

Vaina para roscar (de barra mecanizada) Versión según DIN 43772 forma 6, 7, 9 Modelo TW50

Hoja técnica WIKA TW 95.50

Aplicaciones

- Química, industria de procesos, construcción de aparatos
- Para altas cargas de proceso

Características

- Versión según DIN 43772
- Modelo TW50-H: Forma 6
Modelo TW50-I: Forma 7
Modelo TW50-J: Forma 9



Ilustr. a la izquierda: vaina para roscar, modelo TW50-H
Ilustr. a la derecha: vaina para roscar, modelo TW50-J

Descripción

Cada vaina es un componente importante de un punto de medición de temperatura. Sirve para separar el proceso del entorno, protegiendo de ese modo al medio ambiente y al usuario, al tiempo que mantiene alejado el sensor de temperatura de medios agresivos así como presiones y velocidades elevadas, lo cual permite el intercambio del elemento de temperatura durante el funcionamiento.

Debido al casi ilimitado número de posibles aplicaciones, existen muchas variantes de vainas, como distintos diseños o materiales. El tipo de conexión a proceso y los métodos básicos de producción constituyen un importante criterio de distinción. Se puede distinguir básicamente entre vainas para roscar, para soldar o con conexión de brida.

Además, podemos distinguir entre vainas de barra y de tubo. Las vainas de tubo constan de un tubo cerrado en el extremo con una pieza soldada. Las de una sola pieza se mecanizan de un material en barras macizo.

Las vainas de barra para roscar de la serie TW50 están destinadas especialmente para numerosas aplicaciones con termómetros mecánicos y eléctricos de WIKA.

Debido al diseño según DIN 43772, estas vainas son ideales para bajas o medianas cargas de proceso en aplicaciones de la industria química, en la tecnología de procesos y en la construcción de equipos.

Versión estándar

Material de la vaina

Acero inoxidable 1.4571

Conexión a proceso

Modelos TW50-H, TW50-J: Rosca macho G ½ B, G ¾ B

Modelo TW50-I: Rosca macho ½ NPT, ¾ NPT, 1 NPT

Conexión al termómetro

Modelo TW50-H: Rosca hembra G ½, G ¾

Modelo TW50-I: Rosca hembra G ½

Modelo TW50-J: Rosca macho G ½ B, G ¾ B

Taladro

Ø 7 mm, Ø 9 mm, Ø 11 mm

Longitud de montaje U₁

Modelos TW50-H, TW50-I: 82, 142, 182, 232, 382 mm

Modelo TW50-J: 73, 110, 170, 260, 410 mm

Longitud total L

Longitud de montaje U₁ + 28 mm

Temperatura máx. de proceso, presión de proceso

En función de

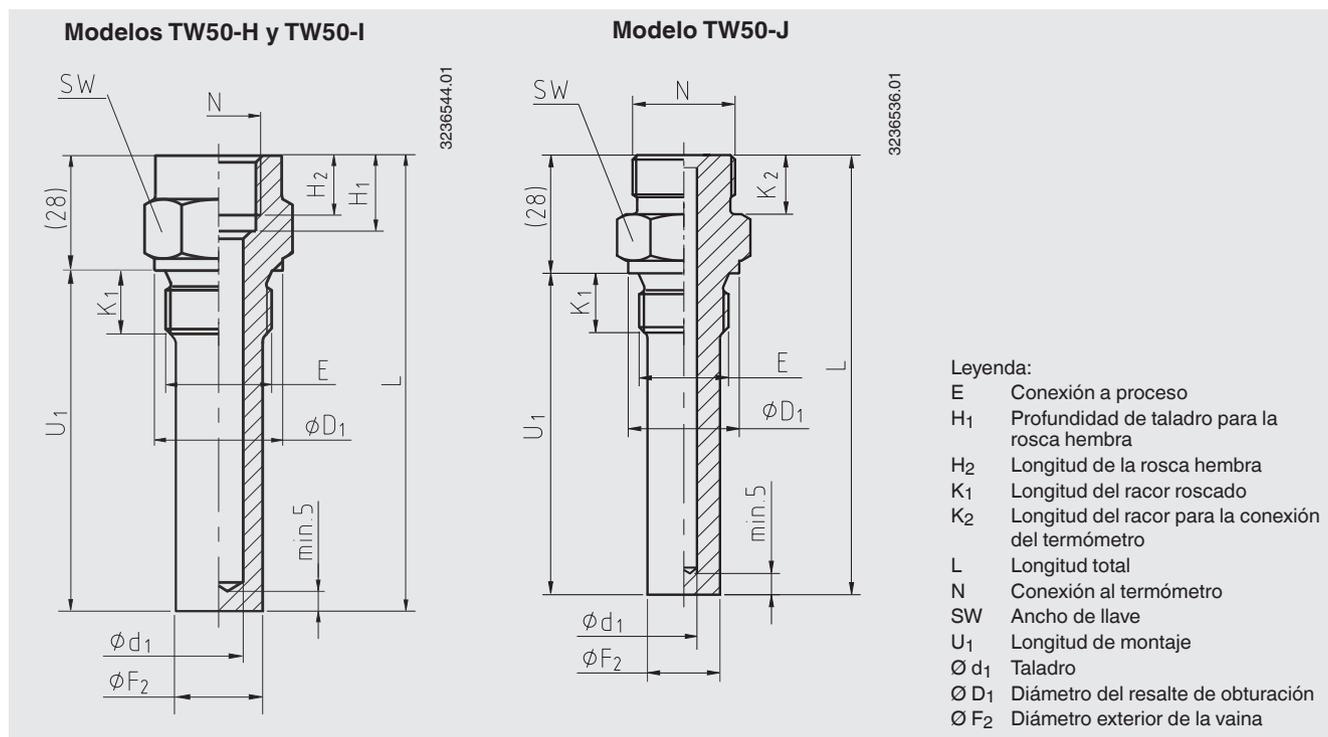
- Diagrama de cargas DIN 43772
- Versión de vaina
 - Dimensiones
 - Material
- Condiciones de proceso
 - Velocidad de circulación
 - Densidad del medio

