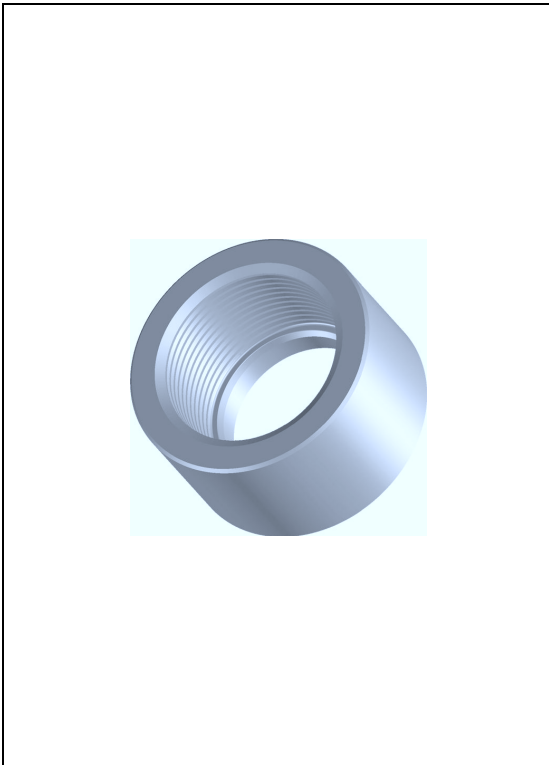


Инструкция

Приварные штуцеры и резьбовые адаптеры



Document ID:
32036



Содержание

1	Описание изделия	
2	Приварной штуцер - универсальный	
2.1	Резьба	4
2.2	Зажим по DIN 32676, ISO 2852/316L	5
2.3	Гигиенические присоединения	8
2.4	Накидная гайка по DIN 11851	11
2.5	Накидная гайка по DIN 11864-1	13
3	Приварной штуцер - VEGABAR	
3.1	VEGABAR 17	15
3.2	VEGABAR 52	16
3.3	VEGABAR 53	17
3.4	VEGABAR 54	19
3.5	VEGABAR 52, 54 - бумажная промышленность	20
4	Приварной штуцер - сигнализатор предельного уровня	
4.1	VEGASWING 51, 61, 63	25
4.2	VEGAKON	26
5	Резьбовой адаптер	
5.1	G $\frac{3}{4}$ A на зажим по DIN 32676, ISO 2852	27
5.2	G1 $\frac{1}{2}$ A на зажим по DIN 32676, ISO 2852	29
5.3	G1 $\frac{1}{2}$ A на накидную гайку по DIN 11851	30
5.4	G1 $\frac{1}{2}$ A на другие гигиенические присоединения	32
6	Рекомендации по привариванию	
7	Приложение	
7.1	Технические данные	36

1 Описание изделия

Приварной штуцер

Приварные штуцеры служат для присоединения датчиков уровня и давления к процессу. В зависимости от исполнения, уплотнение может входить в комплект поставки или прилагаться по выбору. Для соответствующих исполнений имеются также принадлежности, такие как заглушки и макеты для приваривания.

Резьбовой адаптер

Резьбовой адаптер применяется для монтажа датчиков уровня и давления с присоединением G $\frac{3}{4}$ A или G1 $\frac{1}{2}$ A на имеющихся приварных штуцерах. В зависимости от исполнения, уплотнение может входить в комплект поставки или прилагаться по выбору.

2 Приварной штуцер - универсальный

2.1 Резьба

Резьба G $\frac{1}{2}$ A

Приварной штуцер G $\frac{1}{2}$ A по DIN 3852-X

Арт. № 2.36839

Материал 316L

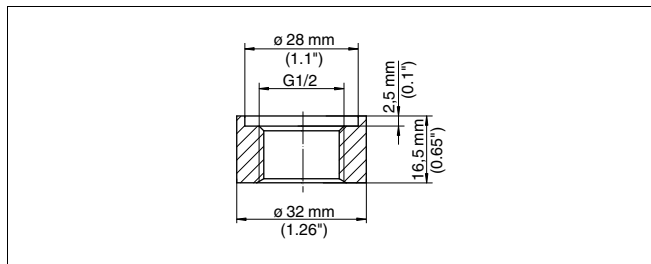


Рис. 1: Размеры приварного штуцера G $\frac{1}{2}$ A по DIN 3852-X

Резьба G $\frac{3}{4}$ A

Приварной штуцер G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X

Арт. № 2.36840

Материал 316L

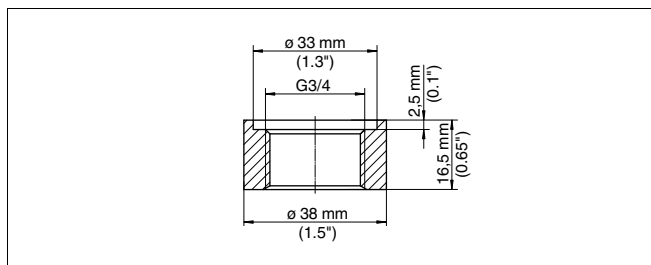


Рис. 2: Размеры приварного штуцера G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X

Резьба G1 A

Приварной штуцер G1 A по DIN 3852-X

Арт. № 2.36841

Материал 316L

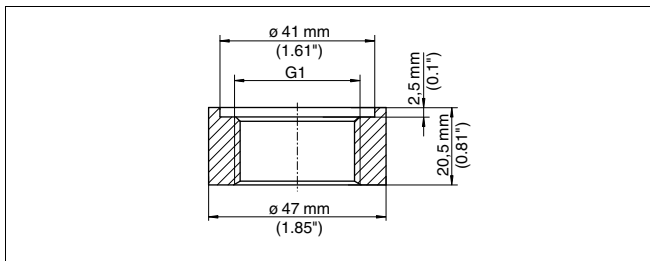


Рис. 3: Размеры приварного штуцера G1 A по DIN 3852-X

Резьба G1½ A

Приварной штуцер G1½ A по DIN 3852-X

Арт. № 2.36842

Материал 316L

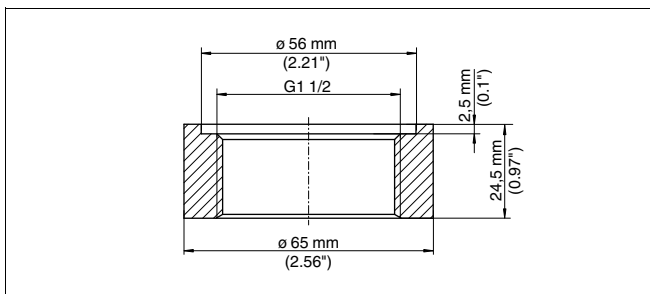


Рис. 4: Размеры приварного штуцера G1½ A по DIN 3852-X

2.2 Зажим по DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 1"

Приварной штуцер - зажим 1" PN16 DIN 32676, ISO 2852/316L

Код изделия ESTC.AXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал EPDM, FKM

Зажимное кольцо

Материал 1.4301

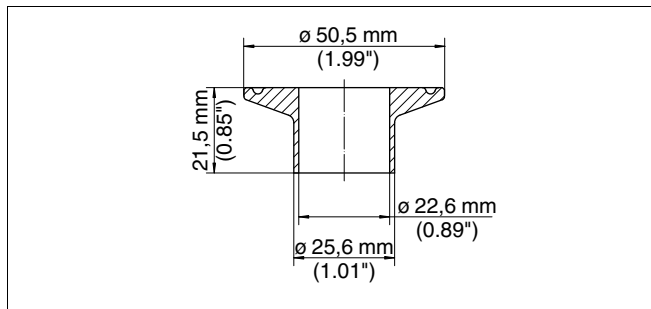


Рис. 5: Размеры приварного штуцера - зажим 1" PN16 DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 1½"

Приварной штуцер - зажим 1½" PN16 DIN 32676, ISO 2852/316L

Код изделия ESTC.BXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал EPDM, FKM

