

DIN EN 3080

DIN

ICS 49.080

**Luft- und Raumfahrt –
Rohrverschraubung 8°30' aus Titanlegierung –
T-Verschraubungen, reduziert, seitlicher Auslass mit Mutter mit
Schubdraht;
Deutsche und Englische Fassung EN 3080:2006**

Aerospace series –
Pipe coupling 8°30' in titanium alloy –
Tees, reduced, branch with thrust wire nut;
German and English version EN 3080:2006

Série aérospatiale –
Système de raccordement 8°30' en alliage de titane –
Raccords en té, de réduction branche avec écrou à jonc;
Version allemande et anglaise EN 3080:2006

Gesamtumfang 22 Seiten

Normenausschuss Luft- und Raumfahrt (NL) im DIN



Nationales Vorwort

Die Europäische Vereinigung der Hersteller von Luft- und Raumfahrtgerät (ASD-STAN) ist dem Europäischen Komitee für Normung (CEN) für zuständig erklärt worden, Europäische Normen (EN) für das Gebiet der Luft- und Raumfahrt auszuarbeiten. Durch die Vereinbarung vom 3. Oktober 1985 wurde ASD Assoziierte Organisation (ASB) des CEN.

Die vorliegende Norm EN 3080:2006 wurde von ASD-STAN, Fachbereich Mechanik, unter Mitwirkung deutscher Experten des Normenausschusses Luft- und Raumfahrt erarbeitet.

Entsprechend Beschluss 57/9 des Technischen Ausschusses des Beirats des Normenausschusses Luft- und Raumfahrt (NL) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V. sind die europäischen Luft- und Raumfahrt-Normungsergebnisse zweisprachig, in Deutsch und Englisch, in das Deutsche Normenwerk zu überführen. Aus diesem Grund wurde der Deutschen Fassung dieser EN-Norm die Englische Fassung hinzugefügt.

<https://www.china-gauges.com/>

Deutsche Fassung
Luft- und Raumfahrt —
Rohrverschraubung 8°30' aus Titanlegierung —
T-Verschraubungen, reduziert, seitlicher Auslass mit Mutter mit Schubdraht

Aerospace series —
Pipe coupling 8°30' in titanium alloy —
Tees, reduced, branch with thrust wire nut

Série aérospatiale —
Système de raccordement 8°30' en alliage de titane —
Raccords en té, de réduction branche avec écrou à jonc

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 13. Januar 2006 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Anforderungen	5
4 Bezeichnung	10
5 Kennzeichnung	10
6 Technische Lieferbedingungen	10

<https://www.china-gauges.com/>

Vorwort

Dieses Dokument (EN 3080:2006) wurde vom Verband der Europäischen Luft-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie – Normung (ASD-STAN) erstellt.

Nachdem Umfragen und Abstimmungen entsprechend den Regeln dieses Verbandes durchgeführt wurden, hat diese Norm die Zustimmung der nationalen Verbände und offiziellen Behörden der Mitgliedsländer der ASD erhalten, bevor sie CEN vorgelegt wurde.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Januar 2007, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Januar 2007 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können, ohne dass diese vorstehend identifiziert wurden. CEN [und/oder] CENELEC sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Eigenschaften von T-Verschraubungen, reduziert, mit seitlichem Auslass mit Mutter mit Schubdraht, für Rohrverschraubungen 8°30', aus Titanlegierung, für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt fest.

Nennndruck: bis zu 28 000 kPa.

Temperaturbereich: -55 °C bis 135 °C.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 5855-3, *Aerospace series — MJ threads — Part 3: Limit dimensions for fittings for fluid systems*

EN 2424, *Luft- und Raumfahrt — Kennzeichnung von Luft- und Raumfahrterzeugnissen*

EN 2491, *Luft- und Raumfahrt — Trockenschmierstoffe auf Molybdändisulfid-Basis — Beschichtungsverfahren*

EN 3264, *Luft- und Raumfahrt — Rohrverschraubung 8°30' aus Titanlegierung — Mutter mit Schubdraht*

EN 3273, *Luft- und Raumfahrt — Rohrverschraubung 8°30' — Dichtlippe für Winkel-, T- und Kreuzverschraubungen — Konstruktionsblatt*

EN 3274, *Luft- und Raumfahrt — Rohrverschraubung 8°30' — Gewinde — Konstruktionsblätter*

EN 3275, *Luft- und Raumfahrt — Rohrverschraubung 8°30' bis 28 000 kPa — Dichtlippe — Metrische Reihe — Technische Lieferbedingungen*

EN 3311, *Luft- und Raumfahrt — Titanlegierung TI-P64001 — Geglüht — Stangen zum Zerspanen — $D \leq 150 \text{ mm}^1$*