Opciones

- Otras dimensiones y materiales
- Certificados
- Cálculo de la vaina según Dittrich/Klotter, recomendado como servicio de ingeniería WIKA en caso de condiciones de uso críticas.

Véase la Información técnica IN 00.15 "Cálculo de la vaina" para más información.

Dimensiones en mm



Modelos TW50-H, TW50-I

Modelo	Dimensiones en mm									Peso en kg	
	E	N	Ø d ₁	Ø D ₁	Ø F ₂	H ₁	H ₂	K ₁	SW	U ₁ = 82 mm	U ₁ = 382 mm
TW50-H	G ½ B	G ½ B	7	26	17	19	15	14	27	0,22	0,67
	G ½ B	G ½ B	9	26	17	19	15	14	27	0,21	0,59
	G ½ B	G ½ B	11	26	17	19	15	14	27	0,19	0,50
	G ¾ B	G ½ B	7	32	17	19	15	16	32	0,28	0,72
	G ¾ B	G ½ B	9	32	17	19	15	16	32	0,27	0,65
	G ¾ B	G ½ B	11	32	19	19	15	16	32	0,25	0,63
	G ¾ B	G ¾ B	7	32	17	22	17	16	32	0,31	0,82
	G ¾ B	G ¾ B	9	32	17	22	17	16	32	0,30	0,75
	G ¾ B	G ¾ B	11	32	19	22	17	16	32	0,29	0,74
TW50-I	½ ... 14 NPT	G ½ B	7	32	17	19	15	≈ 20	27	0,22	0,67
	½ ... 14 NPT	G ½ B	9	32	17	19	15	≈ 20	27	0,21	0,59
	½ ... 14 NPT	G ½ B	11	32	17	19	15	≈ 20	27	0,19	0,50
	¾ ... 14 NPT	G ½ B	7	32	17	19	15	≈ 21	27	0,24	0,69
	¾ ... 14 NPT	G ½ B	9	32	17	19	15	≈ 21	27	0,23	0,61
	¾ ... 14 NPT	G ½ B	11	32	19	19	15	≈ 21	27	0,21	0,52
	1 ... 11,5 NPT	G ½ B	7	32	17	19	15	≈ 25	36	0,32	0,85
	1 ... 11,5 NPT	G ½ B	9	32	20	19	15	≈ 25	36	0,30	0,75
	1 ... 11,5 NPT	G ½ B	11	32	22	19	15	≈ 25	36	0,29	0,74

Modelo TW50-J

Dimensiones en mm								Peso en kg	
E	N	Ø d ₁	Ø D ₁	Ø F ₂	K ₁	K ₂	SW	U ₁ = 73 mm	U ₁ = 410 mm
G ½ B	G ½ B	7	26	17	14	12	27	0,22	0,72
	G ½ B	9	26	17	14	12	27	0,20	0,64
	G ½ B	11	26	17	14	12	27	0,18	0,53
G ¾ B	G ¾ B	7	32	17	16	14	32	0,31	0,79
	G ¾ B	9	32	17	16	14	32	0,29	0,71
	G ¾ B	11	32	19	16	14	32	0,29	0,78

Longitudes de bulbo aptas

■ Termómetro de esfera

Tipo de vaina	Forma de conexión	Longitud de bulbo l ₁
TW50-H	S, 4, 5	l ₁ = L - 10 mm ó l ₁ = U ₁ + 18 mm
TW50-H	2	l ₁ = L - 30 mm ó l ₁ = U ₁ - 2 mm
TW50-J	3	l ₁ = L - 12 mm ó l ₁ = U ₁ + 16 mm

