

Istruzioni supplementari

Centraggio

per VEGAFLEX Serie 80



Document ID: 44967



VEGA

Sommaro

1 Descrizione del prodotto

1.1	Panoramica	3
1.2	Centraggi	3

2 Montaggio

2.1	Avvertenze generali.....	10
2.2	Stelle di centraggio - resina (K1, K2, K3).....	12
2.3	Stelle di centraggio - resina (aperte lateralmente) (K4, K5).....	13
2.4	Stelle di centraggio - metallo (M1, M2, M3, M4).....	14
2.5	Zavorre di centraggio (G1, G2, G3, G4, G5).....	15
2.6	Pesi tenditori (S1, S2).....	16

3 Appendice

3.1	Dati tecnici	18
3.2	Dimensioni	20

1 Descrizione del prodotto

1.1 Panoramica

Se i sensori VEGAFLEX in esecuzione a stilo o a fune sono inseriti in tubi di livello o tubi bypass, occorre impedire in maniera affidabile il contatto con la parete del tubo.

Le stelle o le zavorre di centraggio fissano la sonda di misura al centro del tubo.

Utilizzare il minor numero possibile di stelle di centraggio. Per le sonde di misura a stilo, nella maggior parte dei casi è sufficiente una stella di centraggio sull'estremità della sonda di misura.

Stelle di centraggio - resina (K)

Le stelle di centraggio in resina sono idonee ad applicazioni fino a 250° C (482° F). Incisioni sulla stella di centraggio a quattro bracci ne consentono la semplice riduzione a diametri normalizzati. In tal modo la stella di centraggio può essere adeguata al diametro del tubo.

Stelle di centraggio - metallo (M)

Le stelle di centraggio metalliche sono idonee alle applicazioni in presenza di temperature elevate. I bracci elastici della stella fissano la sonda di misura nel tubo. Scegliere la stella di centraggio in base al diametro interno del tubo.

Zavorre di centraggio (G)

Le zavorre di centraggio metalliche sono idonee all'impiego in esecuzioni a fune in tubi di livello o bypass. Scegliere la zavorra di centraggio in base al diametro interno del tubo.

Pesi tenditori (S)

I pesi tenditori possono essere utilizzati in combinazione con una stella di centraggio in resina o metallo come zavorra di centraggio. In tal caso l'estremità inferiore del peso tenditore ha un diametro minore (\varnothing 16 mm), sul quale è possibile infilare un'adeguata stella di centraggio in resina.

1.2 Centraggi

Queste stelle di centraggio sono adatte a sonde di misura metalliche senza rivestimento.

Le stelle di centraggio in resina sono adatte ad applicazioni con temperature fino a 250° C (482° F).

Le incisioni sui quattro bracci della stella di centraggio consentono di accorciarli facilmente a diametri normalizzati per adeguare la stella di centraggio al diametro del tubo.

Questo tipo di stelle di centraggio viene infilato sulla sonda di misura e va fissato sul punto desiderato con speciali anelli di arresto in dotazione.

Utilizzare il minor numero possibile di stelle di centraggio. Per le sonde di misura a stilo, nella maggior parte dei casi è sufficiente una stella di centraggio sull'estremità della sonda di misura.

**Stelle di centraggio -
resina**

Sono disponibili diverse esecuzioni per le diverse sonde di misura a stilo o a fune. Nella tabella riportata alla fine di questo capitolo è indicato quale stella di centraggio è adatta a quale sonda di misura.