Зажимное кольцо

Материал 1.4301

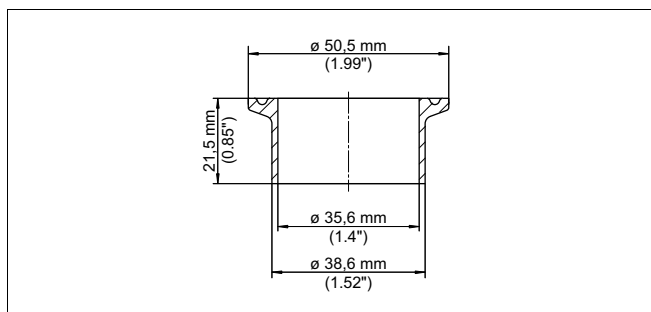


Рис. 6: Размеры приварного штуцера - зажим 1½" PN16 DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 2"

Приварной штуцер - зажим 2" PN16 (ø 64 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Код изделия ESTC.CXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал EPDM, FKM

Зажимное кольцо

Материал 1.4301

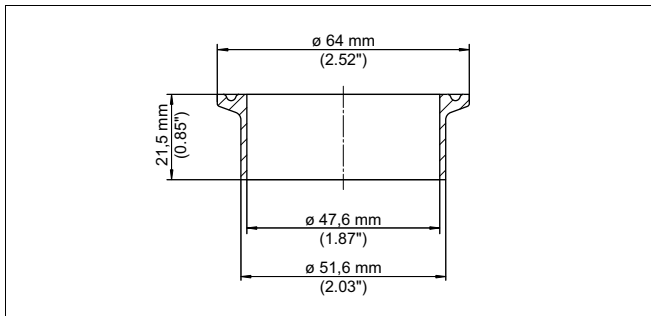


Рис. 7: Размеры приварного штуцера - зажим 2" PN16 (ø 64 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 2½"

Приварной штуцер - зажим 2½" PN16 (ø 77,5 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Код изделия ESTC.DXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал EPDM, FKM

Зажимное кольцо

Материал 1.4301

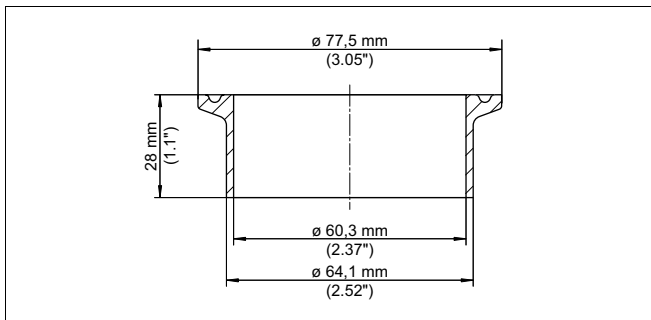


Рис. 8: Размеры приварного штуцера - зажим 2½" PN16 (ø 77,5 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 3"

Приварной штуцер - зажим 3" PN16 (ø 91 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Код изделия ESTC.EXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал EPDM или FKM

Зажимное кольцо

Материал 1.4301

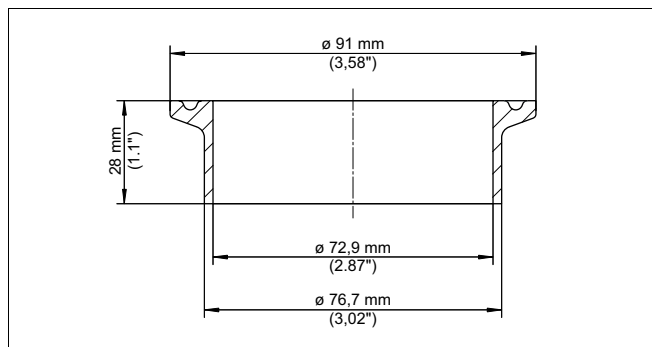


Рис. 9: Размеры приварного штуцера - зажим 3" PN16 ($\varnothing 91 \text{ mm}$) DIN 32676, ISO 2852/316L

2.3 Гигиенические присоединения

Гигиеническое присоединение LA

Приварной штуцер LA для шлицевой накидной гайки

Код изделия ESTA.LAXXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал EPDM

Макет для приваривания

Код изделия DMONT.A

Материал 1.4305

Заглушка

Код изделия DMONT.B1

Материал 316Ti

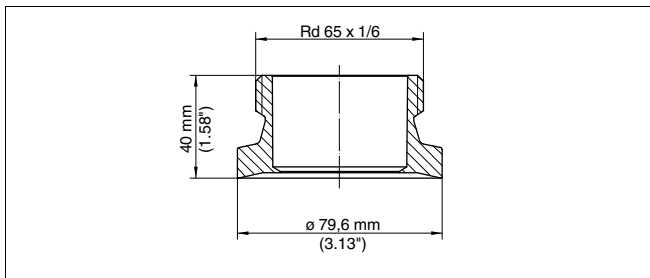


Рис. 10: Размеры приварного штуцера LA для шлицевой накидной гайки

Гигиеническое присоединение LB

Приварной штуцер LB для натяжного фланца

Код изделия ESTA.LBXXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал EPDM

