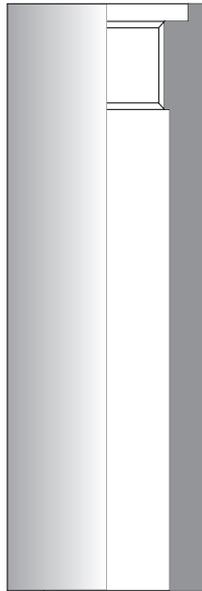


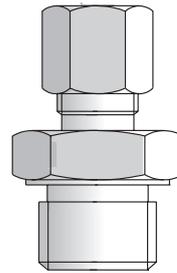
Temperaturmeßtechnik *omnigrad TA 50, TA 60, TA 75* *TA 55, TA 70*

Preßfitting und Einschweißstutzen zur Montage eines Thermometers in Rohrleitungen oder Behältern

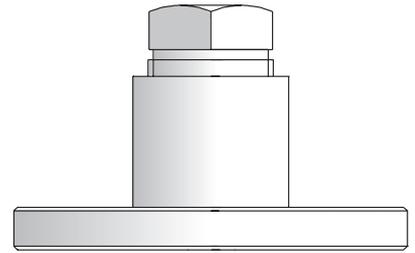


C97EV/004.CDR

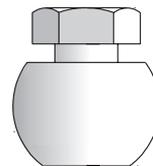
TA 75 - Einschweißstutzen



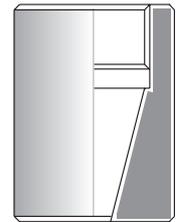
TA 50 - Gewindeanschluß



TA 60 - Flanschanschluß



TA 55 - Kugeleinschweißmuffe



TA 70 - Einschweißverschraubung

Beschreibung

Die TA-Serie ist eine Gruppe von Preßfittings und Einschweißstutzen, welche zu allen Thermometern ohne eigenen Prozeßanschluß passen. Eine große Auswahl von Bohrungs-Durchmessern, Prozeßanschlüssen und Werkstoffen sind als Standard lieferbar.

Anwendung

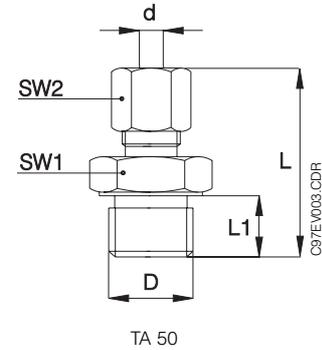
Das Thermometer (z.B. TSC 420, TST 12, TST 42 oder TST 310) wird durch den Preßfitting in den Prozeß gesteckt.

Beim Festziehen der Überwurfmutter oder der Druckschraube wird der Preßring an der Oberfläche des Thermometers verpreßt und fixiert dieses in seiner Lage. Der Preßring aus PTFE ist lösbar und das Thermometer ist mehrmals verschiebbar. Bei Verwendung des Preßringes aus Edelstahl ist ein Verschieben nach der Montage nicht mehr möglich, weil er in die Oberfläche des Thermometers einschneidet.

Preßfitting TA 50

Preßfitting mit Gewinde

- Bohrungsdurchmesser (d):
3, 6, 8 – 11, 13 mm
- Gehäusewerkstoff: AISI316/W.1.4401
- Prozeßanschluß: siehe Tabelle A
- Preßringwerkstoff:
AISI316/W.1.4401 oder PTFE
- Max. Arbeitstemperaturen:
Preßring aus PTFE:
T_{max} 180 °C ; P_{max} 5 bar bei 20 °C
Pressring aus AISI316/W.1.4401:
T_{max} 400 °C ; P_{max} 40 bar bei 20 °C