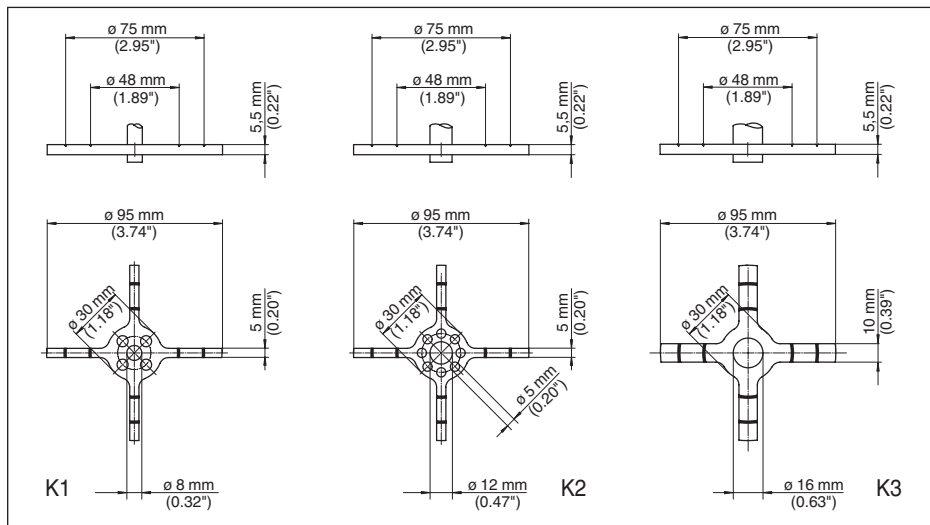


Figura 1: Stelle di centraggio in resina

K1 Stella di centraggio in resina (PEEK o PTFE) per barre con \varnothing 8 mm (0.32 in)

K2 Stella di centraggio in resina (PEEK) per stili con \varnothing 12 mm (0.47 in)

K3 Stella di centraggio in resina (PEEK) per stili e pesi tenditori con \varnothing 16 mm (0.63 in)

Stelle di centraggio - resina (aperte lateralmente)

Queste stelle di centraggio sono adatte specificamente a sonde di misura con rivestimento in resina.

Le stelle di centraggio in resina sono adatte ad applicazioni con temperature fino a 250° C (482° F).

Le incisioni sui quattro bracci della stella di centraggio consentono di accorciarli facilmente e di adeguare la stella di centraggio al diametro del tubo.

Questo tipo di stella di centraggio può essere infilato lateralmente sulla sonda di misura e non necessita di ulteriori fissaggi.

Utilizzare il minor numero possibile di stelle di centraggio. Per le sonde di misura a stilo, nella maggior parte dei casi è sufficiente una stella di centraggio sull'estremità della sonda di misura.

Sono disponibili diverse esecuzioni per i diversi diametri dello stilo o della fune. Nella tabella riportata alla fine di questo capitolo è indicato quale stella di centraggio è adatta a quale sonda di misura.

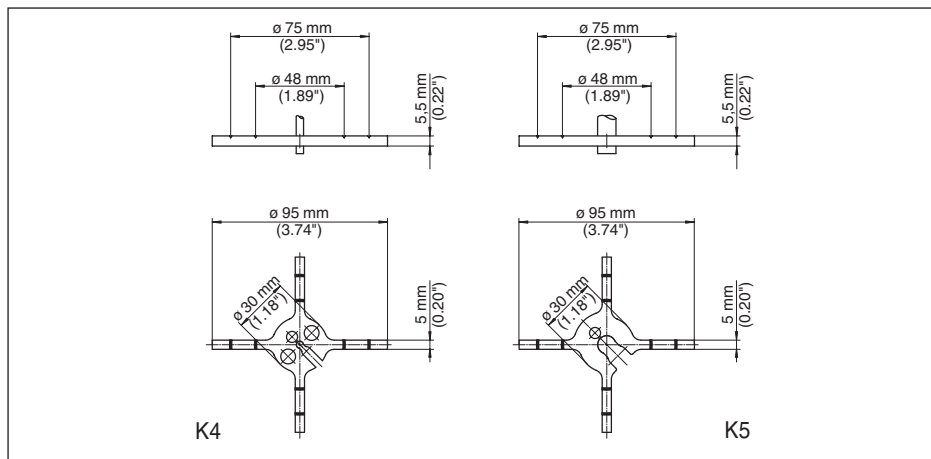


Figura 2: Stelle di centraggio in resina (aperte lateralmente)

K4 Stella di centraggio in resina (PEEK) per funi rivestite di PFA con \varnothing 4 mm (0.16 in)

K5 Stella di centraggio in resina (PEEK) per stili rivestiti di PFA con \varnothing 10 mm (0.39 in)

Stelle di centraggio - metallo

Le stelle di centraggio metalliche sono adatte ad applicazioni in presenza di elevate temperature.

