEC 60093	
	CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN	
Schwache Säuren - alkalische Lösung	Beständigkeit gut	Beständigkeit begrenzt
Benzin - Steinöle	Beständigkeit gut	Beständigkeit gut
Alkohol - Sonstige Öle - Meerwasser	Beständigkeit gut	Beständigkeit gut

KURZE UNTERLAGEN FÜR RUNDSTAHLBÜGEL

-	s Rohrs					Maße [mm]				Gew	vicht	Со	des
<u>y</u>	5 D1												
[mm]	Zoll		L2	L3	В	H5	Н6	H7	øD	POLYAMID [g]	POLYPROPYL. [g]	Nummer Polyamid	Nummer Polypropylen
26,9	3/4"	M6 M8 M10										30631007	30632007
33,7	1"	M6 M8 M10	35		24		8	5	8	7,10	4,60	30631010	30632010
42,4	1,1/4"	M6 M8 M10		25		_						30631012	30632012
48,3	1,1/2"	M8 M10 M12		25		5						30631015	30632015
60,3	2"	M8 M10 M12	38		50		10	6	10	18.90	11,40	30631020	30632020
76,1	2,1/2"	M8 M10 M12										30631025	30632025
88,9	3"	M8 M10 M12										30631030	30632030
102	3,1/2"	M8 M12 M16	75	40PP	70		17		15	87,90	52,00	30631035	30632035
114,3	4"	M8 M10 M12 M16	,,,	(40,5 PA)					13	87,90	32,00	30631040	30632040
139,7	5"	M8 M10 M12 M16										30631050	30632050
168	6"	M10 M12 M16										30631060	30632060
219,1	8"	M10 M16 M20	140	90PP (91 PA)			26	10	25	171,50	110,00	30631080	30632080
273	10"	M10 M16 M20		,		8						30631100	30632100
324	12"	M16 M20 M24										30631120	30632120
356	14"	M16 M20 M24			75							30631140	30632140
406,4	16"	M16 M20 M24	220	150PP (152			22		20	202.50	400.50	30631160	30632160
457,2	18"	M20 M24	220	PA)			32		30	303,50	189,60	30631180	30632180
508	20"	M20 M24										30631200	30632200



RUNDSTAHLBÜGEL

ZUR BEFESTIGUNG MIT GEGENPLATTE

TYP 680

Aus beschichtetem Stahl.
Metrisches ISO-Grobgewinde
Montagezubehör inbegriffen.
Entspricht der Richtlinie 2002/95/EG (RoHS).

Werkstoffe

S235JRC+C EN 10025 (Fe 360)

Kohlenstoffarmer Baustahl, gezogen, mit Rm von 360-490 $\mbox{N/mm}^2$ und Rpeh

von mind. 235 N/mm².

Oberflächenbehandlung

VERZINKUNG Fe/Zn 7 II (Cap. FIAT 9.57405

Elektrolytische Zinkbeschichtung mit einer Mindestdicke von 7 Mikron und

Cr-VI-freier, hellglänzender Passivierungsschicht.

Zubehör

2 Sechskantmuttern UNI 5588 Klasse 6s verzinkt, (Fe/Zn 7 II)

2 flache Unterlegscheiben DD11 (Wr. 1.0332 EN 10111: 2000) verzinkt, (Fe/

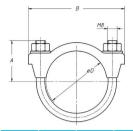
Zn 7 II)

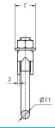
1 Platte DD11 (Wr. 1.0332 EN 10111: 2000) verzinkt, (Fe/Zn 7 II)





MODELL "A"

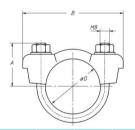


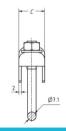




D	М	Werkstoff und Veredelung	Α	В	C	Verpackung	Nummer
U	IVI	Werkston and veredelling	A	В		Anz.	Nummer
35	M8	S235JRC+C + verzinkt	31	64,5	14	100	56804035
38	M8	S235JRC+C + verzinkt	28,5	68	14	100	56804038
42	M8	S235JRC+C + verzinkt	32	72	14,5	100	56804042
45	M8	S235JRC+C + verzinkt	29,5	76	13,5	100	56804045
48	M8	S235JRC+C + verzinkt	30,5	77,5	14,5	100	56804048
51	M8	S235JRC+C + verzinkt	33,5	80,5	14	100	56804051
54	M8	S235JRC+C + verzinkt	33,5	83,5	14	100	56804054
57	M8	S235JRC+C + verzinkt	34	86,5	14	100	56804057
60	M8	S235JRC+C + verzinkt	34,5	89,5	13,5	100	56804060