Макет для приваривания

Код изделия DMONT.C

Материал 1.4305

Заглушка

Код изделия DMONT.D

Материал 316Ti

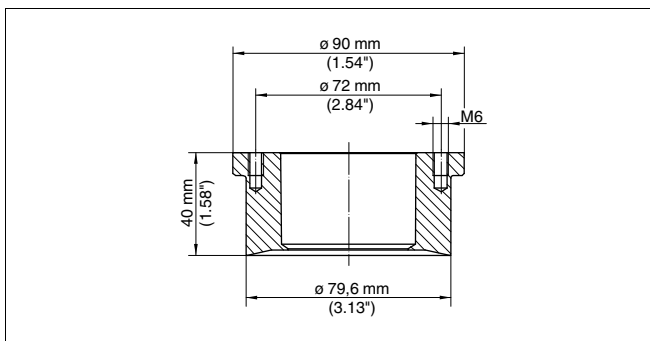


Рис. 11: Размеры приварного штуцера LB для натяжного фланца

Присоединение DRD

Приварной штуцер DRD

Код изделия ESTD.AAXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал PTFE

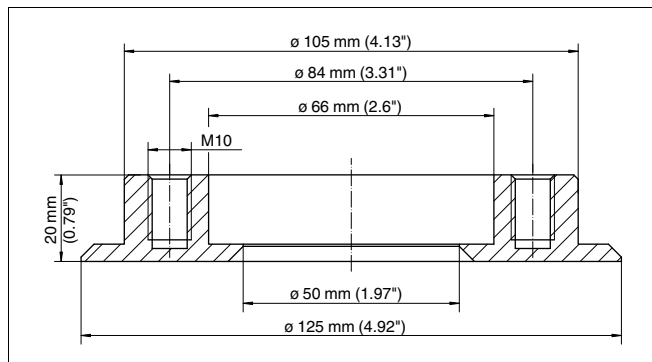


Рис. 12: Размеры приварного штуцера DRD

Конусное присоединение DN 25

Приварной штуцер - конус DN 25

Код изделия ESTK.KAXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал EPDM

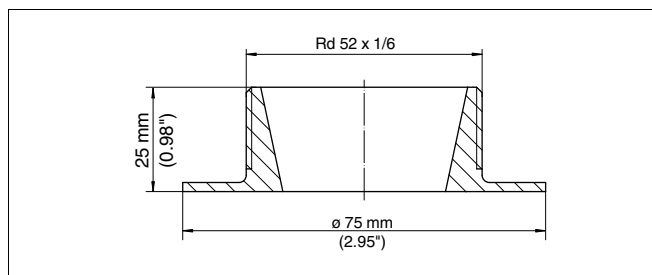


Рис. 13: Размеры приварного штуцера для конусного присоединения DN 25

Конусное соединение M52 x 2

Приварной штуцер - конус M52 x 2

Код изделия ESTK.KBXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал EPDM

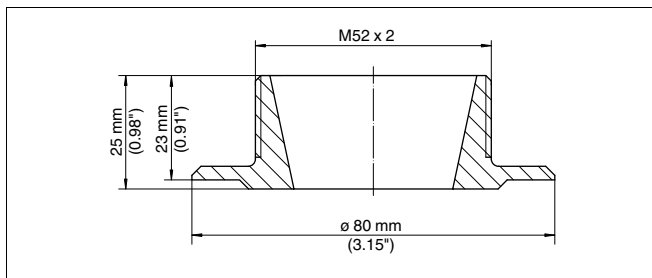


Рис. 14: Размеры приварного штуцера для конусного присоединения M52 x 2

2.4 Накидная гайка по DIN 11851

Накидная гайка DN 25

Приварной штуцер - накидная гайка DN 25 по DIN 11851

Код изделия ESTR.DA1X

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал FKM, EPDM, NBR

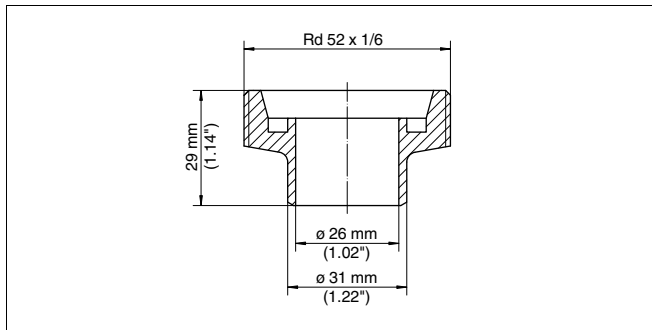


Рис. 15: Размеры приварного штуцера - накидная гайка DN 25 по DIN 11851

Накидная гайка DN 40

Приварной штуцер - накидная гайка DN 40 по DIN 11851

Код изделия ESTR.FA1X

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал FKM, EPDM, NBR

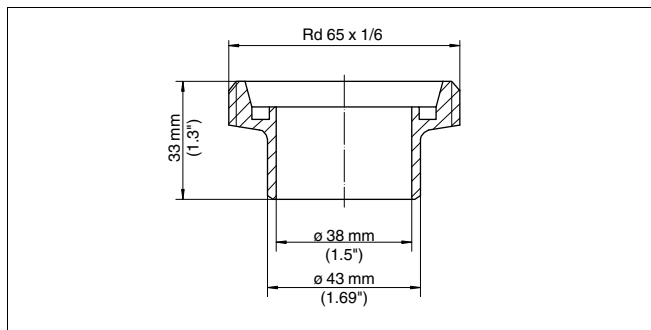


Рис. 16: Размеры приварного штуцера - накидная гайка DN 40 по DIN 11851

Накидная гайка DN 50

Приварной штуцер - накидная гайка DN 50 по DIN 11851

Код изделия ESTR.GA1X

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал FKM, EPDM, NBR

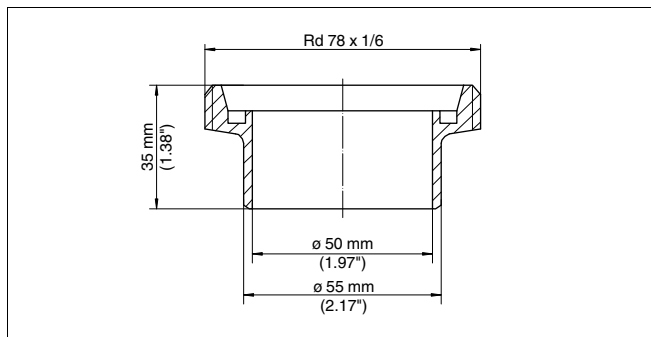


Рис. 17: Размеры приварного штуцера - накидная гайка DN 50 по DIN 11851

Накидная гайка DN 80

Приварной штуцер - накидная гайка DN 80 по DIN 11851

Код изделия ESTR.IA1X

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал EPDM, NBR

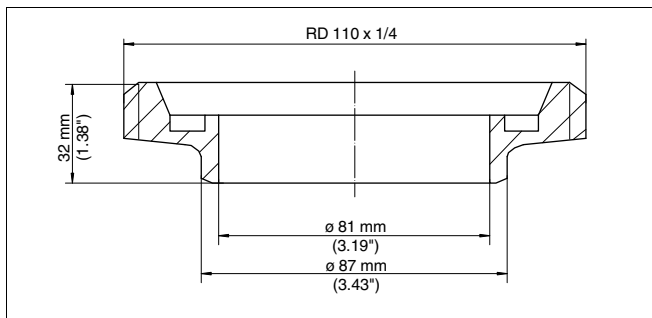


Рис. 18: Размеры приварного штуцера - накидная гайка DN 80 по DIN 11851

Накидная гайка DN 100 Приварной штуцер - накидная гайка DN 100 по DIN 11851

Код изделия ESTR.JA1X

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал EPDM

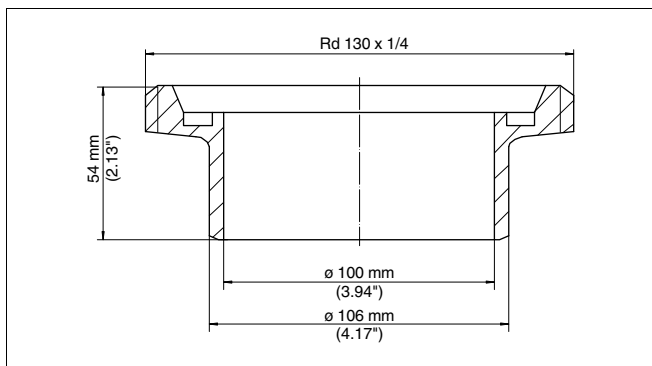


Рис. 19: Размеры приварного штуцера - накидная гайка DN 100 по DIN 11851

2.5 Накидная гайка по DIN 11864-1

Накидная гайка DN 40 Приварной штуцер DN 40 по DIN 11864-1

Код изделия ESTR.FBXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал FKM, EPDM или NBR

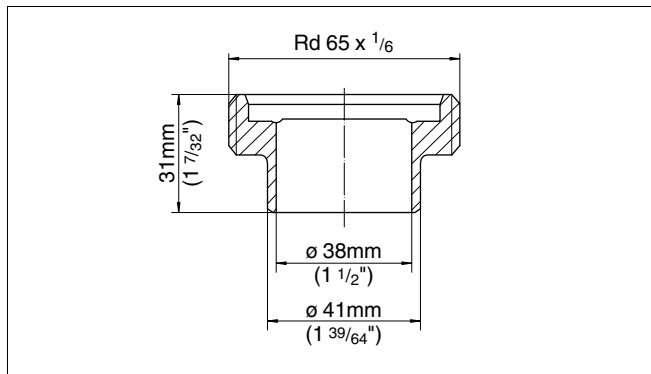


Рис. 20: Размеры приварного штуцера DN 40 по DIN 11864-1

Накидная гайка DN 50**Приварной штуцер DN 50 по DIN 11864-1**

Код изделия ESTR.GBXX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал FKM, EPDM или NBR

