

Attacco al processo per EN 837

Scheda tecnica WIKA IN 00.03

Applicazioni

- Definizione degli attacchi al processo per gli strumenti di misura della pressione WIKA

Varianti

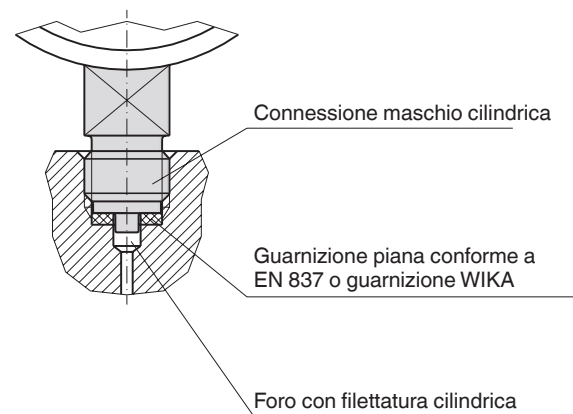
- Attacchi al processo con filettatura cilindrica
- Attacchi al processo con filettatura conica
- Attacchi speciali specifici dell'industria

Descrizione

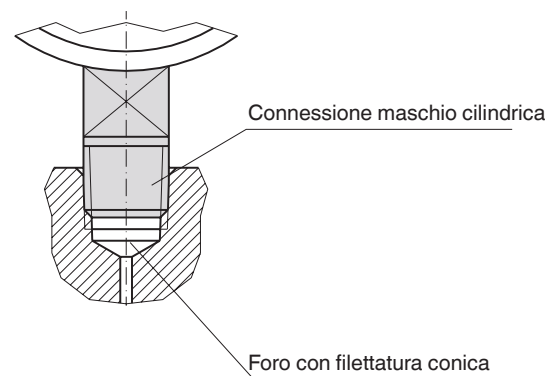
WIKA offre strumenti di misura della pressione con vari attacchi al processo in modo da soddisfare i diversi requisiti delle applicazioni specifiche dei clienti.

Per gli strumenti di misura della pressione con filettatura gas cilindrica o conica sono indicati attacchi di pressione di varie dimensioni.

La pressione massima consentita di un attacco al processo è il risultato della combinazione della dimensione di filettatura e del materiale. Per una selezione di attacchi al processo rappresentativi la correlazione viene illustrata in una tabella a pagina 3.

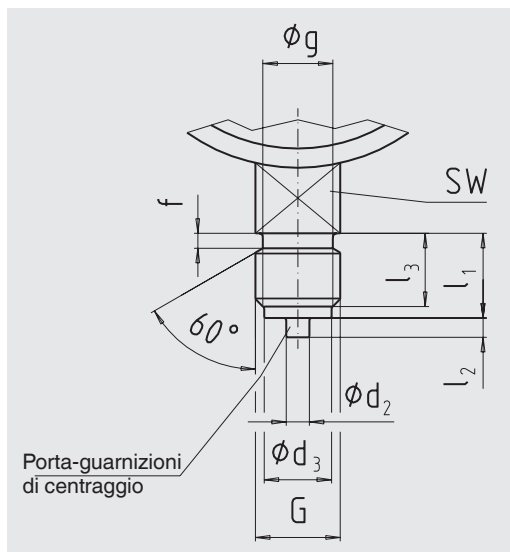


Esempio di montaggio con filettatura cilindrica



Esempio di montaggio con filettatura conica

Connessione maschio cilindrico con filettatura parallela

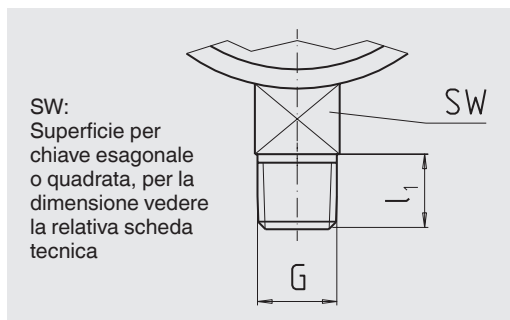


Filettatura cilindrica G	Dimensioni in mm							
	d2	d3	f con Ottone	Acciaio inox	g -0,2	$l_1 +0,3$	$l_2 \pm 0,1$	$l_3 +0,3$
G 1/8 1)	2)	8	2)	2)	2)	10	2)	8
M10 x 1	2)	8	2)	2)	2)	10	2)	8
G 1/4 1)	5	9,5	2	3	11	13	2	11
M12 x 1,5	5	9,5	2	3	9,7	13	2	11
G 3/8	5,5	13	2	3	14,5	16	3	13
G 1/2 1)	6	17,5	3	4	18	20	3	17
M20 x 1,5	6	17,5	3	4	17,7	20	3	17