MODELL "B"

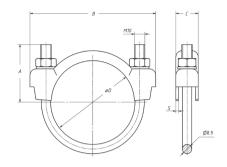






D	М	Werkstoff und Veredelung	Α	В	C	Verpackung	Nummer
	IVI	Werkston and Veredelang	_ ^	В	C	Anz.	Nullillei
35	M8	S235JRC+C + verzinkt	31	79	23,5	100	56802035
38	M8	S235JRC+C + verzinkt	28,5	80	23,5	100	56802038
40	M8	S235JRC+C + verzinkt	33,5	81	23,5	100	56802040
43	M8	S235JRC+C + verzinkt	34,5	81,5	22	100	56802043
45	M8	S235JRC+C + verzinkt	36	83,5	21,5	100	56802045
48	M8	S235JRC+C + verzinkt	35,5	87,5	22,5	100	56802048
51	M8	S235JRC+C + verzinkt	38,5	90	22	100	56802051
54	M8	S235JRC+C + verzinkt	39,5	93	21,5	100	56802054
57	M8	S235JRC+C + verzinkt	40,5	93,5	24	100	56802057
60	M8	S235JRC+C + verzinkt	42,5	93,5	22	100	56802060

MODELL "C"

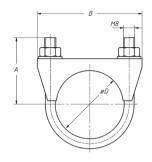


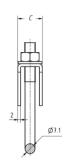


D	М	Werkstoff und	А	В	С	S	Verpackung	Nummer
D	IVI	Veredelung	А	В	C	3	Anz.	Nummer
35	M10	S235JRC+C + verzinkt	29,5	79	23,5	2	100	56803035
38	M10	S235JRC+C + verzinkt	30	80	23,5	2	100	56803038
40	M10	S235JRC+C + verzinkt	32,5	81	23,5	2	100	56803040
43	M10	S235JRC+C + verzinkt	37,5	81,5	22	2	100	56803043
45	M10	S235JRC+C + verzinkt	36	83,5	21,5	2	100	56803045
48	M10	S235JRC+C + verzinkt	37,5	87,5	22,5	2	100	56803048
51	M10	S235JRC+C + verzinkt	39	90	22	2	100	56803051
54	M10	S235JRC+C + verzinkt	39,5	93	21,5	2	100	56803054
57	M10	S235JRC+C + verzinkt	41,5	93,5	24	2	100	56803057
60	M10	S235JRC+C + verzinkt	41,5	93,5	22	2	100	56803060
63	M10	S235JRC+C + verzinkt	41,5	106,5	23	2,5	100	56803063
66	M10	S235JRC+C + verzinkt	43	107,5	22,5	2,5	100	56803066
69	M10	S235JRC+C + verzinkt	45	108,5	24,5	2,5	100	56803069
72	M10	S235JRC+C + verzinkt	49	109,5	24,5	2,5	100	56803072
76	M10	S235JRC+C + verzinkt	42,5	119,5	22	2,5	100	56803076
80	M10	S235JRC+C + verzinkt	45,5	121	22,5	2,5	100	56803080
86	M10	S235JRC+C + verzinkt	51	123	21,5	2,5	100	56803086
89	M10	S235JRC+C + verzinkt	49	132,5	22,5	2,5	100	56803089
92	M10	S235JRC+C + verzinkt	54	134,5	21,5	2,5	100	56803092
98	M10	S235JRC+C + verzinkt	57	136,5	21,5	2,5	100	56803098
106	M10	S235JRC+C + verzinkt	57,5	153	25	2,5	100	56803106
110	M10	S235JRC+C + verzinkt	60	154,5	23,5	2,5	100	56803110
118	M10	S235JRC+C + verzinkt	69	157	23,5	2,5	100	56803118
125	M10	S235JRC+C + verzinkt	73,5	159,5	24	2,5	100	56803125