EN 3312, *Luft- und Raumfahrt — Titanlegierung TI-P64001 — Grade 2 — Geglüht — Schmiedestücke — $D_e \leq 150 \text{ mm}^1$*

EN 3314, *Luft- und Raumfahrt — Titanlegierung TI-P64001 — Lösungsgeglüht und ausgelagert — Stangen zum Zerspanen — $D \leq 75 \text{ mm}^1$*

EN 3315, *Luft- und Raumfahrt — Titanlegierung TI-P64001 — Lösungsgeglüht und ausgelagert — Schmiedestücke — $D_e \leq 75 \text{ mm}^1$*

EN 4032, *Luft- und Raumfahrt — Rohrverschraubung 8°30' aus Titanlegierung — Schubdrähte*

1) Veröffentlicht als ASD-Vornorm zum Zeitpunkt der Herausgabe dieser Norm.

3 Anforderungen

Die Anforderungen gelten für T-Verschraubungen.

3.1 Ausführung — Maße — Masse

Nach den Bildern 1 und 2 und den Tabellen 1 und 2. Die Maße gelten vor dem Schmieren.

Nicht festgelegte Maße nach Wahl des Herstellers, soweit die Qualifikations- und Annahmebedingungen nach EN 3275, Temperaturbereich vom Typ II, erfüllt sind.

Die Anschlüsse 1 und 3 müssen \leq Anschluss 2 sein.

3.2 Oberflächenrauheit

Nach Bild 1, falls nicht anders in den Bauunterlagen festgelegt.

3.3 Werkstoffe

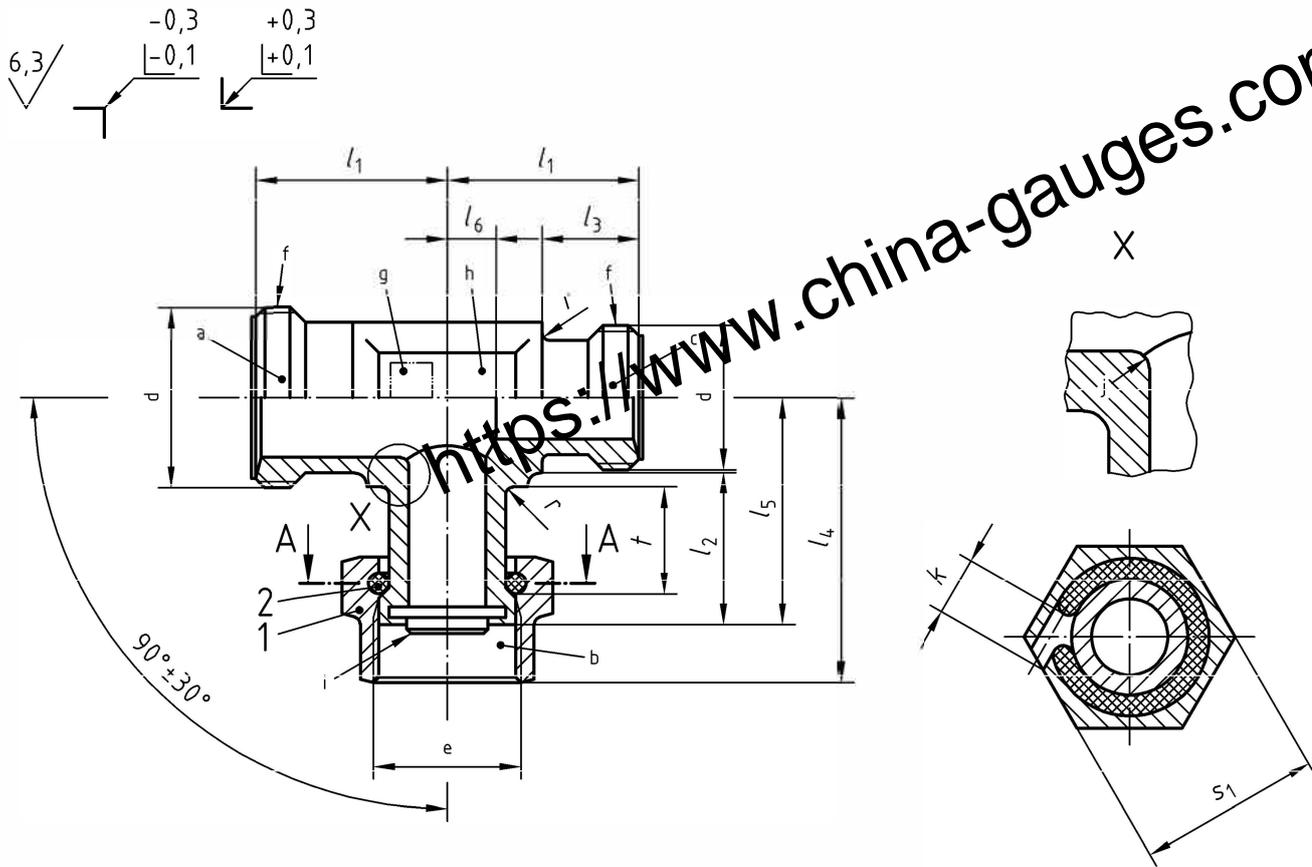
Nach EN 3311 oder EN 3314, EN 3312 oder EN 3315.

