

## Schutzhülsen zum Einschweissen gem. DIN 43772 Type SHS-DIN

### Anwendung

Die Schutzhülsen werden in den Prozess eingeschweißt und sind geeignet für hohe prozessseitige Belastungen, wie sie durch Strömungen, Temperaturen, Prozessdrücke oder auch Vibrationen entstehen können.

### Standardausführung

#### Werkstoff

CrNi-Stahl 1.4571  
Stahl 1.0460, 1.5415, 1.7335, 1.7380

#### Schutzrohraußendurchmesser <sup>1)</sup>

Ø 18 mm, Ø 24 mm, Ø 26 mm, Ø 32 mm

#### Anschluss zum Thermometer <sup>1)</sup>

Innengewinde M14 x 1,5, M18 x 1,5, G ½, G ¾

#### Bohrung <sup>1)</sup>

Ø 3,5 mm, Ø 7 mm, Ø 9 mm, Ø 11 mm

#### Einbaulänge <sup>1)</sup>

65, 73, 125, 133, 275 mm

#### Gesamtlänge <sup>1)</sup>

110, 140, 170, 200, 260, 410 mm

#### maximale Prozesstemperatur <sup>2)</sup>

600 °C

#### maximaler Prozessdruck (statisch) <sup>2)</sup>

150 bar

### Optionen

- andere Werkstoffe
- Zeugnisse und Bescheinigungen
- Halsrohr als Zubehör



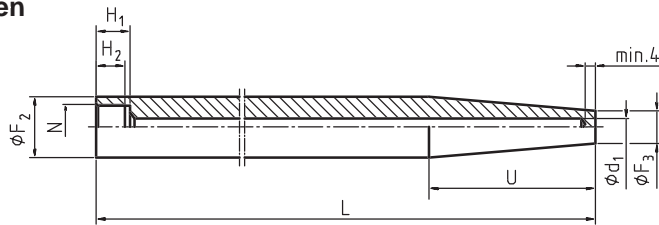
1) Ausführungs-Kombinationen siehe Rückseite

2) Die Belastbarkeit ist von folgenden Daten abhängig:

- Prozessmedium
  - Prozessdruck und -temperatur
  - Strömungsgeschwindigkeit
  - Schutzrohrausführung (Abmessungen, Werkstoff)
- Belastungsdiagramme siehe DIN 43 772

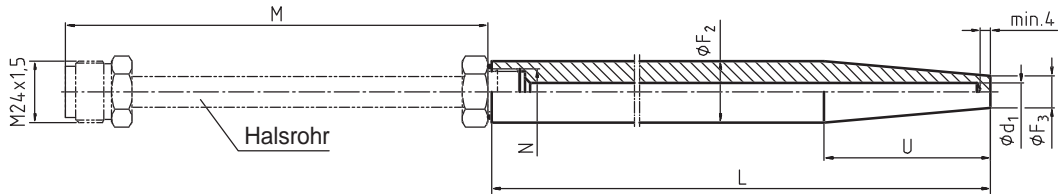
## Abmessungen

ohne Halsrohr



3088 944.01

mit Halsrohr



Legende:

- H<sub>1</sub> Bohrungstiefe für Innengewinde
- H<sub>2</sub> Länge des Innengewindes
- L Gesamtlänge
- M Halsrohrlänge
- N Anschluss zum Thermometer
- U Einbaulänge
- ∅ d<sub>1</sub> Bohrung
- ∅ F<sub>2</sub> Schutzrohräußendurchmesser
- ∅ F<sub>3</sub> Schutzrohräußendurchmesser, verjüngt

Maße in mm		Masse in kg <sup>1)</sup>
L	U	
110	65	0,240
	73	0,230
140	65	0,340
170	133	0,340
200	65	0,540
	125	0,450
260	125	0,650
410 <sup>2)</sup>	275	0,920

Maße in mm					
N	∅ d <sub>1</sub>	∅ F <sub>2</sub>	∅ F <sub>3</sub>	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>
M14 x 1,5	3,5	18	9	16	13
M18 x 1,5	7	24	12,5		
G ½	9	26	15	19	15
	11		32	17	22

## Passende Tauchschaftlängen mechanischer Thermometer

### Zeigerthermometer

Anschlussbauform	Tauchschaftlänge I <sub>1</sub> bei Einbau	
	ohne Halsrohr	mit Halsrohr
S/4/5	I <sub>1</sub> = L - 10 mm	-
2	I <sub>1</sub> = L - 30 mm	-
3	-	I <sub>1</sub> = L - 10 mm + M <sup>3)</sup>

### Maschinen-Glasthermometer

Anschlussbauform	Tauchschaftlänge I <sub>1</sub> bei Einbau	
	ohne Halsrohr	mit Halsrohr
E	I <sub>1</sub> = L - 10 mm	-
3	-	I <sub>1</sub> = L - 10 mm + M <sup>3)</sup>

1) Ausführungen mit N = M18 x 1,5 ∅ d<sub>1</sub> = 7 mm ∅ F<sub>2</sub> = 24 mm

2) Nicht mit Bohrung ∅ d<sub>1</sub> = 3,5 mm

3) Standard der Halsrohrlänge M = 165 mm

## Bestellangaben

Typ / Werkstoff / Schutzrohrdurchmesser / Anschluss zum Thermometer / Bohrung / Gesamtlänge / Einbaulänge / Optionen