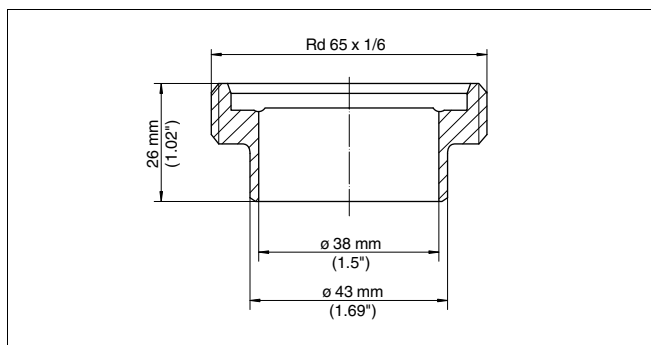


Рис. 21: Размеры приварного штуцера DN 50 по DIN 11864-1

3 Приварной штуцер - VEGABAR

3.1 VEGABAR 17

Резьба G $\frac{1}{2}$ В

Приварной штуцер G $\frac{1}{2}$ В по ISO 228-1 - емкость

Код изделия ESMBR17.86*IXTX

Материал 316Ti

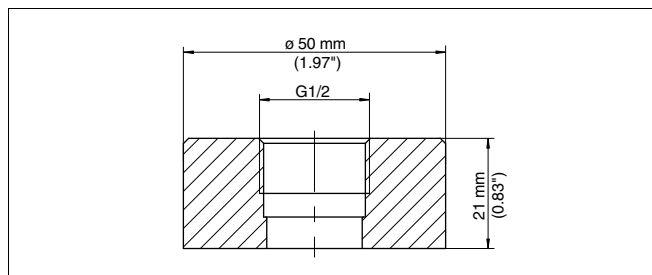


Рис. 22: Размеры приварного штуцера G $\frac{1}{2}$ В по ISO 228-1 - емкость

Приварной штуцер G $\frac{1}{2}$ В по ISO 228-1 - трубопровод

Код изделия ESMBR17.86*AXVX

Материал 316Ti

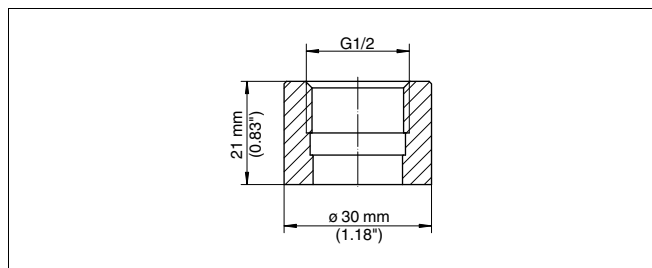


Рис. 23: Размеры приварного штуцера - резьба G $\frac{1}{2}$ В по ISO 228-1 - трубопровод