3.4 Oberflächenbehandlung

Schmieren: nach EN 2491, auf den Gewinden, Dichtflächen und der Kontaktfläche zwischen Schubdraht und Verschraubung.

3.5 Oberflächenendbearbeitung der Innenfläche

Die Oberflächenendbearbeitung muss einen Radius R von 0,3 mm bis 1,0 mm und eine Oberflächenrauheit von 0,8 μm ergeben. Entgraten von Hand ist nicht zulässig.



Legende

- 1 Mutter nach EN 3264
- 2 Schubdraht nach EN 4032
- a Anschluss 1
- b Anschluss 2
- c Anschluss 3
- d Gewinde 1
- e Gewinde 2
- f Nach EN 3274, Form C
- g Kennzeichnungsfeld
- h Schlüsselweite s_2
- i Nach EN 3273
- j R 0,3 bis 1,0
- k Vollständig eingesetzt

Bild 1

Tabelle 1

Maße in Millimeter

Kennzahl ^a	Gewinde 1 ^b	Gewinde 2 ^b	$l_1^{c,d}$	l_2^c	l_3^c	l_4^c	l_5^e	$l_6^{c,d}$	r	s_1	s_2^f	s_3^f
			4g6g	4H5H	$\pm 0,2$	$\pm 0,4$	$\pm 0,4$	Ref.	$\pm 0,2$		$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$	h13
05	MJ10×1	MJ10×1	16,3	14,7	11,0	24,8	19	1,2	1,3	14	8	6,6
06	MJ12×1,25	MJ12×1,25	17,8	16,2	12,0	27,7	21	1,2	1,0	16	9	7,5
08	MJ14×1,5	MJ14×1,5	20,8	18,2	14,0	32,6	24	1,2	1,0	18	11	9,4
10	MJ16×1,5	MJ16×1,5	21,8	18,2	14,0	33,5	25	1,7	1,0	21	13	9,3
12	MJ18×1,5	MJ18×1,5	23,8	19,2	15,0	36,2	27	2,1	1,2	22	15	10,5
14	MJ20×1,5	MJ20×1,5	23,8	19,2	14,5	37,1	28	2,2	1,2	24	16	10,4
16	MJ22×1,5	MJ22×1,5	25,8	20,7	15,5	38,9	30	2,6	1,2	27	18	10,2
18	MJ24×1,5	MJ24×1,5	27,8	21,7	16,5	41,1	32	3,0	1,2	30	21	10,9
20	MJ27×1,5	MJ27×1,5	27,8	23,0	15,0	44,1	35	3,5	1,5	32	24	10,9
22	MJ30×1,5	MJ30×1,5	30,8	23,5	16,0	46,1	37	4,1	1,5	36	27	10,8
25	MJ33×1,5	MJ33×1,5	32,8	25,5	17,0	49,1	40	4,4	1,5	41	30	10,8
28	MJ36×1,5	MJ36×1,5	34,8	26,7	17,5	52,1	43	5,1	1,5	46	34	10,8
32	MJ39×1,5	MJ39×1,5	36,4	27,2	18,0	53,9	45	5,6	1,5	50	36	10,6

^a Entspricht dem Nenn-Außendurchmesser des Rohres.

^b Nach ISO 5855-3.

^c Diese Maße sind durch den größten Anschluss definiert.

^d Maß für Bohrtiefe waagrecht = $l_1 + l_6$.

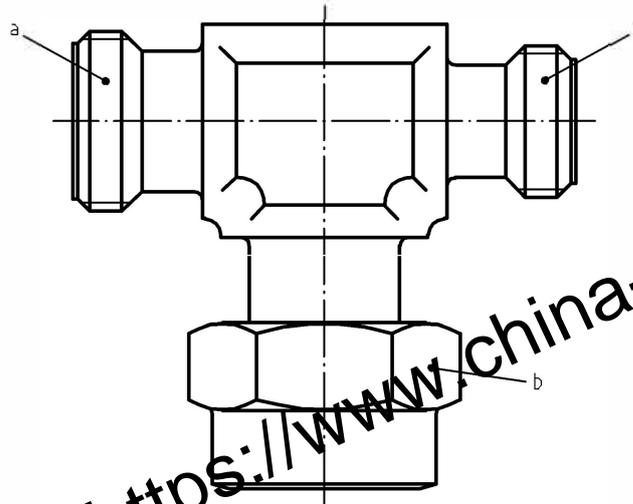
^e Maß für Bohrtiefe senkrecht = l_5 .