1) Preferibilmente con versioni standard WIKA

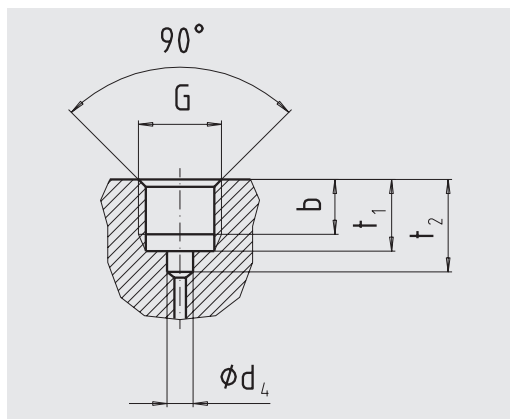
2) Con WIKA, senza porta guarnizioni di centraggio, smussatura del filetto invece del sottosquadro

Connessione maschio cilindrico con filettatura conica



Filettatura conica G	Dimensioni in mm l_1 min.
1/8 NPT, R 1/8	10
1/4 NPT, R 1/4	13
3/8 NPT, R 3/8	15
1/2 NPT, R 1/2	19

Foro filettato con filettatura femmina cilindrica



Filettatura femmina cilindrica G	Dimensioni in mm			
	b min.	d_4	$t_1 -0,5$	t_2 min.
G 1/8 1)	7,5	4,4 3)	10	13
M10 x 1	7,5	4,5 3)	10	13
G 1/4 1)	10	5,5	13	16,5
M12 x 1,5	9,5	5,5	13	16,5
G 3/8	12	6,5	16	19,5
G 1/2 1)	15	7	19	24,5
M20 x 1,5	15,5	7	19	24,5

1) Preferibilmente con versioni standard WIKA

3) Può essere omesso con strumenti WIKA in quanto senza porta-guarnizioni di centraggio

Norme per filettature

Filettature cilindriche: Filettature tubo, codice G, conforme a ISO 228-1
Filettature metriche ISO, codice M, conforme a DIN 13

Filettature coniche: Filettature tubo, codice NPT, conforme a ANSI / ASME B1.20.1
Filettature tubo, codice R, conforme a ISO 7

Pressione massima ammissibile

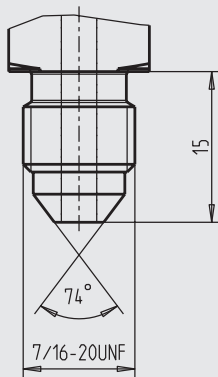
Filettatura 1)	Pressione massima ammissibile 2)					
	Legia di rame		Acciaio inox		Monel®	
	bar	psi	bar	psi	bar	psi
G 1/8	400	6.000	400	6.000	400	6.000
G 1/4	600	8.600	1.000	15.000	1.000	15.000
G 3/8	600	8.600	1.000	15.000	1.000	15.000
G 1/2	1.000	15.000	2.500	36.000	2.500	36.000
M10 x 1	400	6.000	400	6.000	400	6.000
M12 x 1,5	400	6.000	400	6.000	400	6.000
M20 x 1,5	1.000	15.000	2.500	36.000	2.500	36.000
1/8 NPT, R 1/8	400	6.000	400	6.000	400	6.000
1/4 NPT, R 1/4	600	8.600	1.000	15.000	1.000	15.000
3/8 NPT, R 3/8	600	8.600	1.000	15.000	1.000	15.000
1/2 NPT, R 1/2	1.000	15.000	1.600	23.000	1.600	23.000
7/16-20 UNF	400	6.000	800	12.000	800	12.000

1) Valido per gli standard di filettatura per connessioni maschio cilindriche e le filettature femmina menzionati a pagina 2.

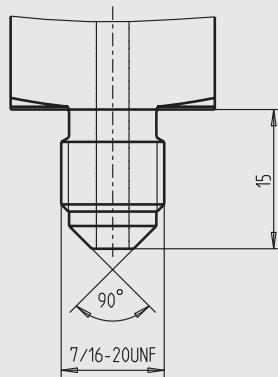
2) I valori specificati per la massima pressione sono valori arrotondati e sono assegnati alla scala di campo standard più vicina.

