



Rohrfeder-Standardmanometer RF50

Art.-Nr. 85073251

Rohrfeder-Standardmanometer Typ D2

Benefits

- für Pneumatik, Heizungstechnik (NG 40 - 50 - 63)
- für Haustechnik und Maschinenbau (NG 80 - 100 - 160)
- robustes Stahlgehäuse
- Sichtscheibe mit verstellbarem Markenzeiger (NG 80 - 100)
- mit Markenzeiger auf Zifferblatt (NG 160)
- Genauigkeitsklasse 1.6
- viele kundenspezifische Ausführungen lieferbar

Anwendung

Für gasförmige und flüssige, nicht hochviskose und nicht kristallisierende Medien, die Kupferlegierungen nicht angreifen.
! Bei Medium Gas oder Dampf unbedingt Tabelle „Auswahlkriterien gemäss EN 837-2“ beachten!

Technische Daten

Typ
D2

Nenngrösse
50

Genauigkeitsklasse (EN 837-1/6)
1,6

Anzeigebereiche (EN 837-1/5)
siehe Bestelltabelle

Verwendungsbereich
ruhende Belastung: $\frac{3}{4}$ x Skalenendwert
dynamische Belastung: $\frac{2}{3}$ x Skalenendwert
kurzzeitig: Skalenendwert

Temperatureinsatzbereich
Medium: max. 60 °C
Umgebung: -20/+60 °C

Temperaturverhalten
Anzeigefehler bei Abweichung von der Normaltemperatur 20 °C am Messsystem:
bei Temperaturzunahme ca. ± 0.4 %/10 K,
bei Temperaturabnahme ca. ± 0.4 %/10 K
vom jeweiligen Skalenendwert

Schutzart
IP 32 (EN 60529)

Anschluss
Messing, axial

Messglied
Rohrfeder, Kupferlegierung
 ≤ 60 bar: Kreisformfeder
> 60 bar: Schraubenformfeder

Zeigerwerk
Messing

Zifferblatt
NG 50
Kunststoff, weiss
D251

Skala
D251
Doppelskala bar aussen schwarz - psi innen rot

Zeiger
NG 50

Gehäuse
Stahlblech, schwarz

Übersteckring
NG 50

Sichtscheibe
NG 50
Kunststoff, eingeclipst

Optionen

- 3-Kantfrontring
- 3-Lochfrontflansch
- Drosselschraube
- Markenzeiger
- Sonderskalen
- andere Prozessanschlüsse

Technische Zeichnungen

NG 40/50/63 – Anschluss axial, 3-Kantfrontring mit Bügelbefestigung



Masse (mm)

NG	b3	c2	d6	g2	G	m	s3	SW
40	28	10	44	46,6	G½B	50	5,2	12
50	30,3	13	54	51,3	G¼B	45	5,4	14
63	30,3	13	67,8	53,3	G¼B	51,5	5,6	14

Ausführungen

Anzeigebereich	Einbauart	Typ	Artikelnummer
0/400 bar	3-Kantfrontring mit Bügelbefestigung	RF50 D251	85073251

- Lagerware
- Fertigungsverfahren