^f Schlüsselweite.

^g Gilt nur, wenn der Durchmesser d_2 nach EN 3273 kleiner ist als der tatsächliche Schmiededurchmesser. Unterschiede zwischen diesen Durchmessern sind zulässig.

3.6 Masse

Nach Bild 2 und Tabelle 2.



BEISPIEL 1 EN3080-142205

- a Anschluss 1
- b Anschluss 2
- c Anschluss 3

Bild 2

BEISPIEL 2

	Anschluss 2 (ist immer der größte Anschluss)	Anschluss 1	Anschluss 3
EN3080-142205	: Kennzahl 22	+ Kennzahl 14	+ Kennzahl 05
119,7 g	= 106,1 g	+ 8,5 g	+ 5,1 g

- a) Zuerst Masse für den größten Anschluss links aus Tabelle 2 heraussuchen.
- b) Auf der gleichen Zeile Masse für Anschluss 1 unter der Spalte der Kennzahl 14 und Masse für Anschluss 3 unter der Spalte der Kennzahl 05 heraussuchen.
- c) Alle drei Werte addieren, um die Gesamtmasse der Verschraubung zu erhalten.

Tabelle 2



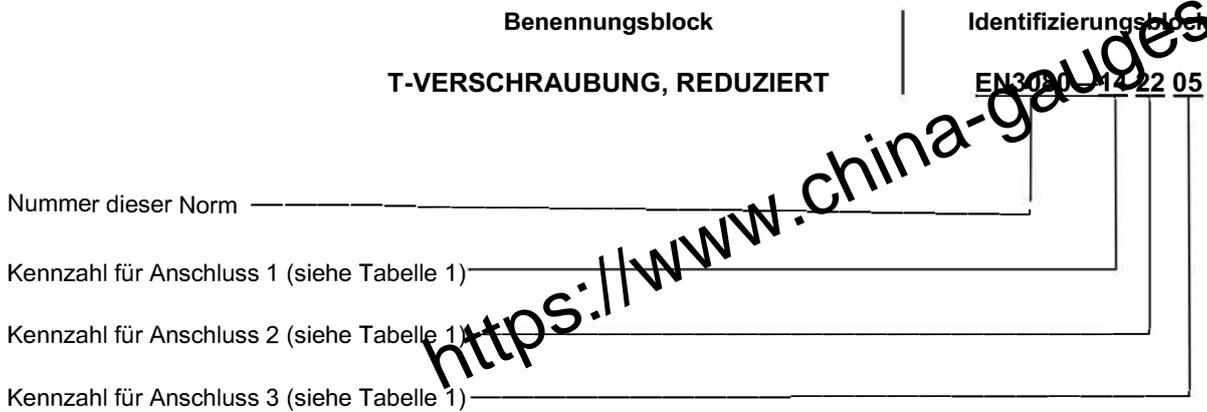
Masse für Anschluss 1 und 2, in Gramm

<https://www.china-gauges.com/>

		Kennzahl	05	06	08	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32
Masse für Anschluss 2, in Gramm	9,6	05	1,6												
	16,5	06	1,9	2,3											
	18,4	08	2,4	3,0	3,7										
	23,9	10	2,5	3,3	3,9	4,4									
	30,7	12	3,0	3,6	4,4	4,9	5,4								
	37,2	14	3,0	3,6	4,3	4,8	5,3	6,4							
	53,2	16	3,4	4,0	4,7	5,4	5,9	7,1	7,6						
	69,6	18	3,9	4,5	5,3	6,0	6,4	7,7	8,4	8,7					
	84,4	20	3,3	4,0	4,7	5,3	5,8	6,9	7,4	7,7	10,2				
	106,1	22	5,1	5,7	6,3	6,9	7,3	8,5	8,9	9,0	11,7	12,5			
	147,8	25	5,8	6,4	7,1	7,6	7,9	8,2	9,7	9,9	12,6	13,5	15,8		
	178,9	28	5,4	6,1	6,9	7,4	7,9	9,2	9,7	10,0	12,0	13,7	16,2	17,6	
199,8	32	4,3	5,0	6,0	6,6	7,2	8,4	9,3	9,5	12,3	13,8	16,1	17,6	19,6	

4 Bezeichnung

BEISPIEL



ANMERKUNG Wenn erforderlich, muss das Kennzeichen I9005 zwischen den Benennungsblock und den Identifizierungsblock eingefügt werden.

5 Kennzeichnung

Nach EN 2424, Klasse A und Bild 1.

6 Technische Lieferbedingungen

Nach EN 3275, Temperaturbereich vom Typ II.

