

Doigts de gant

Exécution selon DIN • Type 90

Thermomètres

Doigts de gants selon DIN 16 179 pour thermomètres avec filetage, Forme B

Forme BD doigts de gants à visser, gaine soudée

Type	Matériau	T _{maxi} ¹⁾ en °C	P _{maxi} ¹⁾ en bar	Dimensions en mm					
				d ₁	d ₂	pour plongeur ø	d ₈	d ₉	s
9050	Alliage de cuivre	160	25	G ½ A	G ½	8	10	8,5	1
9051						10	13	11	1
9052						12	16	13	2
9250	1.4571	400	40	G ½ A	G ½	8	10	8,2	1
9251						10	12	10,2	1
9252						12	15	12,2	2

Longueur I₂ selon DIN 16 179: 82, 142, 182, 232 mm



Forme BE doigts de gants à visser, massif

Type	Matériau	T _{maxi} ¹⁾ en °C	P _{maxi} ¹⁾ en bar	Dimensions en mm			
				d ₁	d ₂	pour plongeur ø	d ₇
9160	Acier	300	160	G ½ A	G ½	8	8,2
9161						10	10,2
9162						12	12,2
9260	1.4571	400	150	G ½ A	G ½	8	8,2
9261						10	10,2
9262						12	12,2

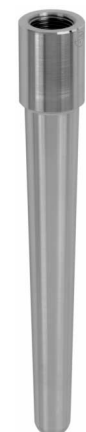
Longueur I₂ selon DIN 16 179: 87, 147, 187, 237 mm



Forme BS doigts de gants à souder, massif

Type	Matériau	T _{maxi} ¹⁾ en °C	P _{maxi} ¹⁾ en bar	Dimensions en mm		
				d ₂	pour plongeur ø	d ₇
9170	Acier	300	160	G ½	8	8,2
9171					10	10,2
9172					12	12,2
9280	1.4571	400	150	G ½	8	8,2
9281					10	10,2
9282					12	12,2

Longueur I₂ selon DIN 16 179: 73, 133, 173, 223 mm



1) La limite de stabilité dépend des données ci-dessous:

- fluide,
- pression du fluide,
- température du fluide,
- vitesse d'écoulement,
- longueur d'immersion,
- matériau.

Doigts de gants selon DIN 16 179 pour thermomètres avec écrou-chapeau, Forme C

Forme CD doigts de gants à visser, gaine soudée

Type	Matériau	T _{maxi} ¹⁾ en °C	P _{maxi} ¹⁾ en bar	Dimensions en mm						
				d ₁	d ₂	pour plongeur ∅		d ₈	d ₉	s
9010	Alliage de cuivre	160	25	G ½ A		8		10	8,5	1
10						13	11	1		
9012				G ¾ A		12		16	13	2
9210	1.4571	400	40	G ½ A		8		10	8,2	1
9211						10		12	10,2	1
9212				G ¾ A		12		15	12,2	2

Longueur l₂ selon DIN 16 179: 71, 108, 168, 208, 258 mm



Forme CE doigts de gants à visser, massif

Type	Matériau	T _{maxi} ¹⁾ en °C	P _{maxi} ¹⁾ en bar	Dimensions en mm				
				d ₁	d ₂	pour plongeur ∅		d ₇
9120	Acier	300	160	G ½ A		8		8,2
9121						10		10,2
9122				G ½ A	G ¾ A	12		12,2
9220	1.4571	400	150	G ½ A		8		8,2
9221						10		10,2
9222				G ½ A	G ¾ A	12		12,2

Longueur l₂ selon DIN 16 179: 76, 113, 173, 213, 263 mm



Forme CS doigts de gants à souder, massif

Type	Matériau	T _{maxi} ¹⁾ en °C	P _{maxi} ¹⁾ en bar	Dimensions en mm				
				d ₁	d ₂	pour plongeur ∅		d ₇
9130	Acier	300	160	G ½ A		8		8,2
9131						10		10,2
9132				G ¾ A		12		12,2
9230	1.4571	400	150	G ½ A		8		8,2
9231						10		10,2
9232				G ¾ A		12		12,2

Longueur l₂ selon DIN 16 179: 63, 100, 160, 200, 250 mm

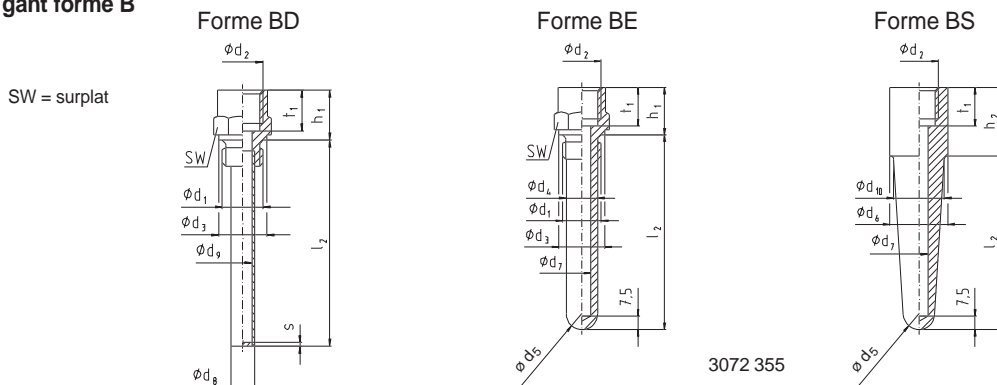


1) La limite de stabilité dépend des données ci-dessous:

- fluide,
- pression du fluide,
- température du fluide,
- vitesse d'écoulement,
- longueur d'immersion,
- matériau.