TA 50

Bohrungsdurchmesser d, Prozeßanschluß, Preßringwerkstoff

QB - d=3 mm, G 1/8", 1.4401
 QP - d=3 mm, G 1/8", PTFE
 FB - d=3 mm, G 1/4", 1.4401
 FP - d=3 mm, G 1/4", PTFE
 GB - d=6 mm, G 1/4", 1.4401
 GP - d=6 mm, G 1/4", PTFE
 NB - d=6 mm, G 3/8", 1.4401
 NP - d=6 mm, G 3/8", PTFE
 HB - d=6 mm, G 1/2", 1.4401
 HP - d=6 mm, G 1/2", PTFE
 HC - d=8 mm, G 1/2", 1.4401
 HD - d=8 mm, G 1/2", PTFE
 HE - d=9 mm, G 1/2", 1.4401
 HF - d=9 mm, G 1/2", PTFE
 HG - d=10 mm, G 1/2", 1.4401
 HH - d=10 mm, G 1/2", PTFE
 HL - d=11 mm, G 1/2", 1.4401
 HM - d=11 mm, G 1/2", PTFE
 KB - d=13 mm, G 1/2", 1.4401
 KP - d=13 mm, G 1/2", PTFE
 PB - d=6 mm, G 3/4", 1.4401
 PP - d=6 mm, G 3/4", PTFE
 RB - d=13 mm, G 3/4", 1.4401
 RP - d=13 mm, G 3/4", PTFE
 JB - d=13 mm, G 1", 1.4401
 JP - d=13 mm, G 1", PTFE
 AB - d=3 mm, 1/4" NPT, 1.4401
 AP - d=3 mm, 1/4" NPT, PTFE
 BB - d=6 mm, 1/4" NPT, 1.4401
 BP - d=6 mm, 1/4" NPT, PTFE
 CB - d=6 mm, 1/2" NPT, 1.4401
 CP - d=6 mm, 1/2" NPT, PTFE
 EB - d=13 mm, 1/2" NPT, 1.4401
 EP - d=13 mm, 1/2" NPT, PTFE
 DB - d=6 mm, 3/4" NPT, 1.4401
 DP - d=6 mm, 3/4" NPT, PTFE
 SB - d=13 mm, 3/4" NPT, 1.4401
 SP - d=13 mm, 3/4" NPT, PTFE
 TB - d=13 mm, 1" NPT, 1.4401
 TP - d=13 mm, 1" NPT, PTFE
 YY - andere

D	d	SW1	SW2	L1	L ^[A]	L ^[B]
G1/8"	3	14	12	10	37+38	35+40
G1/4"	3	19	12	10	39+40	37+42
	6	19	14	10	40+41	38+43
G3/8"	6	22	14	15	45+46	43+48
G1/2"	6	27	14	15	45+46	43+48
	8	27	19	15	51+52	49+54
	9	27	22	15	51+52	49+54
	10	27	22	15	52+53	50+55
	10 (*)	27	19	15	-	47+48
	11	27	22	15	52+53	50+55
G3/4"	6	32	14	20	53+54	51+56
	13	32	27	20	62+63	58+65
G1"	13	41	27	25	69+70	65+72
1/4"NPT	3	14	12	15	41+42	39+44
	6	14	14	15	42+43	40+45
1/2"NPT	6	22	14	20	50+51	48+53
	13	22	27	20	59+60	55+62
3/4"NPT	6	27	14	20	50+51	48+53
	13	27	27	20	59+60	55+62
1"NPT	13	36	27	25	66+67	62+69

Tabelle A - TA 50 Maßtabelle

[A]: L für TA 50 mit Preßring aus 1.4401

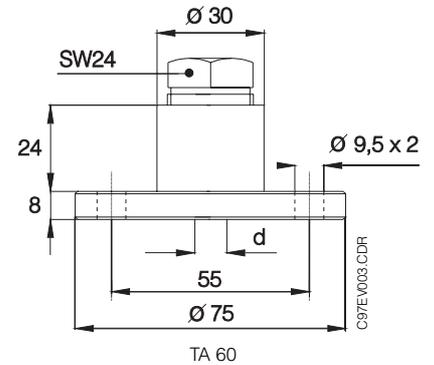
[B]: L für TA 50 mit Preßring aus PTFE

TA50- Bestell-Code

Preßfitting TA 60

Preßfitting mit Flansch

- Bohrungsdurchmesser (d): 6, 13 mm
- Gehäusematerial: Aluminium
- Pressringwerkstoff:
AISI316/W.1.4401 oder PTFE
- Max. Arbeitstemperaturen:
Pressring aus PTFE:
 T_{max} 180 °C ; P_{max} 5 bar bei 20 °C
Pressring aus AISI316/W.1.4401:
 T_{max} 400 °C ; P_{max} 40 bar bei 20 °C