110







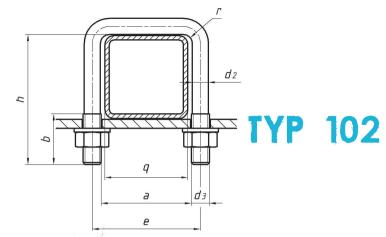
MODELL "D"

D	М	Werkstoff und Veredelung	А	В	С	Verpackung Anz.	Nummer
32	M8	S235JRC+C + verzinkt	33,5	64	13,5	100	56801032
35	M8	S235JRC+C + verzinkt	37,5	67,5	13,5	100	56801035
38	M8	S235JRC+C + verzinkt	38,5	70,5	13,5	100	56801038
40	M8	S235JRC+C + verzinkt	41,5	67	16	100	56801040
41	M8	S235JRC+C + verzinkt	40,5	68,5	16,5	100	56801041
42	M8	S235JRC+C + verzinkt	43,5	69,5	14	100	56801042
43	M8	S235JRC+C + verzinkt	40	72	13	100	56801043
45	M8	S235JRC+C + verzinkt	47	72	13	100	56801045
46	M8	S235JRC+C + verzinkt	46,5	72	13	100	56801046
48	M8	S235JRC+C + verzinkt	45	75	16	100	56801048
51	M8	S235JRC+C + verzinkt	45	80	13,5	100	56801051
53	M8	S235JRC+C + verzinkt	48	80	13,5	100	56801053
54	M8	S235JRC+C + verzinkt	47,5	80,5	13,5	100	56801054
57	M8	S235JRC+C + verzinkt	48,5	86	16	100	56801057
59	M8	S235JRC+C + verzinkt	51,5	86	16	100	56801059



RECHTECKBÜGEL ZUR BEFESTIGUNG VON ROHREN

Aus verzinktem Stahl. Metrisches ISO-Grobgewinde Montagezubehör optional. Entspricht der Richtlinie 2002/95/EG (RoHS).



Werkstoffe

S275JRC+C EN 10025 (Fe 430)

Kohlenstoffarmer Baustahl, gezogen, mit Rm von mind. 500 N/mm^2 und $\text{Rp}_{0,2}$ von mind. 360 N/mm^2 .

Oberflächenbehandlung

VERZINKUNG ISO 2081 Fe/Zn8/A

Elektrolytische Zinkbeschichtung mit einer Mindestdicke von 8 Mikron und Cr-VI-freier, weißer Passivierungsschicht.

Zubehör auf Anfrage

Sechskantmuttern UNI 5588 Klasse 8 verzinkt.

Flache Unterlegscheiben UNI 6592 Klasse 100HV verzinkt.

Sechskantmuttern Flansch DIN 6923 Klasse 8 verzinkt.

Hinweise

Auf Verlangen ist es möglich die Anzahl der Teile pro Verpackung zu variieren.

Toleranzen

Hinsichtlich der Toleranzen der Standardartikel siehe entsprechenden

Abschnitt auf der Website www.zarri.it oder senden Sie eine ausdrückliche Anfrage an die Vertriebsabteilung.