EUROPEAN STANDARD

EN 3080

NORME EUROPÉENNE

EUROPÄISCHE NORM

July 2006

ICS 49.080

English Version

Aerospace series —

Pipe coupling 8°30' in titanium alloy —
Tees, reduced, branch with thrust wire nut

Série aérospatiale

Système de raccordement 8°30' en alliage de titane —
Raccords en té, de réduction branche avec écrou à jonc

Luft- und Raumfahrt —

Rohrverschraubung 8°30' aus Titanlegierung —
T-Verschraubungen, reduziert, seitlicher Auslass mit Mutter
mit Schubdraht

This European Standard was approved by CEN on 13 January 2006.

CEN members are bound to comply with the CEN/CENELEC Internal Regulations which stipulate the conditions for giving this European Standard the status of a national standard without any alteration. Up-to-date lists and bibliographical references concerning such national standards may be obtained on application to the Central Secretariat or to any CEN member.

This European Standard exists in three official versions (English, French, German). A version in any other language made by translation under the responsibility of a CEN member into its own language and notified to the Central Secretariat has the same status as the official versions.

CEN members are the national standards bodies of Austria, Belgium, Cyprus, Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Romania, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland and United Kingdom.



EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

Management Centre: rue de Stassart, 36 B-1050 Brussels

Contents

Page

Foreword.....4

1 Scope4

2 Normative references4

3 Required characteristics5

4 Designation10

5 Marking10

6 Technical specification10

<https://www.china-gauges.com/>

Foreword

This European Standard (EN 3080:2006) has been prepared by the AeroSpace and Defense Industries Association of Europe — Standardization (ASD-STAN).

After enquiries and votes carried out in accordance with the rules of this Association, this Standard has received the approval of the National Associations and the Official Services of the member countries of ASD, prior to its presentation to CEN.

This European Standard shall be given the status of a national standard, either by publication of an identical text or by endorsement, at the latest by January 2007, and conflicting national standards shall be withdrawn at the latest by January 2007.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. CEN [and/or CENELEC] shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

According to the CEN/CENELEC Internal Regulations, the national standards organizations of the following countries are bound to implement this European Standard: Austria, Belgium, Cyprus, Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Romania, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland and the United Kingdom.

1 Scope

This standard specifies the characteristics of tees, reduced, branch with thrust wire nut, for pipe couplings 8°30', in titanium alloy, for aerospace applications.

Nominal pressure: up to 28 000 kPa.

Temperature range: – 55 °C to 135 °C.

2 Normative references

The following referenced documents are indispensable for the application of this document. For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the latest edition of the referenced document (including any amendments) applies.

ISO 5855-3, *Aerospace series — Multithreads — Part 3: Limit dimensions for fittings for fluid systems.*

EN 2424, *Aerospace series — Marking of aerospace products.*

EN 2491, *Aerospace series — Molybdenum disulphide dry lubricants — Coating methods.*

EN 3264, *Aerospace series — Pipe coupling 8°30' in titanium alloy — Thrust wire nut.*

EN 3273, *Aerospace series — Pipe coupling 8°30' — Dynamic beam seal end for elbows, tees and crosses — Geometric configuration.*

EN 3274, *Aerospace series — Pipe coupling 8°30' — Thread — Geometric configurations.*

EN 3275, *Aerospace series — Pipe coupling 8°30' up to 28 000 kPa — Dynamic beam seal — Metric series — Technical specification.*

EN 3311, *Aerospace series — Titanium alloy TI-P64001 — Annealed — Bar for machining — $D \leq 150$ mm.¹⁾*

EN 3312, *Aerospace series — Titanium alloy TI-P64001 — Grade 2 — Annealed — Forgings — $D_e \leq 150$ mm.¹⁾*

EN 3314, *Aerospace series — Titanium alloy TI-P64001 — Solution treated and aged — Bar for machining — $D \leq 75$ mm.¹⁾*

EN 3315, *Aerospace series — Titanium alloy TI-P64001 — Solution treated and aged — Forgings — $D_e \leq 75$ mm.¹⁾*

EN 4032, *Aerospace series — Pipe coupling 8°30' in titanium alloy — Thrust wire.*

1) Published as ASD Prestandard at the date of publication of this standard.

3 Required characteristics

The requirements apply to the tees.

3.1 Configuration — Dimensions — Mass

According to Figures 1 and 2 and Tables 1 and 2. Dimensions apply before lubricating.

Dimensions not specified are at manufacturer's option provided that the qualification and acceptance requirements of EN 3275, type II are met.

Connections 1 and 3 shall be \leq connection 2.

3.2 Surface roughness

According to Figure 1, unless otherwise specified in the design documentation.

3.3 Materials

According to EN 3311 or EN 3314, EN 3312 or EN 3315.