TA 60

Bohrungsdurchmesser (d), Preßringwerkstoff

LB - d=6 mm, 1.4401
LP - d=6 mm, PTFE
MB - d=13 mm, 1.4401
MP - d=13 mm, PTFE

Werkstoff
C - Flansch aus Al

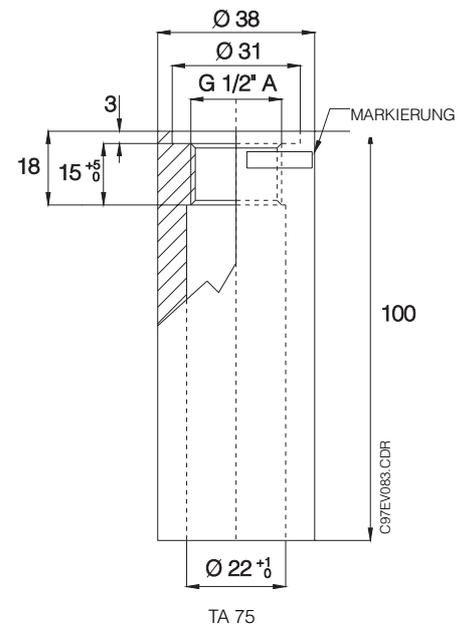
TA60-

Bestell-Code

Einschweißstutzen TA 75

Einschweißstutzen für alle Thermo- meter mit Gewinde G 1/2"

- Außendurchmesser: 38 mm
- Stutzenlänge: 100 mm
- Prozeßanschluß: G 1/2" Innengewinde
- Werkstoff: AISI304/W.1.4301, oder
St35.8 / W.1.0305



TA 75

Werkstoff - Faktor

(Faktorpreis pro angefangene 100 mm)
4 - Edelstahl (1.4301)
7 - aus Normalstahl St 35.8

Bauteillänge

U - 100 mm Bauteillänge

Anschlußverbindung

HC - Anschluß Innengewinde G 1/2"

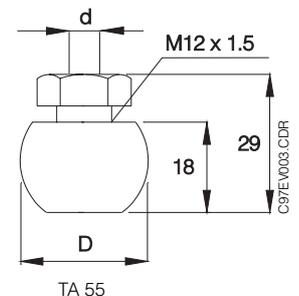
TA75-

Bestell-Code

Kugelschweißmuffe TA 55

Preßfitting zum Einschweißen

- Bohrungsdurchmesser (d): 6 mm
- Kugeldurchmesser: 25 mm
- Kugelwerkstoff: AISI316Ti / W1.4571
- Preßringwerkstoff:
AISI316/W.1.4401
- Max. Arbeitsbedingungen:
 T_{max} 400 °C ; P_{max} 40 bar bei 20 °C



TA 55

Bohrungsdurchmesser

HB - Bohrungsdurchmesser: 6 mm

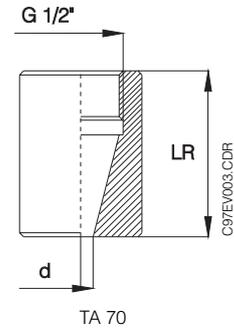
TA55-

Bestell-Code

Einschweiß- verschraubung TA 70

Einschweißverschraubung für Lebensmittel-Anlagen zum Ein- schrauben eines Thermometers (z.B. TST 10, TST 11)

- Bohrungsdurchmesser (d):
6, 9, 11 mm
- Gehäusewerkstoff: AISI316/W.1.4401
- Prozeßanschluß: G 1/2"
- Preßringwerkstoff: PTFE
- Max. Arbeitsbedingungen:
T_{max} 180 °C ; P_{max} 40 bar bei 20 °C



TA 70

Prozeßanschluß
LV - Bohrung: 6 mm
mit Preßfitting TA50-HB
NV - Bohrung: 9 mm
PV - Bohrung: 11 mm
YY - andere