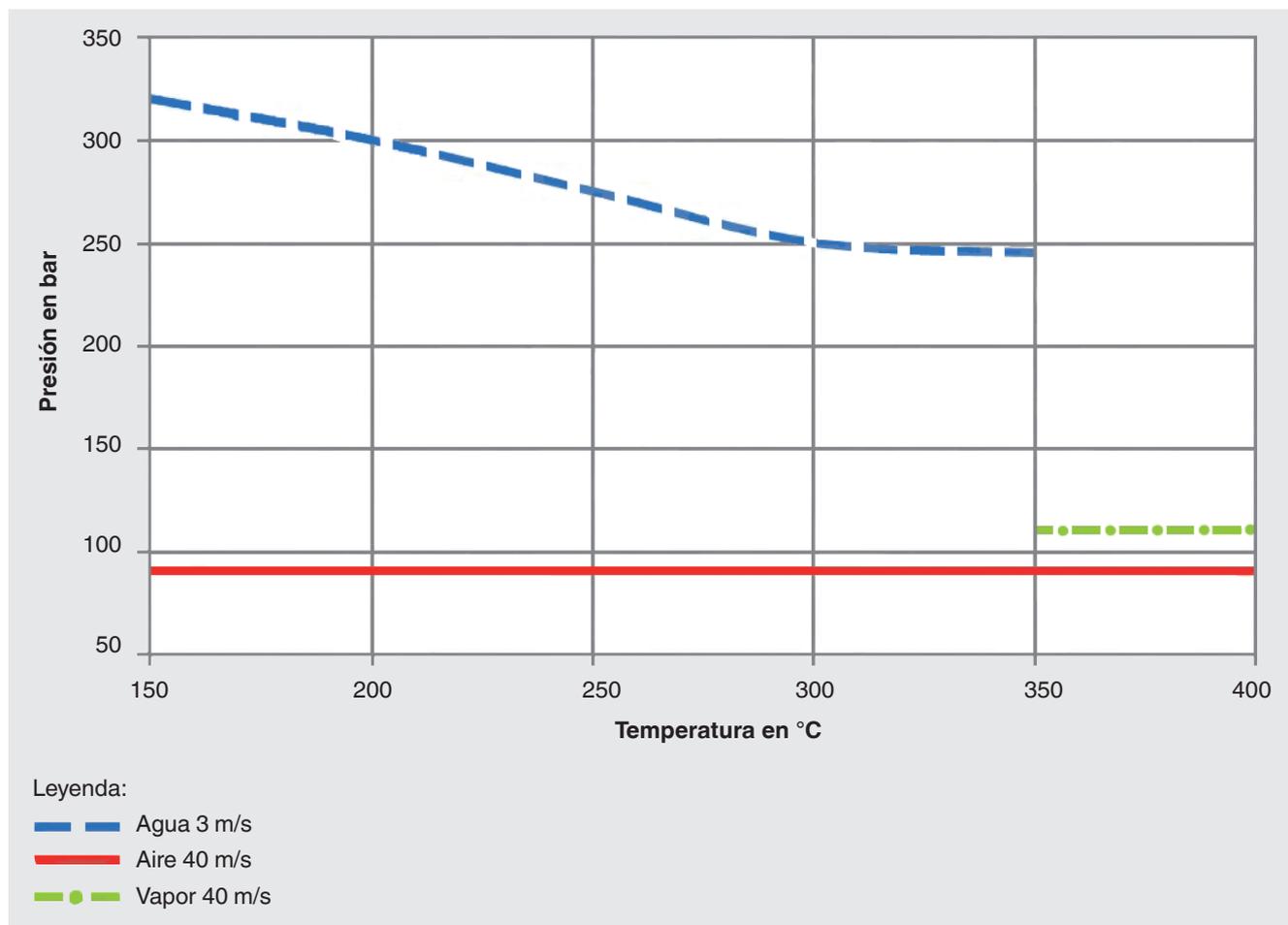
■ Termómetro de capilla

Tipo de vaina	Forma de conexión	Conexión a proceso del termómetro	Longitud de bulbo l ₁
TW50-H	E	todos	l ₁ = L - 10 mm ó l ₁ = U ₁ + 18 mm
TW50-H	3	G ½	l ₁ = L - 12 mm ó l ₁ = U ₁ + 16 mm
TW50-J	3	G ¾	l ₁ = L - 8 mm ó l ₁ = U ₁ + 20 mm

Diagrama de presión y temperatura ¹⁾

Vaina modelo TW50 de acero inoxidable 1.4571

$U_1 = 232 \text{ mm}$ con $\varnothing F_2 = 17 \text{ mm}$ y $\varnothing d_1 = 7 \text{ mm}$



1) La estabilidad depende de los datos siguientes:

- Medio de proceso
- Presión y temperatura de proceso
- Velocidad de circulación
- Versión de la vaina (dimensiones, material)

Indicaciones relativas al pedido

Modelo / Forma de vaina / Material de la vaina / Conexión a proceso / Conexión al termómetro / Longitud de montaje U_1 / \varnothing taladro d_1 / Ensamblaje con termómetro / Certificados / opciones

© 12/2007 WIKA Alexander Wiegand SE & Co. KG, todos los derechos reservados.

Los datos técnicos descritos en este documento corresponden al estado actual de la técnica en el momento de la publicación. Nos reservamos el derecho de modificar los datos técnicos y materiales.