I bracci elastici della stella fissano la sonda di misura nel tubo. Scegliere la stella di centraggio in base al diametro interno del tubo.

Questo tipo di stelle di centraggio viene infilato sulla sonda di misura a stilo e va fissato sul punto desiderato con speciali anelli di arresto in dotazione.

Al di sotto della stella di misura non è possibile alcuna misura. Montare perciò la stella di centraggio il più vicino possibile all'estremità della sonda di misura.

Nella tabella riportata alla fine di questo capitolo è indicato quale stella di centraggio è adatta a quale diametro interno del tubo.

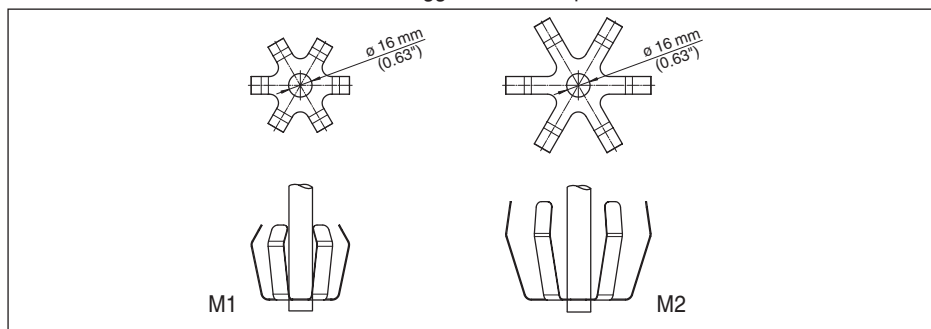


Figura 3: Stelle di centraggio per esecuzioni a barra con \varnothing 16 mm (0.63 in)

M1 Stella di centraggio in acciaio speciale (AISI 631) per stili e pesi tenditori con \varnothing 16 mm (0.63 in) - \varnothing esterno 49,2 - 56,3 mm (1.9 - 2.2 in)

M2 Stella di centraggio in acciaio speciale (AISI 631) per stili e pesi tenditori con \varnothing 16 mm (0.63 in) - \varnothing esterno

no 66,6 - 84,9 mm (2.6 - 3.3 in)

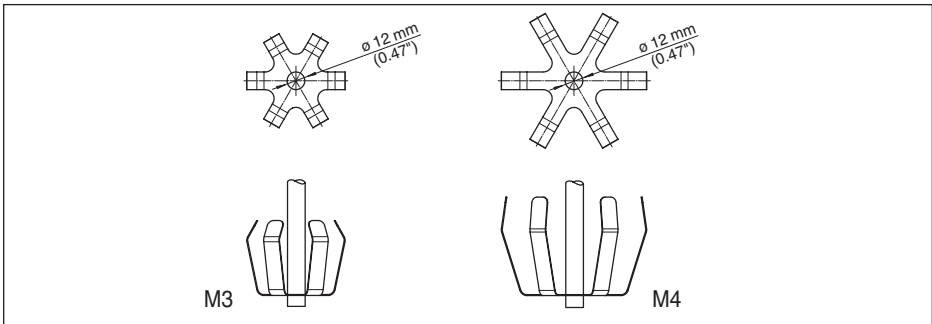


Figura 4: Stelle di centraggio in metallo per esecuzioni a barra con \varnothing 12 mm (0.47 in)

M3 Stella di centraggio in acciaio speciale (AISI 631) per barre con \varnothing 12 mm (0.47 in) - \varnothing esterno 49,2 fino a 56,3 mm (1.9 fino a 2.2 in)

M4 Stella di centraggio in acciaio speciale (AISI 631) per barre con \varnothing 12 mm (0.47 in) - \varnothing esterno 66,6 - 84,9 mm (2.6 - 3.3 in)

Zavorre di centraggio

Le zavorre di centraggio vanno fissate all'estremità della sonda di misura a fune e tendono la fune della sonda per effetto del proprio peso.

