

## Gniazda termiczne

według normy DIN 43 772, przykręcane, wieloczęściowe

Forma 5 • Typ SD 500 G  
Forma 8 • Typ SD 800 G

### Stosowanie

Gniazda termiczne typu SD 500 G i SD 800 G włączane są w przebieg przez wkręcanie i dostosowane są do niskich lub średnich obciążeń, jakie mogą powstać w procesie z powodu strumieni, temperatur, naporów, lub też wibracji.

Odmiany charakteryzujące się szybkim czasem reakcji posiadają dla optymalizacji czasu działania zarówno zredukowaną grubość ścianki, jak i zminimalizowaną szczelinę powietrzną pomiędzy ścianką wewnętrzną gniazda i wbudowanym termometrem.

### Wersja standartowa

#### Użyte materiały

Stal-CrNi 1.4571 (bez średnicy wewn. 8,5 mm)  
Stop miedzi (tylko ze średnicą wewn. 8,5 mm)

#### Złącze procesowe

G ½ B, G ¾ B

#### Przyłącze do termometru

SD 500 G: Gwint wewnętrzny G ½, G ¾  
SD 800 G: Gwint zewnętrzny G ½ B, G ¾ B

#### Średnica wewnętrzna gniazda

Wersje według DIN 43 772:

7 mm, 9 mm, 11 mm

Wersje podobne DIN 43 772, jednak szybko reagujące:  
6,2 mm, 8,2 mm, 8,5 mm, 10,2 mm

#### Długość wbudowania

SD 500 G: 82, 142, 182, 232, 382 mm  
SD 800 G: 73, 110, 170, 260, 410 mm

#### Długość całkowita

Długość wbudowania + 28 mm

#### maksymalna temperatura procesu <sup>1)</sup>

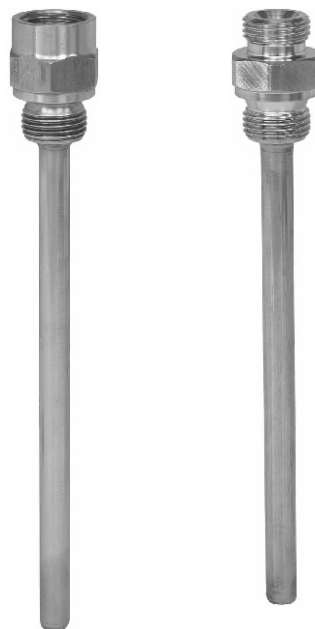
160 °C gniazdo wykonane ze stopu miedzi  
600 °C gniazdo wykonane ze stali-CrNi 1.4571

#### maksymalne ciśnienie procesu(statyczne) <sup>1)</sup>

25 barów-materiał stop miedzi  
40 barów materiał stal-CrNi 1.4571

### Opcje

- inne rozmiary i tworzywa
- Świadectwa i poświadczenia



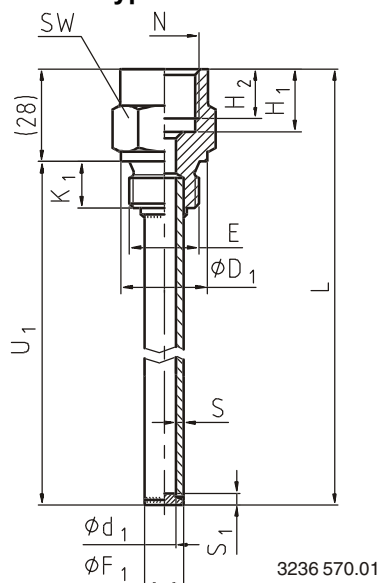
SD500G

SD 800G

1) Obciążalność zależna jest od następujących danych:

- Środowisko, którego temperatura będzie mierzona,
- Temperatura i ciśnienie przebiegu
- Prędkość strumienia
- Wersja gniazda:(Rozmiary, Tworzywo)

## Typ SD 500 G



## Legenda:

- E Złącze procesowe
- H<sub>1</sub> Głębokość gwintu wewn.
- H<sub>2</sub> Długość gwintu wewnętrznego
- K<sub>1</sub> Długość czopu
- L Długość całkowita
- N Połączenie do termometru
- S Grubość ścianki
- S<sub>1</sub> Grubość dna
- SW Rozwartość klucza
- U<sub>1</sub> Długość wbudowania
- d<sub>1</sub> Średnica wewnętrzna
- D<sub>1</sub> Średnica kołnierza uszczelniającego
- F<sub>1</sub> Zewnętrzna średnica gniazda