Резьба G1 В

Приварной штуцер G1 В по ISO 228-1

Код изделия ESMBR17.85*IXTX

Материал 316Ti

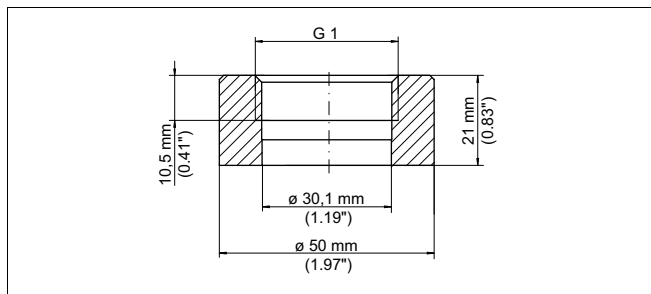


Рис. 24: Размеры приварного штуцера G1 B по ISO 228-1

Резьба G1, гигиеническое присоединение

Приварной штуцер G1, гигиеническое присоединение
Код изделия ESMBR17.84*JXVX

Материал 316L

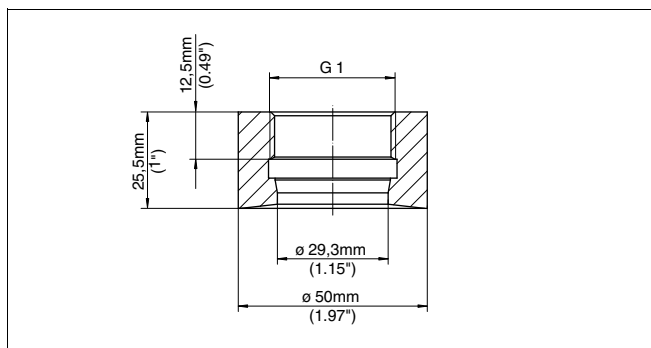


Рис. 25: Размеры приварного штуцера G1, гигиеническое присоединение

3.2 VEGABAR 52

Резьба G½ A

Приварной штуцер - резьба G½ A по EN 837
Код изделия ESMBR52.GVBK VX

Материал 316L

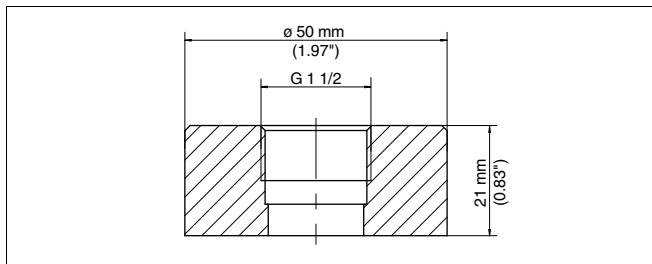


Рис. 26: Размеры приварного штуцера - резьба G 1/2 A по EN 837

Резьба G1 A

Приварной штуцер - резьба G1 A по DIN ISO 228-1

Код изделия ESMBR52.GCBKVX

Материал 316Ti

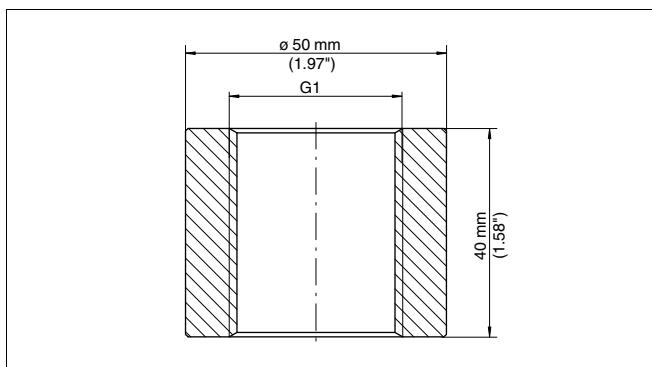


Рис. 27: Размеры приварного штуцера - резьба G1 A по DIN ISO 228-1

3.3 VEGABAR 53

Резьба G 1/2 B

Приварной штуцер G 1/2 B по ISO 228-1 - емкость

Код изделия ESMBR53.GFIXTX

Материал 316Ti

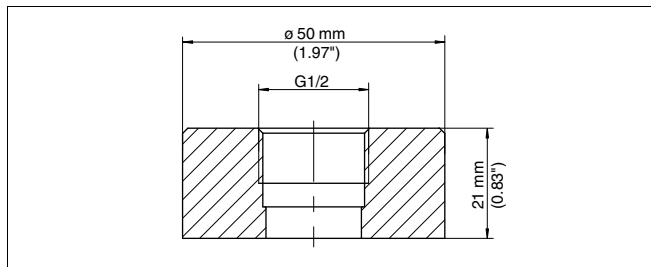


Рис. 28: Размеры приварного штуцера G $\frac{1}{2}$ В по ISO 228-1 - емкость

Приварной штуцер G $\frac{1}{2}$ В по ISO 228-1 - трубопровод

Код изделия ESMBR53.GFAXVX

Материал 316Ti

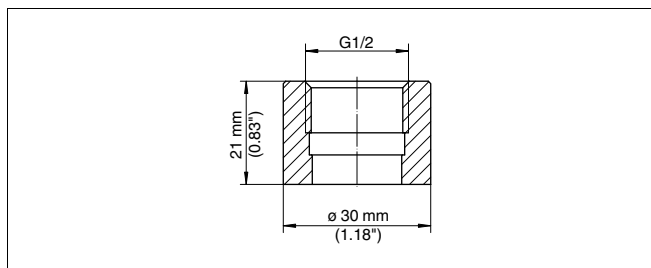


Рис. 29: Размеры приварного штуцера G $\frac{1}{2}$ В по ISO 228-1 - трубопровод

Резьба G1 В

Приварной штуцер G1 В по ISO 228-1

Код изделия ESMBR53.GCIXTX

Материал 316Ti

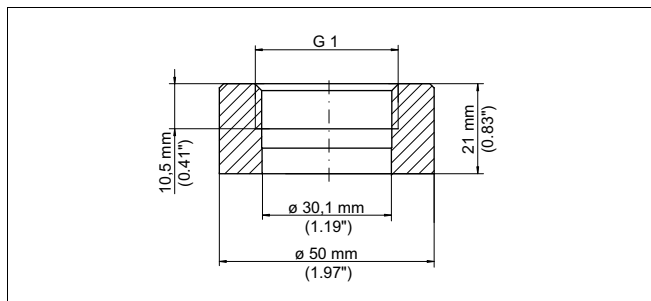


Рис. 30: Размеры приварного штуцера G1 В по ISO 228-1

Резьба G1 В, гигиеническое присоединение

Приварной штуцер G1 В, гигиеническое присоединение

Код изделия ESMBR53.GEJXVX

Материал 316L

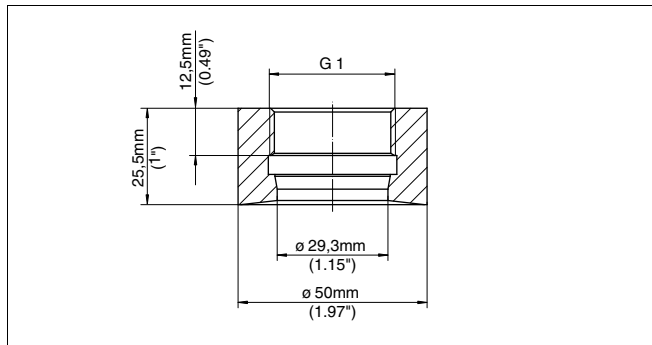


Рис. 31: Размеры приварного штуцера G1 В, гигиеническое присоединение

3.4 VEGABAR 54

Резьба G½ А

Приварной штуцер G½ А по ISO 228-1

Код изделия ESMBR54.GBAXVX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал Kalrez

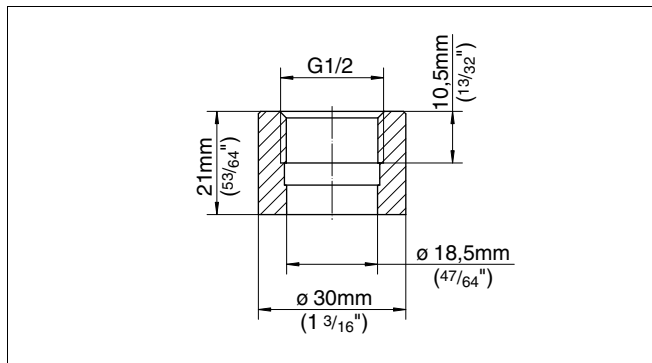


Рис. 32: Размеры приварного штуцера G½ А по ISO 228-1

Резьба G¾ А

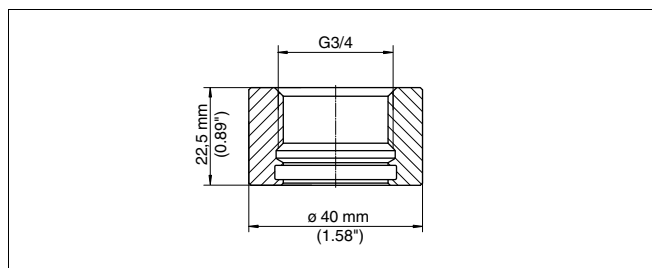
Приварной штуцер G¾ А по DIN 3852-X

Код изделия ESMBR54.GAEXVX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал Viton, EPDM, Kalrez

Рис. 33: Размеры приварного штуцера G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X**Резьба G1 A****Приварной штуцер G1 A по ISO 228-1**

Код изделия ESMBR54.GCIXTX

Материал 316Ti

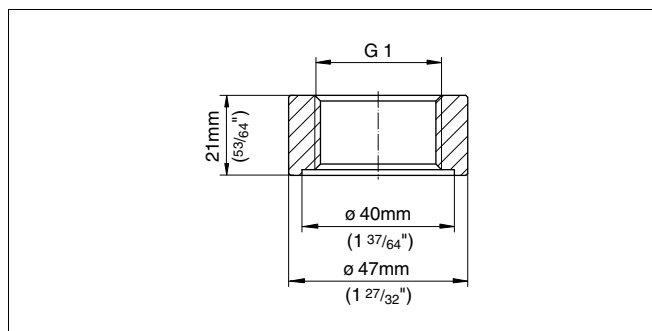


Рис. 34: Размеры приварного штуцера G1 A по ISO 228-1

3.5 VEGABAR 52, 54 - бумажная промышленность**M30 x 1,5****Приварной штуцер M30 x 1,5**

Код изделия ESMBR54.BFGXVX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору, монтаж на преобразователе давления)