Le zavorre di centraggio metalliche sono adatte all'impiego in esecuzioni a fune in tubi di livello o bypass.

Scegliere la zavorra di centraggio in base al diametro interno del tubo.

Per l'impiego in ambienti particolarmente turbolenti e in caso di forte pendenza, le zavorre di centraggio con \varnothing di 40 e 45 mm (1.57, 1.77 in) sono disponibili anche con altezza di 90 mm (3.54 in) invece che di 30 mm (1.18 in) e di conseguenza con un maggior peso.

Nella tabella riportata alla fine di questo capitolo è indicato quale zavorra di centraggio è adatta a quale sonda di misura.

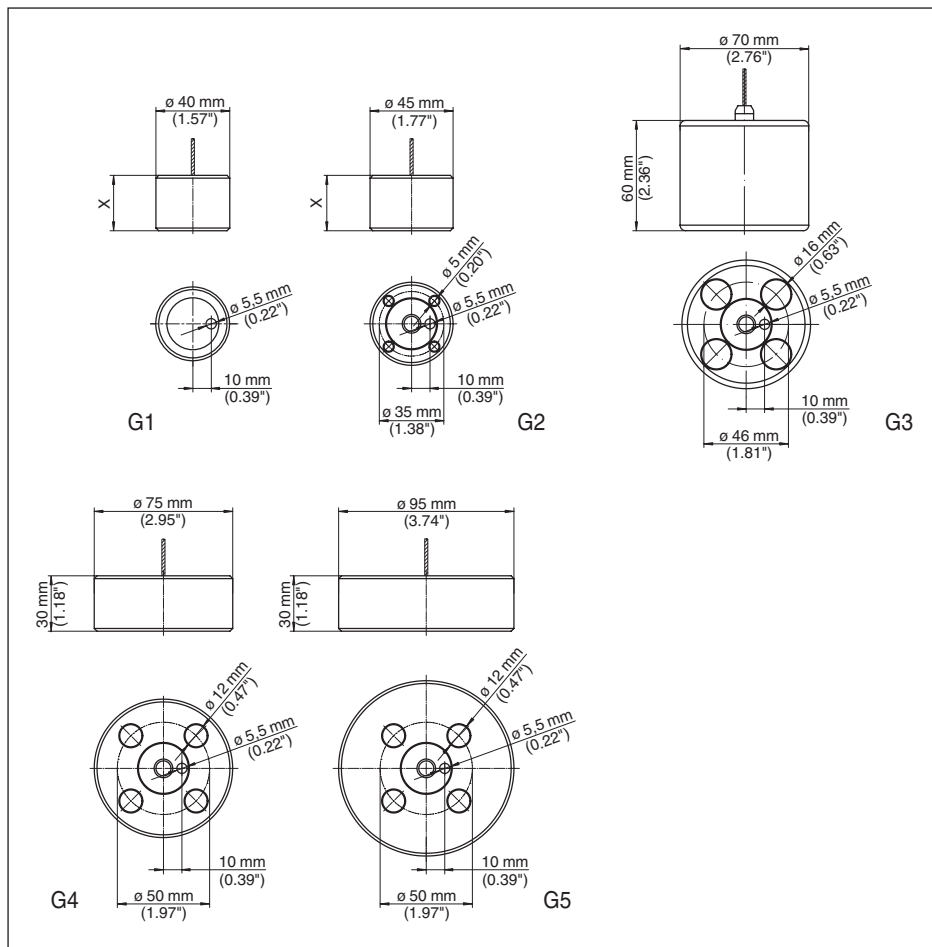


Figura 5: Zavorre di centraggio in metallo

G1 Zavorra di centraggio \varnothing 40 mm (1.57 in) in acciaio speciale (316L) per funi con \varnothing 2 mm (0.08 in)/ \varnothing 4 mm (0.16 in) - per fune \varnothing 2 mm (0.08 in) disponibile anche con altezza 90 mm (3.54 in)