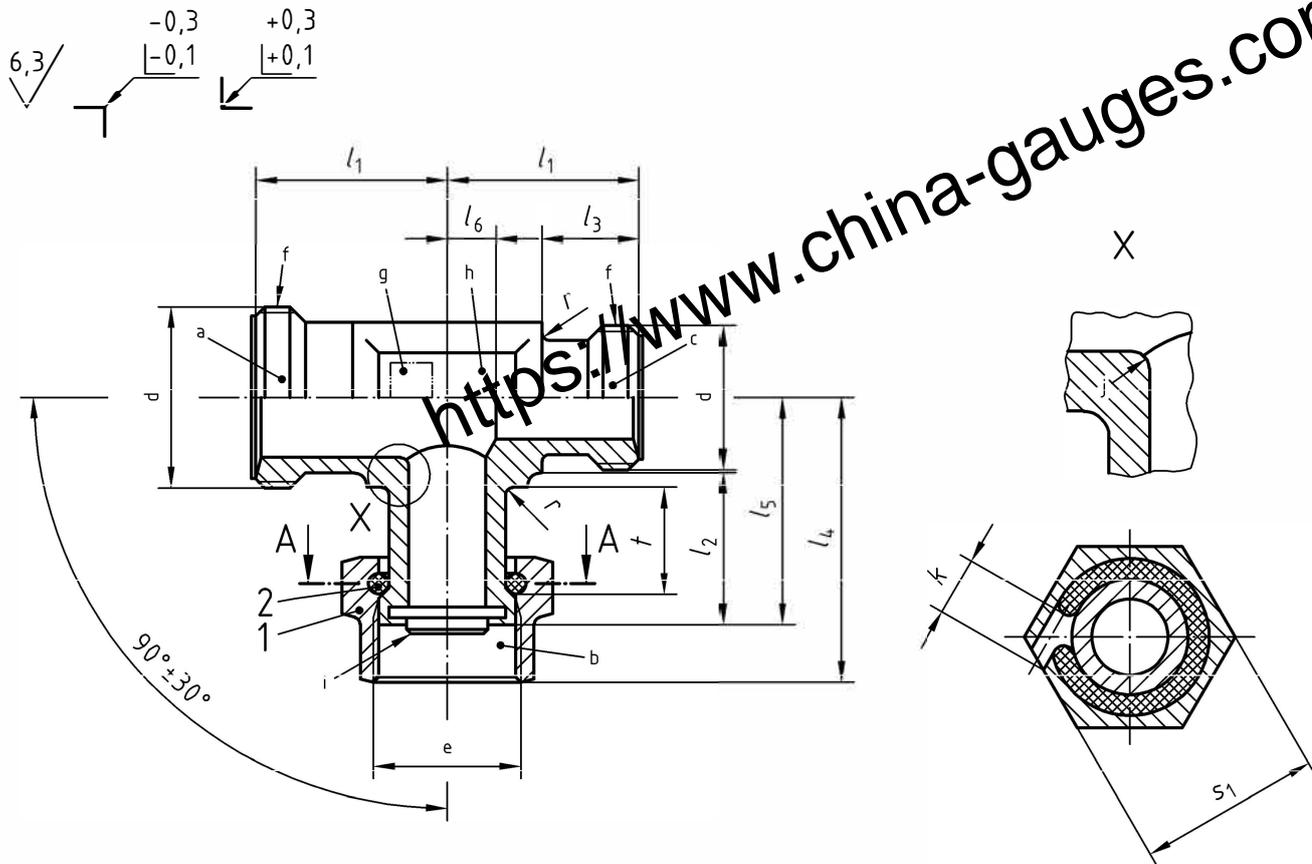
3.4 Surface treatment

Lubrication: according to EN 2491, on threads, sealing faces and contact area between thrust wire and coupling.

3.5 Internal surface finishing

Finishing shall give a radius R of 0,3 mm to 1,0 mm and a surface roughness of 0,8 μm . Hand deburring is not permitted.

Dimensions in millimetres



Key

- 1 Nut according to EN 3264
- 2 Thrust wire according to EN 4032
- a Connection 1
- b Connection 2
- c Connection 3
- d Thread 1
- e Thread 2
- f According to EN 3274, form C
- g Area for marking
- h Across flats s_2
- i According to EN 3273
- j R 0,3 to 1,0
- k Fully inserted