Материал Viton

Макет для приваривания

Код изделия DMONT.G

Материал Ms

Заглушка

Материал 316Ti

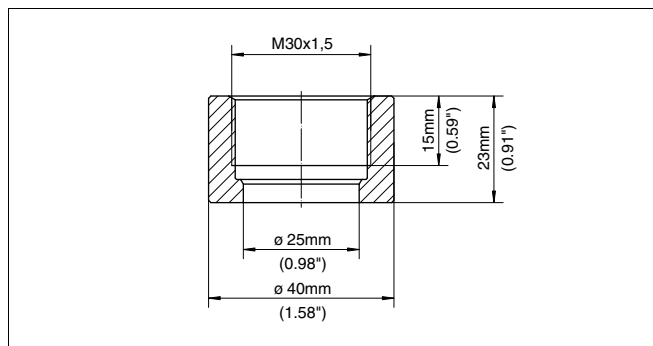


Рис. 35: Размеры приварного штуцера M30 x 1,5

**M30 x 1,5 для слива
бумажной массы**

Приварной штуцер M30 x 1,5

Код изделия ESMBR54.BSGXVX

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал Viton

Макет для приваривания

Код изделия DMONT.G

Материал Ms

Заглушка

Материал 316Ti

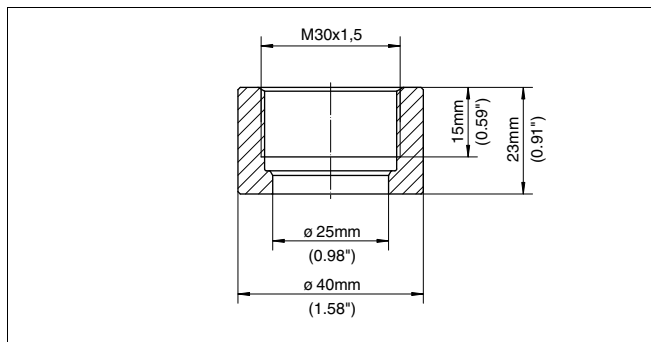


Рис. 36: Размеры приварного штуцера M30 x 1,5 для слива бумажной массы

M44 x 1,25

Приварной штуцер M44 x 1,25

Код изделия ESMBR**.B*MXVX

Материал 316L

Макет для приваривания

Код изделия DMON T.F

Материал Ms

Заглушка

Код изделия DMONT.H

Материал 316Ti

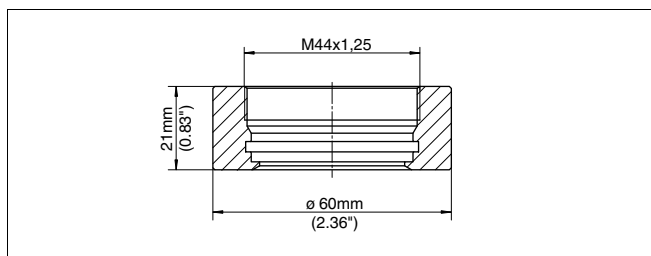


Рис. 37: Размеры приварного штуцера M44 x 1,25

M48 x 1,5

Приварной штуцер M48 x 1,5

Код изделия ESMBR52.DGSXVX

Материал 316L

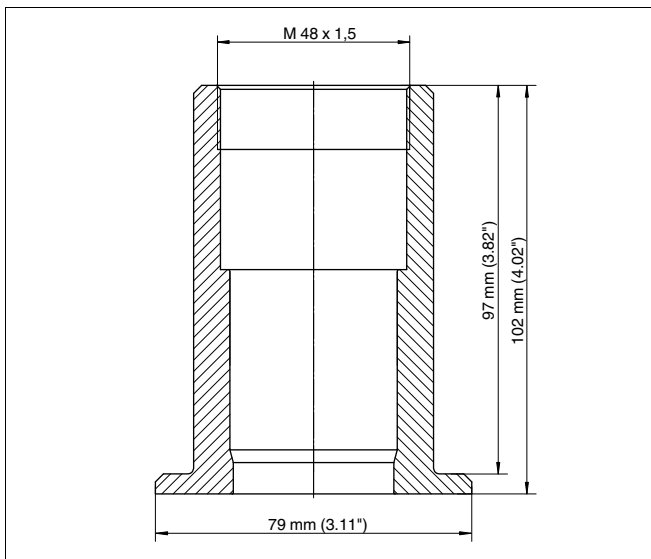


Рис. 38: Размеры приварного штуцера M48 x 1,5

**G1" для применения
для PASVE**

Приварной штуцер G1" для применения для PASVE

Код изделия ESMBR54.VPHXVX

Материал 316L

Макет

Код изделия DMONT.S

Материал Ms

Заглушка

Код изделия DMONT.P

Материал 316Ti

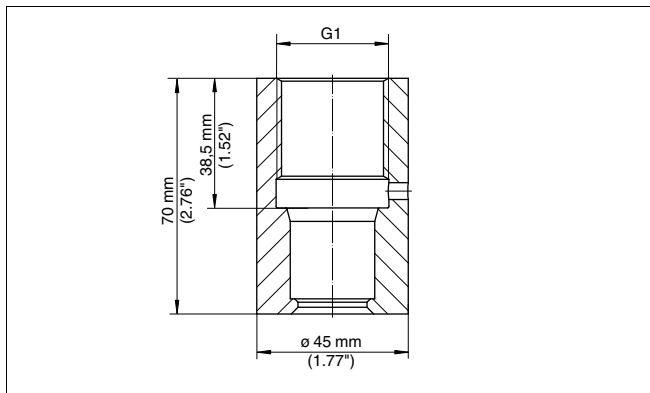


Рис. 39: Размеры приварного штуцера G1" для применения для PASVE

PMC 1"

Приварной штуцер PMC 1"

Код изделия ESMBR54.PCDXVX

Материал 316L

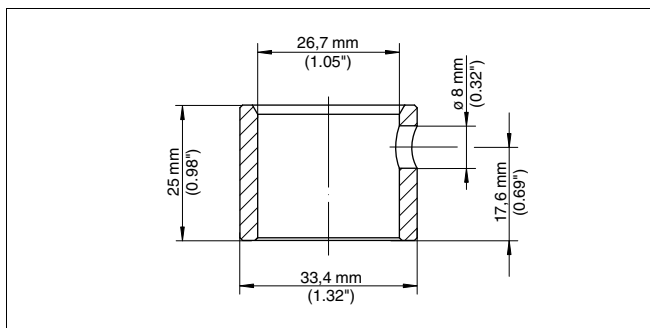


Рис. 40: Размеры приварного штуцера PMC 1"

4 Приварной штуцер - сигнализатор предельного уровня

4.1 VEGASWING 51, 61, 63

Резьба G $\frac{3}{4}$ A

Приварной штуцер G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X

Код изделия ESTSG.1GBX1

Материал 316L

Уплотнение

Материал FKM, EPDM

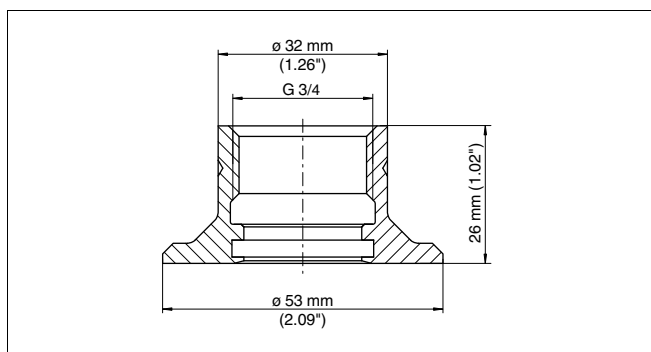


Рис. 41: Размеры приварного штуцера G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X

Резьба G1 A

Приварной штуцер G1 A по DIN 3852-X

Код изделия ESTSG.1GAX1

Материал 316L

Уплотнение

Материал FKM, EPDM

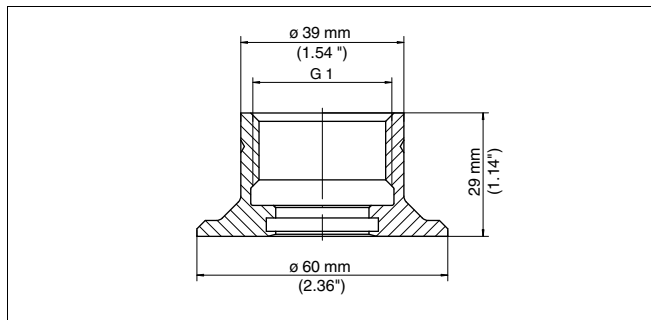


Рис. 42: Размеры приварного штуцера G1 A по DIN 3852-X

4.2 VEGAKON

Резьба G1 A

Приварной штуцер G1 A по DIN 3852-X

Код изделия ESTKN.1GA

Материал 316Ti

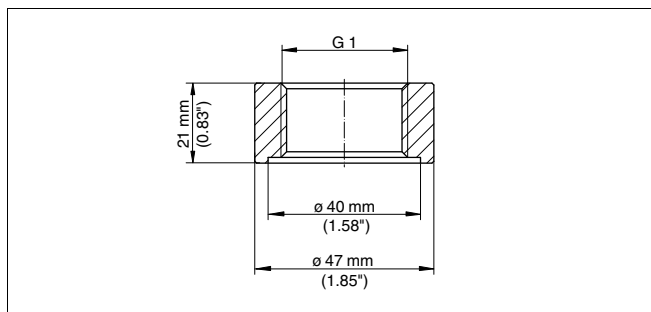


Рис. 43: Размеры приварного штуцера G1 A по DIN 3852-X

5 Резьбовой адаптер

5.1 G $\frac{3}{4}$ A на зажим по DIN 32676, ISO 2852

Clamp 1 $\frac{1}{2}$ "

**Резьбовой адаптер G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X на зажим 1 $\frac{1}{2}$ " PN16
DIN 32676, ISO 2852/316L**

Код изделия GEWADA-A.CG1

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал FKM, EPDM

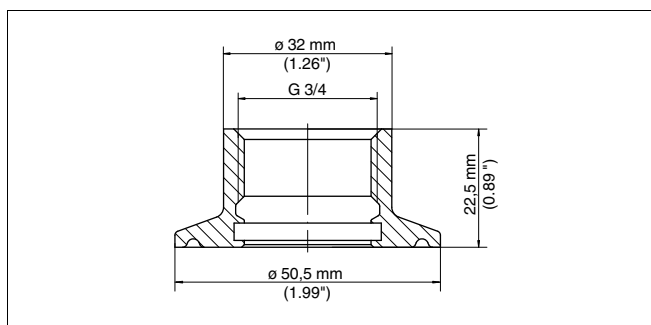


Рис. 44: Размеры резьбового адаптера G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X на зажим 1 $\frac{1}{2}$ " PN16 DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 2"

Резьбовой адаптер G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X на зажим 2" PN16 (ø 64 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Код изделия GEWADA-A.CA1

Материал 316L

Уплотнение (по выбору)

Материал FKM, EPDM

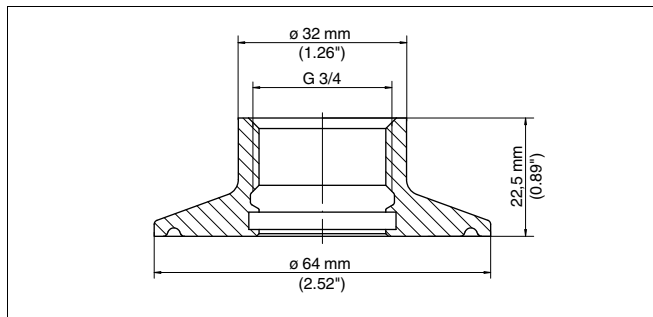


Рис. 45: Размеры резьбового адаптера G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X на зажим 2" PN16 (\varnothing 64 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 2 $\frac{1}{2}$ "