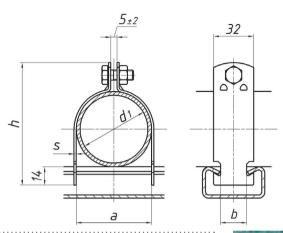


LIEFERBEREITER ARTIKEL - TYP 102

	а		Werkstoff und	h	b	е		d _a	Packı	ung ①	
q	[mm]	d ₃	Veredelung	[mm]	[mm]	[mm]	r	[mm]	Anz.	kg	Code
		M8	S275JRC+C verzinkt	50	25	39	4	7,1	200	8,6	31021030
30x30	31	M10	S275JRC+C verzinkt	52	30	41	5	8,9	200	14,2	31022030
		M12	S275JRC+C verzinkt	56	35	43	6	10,7	50	5,5	31023030
		M8	S275JRC+C verzinkt	60	25	49	4	7,1	200	10,4	31021040
40x40	41	M10	S275JRC+C verzinkt	62	30	51	5	8,9	200	17,0	31022040
		M12	S275JRC+C verzinkt	66	35	53	6	10,7	50	6,5	31023040
		M8	S275JRC+C verzinkt	70	25	59	4	7,1	200	12,3	31021050
50x50	51	M10	S275JRC+C verzinkt	72	30	61	5	8,9	100	10,0	31022050
		M12	S275JRC+C verzinkt	76	35	63	6	10,7	50	7,6	31023050
		M10	S275JRC+C verzinkt	82	30	71	5	8,9	100	11,5	31021060
60x60	61	M12	S275JRC+C verzinkt	86	35	73	6	10,7	50	8,7	31022060
BUXBU	01	M14	S275JRC+C verzinkt	90	40	75	7	12,6	50	12,4	31023060
		M16	S275JRC+C verzinkt	94	50	77	8	14,6	50	18,0	31024060
		M10	S275JRC+C verzinkt	92	30	81	5	8,9	100	12,9	31021070
70x70	71	M12	S275JRC+C verzinkt	96	35	83	6	10,7	50	9,7	31022070
70270	/1	M14	S275JRC+C verzinkt	100	40	85	7	12,6	50	13,9	31023070
		M16	S275JRC+C verzinkt	104	50	87	8	14,6	50	20,0	31024070
		M10	S275JRC+C verzinkt	102	30	91	5	8,9	100	14,4	31021080
80x80	81	M12	S275JRC+C verzinkt	106	35	93	6	10,7	50	10,8	31022080
OUXOU	01	M14	S275JRC+C verzinkt	110	40	95	7	12,6	50	15,4	31023080
		M16	S275JRC+C verzinkt	114	50	97	8	14,6	25	11,0	31024080
		M10	S275JRC+C verzinkt	112	30	101	5	8,9	100	15,9	31021090
90x90	91	M12	S275JRC+C verzinkt	116	35	103	6	10,7	50	11,9	31022090
SUXSU	91	M14	S275JRC+C verzinkt	120	40	105	7	12,6	50	16,9	31023090
		M16	S275JRC+C verzinkt	124	50	107	8	14,6	25	12,0	31024090
		M10	S275JRC+C verzinkt	122	30	111	5	8,9	50	9	31021100
100x100	101	M12	S275JRC+C verzinkt	126	35	113	6	10,7	50	12,9	31022100
100X100	101	M14	S275JRC+C verzinkt	130	40	115	7	12,6	50	18,3	31023100
		M16	S275JRC+C verzinkt	134	50	117	8	14,6	25	13,0	31024100
110x110	111	M16	S275JRC+C verzinkt	144	50	127	8	14,6	25	14,0	31024110
120x120	121	M16	S275JRC+C verzinkt	154	50	137	8	14,6	25	16,0	31024120



TUBEFIX-ROHRSCHELLEN



TYP 711

Aus verzinktem Stahl und Edelstahl. Montagezubehör inbegriffen (nicht montiert). Entspricht der Richtlinie 2002/95/EG (RoHS).

Werkstoffe

S235JRC+C EN 10025 (Fe 360)

Kohlenstoffarmer Baustahl, gezogen, mit Rm von mind. 360 N/mm 2 und Rp $_{0,2}$ von mind. 235 N/mm 2 .

X2CrNi19-11+c (AISI 304L)

Austenitischer Edelstahl mit guter Korrosionsbeständigkeit, Rm von mind. 700 N/mm² und Rp_a, von mind. 450 N/mm².

Oberflächenbehandlung

VERZINKUNG ISO 2081 Fe/Zn8/A

Elektrolytische Zinkbeschichtung mit einer Mindestdicke von 8 Mikron und Cr-VI-freier, weißer Passivierungsschicht.

FEUERVERZINKUNG ISO 1461 Fe/Zn C 0

Verzinkung durch Tauchüberziehen. Verleiht eine beachtliche Korrosionsbeständigkeit aufgrund der Dicke der auf der Oberfläche abgelagerten Zinkschicht.

Zubehör 0

- 1 Sechskantschraube M8x20 UNI 5739 Klasse 4.8 verzinkt oder A2-70
- 1 Sechskantmutter M8 UNI 5588 Klasse 8 verzinkt oder A2-70.

