

## Schutzhülsen zum Einschweissen

### Form 4 gem. DIN 43772

### Type SHS-DIN

#### Anwendung

Die Schutzhülsen werden in den Prozess eingeschweißt und sind geeignet für hohe prozesseitige 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



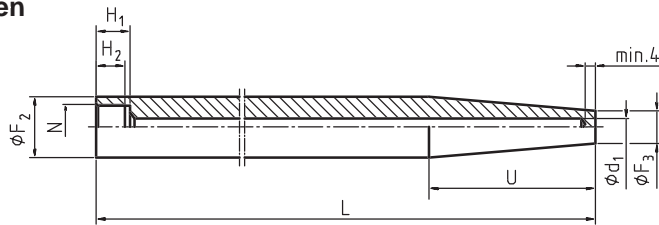
1) Ausführungs-Kombinationen siehe Rückseite

2) Die Belastbarkeit ist von folgenden Daten abhängig:

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

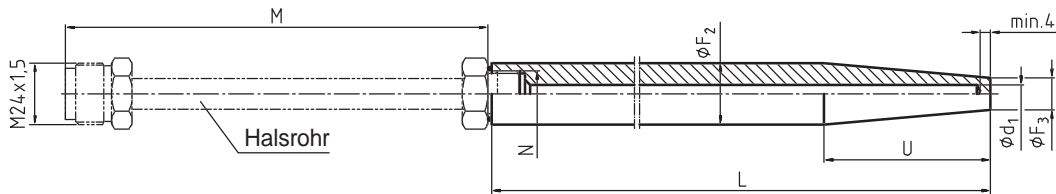
## Abmessungen

ohne Halsrohr



3088 944.01

mit Halsrohr



Legende:

- $H_1$  Bohrungstiefe für Innengewinde
- $H_2$  Länge des Innengewindes
- $L$  Gesamtlänge
- $M$  Halsrohrlänge
- $N$  Anschluss zum Thermometer
- $U$  Einbaulänge
- $\phi d_1$  Bohrung
- $\phi F_2$  Schutzrohräußendurchmesser
- $\phi F_3$  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	$\phi d_1$	$\phi F_2$	$\phi F_3$	$H_1$	$H_2$
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 $l_1$ bei Einbau	
	ohne Halsrohr	mit Halsrohr
S/4/5	$l_1 = L - 10 \text{ mm}$	–
2	$l_1 = L - 30 \text{ mm}$	–
3	–	$l_1 = L - 10 \text{ mm} + M$ <sup>3)</sup>

### Maschinen-Glasthermometer

Anschlussbauform	Tauchschaftlänge $l_1$ bei Einbau	
	ohne Halsrohr	mit Halsrohr
E	$l_1 = L - 10 \text{ mm}$	–
3	–	$l_1 = L - 10 \text{ mm} + M$ <sup>3)</sup>

1) Ausführungen mit  $N = M18 \times 1,5$   $\phi d_1 = 7 \text{ mm}$   $\phi F_2 = 24 \text{ mm}$

2) Nicht mit Bohrung  $\phi d_1 = 3,5 \text{ mm}$

3) Standard der Halsrohrlänge  $M = 165 \text{ mm}$

## Bestellangaben

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