

$R = D$   
 $r =$  siehe Tabelle  
 $H = h + s$   
 $s =$  Einsatzwandstärke

## Klöpperböden & normalgewölbte Böden

Aus allen Blechgüten, die für die plastische Kaltformgebung geeignet sind.

Böden aus Edelstahlwerkstoff (1.4301, 1.4404, 1.4541, 1.4571) bis max. 5,0 mm Einsatzwandstärke.

Böden aus anderen Werkstoffen, Wandstärken, Zwischengrößen auf Anfrage.

Boden-Mittelloch: Standard bis DN 650 = 12,5 mm, ab DN 700 = 20,5 mm, andere Lochungen, Lochbilder oder Kundenwünsche auf Anfrage.

Kantenbearbeitung zur Schweißnahtvorbereitung gemäß Bordkantenformenübersicht.

Falls geschweißte Ronden angeliefert werden, müssen die Schweißnähte beidseitig planeben zum Grundmaterial verschliffen sein.

Hersteller-Zulassung nach AD 2000-Merkblatt W0 / TRD 100 vom TÜV-Süd bestätigt.

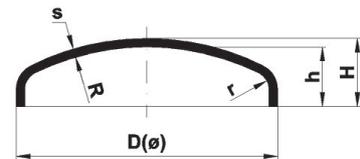
(Stand Oktober 2013)

D	r	h	H	L. - Inh.*	Ronden - D
100	10	30	h + s	0,17	130
120	12	30	h + s	0,23	160
140	14	35	h + s	0,37	180
150	15	40	h + s	0,5	200
190	19	47	h + s	0,9	240
200	20	50	h + s	1,1	260
220	22	55	h + s	1,4	290
250	25	60	h + s	2	330
270	27	63	h + s	2,4	350
280	28	65	h + s	2,7	360
300	30	65	h + s	3	370
315	31,5	65	h + s	3,2	390
324	32	75	h + s	4,1	405
350	35	85	h + s	5,6	440
370	37	85	h + s	6,2	470
400	40	90	h + s	7,5	500
450	45	110	h + s	12	560
500	50	120	h + s	16	620
550	55	130	h + s	21	670
600	60	140	h + s	27	710
630	63	140	h + s	29	750
650	65	150	h + s	34	780
700	70	160	h + s	41	840
710	70	160	h + s	42	850
750	75	170	h + s	50	890

\* Alle Angaben wurden rechnerisch ermittelt und verstehen sich ohne Gewähr! Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass es sich bei allen Angaben der Bödenliste (z. B. Durchmesser, Höhe, Volumeninhalt, etc.) um unverbindliche ca. Maße handelt und eventuelle Abweichungen hiervon keinen Mangel darstellen, auf den Ansprüche gestützt werden können.

D	r	h	H	L. - Inh.*	Ronden - D
800	80	180	h + s	60	950
850	85	190	h + s	71	1000
900	90	200	h + s	84	1050
950	95	210	h + s	98	1100
1000	100	215	h + s	110	1170
1050	105	222	h + s	123	1230
1100	110	235	h + s	144	1270
1150	115	243	h + s	170	1320
1200	120	252	h + s	182	1400
1250	83	255	h + s	200	1430
1300	86	259	h + s	216	1480
1350	90	258	h + s	228	1530
1400	140	305	h + s	306	1620
1500	150	303	h + s	337	1740
1600	107	293	h + s	355	1780
1650	165	348	h + s	479	1870
1700	115	312	h + s	427	1900
1750	175	370	h + s	574	1980
1800	180	365	h + s	585	2030
1850	185	375	h + s	635	2080
1900	126	362	h + s	635	2110
2000	134	379	h + s	732	2210
2100	140	387	h + s	812	2310
2200	146	390	h + s	879	2410
2300	153	396	h + s	957	2500
2400	160	442	h + s	1210	2610
2500	167	457	h + s	1352	2710
2600	173	460	h + s	1447	2810
2700	180	486	h + s	1665	2930
2800	186	480	h + s	1720	3030
2900	193	540	h + s	2175	3130
3000	300	612	h + s	2740	3350

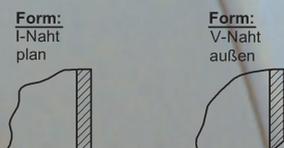
## Klöpperböden & normalgewölbte Böden



**R = D**  
**r = siehe Tabelle**  
**H = h + s**  
**s = Einsatzwandstärke**

(Stand Oktober 2013)

### Bordkantenformen-Übersicht



Falls erforderlich passen wir die Kante nach Kundenwunsch an.

Jakob Hommel GmbH  
 Metalldrückerei  
 Industriestraße 15  
 D-73337 Bad Überkingen-Hausen  
 Telefon +49(0) 7334 / 9609-0  
 Telefax +49(0) 7334 / 9609-29  
 E-Mail: info@hommel-gmbh.de  
 www.hommel-gmbh.de