G2 Zavorra di centraggio \varnothing 45 mm (1.77 in) in acciaio speciale (316L) per funi con \varnothing 2 mm (0.08 in)/ \varnothing 4 mm (0.16 in) - per fune \varnothing 2 mm (0.08 in) disponibile anche con altezza 90 mm (3.54 in)

G3 Zavorra di centraggio \varnothing 70 mm (2.76 in) in acciaio speciale (316L) per funi con \varnothing 2 mm (0.08 in)

G4 Zavorra di centraggio \varnothing 75 mm (2.95 in) in acciaio speciale (316L) per funi con \varnothing 2 mm (0.08 in)/ \varnothing 4 mm (0.16 in)

G5 Zavorra di centraggio \varnothing 95 mm (3.74 in) in acciaio speciale (316L) per funi con \varnothing 2 mm (0.08 in)/ \varnothing 4 mm (0.16 in)

x Altezza: 30 mm (1.18 in) - per fune \varnothing 2 mm (0.08 in) disponibile anche con altezza 90 mm (3.54 in)

Pesi tenditori

I pesi tenditori vanno fissati all'estremità della sonda di misura a fune e tendono la fune della sonda per effetto del proprio peso.

I pesi tenditori metallici sono adatti all'impiego in esecuzioni a fune in tubi di livello o bypass.

È necessario l'impiego di una stella di centraggio supplementare. L'estremità inferiore del peso tenditore ha un diametro più piccolo (\varnothing 16 mm) che consente di infilarvi un'adeguata stella di centraggio in resina.

Scegliere la stella di centraggio in base al diametro interno del tubo. Nella tabella riportata alla fine di questo capitolo è indicato quale combinazione di peso tenditore/stella di centraggio è adatta a quale sonda di misura.

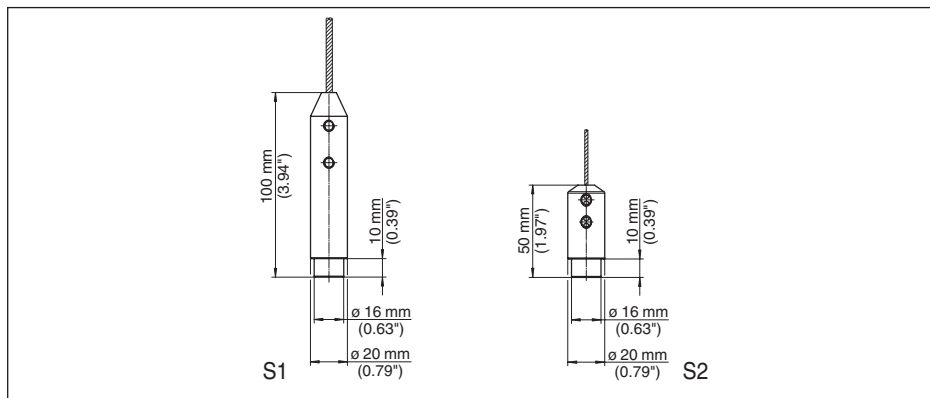


Figura 6: Pesi tenditori di metallo

S1 Peso tenditore, lunghezza 100 mm (3.94 in) in acciaio speciale (316L) per funi con \varnothing 4 mm (0.16 in)

S2 Peso tenditore, lunghezza 50 mm (1.97 in) in acciaio speciale (316L) per funi con \varnothing 2 mm (0.08 in)

Possibilità di combinazione - centraggio

Sonda di misura	Esecuzione	Stella di centraggio - resina	Stella di centraggio - metallo	Zavorra di centraggio	Peso tenditore (stella di centraggio)
VEGAFLEX 81	Sonda di misura a fune \varnothing 2 mm (0.08 in)	-	-	G1, G2, G3, G4, G5	S2 (con K3)
	Sonda di misura a fune \varnothing 4 mm (0.16 in)	-	-	G1, G2, G4, G5	S1 (con K3)
	Sonda di misura a barra \varnothing 8 mm (0.32 in)	K1	-	-	-
	Sonda di misura a barra \varnothing 12 mm (0.47 in)	K2	M3, M4	-	-
VEGAFLEX 83	Sonda di misura a barra \varnothing 4 mm (0.16 in) + PFA	K4	-	-	-
	Sonda di misura a barra \varnothing 10 mm (0.39 in) + PFA	K5	-	-	-