Hinweise

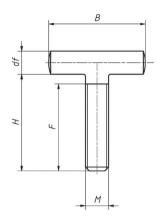
- 4 Auf Verlangen ist es möglich, feuerverzinkte Stahlschellen mit Zubehör aus Edelstahl anstelle von Geomet®-Beschichtung zu bestellen.
- Die Verstärkungen auf der Abbildung gibt es bei diesem Artikeltyp nur bis zu einem Maß von 4". Ein Maß von 5" weist dagegen nicht diese Verstärkungen auf.



LIEFERBEREITER ARTIKEL - TYP 711

a a	а	h	Madataff and Manadalana	b		Pac	kung	Code	
d ₁	[mm]	[mm]	Werkstoff und Veredelung	[mm]	S	Anz.	kg	Code	Hinweise
			S235JR verzinkt	21	2	200	13,7	51001005	4/5
1/2"	22	57	S235JR feuerverzinkt	21	2	200	13,7	51002005	4/5
			AISI 304 gereinigt	21	1,8	200	13,7	51004005	4/5
			S235JR verzinkt	21	2	200	15,1	51001007	4/5
3/4"	28	63	S235JR feuerverzinkt	21	2	200	15,1	51002007	4/5
			AISI 304 gereinigt	21	1,8	200	15,1	51004007	4/5
			S235JR verzinkt	21	2	200	17,3	51001010	4/5
1"	35	70	S235JR feuerverzinkt	21	2	200	17,3	51002010	4/5
			AISI 304 gereinigt	21	1,8	200	17,3	51004010	4/5
			S235JR verzinkt	21	2	100	9,6	51001012	4/5
1" ¼	44	78	S235JR feuerverzinkt	21	2	100	9,6	51002012	4/5
			AISI 304 gereinigt	21	1,8	100	9,6	51004012	4/5
			S235JR verzinkt	21	2	100	10,2	51001015	4/5
1" ½	50	86	S235JR feuerverzinkt	21	2	100	10,2	51002015	4/5
			AISI 304 gereinigt	21	1,8	100	10,2	51004015	4/5
			S235JR verzinkt	21	2	100	11,8	51001020	4/5
2"	62	96	S235JR feuerverzinkt	21	2	100	11,8	51002020	4/5
			AISI 304 gereinigt	21	1,8	100	11,8	51004020	4/5
			S235JR verzinkt	21	2	100	13,4	51001025	4/5
2″ ½	78	112	S235JR feuerverzinkt	21	2	100	13,4	51002025	4/5
			AISI 304 gereinigt	21	1,8	100	13,4	51004025	4/5
			S235JR verzinkt	21	2	100	14,8	51001030	4/5
3"	90	125	S235JR feuerverzinkt	21	2	100	14,8	51002030	4/5
			AISI 304 gereinigt	21	1.8	100	14,8	51004030	4/5
			S235JR verzinkt	21	2	100	15,8	51001035	4/5
3″ ½	103	137	S235JR feuerverzinkt	21	2	100	15,8	51002035	4/5
			AISI 304 gereinigt	21	1,8	100	15,8	51004035	4/5
·			S235JR verzinkt	21	2	100	16,8	51001040	4/5
4"	116	150	S235JR feuerverzinkt	21	2	100	16,8	51002040	4/5
			AISI 304 gereinigt	21	1,8	100	16,8	51004040	4/5
			S235JR verzinkt	21	2	100	18,8	51001050	4
5"	141	176	S235JR feuerverzinkt	21	2	100	18,8	51002050	4
			AISI 304 gereinigt	21	1,8	100	18,8	51004050	4

T-BOLT



TYP 402

Klasse 4.8 - beschichteter Stahl. **Metrisches ISO-Grobgewinde**

Werkstoffe

ASTM-SAE 1008

Für das Formstanzen und die Kaltformung geeigneter Stahl

Oberflächen- VERZINKUNG ISO 2081 Fe/Zn8/A

behandlung Elektrolytische Zinkbeschichtung mit einer Mindestdicke von 8 Mikron.