Резьбовой адаптер G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X на зажим 2 $\frac{1}{2}$ " PN16 (\varnothing 77,5 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Код изделия GEWADA-A.CD1

Материал 316L

Уплотнение

Материал FKM, EPDM

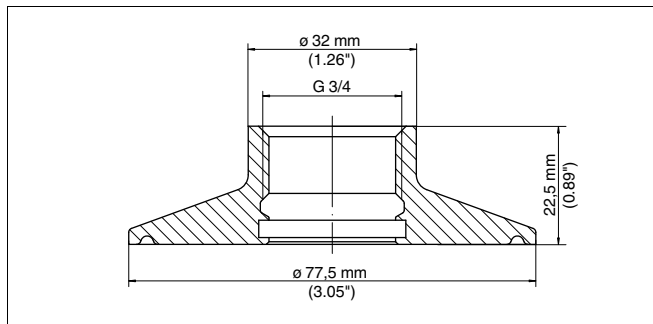


Рис. 46: Размеры резьбового адаптера G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X на зажим 2 $\frac{1}{2}$ " PN16 (\varnothing 77,5 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 3"

Резьбовой адаптер G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X на зажим 3" PN16 (\varnothing 91 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Код изделия GEWADA-A.CE1

Материал 316L

Уплотнение

Материал FKM, EPDM

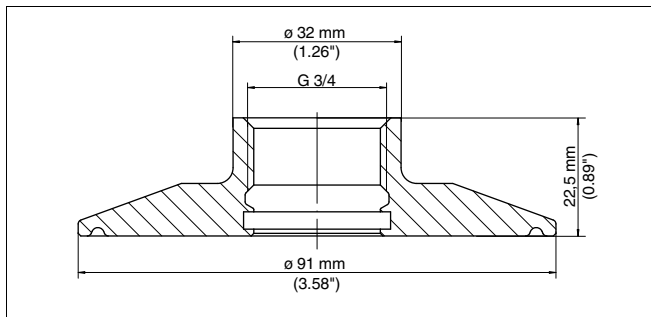


Рис. 47: Размеры резьбового адаптера G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X на зажим 3" PN16 (ø 91 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Clamp 4"

Резьбовой адаптер G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X на зажим 4" PN16 (ø 119 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Код изделия GEWADA-A.CC1

Материал 316L

Уплотнение

Материал FKM, EPDM

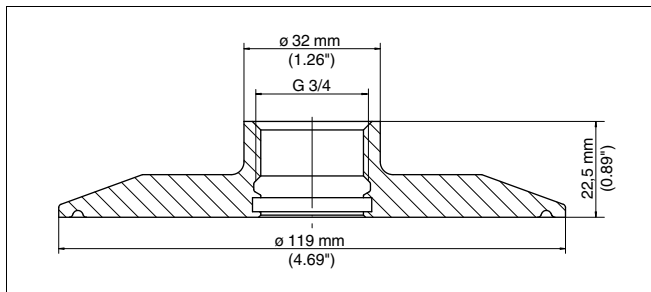


Рис. 48: Размеры резьбового адаптера G $\frac{3}{4}$ A по DIN 3852-X на зажим 4" PN16 (ø 119 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

5.2 G1 $\frac{1}{2}$ A на зажим по DIN 32676, ISO 2852

Clamp 3"

Резьбовой адаптер G1 $\frac{1}{2}$ A по DIN 3852-X на зажим 3" PN16 (ø 91 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

Код изделия GEWADA-B.CE1

Материал 316L

Уплотнение

Материал FKM, EPDM

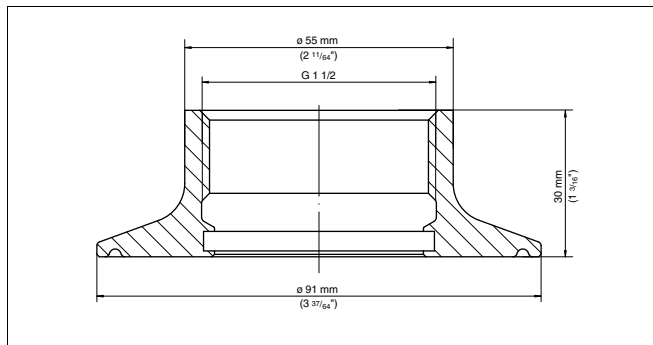


Рис. 49: Размеры резьбового адаптера G1½ A по DIN 3852-X на зажим 3" PN16 (ø 91 мм) DIN 32676, ISO 2852/316L

5.3 G1½ A на накидную гайку по DIN 11851

Накидная гайка DN 40

Резьбовой адаптер G1½ A по DIN 3852-X на накидную гайку DN 40 по DIN 11851

Код изделия GEWADA-A.RA1

Материал 316L

Уплотнение

Материал FKM, EPDM

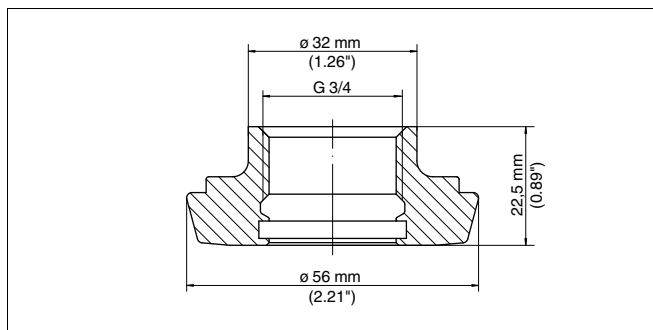


Рис. 50: Размеры резьбового адаптера G1½ A по DIN 3852-X на накидную гайку DN 40 по DIN 11851

Накидная гайка DN 50

Резьбовой адаптер G1½ A по DIN 3852-X на накидную гайку DN 50 по DIN 11851

Код изделия GEWADA-A.RB1

Материал 316L

Уплотнение

Материал FKM, EPDM

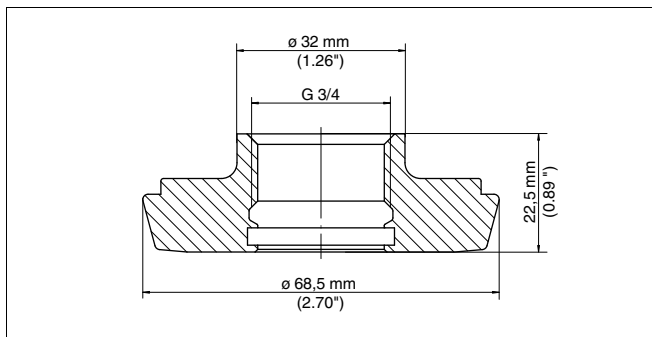


Рис. 51: Размеры резьбового адаптера G1½A по DIN 3852-X на накидную гайку DN 50 по DIN 11851

Накидная гайка DN 65**Резьбовой адаптер G1½ A по DIN 3852-X на накидную гайку DN 65 по DIN 11851**

Код изделия GEWADA-A.RC1

Материал 316L

Уплотнение

Материал FKM, EPDM

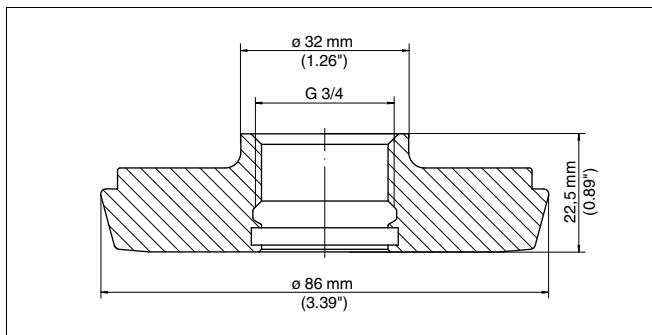


Рис. 52: Размеры резьбового адаптера G1½ A по DIN 3852-X на накидную гайку DN 65 по DIN 11851