Figure 1

Table 1

Dimensions in millimetres

Code ^a	Thread 1 ^b	Thread 2 ^b	$l_1^{c,d}$	l_2^c	l_3^c	l_4^c	l_5^e	$l_6^{c,d}$	r	s_1	s_2^f	s_3^g
	4g6g	4H5H	$\pm 0,2$	$\pm 0,4$	$\pm 0,4$	Ref.	$\pm 0,2$		$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,2 \end{matrix}$
05	MJ10×1	MJ10×1	16,3	14,7	11,0	24,8	19	1,2	1,0	14	8	6,6
06	MJ12×1,25	MJ12×1,25	17,8	16,2	12,0	27,7	21	1,2	1,0	16	9	7,5
08	MJ14×1,5	MJ14×1,5	20,8	18,2	14,0	32,6	25	1,3	1,0	18	11	9,4
10	MJ16×1,5	MJ16×1,5	21,8	18,2	14,0	33,5	25	1,7	1,0	21	13	9,3
12	MJ18×1,5	MJ18×1,5	23,8	19,2	15,0	36,2	27	2,1	1,2	22	15	10,5
14	MJ20×1,5	MJ20×1,5	23,8	19,7	15,5	37,1	28	2,2	1,2	24	16	10,4
16	MJ22×1,5	MJ22×1,5	25,8	20,7	15,5	38,9	30	2,6	1,2	27	18	10,2
18	MJ24×1,5	MJ24×1,5	21,8	21,7	16,5	41,1	32	3,0	1,2	30	21	10,9
20	MJ27×1,5	MJ27×1,5	27,8	23,0	15,0	44,1	35	3,5	1,5	32	24	10,9
22	MJ30×1,5	MJ30×1,5	30,8	23,5	16,0	46,1	37	4,1	1,5	36	27	10,8
25	MJ33×1,5	MJ33×1,5	32,8	25,5	17,0	49,1	40	4,4	1,5	41	30	10,8
28	MJ36×1,5	MJ36×1,5	34,8	26,7	17,5	52,1	43	5,1	1,5	46	34	10,8
32	MJ39×1,5	MJ39×1,5	36,4	27,2	18,0	53,9	45	5,6	1,5	50	36	10,6

^a Corresponds to the pipe nominal outside diameter.

^b According to ISO 5855-3.

^c These dimensions are defined by the largest connection.

^d Horizontal drill depth dimension = $l_1 + l_6$.

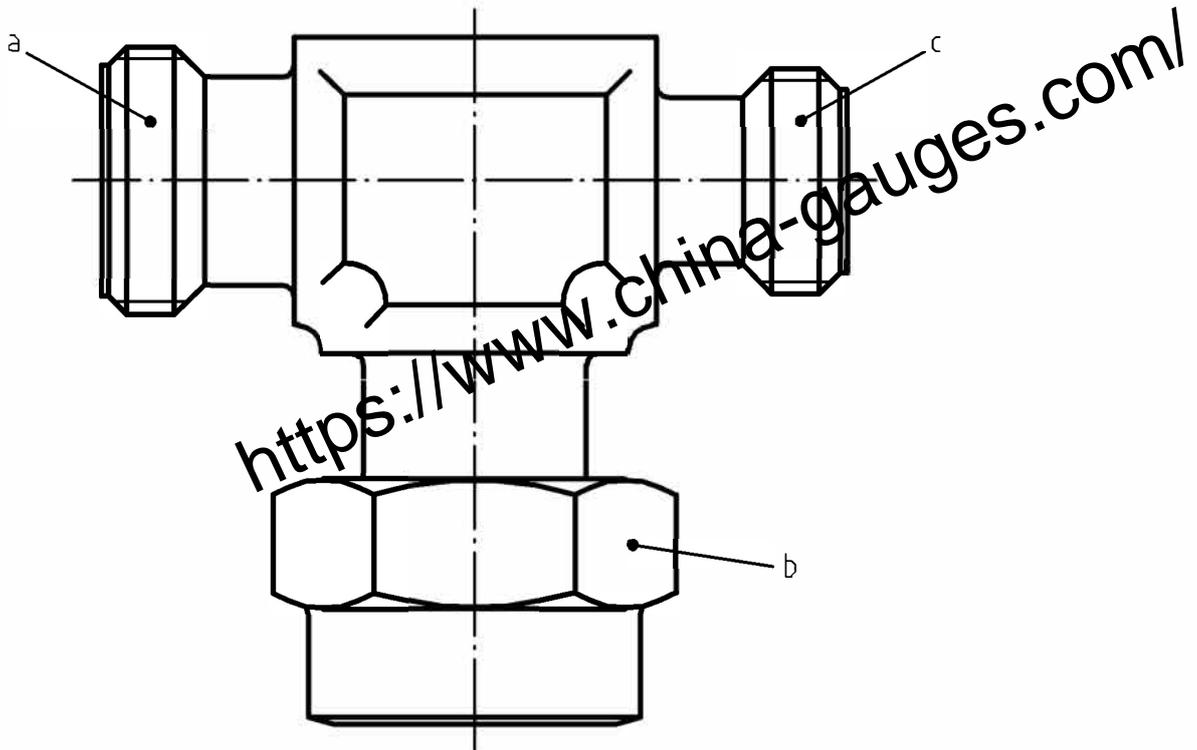
^e Vertical drill depth dimension = l_5 .

