

Mehrteilig, zum Einschrauben oder Einschweißen Typen SWT52G, SWT52S, SWT71G, SWT71S

WIKI Datenblatt TW 90.11

Anwendungen

- Vielseitiger Einsatz im Maschinen-, Behälter-, Rohrleitungs-, Apparatebau, Heiztechnik
- Für die Verwendung mit mechanischen Thermometern Typen 52 und 73

Leistungsmerkmale

- Wirtschaftliche Konstruktion
- Schnelle Ausricht- und Austauschbarkeit des Thermometers

Beschreibung

Schutzrohrwerkstoff
Kupferlegierung, St35 oder CrNi-Stahl

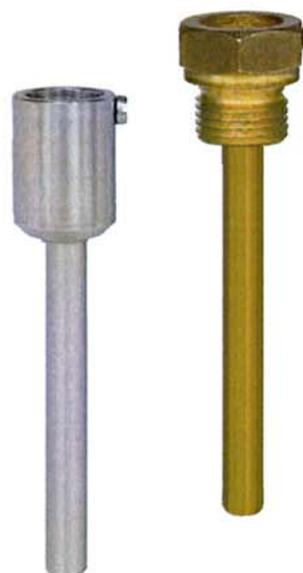
Prozessanschluss
Typen SWT52G und SWT71G: Gewinde G ½ B
Typen SWT52S und SWT71S: Schweißzapfen

Anschluss zum Thermometer
Passend für Thermometer mit Anschluss glatt (ohne Gewinde), Bund Ø 18 mm;
Fixierung über Feststellschraube M4

Bohrung
Passend für Tauchschaftdurchmesser 8 mm (Thermometer Typ 52) oder 13 mm (Thermometer Typ 73)

Einbaulänge U₁
Passend für die verschiedenen Standard-Tauchschaftlängen I₁ der Thermometer Typen 52 und 73

Maximaler Prozessdruck, statisch
Kupferlegierung: max. 6 bar
St35, CrNi-Stahl: max. 25 bar



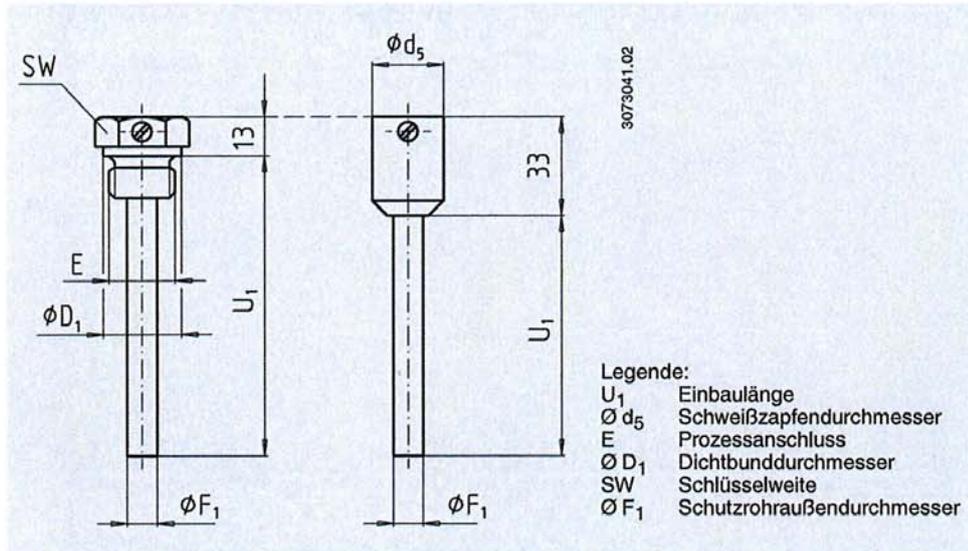
Schutzrohr mehrteilig, zum Einschrauben oder Einschweißen

WIKI Datenblatt TW 90.11 · 09/2010

Seite 1 von 2



Abmessungen in mm



Thermometer	Prozessanschluss (Werkstoff)	Maße in mm				
		U ₁	Ø d ₅	E	SW	Ø F ₁
Typ 52	Gewinde (Cu-Legierung, St35 oder CrNi-Stahl)	45	-	G ½ B	27	10
		63	-	G ½ B	27	10
		100	-	G ½ B	27	10
		160	-	G ½ B	27	10
	Schweißzapfen (St35 oder CrNi-Stahl)	43	24	-	-	10
		80	24	-	-	10
Typ 73	Gewinde (Cu-Legierung, St35 oder CrNi-Stahl)	63	-	G ½ B	27	16
		100	-	G ½ B	27	16
		160	-	G ½ B	27	16
		200	-	G ½ B	27	16
	Schweißzapfen (St35 oder CrNi-Stahl)	43	24	-	-	16
		80	24	-	-	16
		140	24	-	-	16
		180	24	-	-	16

Passende Tauchschaftlängen der Thermometer Typen 52 und 73

Prozessanschluss	Tauchschaftlänge I ₁
Gewinde	I ₁ = U ₁
Schweißzapfen	I ₁ = U ₁ + 20 mm

Bestellangaben

Typ / Werkstoff / Prozessanschluss / Einbaulänge U₁ / Optionen

Die in diesem Dokument beschriebenen Geräte entsprechen in ihren technischen Daten dem derzeitigen Stand der Technik. Änderungen und den Austausch von Werkstoffen behalten wir uns vor.