Накидная гайка DN 100**Резьбовой адаптер G1½ A по DIN 3852-X на накидную гайку DN 100 по DIN 11851**

Код изделия GEWADA-A.RD1

Материал 316L

Уплотнение

Материал FKM, EPDM

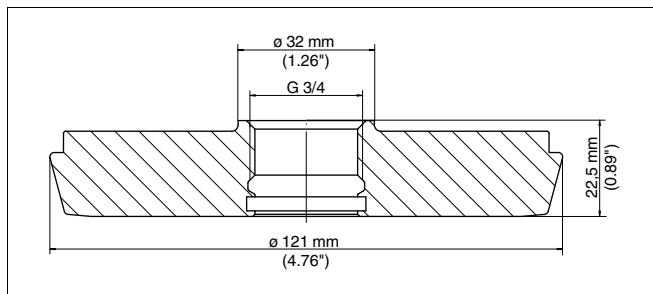


Рис. 53: Размеры резьбового адаптера G1½ A по DIN 3852-X на накидную гайку DN 100 по DIN 11851

5.4 G1½ A на другие гигиенические присоединения

Присоединение DRD**Резьбовой адаптер G1½ A по DIN 3852-X на присоединение DRD**

Код изделия GEWADA-A.AA1

Материал 316L

Уплотнение

Материал FKM, EPDM

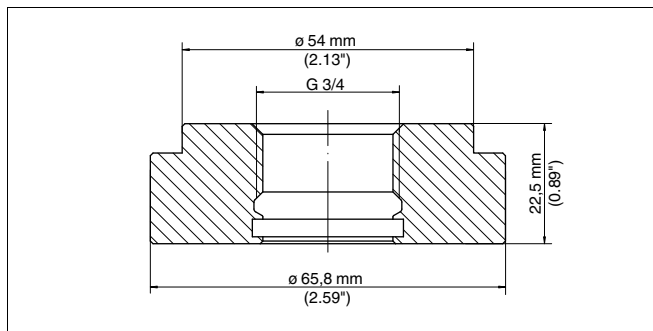


Рис. 54: Размеры резьбового адаптера G1½ A по DIN 3852-X на DRD

Tuchenhagen DN 32**Резьбовой адаптер G1½ A по DIN 3852-X на Tuchenhagen DN 32**

Код изделия GEWADA-A.TA3

Материал 316L

Уплотнение
Материал EPDM

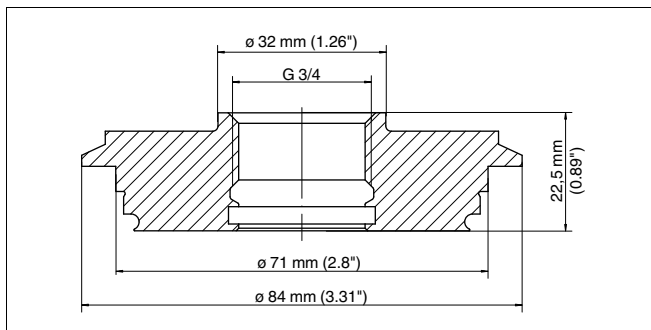


Рис. 55: Размеры резьбового адаптера G1½ A по DIN 3852-X на Tuchenhagen DN 32

6 Рекомендации по привариванию



Информация:

Следующие рекомендации по привариванию даются только для информации. Сварочные работы необходимо выполнять в соответствии с действующими требованиями. При сварке на сосудах под давлением следует соблюдать соответствующие нормы и условия для сосудов под давлением.

Подготовка

Сварка на нержавеющей стали требует соблюдения исключительной чистоты. Не разрешается использование инструментов со ржавчиной, а также выполнение в непосредственной близости сварочных работ на обыкновенной стали.

Для прихватки необходимо использовать подходящий инертный газ. На прихваточном шве не должно быть точечных проваров. В качестве защитного газа для прихватки и сварки требуется использовать чистый аргон.

Макет для приваривания

Чтобы исключить перекос штуцера при приваривании, нужно применять соответствующий макет для приваривания.

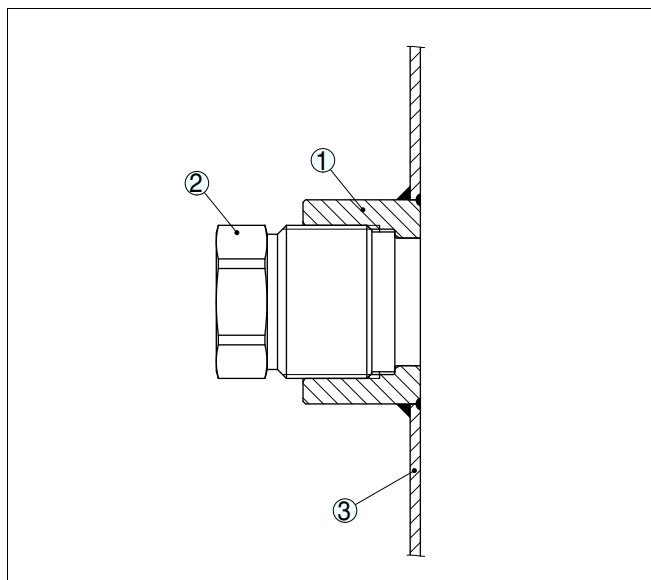


Рис. 56: Макет для приваривания

- 1 Приварной штуцер
- 2 Макет
- 3 Трубопровод или стенка емкости

Сварочный процесс

Рекомендуется разделить сварной шов на несколько сегментов.

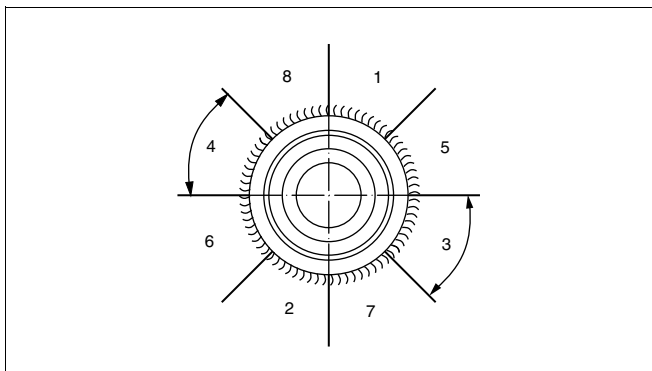


Рис. 57: Сегментная сварка

После сварки одного сегмента следует выполнять сварку противоположного ему сегмента. После сварки двух противоположных сегментов необходимо прервать сварочный процесс до остывания места сварки либо осторожно охладить место сварки перед продолжением сварочного процесса.

Несущая способность по давлению

Несущая способность приварного штуцера по давлению зависит от качества сварки и материала штуцера. У резьбовых штуцеров несущей является полная длина резьбы.

7 Приложение

7.1 Технические данные

Общие данные

Материал 316L соотв. нерж. стали 1.4404 или 1.4435, 316Ti соотв. нерж. стали 1.4571

Макс. температура процесса на приварном штуцере в зависимости от уплотнения

– FKM	-20 ... +120 °C (-4 ... +248 °F)
– FFKM	-20 ... +120 °C (-4 ... +248 °F)
– EPDM	-40 ... +120 °C (-40 ... +248 °F)
– EPDM - температура очистки max. 1 час	-40 ... +140 °C (-40 ... +284 °F)
– NBR	-20 ... +105 °C (-4 ... +221 °F)



Дата печати:

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113
77761 Schiltach
Germany
Phone +49 78936 50-0
Fax +49 78936 50-201
E-mail: info@de.vega.com
www.vega.com



Вся приведенная здесь информация о комплектности поставки,
применении и условиях эксплуатации датчиков и систем обработки
сигнала соответствует фактическим данным
на момент.

© VEGA Grieshaber KG, Schiltach/Germany 2011