^f Across flats.

^g Only applicable when the diameter d_2 of EN 3273 is less than the actual forging diameter. Differences between these diameters are acceptable.

3.6 Mass

According to Figure 2 and Table 2.

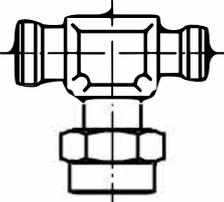
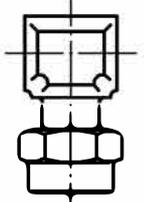


EXAMPLE 1 EN3080-142205

- a Connection 1
- b Connection 2
- c Connection 3

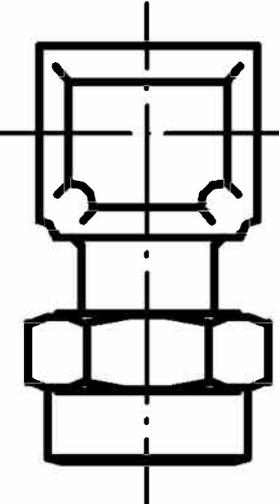
Figure 2

EXAMPLE 2

	Connection 2 (is always the largest connection)	Connection 1	Connection 3
			
EN3080-142205	Code 22	Code 14	Code 05
119,7 g	106,1 g	8,5 g	5,1 g

- a) First pick the mass for the largest connection out of the left part of table 2.
- b) Determine in the same line under code 14 the mass for connection 1 and under code 05 the mass for connection 3.
- c) Add the three values to receive the total coupling mass.

Table 2



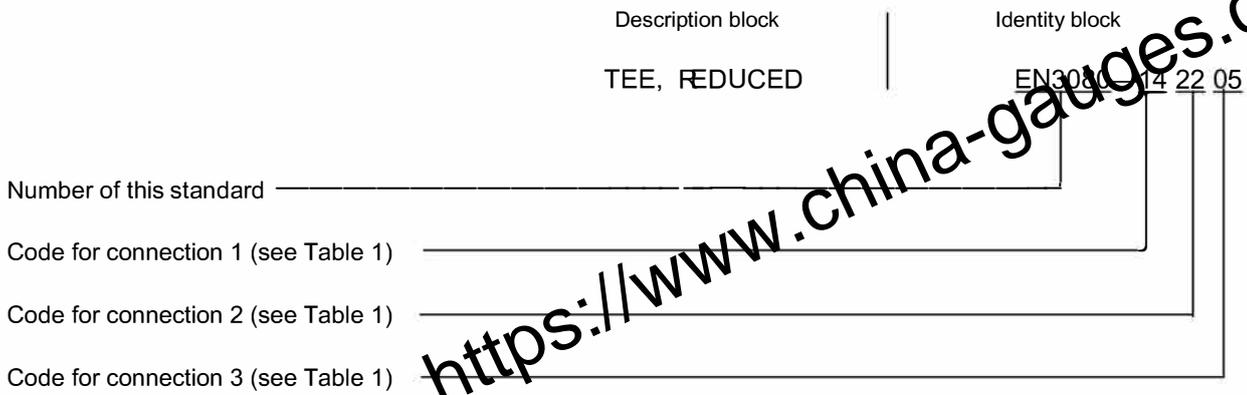
Mass for connection 1 and 2 in grams

<https://www.china-gauges.com/>

		Code	05	06	08	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32
Mass for connection 2 in grams	9,6	05	1,6												
	16,5	06	1,9	2,3											
	18,4	08	2,4	3,0	3,7										
	23,9	10	2,5	3,3	3,9	4,4									
	30,7	12	3,0	3,6	4,4	4,9	5,4								
	37,2	14	3,0	3,6	4,3	4,8	5,3	6,4							
	53,2	16	3,4	4,0	4,7	5,4	5,9	7,1	7,6						
	69,6	18	3,9	4,5	5,3	6,0	6,4	7,7	8,4	8,7					
	84,4	20	3,3	4,0	4,7	5,3	5,8	6,9	7,4	7,7	10,2				
	106,1	22	5,1	5,7	6,3	6,9	7,3	8,5	8,9	9,0	11,7	12,5			
	147,8	25	5,8	6,4	7,1	7,6	7,9	8,2	9,7	9,9	12,6	13,5	15,8		
	178,9	28	5,4	6,1	6,9	7,4	7,9	9,2	9,7	10,0	12,0	13,7	16,2	17,6	
199,8	32	4,3	5,0	6,0	6,6	7,2	8,4	9,3	9,5	12,3	13,8	16,1	17,6	19,6	

4 Designation

EXAMPLE



NOTE If necessary, the code I9005 shall be placed between the description block and the identity block.

5 Marking

According to EN 2424, style A and Figure 1.

6 Technical specification

According to EN 3275, type II.