Esempi di attacchi al processo specifici dell'industria

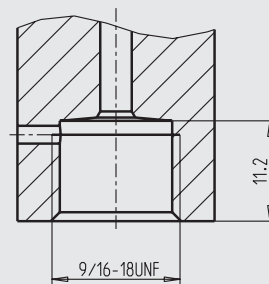
Attacco idraulico con cono di tenuta da 74° SAE J 514



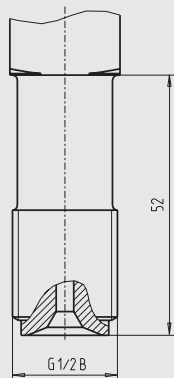
Attacco per refrigeranti con cono di tenuta da 90° SAE J 513



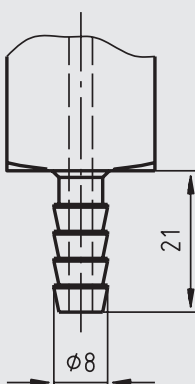
Attacco al processo ad alta pressione secondo Autoclave Engineering o Nova Swiss M16 x 1,5 femmina



Attacco al processo ad alta pressione (HP) per connessione con anello di tenuta a lente, conforme a EN 837



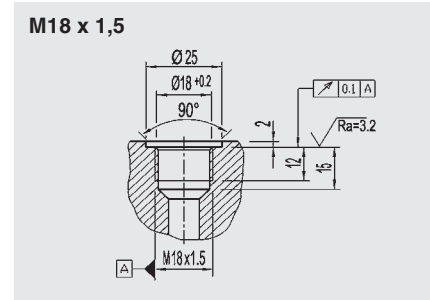
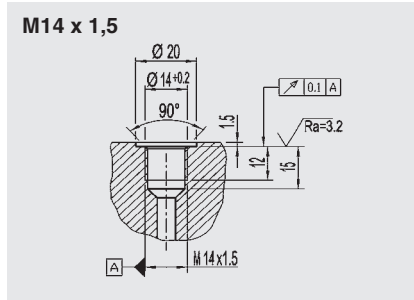
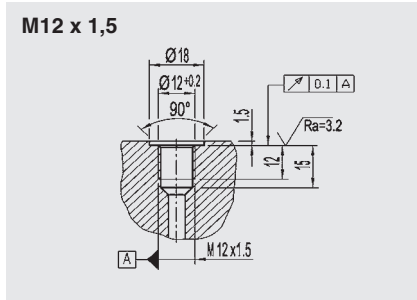
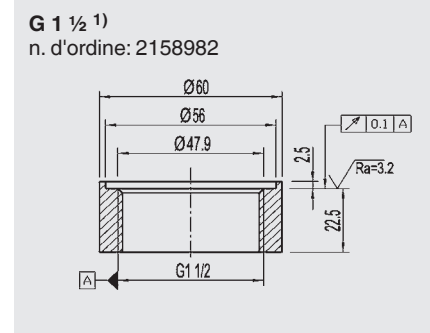
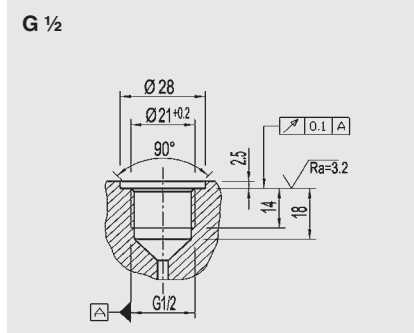
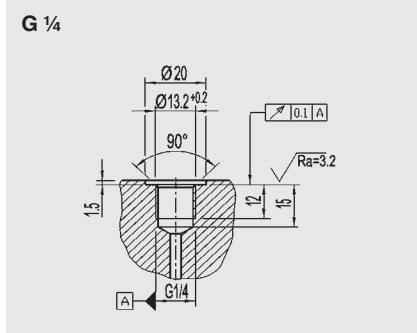
Attacco per tubo flessibile