Sonda di misura	Esecuzione	Stella di centraggio - resina	Stella di centraggio - metallo	Zavorra di centraggio	Peso tenditore (stella di centraggio)
	Sonda di misura a barra \varnothing 8 mm (0.32 in) - lucidato	-	-	-	-
VEGAFLEX 86	Sonda di misura a fune \varnothing 2 mm (0.08 in)	-	-	G1, G2, G3, G4, G5	S2 (con M1, M2) o (K3) ¹⁾
	Sonda di misura a fune \varnothing 4 mm (0.16 in)	-	-	G1, G2, G4, G5	S1 (con M1, M2) o (K3) ²⁾
	Sonda di misura a barra \varnothing 16 mm (0.63 in)	K3 ³⁾	M1, M2	-	-

Tab. 1: Possibilità di combinazione delle sonde di misura con i centraggi

¹⁾ solo di -60 ... +250 °C (-76 ... +482 °F)

²⁾ solo di -60 ... +250 °C (-76 ... +482 °F)

³⁾ solo di -60 ... +250 °C (-76 ... +482 °F)

2 Montaggio

2.1 Avvertenze generali

Stelle di centraggio

Utilizzare il minor numero possibile di stelle di centraggio. Per le sonde di misura a stilo, nella maggior parte dei casi è sufficiente una stella di centraggio sull'estremità della sonda di misura. Nel caso in cui siano necessarie diverse stelle di centraggio, montarle possibilmente a grande distanza l'una dall'altra.

Depositi

Tenete presente che possono formarsi depositi di prodotto sulle stelle di centraggio, che, in base allo spessore, possono influenzare la misura.

Tubi di calma o bypass

In caso di montaggio di sonde di misura in tubi di livello o bypass, è necessario impedire il contatto con la parete del tubo. A tal fine consigliamo l'impiego di sonde di misura con centraggio.

Normalmente per le sonde di misura a stilo non è richiesto l'impiego di una stella di centraggio. In caso di rischio che il flusso di carico spinga la sonda a stilo contro la parete del tubo, è opportuno montare una stella di centraggio sull'estremità della sonda di misura per evitare con sicurezza il contatto con la parete del tubo. In caso di sonda a fune, la fune può anche essere allentata.

Il centraggio va montato sull'estremità inferiore dello stilo della sonda di misura.

Selezionare la posizione del centraggio nei tubi di bypass in modo che si trovi al di sotto del tubo inferiore di collegamento al serbatoio e quindi anche al di sotto del punto di taratura minimo.

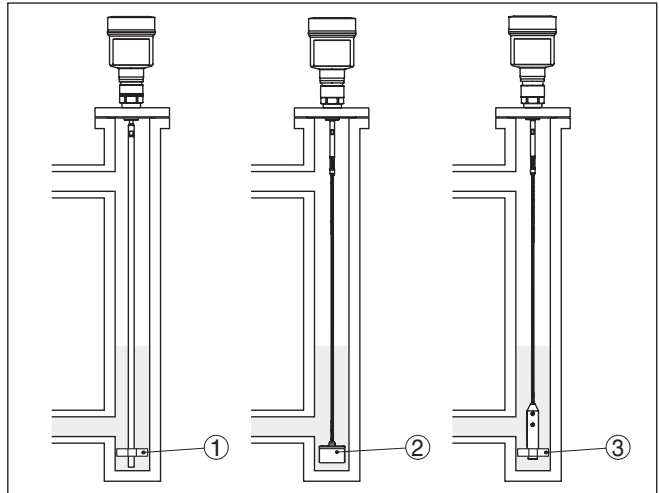


Figura 7: Esempi di posizione della stella di centraggio ovv. della zavorra di centraggio