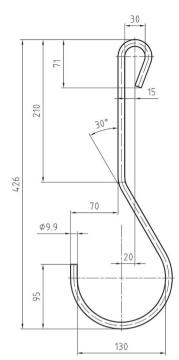
М	Werkstoff und Veredelung	df	Н	В	F	KG/cad	Codes
10	ASTM-SAE 1008 verzinkt	12	72	40	67	0,075	84020001
12	ASTM-SAE 1008 verzinkt	12	50	50	45	0,078	84020004
12	ASTM-SAE 1008 verzinkt	12	7 5	50	70	0,096	84020003
12	ASTM-SAE 1008 verzinkt	14	90	40	85	0,109	84020002

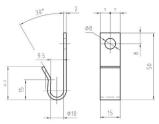


WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN









TYP 328

GELENKWELLENHALTER



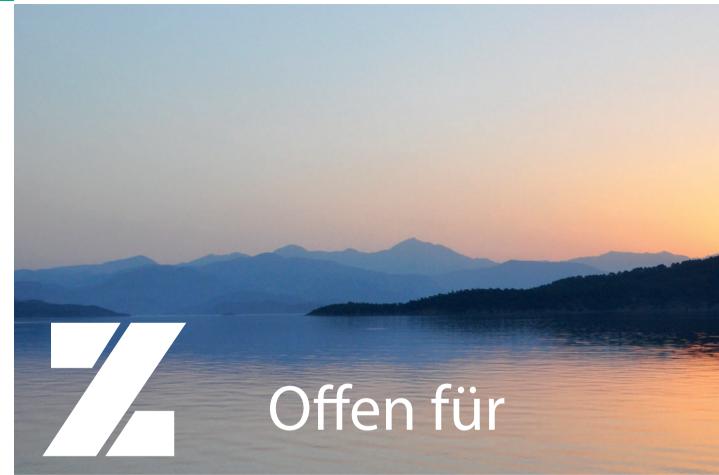
60492047
S275JRC+C (Fe 430) Kohlenstoffarmer Baustahl, gezogen, mit Rm von mind. 500 N/mm² und Rp0,2 von mind. 360 N/mm²
CHROMITING® IRISIEREND + VERSIEGELND FIAT 9.57405 - Fe/Zn 12 IV S Elektrolytische Zinkbeschichtung mit Mindestdicke von 12 Mikron plus Versiegelung.
0,419 kg
METALLHAKEN FÜR GELENKWELLENHALTER Artikelnummer 87130003 Werkstoff: C67 Oberflächenbehandlung: ISO 2081 – Fe/Zn8/ER(210)2/A Elektrolytische Zinkbeschichtung, weiße Farbe, Cr-III-Passivierung + Wasserstoffentzug durch Glühen Gewicht 0,020 kg



WIR FERTIGEN DIESEN ARTIKEL NACH IHREN MASSEN

Wenn diese Maße Ihren Anforderungen nicht entsprechen, unterstützen wir Sie bei Ihren Abmessungen und Winkelmaßen. Siehe Seite 60







- Die stets aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen finden Sie auf der Website www.zarri.it
- ZARRI s.r.l. behält sich das Recht vor, die in diesem Katalog enthaltenen Informationen und Daten ohne Ankündigung zu aktualisieren und/oder zu ändern.
- ZARRI s.r.l. übernimmt keine Haftung für den unsachgemäßen Gebrauch seiner Produkte. Für Informationen oder Erläuterungen wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.
- Die Abbildungen im Katalog dienen allein der Veranschaulichung und stehen beispielhaft für unser breites Sortiment an Sonderanfertigungen. Die Veredelung, Behandlung und optischen Eigenschaften werden bei der Angebotsunterbreitung und/oder anschließend bei der Bestimmung und Bestätigung der technischen Zeichnung festgelegt.
- Wir danken den Kunden von Zarri S.r.l., dass sie uns freundlicherweise Abbildungen ihrer Produkte zur Verfügung gestellt haben, auf denen unsere Artikel verwendet werden.
- Das geistige Eigentum des gesamten Inhalts des Katalogs liegt bei Zarri S.r.l. Jede Art Vervielfältigung sowohl auf Papier als auch digital ist bis zur schriftlichen Genehmigung durch Zarri S.r.l. untersagt und muss unter commerciale@zarri.it erfragt werden.



KONTAKT

•••••	
Verkauf	commerciale@zarri.it
Verwaltung	amministrazione@zarri.it

120







Via Provinciale Nord, 43 - 40050 Castello D'Argile (Bologna) Italy Tel. +39.051.977.207

commerciale@zarri.it - www.zarri.it

Aktienkapital 100.000 Euro - REA 0234603 C.F. 00167380385 - P. IVA IT 00707081204