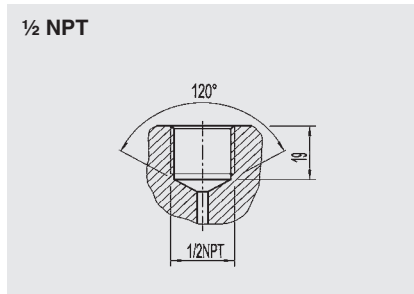
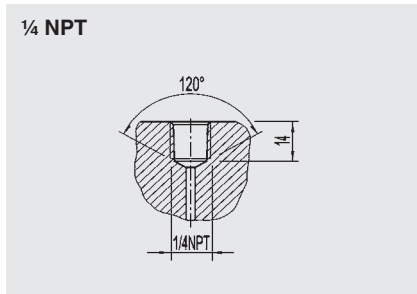
Altri attacchi di processo su richiesta

Esempi di altri fori filettati

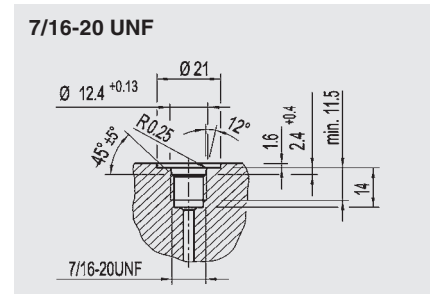
Versione a norma DIN EN ISO 1179-2 (tenuta con guarnizione a profilo)



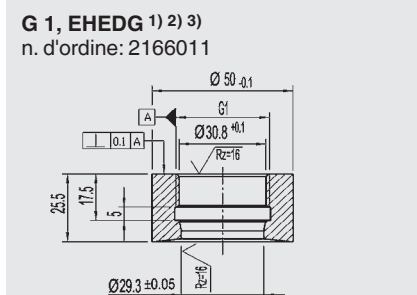
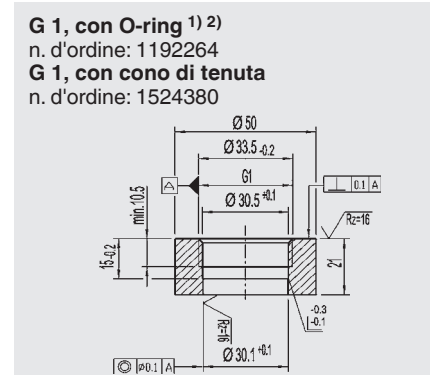
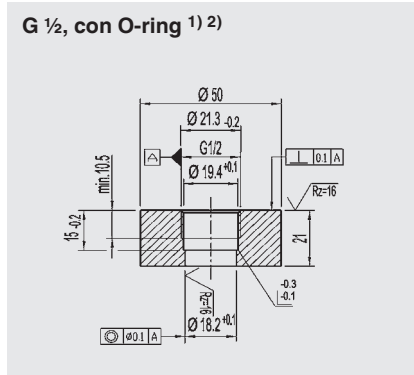
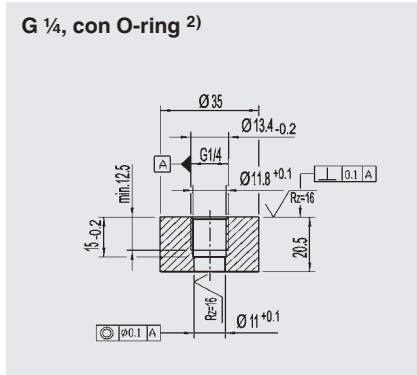
Versione secondo ANSI / ASME B1.20.1



Versione conforme a SAE J 514



Versione affacciata WIKA



- 1) Disponibile anche con zoccolo a saldare di WIKA.
- 2) I fori da avvitare realizzati dal cliente devono essere forati dopo il taglio della filettatura.
- 3) European Hygienic Engineering & Design Group

WIKA fa il possibile per garantire che i fori da avvitare mostrati siano mantenuti aggiornati. Per la produzione del foro da avvitare si applicano le rispettive regolamentazioni attuali.
Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche alle esecuzioni WIKA per i fori da avvitare e gli zoccoli a saldare.

© 09/2000 WIKA Alexander Wiegand SE & Co, tutti i diritti riservati.
Le specifiche tecniche riportate in questo documento rappresentano lo stato dell'arte al momento della pubblicazione.
Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche alle specifiche tecniche ed ai materiali.



WIKA Italia Srl & C. Sas
Via Marconi, 8
20044 Arese (Milano)/Italia
Tel. +39 02 93861-1
info@wika.it
www.wika.it