TA70-

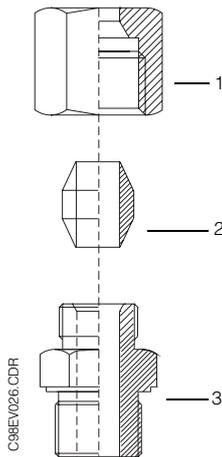


Bestell-Code

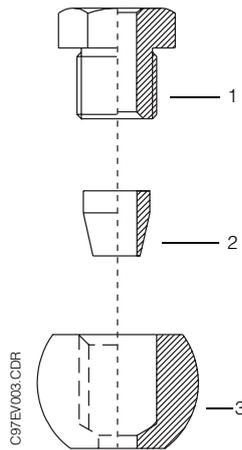
Bohrungs- durchmesse r (d)	LR
6 mm	41 mm
9 mm	37 mm
11 mm	34 mm

Tabelle B - Abmessungen von
TA 70

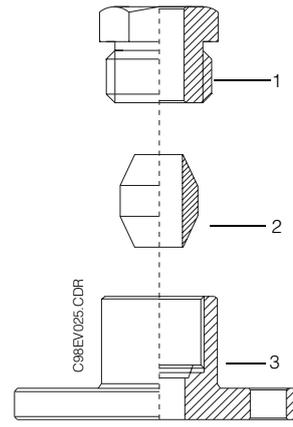
Montagehinweise



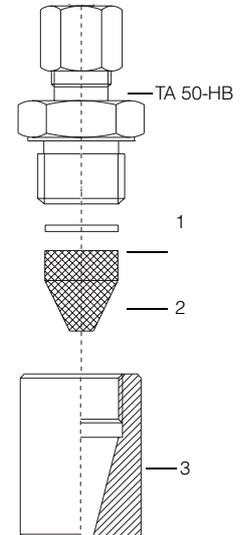
TA 50 Einzelteile
1 - Kappe: AISI316
2 - Hülse: AISI316 or PTFE
3 - Gewindeanschluß: AISI316



TA 55 Einzelteile
1 - Kappe: AISI316Ti
2 - Dichthülse: AISI316
3 - Kugeleinschweißmuffe:
AISI316Ti



TA 60 Einzelteile
1 - Kappe: AISI303
2 - Hülse: AISI316 or PTFE
3 - Flansch: Al



Montage TA 70 in TA 50-HB
1 - PTFE-Scheibe
2 - Dichthülse: Silopren
3 - Einschweißverschraubung:
AISI316

Deutschland

Endress+Hauser Meßtechnik GmbH+Co.

Techn. Büro Teltow
Potsdamer Straße 12a
14513 Teltow
Tel. (03328) 4358-0
Fax (03328) 435841

Techn. Büro Hamburg
Am Stadtrand 52
22047 Hamburg
Tel. (040) 694497-0
Fax (040) 694497-50

Büro Hannover
Brehmstraße 13
30173 Hannover
Tel. (0511) 28372-0
Fax (0511) 281704

Techn. Büro Ratingen
Eisenhüttenstraße 12
40882 Ratingen
Tel. (02102) 859-0
Fax (02102) 859130

Endress+Hauser
Ges.m.b.H.
Postfach 173
1235 Wien
Tel. (01) 88056-0
Fax (01) 8805635
<http://www.endress.com>

Endress+Hauser AG
Sternenhofstraße 21
4153 Reinach/BL 1
Tel. (061) 7156222
Fax (061) 7111650
E-Mail: info@ch.endress.com

Techn. Büro Frankfurt
Eschborner Landstr. 42
60489 Frankfurt
Tel. (069) 97885-0
Fax (069) 7894582

Techn. Büro Stuttgart
Mittlerer Pfad 4
70499 Stuttgart
Tel. (0711) 1386-0
Fax (0711) 1386-222

Techn. Büro München
Stettiner Straße 5
82110 Germering
Tel. (089) 84009-0
Fax (089) 8414451

Vertriebszentrale
Deutschland:

Endress+Hauser Meßtechnik GmbH+Co. • Postfach 2222
79574 Weil am Rhein • Tel. (07621) 975-01 • Fax (07621) 975555
E-Mail: info@de.endress.com
<http://www.endress.com>

07.97/MTM

Endress+Hauser

Unser Maßstab ist die Praxis