Dimension

Doigts de gant forme B



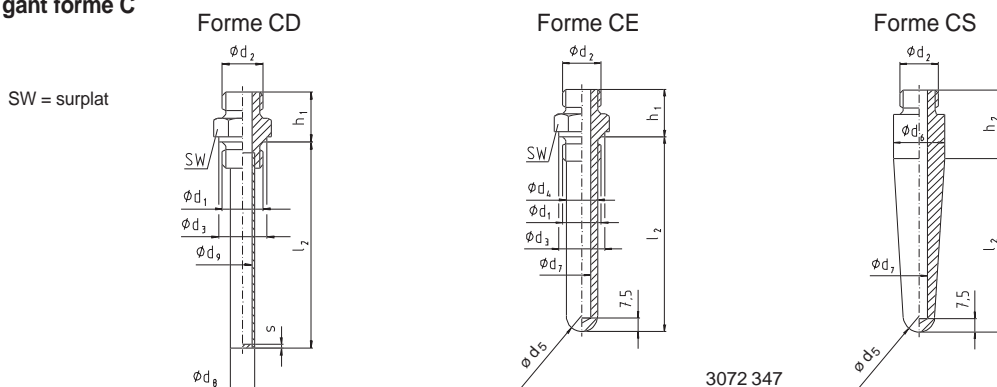
3072 355

Dimensions en mm												
d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	d ₇	d ₈	d ₁₀	h ₁	h ₂	t ₁	surplat
G ½ A	G ½ A	26	17	17	–	Dimensions voir tableau en première page		–	25	–	19	27
G ¾ A		32	22	19	–			–	29	–		32
–	–	–	–	17	30			25	–	39		–

Tableau pour définir la longueur du plongeur l₁ des thermomètres

Forme du doigt de gant	Raccord des thermomètres, forme					
	Standard G ½ A		2 (tournant) G ½ A		4 (raccord coulissant) G ½ A	
	Raccordement processus d ₁					
	G ½ A	G ¾ A	G ½ A	G ¾ A	G ½ A	G ¾ A
BD	$l_2 + 18 = l_1$	$l_2 + 18 = l_1$	$l_2 = l_1$	$l_2 + 5 = l_1$	$l_2 + 18 = l_1$	$l_2 + 18 = l_1$
BE	$l_2 + 13 = l_1$	$l_2 + 13 = l_1$	$l_2 - 5 = l_1$	$l_2 = l_1$	$l_2 + 13 = l_1$	$l_2 + 13 = l_1$
	Raccordement processus d ₆ = 30 mm					
BS	$l_2 + 27 = l_1$	$l_2 + 27 = l_1$	$l_2 + 7 = l_1$		$l_2 + 27 = l_1$	$l_2 + 27 = l_1$

Doigts de gant forme C



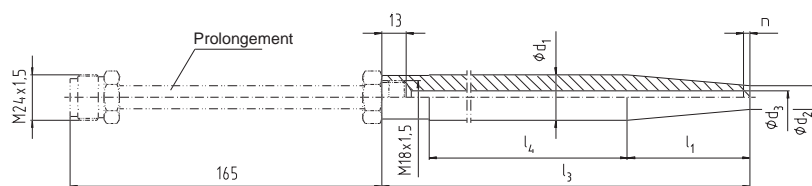
3072 347

Dimension en mm											
d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	d ₇	d ₈	h ₁	h ₂	surplat	
G ½ A		26	17	17	–	Dimensions voir page ci-contre			25	39	27
G ¾ A	G ¾ A	32	22	19	–				29	45	32
G ½ A		26	17	17	–				29	39	27
–	G ½ A	–	–	17	24				–	39	–
–	G ¾ A	–	–	19	30				–	45	–

Tableau pour définir la longueur du plongeur l₁ des thermomètres

Forme du doigt de gant	Raccord des thermomètres, forme 3 (écrou-chapeau)	
	Raccordement processus d ₁	
	G ½ A	G ¾ A
CD	$l_2 + 18 = l_1$	$l_2 + 22 = l_1$
CE	$l_2 + 13 = l_1$	$l_2 + 17 = l_1$
	Raccordement processus d ₆	
	ø 24	ø 30
CS	$l_2 + 26 = l_1$	$l_2 + 30 = l_1$

Doigts de gant à souder selon DIN 43 763



3088 944

Forme	Dimensions en mm							Matériaux	
	Longueur du doigt de gant l_3	l_4	Longueur d'immersion l_1	d_1	d_2	d_3	n		
D	1	140	50	65	24	12,5	7	3,5	1.7335 (13 CrMo 44)
	2	200		125					1.7380 (10 CrMo 919)
	4	200	110	65					1.4571 (X 6 CrNiMoTi 17 12 2)
	5	260		125					1.0460 (C 22.8)

Options

- Doigts de gant selon spécifications du client
- autres matériaux

Caractéristiques de commande

Type / Forme / Raccord / Longueur l_2 , l_3 / Matériau

Les appareils décrits ci-dessus correspondent de par leur construction, dimensions et matériaux aux règles de l'art. Nous nous réservons le droit de transformations et de changement de matériaux.



WIK A Alexander Wiegand GmbH & Co.
 Alexander-Wiegand-Straße · 63911 Klingenberg
 ☎ (0 9372) 132-0 · ☎ (0 9372) 132-406/414
<http://www.wika.de> · E-mail: info@wika.de