Materiał	Wymiary w mm											Masa w kg																
	E	N	Ø d <sub>1</sub>	Ø D <sub>1</sub>	Ø F <sub>1</sub>	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	K <sub>1</sub>	S	S <sub>1</sub>	SW	U <sub>1</sub> = 82 mm	U <sub>1</sub> = 382 mm															
Stal-CrNi 1.4571	G ½ B	G ½	7	26	12	19	15	14	2,5	3,5	27	0,150	0,330															
			9		14				0,360																			
			11		8				2,5	2,5			0,280															
			6,2		10				0,9	1			0,120	0,180														
			8,2		12				0,190																			
			10,2		12				19	15			16	32	0,240	0,420												
	G ¾ B	G ¾	7	32	12	22	17	16	2,5	3,5	32	0,240	0,420															
			9		14				1,5	2,5			0,370															
			11		8				0,9	1			0,270															
			6,2		10				0,210	0,280																		
			8,2		12				0,200	0,380																		
			10,2		12				19	15			14	27	0,110	0,180												
			G ½ B		G ½				8,5	26			10	19	15	16	0,75	0,75	32	0,230	0,290							
																					G ¾	7	12	22	17	1	0,170	0,230
																						9	14	0,180	0,330			
																						11	8	0,170	0,230			
G ¾ B	G ¾	8,5	32	10	22	17	16	0,75	1	32	0,130	0,200																
												7	12	22	17	1	0,170	0,230										

## Stosowne głębokości zanurzenia termometrów mechanicznych

## Termometr wskazówkowy

Forma złącza	Głębokość zanurzenia l <sub>1</sub>
S/4/5	l <sub>1</sub> = L - 10 mm    wzgl.    l <sub>1</sub> = U <sub>1</sub> + 18 mm
2	l <sub>1</sub> = L - 30 mm    wzgl.    l <sub>1</sub> = U <sub>1</sub> - 2 mm

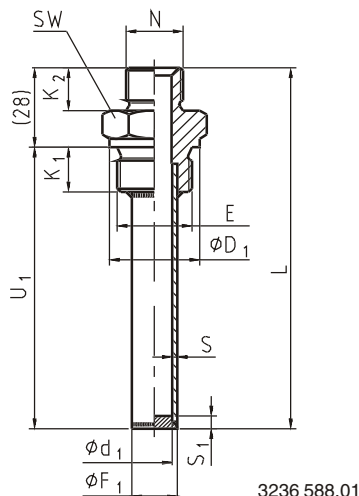
## Termometry szklane do maszyn

Forma złącza	Głębokość zanurzenia l <sub>1</sub>
E	l <sub>1</sub> = L - 10 mm    wzgl.    l <sub>1</sub> = U <sub>1</sub> + 18 mm

## Wymiary

**OBSOLETE**

## Typ SD800G



## Legenda:

- E Złącze procesowe
- K1 Długość czopu
- K2 Długość czopu dla termometru
- L Długość całkowita
- N Podłączenie do termometru
- S Grubość ścianki
- S1 Grubość dna
- SW Rozwartość klucza
- U1 Długość wbudowania
- d1 Średnica wewnętrzna
- D1 Średnica kołnierza uszczelniającego
- F1 Średnica zewnętrzna gniazda

Materiał	Wymiary w mm										Masa w kg	
	E	N	Ø d <sub>1</sub>	Ø D <sub>1</sub>	Ø F <sub>1</sub>	K <sub>1</sub>	K <sub>2</sub>	S	S <sub>1</sub>	SW	U <sub>1</sub> = 73 mm	U <sub>1</sub> = 410 mm
Stal-CrNi 1.4571	G ½ B	G ½ B	7	26	12	14	12	2,5	3,5	27	0,140	0,340
			9		14			0,370				
			11		8			0,120	0,300			
			6,2		10			0,130	0,200			
			8,2		12			0,110	0,180			
	G ¾ B	G ¾ B	7	32	14	16	14	2,5	3,5	32	0,220	0,430
			9		8			0,200	0,390			
			11		10			0,210	0,280			
			6,2		12			0,200	0,270			
			8,2									

Stosowne głębokości zanurzenia termometrów mechanicznych

## Termometr wskazówkowy

Forma złącza	Głębokość zanurzenia l <sub>1</sub>
3	l <sub>1</sub> = L - 12 mm    wzgl.    l <sub>1</sub> = U <sub>1</sub> + 16 mm

## Szklane termometry do maszyn

Forma złącza	Prozessanschluss des Thermometers	Głębokość zanurzenia l <sub>1</sub>
3	G ½	l <sub>1</sub> = L - 12 mm    wzgl.    l <sub>1</sub> = U <sub>1</sub> + 16 mm
	G ¾	l <sub>1</sub> = L - 8 mm    wzgl.    l <sub>1</sub> = U <sub>1</sub> + 20 mm

**OBSOLETE**

### **Zamówienie**

Typ / Złącze procesowe / Podłączenie do termometru / Średnica / Długość wbudowania / Opcje

Wykazy i wymiary podane w dokumencie zawierają dane techniczne aktualne w chwili oddania do druku niniejszego dokumentu. Dane te mogą ulec zmianie, a opisane urządzenia zastąpione innymi bez wcześniejszego ostrzeżenia.