



**M-WF385X
(MEG-WF2)¹**



**M-WF385X/BO
(MEG-WF2/BO)¹**



MEG-WF3/BO



**Stainless steel
Nicht rostender Stahl 1.4571
Acier inox 316 Ti**

WALFORMplus

d [mm]	s [mm]							L1 [mm]	L2 [mm]
	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	
M-WF385X (MEG-WF2)	M-WF385X/BO (MEG-WF2/BO)							MEG-WF3/BO	
6 L/S	6,5 13,5								
8 L/S	7,0 14,0	7,0 14,0							
10 L	7,5 14,5	7,0 14,0							
10 S	7,0 14,5	6,5 14,0							
12 L	7,0 14,0	6,5 13,5	6,5 13,5	6,5 13,0					
12 S	6,5 14,0	6,0 13,5	6,0 13,5	5,5 13,0					
15 L	7,5 14,5	7,0 14,0							
16 S		7,0 15,5	7,5 16,0	7,5 16,0					
18 L		7,0 14,5	7,0 14,5	6,5 14,0					
20 S		9,5 20,0	9,0 19,5	8,5 19,5					
22 L		7,5 15,0	7,0 14,5	7,0 14,5					
25 S		10,0 22,0	10,0 22,0	7,5 19,5		9,0 21,0			
28 L		8,0 15,5	8,0 15,5	8,0 15,5					
30 S			9,0 22,5	10,5 24,0		10,5 24,0	10,0 23,5		
35 L				8,5 19,0		9,5 20,0	9,5 20,0		
38 S				11,5 27,5		11,0 27,0	11,5 27,0	11,0 27,0	
42 L				10,0 21,0					

only / nur / seulement MEG-WF3/BO

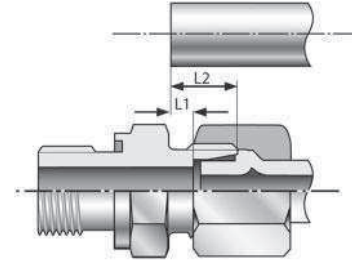
¹ = up bis jusqu'à 30 x 5 mm

d [mm]	A1* [mm]	A2* [mm]	B1 [mm]	B2 [mm]	ØD1min [mm]
6 L/S	69	56	90	64	9,2
8 L/S	66	52	88	60	11,3
10 L/S	62	48	84	57	13,6
12 L/S	62	48	85	57	15,8
15 L	69	56	90	64	18,6
16 S	73	58	99	68	19,8
18 L	79	65	102	74	21,6
20 S	85	66	115	77	24,5
22 L	87	72	112	83	25,6
25 S	114	93	148	106	29,6
28 L	103	87	129	98	31,6
30 S	121	98	157	112	34,7
35 L	112	93	144	106	39,2
38 S	127	102	169	116	42,8
42 L	114	94	146	107	46,2

* If installation problems require a shorter straight tube length than indicated in the table, bending must be carried out after reshaping (see Tube bending tools).

* Soll das gerade Rohrende wegen Einbauschwierigkeiten kürzer sein als in Tabelle angegeben, muß das Biegen nach dem Umformen erfolgen (siehe Rohrbiegewerkzeuge).

Tube length determination (L1, L2) Rohrlängenbestimmung (L1, L2) Détermination de la longueur des tubes (L1, L2)

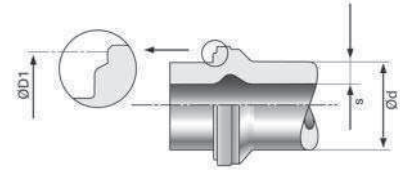


Note: A tolerance of ± 0.5 mm must be taken into consideration for dimensions L1 and L2 after reshaping!

Hinweis: Für die Maße L1 und L2 ist nach der Umformung eine Toleranz von ± 0,5 mm zu berücksichtigen!

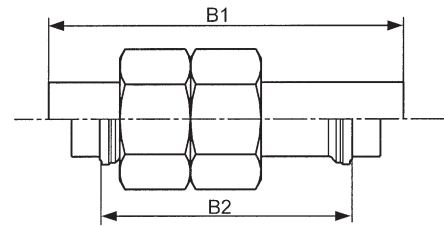
Nota: Pour les cotes L1 et L2, il faut considérer une tolérance de ± 0,5 mm après le formage!

Control diameter (D1min) Kontrolldurchmesser (D1min) Diamètre de contrôle (D1min)

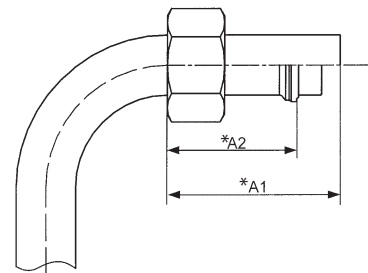


Minimum tube lengths for clamping for straight and bent tubes Mindestrohrängen zum Einspannen bei geraden und gebogenen Rohren

Longueurs de serrage minimales des tubes droits et cintrés



Straight tube length (B)
Gerade Rohrlänge (B)
Longueurs de tubes droits (B)



Minimum straight tube length (A)
Minimale gerade Rohrlänge (A)
Longueurs minimales de tubes droits (A)

* Si, à cause de difficultés de montage, la longueur droite doit être plus courte qu'indiqué sur le tableau, le cintrage devra être effectué après le formage. (Voir les cintrereuses pour tubes)