

HOCHDRUCKMUFFEN

für Schutzrohre zum Einschweißen Form 4

ANWENDUNG

Hochdruckmuffen bzw. Schweißstutzen werden auf Rohrleitungen und Druckkessel aufgeschweißt und dienen zur Aufnahme von Schutzrohren nach DIN 43772 Form 4 bzw. Thermometerhülsen für Temperaturmessgeräte (z.B. für Bimetallthermometer, Widerstandsthermometer, Thermoelemente und weitere Temperaturfühler unterschiedlichster Bauart). Die Bohrung ist für Schutzrohre nach DIN 43772 Form 4 angepasst (Passungstoleranz).

SCHUTZROHRAUSFÜHRUNG

Ausführungen für Schutzrohr DIN 43772-Form4 mit:

- Außendurchmesser 18mmh7 (M14x1,5)
- Außendurchmesser 24mmh7 (M18x1,5)
- Außendurchmesser 26mmh7 (G1/2")
- Außendurchmesser 32mmh11 (G3/4")

WERKSTOFFE

- Stahl (S 235JRG, S355JR)
- warmfester Stahl (C22.8, 16Mo3, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10 etc.)
- Edelstahl (1.4571, 1.4404, 1.4903)

AUSFÜHRUNGEN

- Standardausführungen Typ 01 bis Typ 04
- Bohrung $\varnothing 18\text{mm}$, $\varnothing 24\text{mm}$, $\varnothing 26\text{mm}$ oder $\varnothing 32\text{mm}$
- Sonderausführungen nach Kundenwunsch auf Anfrage
- mit Beistellung von Abnahmeprüfzeugnissen 3.1 nach DIN EN 10204

BESTELLTEXT

Angabe von Ausführung, Abmessungen, Schutzrohrtyp, Werkstoff etc.

SR HDMU



SR HDMU Typ01



SR HDMU Typ03



SR HDMU Typ04

STANDARDAUSFÜHRUNG

AUSFÜHRUNG	Länge LG	Durchmesser $\varnothing AD$	
SR HDMU Typ 01 \varnothingBohrung G7		Bemerkung: *bei warmfesten Stahl-Werkstoffen 1.0460/ 1.5415/ 1.7335/ 1.7380 AD-2mm	
$\varnothing 18\text{mmG7}$	50mm	40mm (*38mm)	
$\varnothing 24\text{mmG7}$	(auf Anfrage 100mm)	50mm (*48mm)	
$\varnothing 26\text{mmG7}$		50mm (*48mm)	
$\varnothing 32\text{mmG7}$		60mm (*58mm)	
SR HDMU Typ 02 \varnothingBohrung d (nach dem Schweißen aufbohren und auf Passung G7 aufreihen)			
$\varnothing 17,5\text{mm}$	50mm	40mm (*38mm)	
$\varnothing 23,5\text{mm}$	(Option 80mm)	50mm (*48mm)	
SR HDMU Typ 03 \varnothingBohrung G7			
$\varnothing 18\text{mmG7}$	45mm	45mm	
$\varnothing 24\text{mmG7}$			
$\varnothing 26\text{mmG7}$			
SR HDMU Typ 04 Bohrung $\varnothing BO$ (nach dem Schweißen durchbohren und auf Passung G7 aufreihen)			
$\varnothing 17,5\text{mm}$	40mm	40mm (*38mm)	
$\varnothing 23,5\text{mm}$	50mm	50mm (*48mm)	
$\varnothing 25,5\text{mm}$			

OPTION: Kundenausführung nach Zeichnung
 Abnahmeprüfzeugnisse APZ 3.1 oder mit TÜV-Abnahme APZ 3.2