- 1 Sonda di misura a barra con stella di centraggio (resina)
- 2 Sonda di misura a fune con zavorra di centraggio
- 3 Stella di centraggio (resina) sul peso tenditore di una sonda di misura a fune

2.2 Stelle di centraggio - resina (K1, K2, K3)

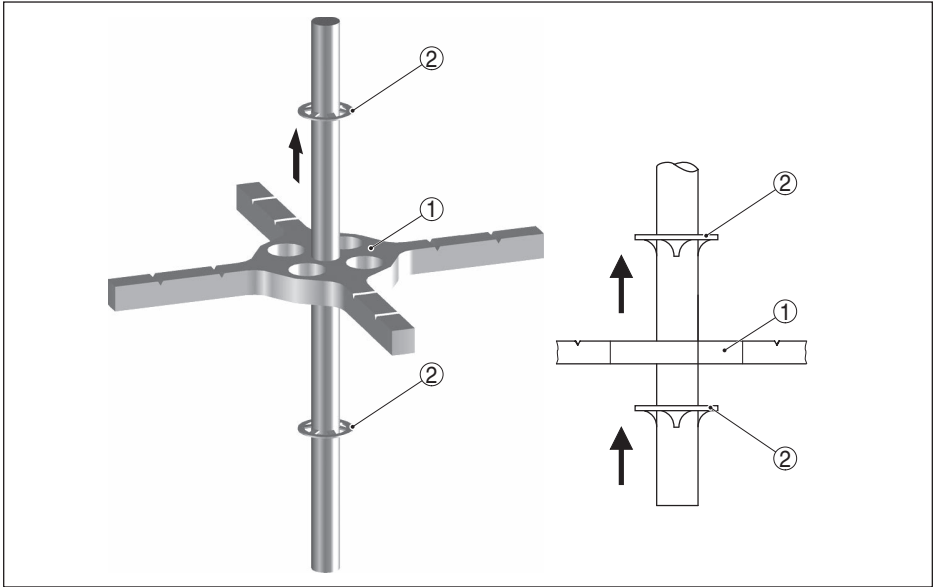


Figura 8: Montaggio della stella di centraggio

- 1 Stella di centraggio (K1, K2, K3) per diametro interno del tubo ≤ 100 mm (4")
 2 Anello di arresto

- Misurare il diametro del tubo di livello o bypass e adeguare ad esso la stella di centraggio. Le incisioni sui quattro bracci della stella di centraggio consentono di accorciarli facilmente per adattarli a diametri del tubo DN 50 (2") e DN 80 (3").

Accorciare i bracci utilizzando una segna per metalli, oppure una tenaglia robusta o una pinza a cesoia.

- La stella di centraggio va montata sull'estremità inferiore dello stilo della sonda di misura. Utilizzare il minor numero possibile di stelle di centraggio. Per le sonde di misura a stilo, nella maggior parte dei casi è sufficiente una stella di centraggio sull'estremità della sonda di misura. Nel caso in cui siano necessarie diverse stelle di centraggio, montarle possibilmente a grande distanza l'una dall'altra. Fissare e contrassegnare il punto in cui va piazzata una stella di centraggio.
- Infilare un anello di arresto (2) sullo stilo della sonda di misura.



Consiglio:

Eseguire l'operazione indossando dei guanti o usare un pezzo di tubo sottile.

Per le sonde di misura con un diametro di 12 mm (0.47 in) utilizzare lo strumento ausiliario in dotazione.

Se la sonda è stata accorciata, è opportuno smussare leggermente l'estremità dello stilo.

4. Infilare sullo stilo della sonda di misura una stella di centraggio (1) e un altro anello di arresto (2).

Gli anelli di arresto fissano la stella nella posizione desiderata. È ammesso un certo gioco.

**Avviso:**

Gli anelli di arresto possono essere spostati solo in una direzione. Se l'anello di arresto è stato spinto oltre la posizione desiderata, tagliarlo con una pinza a cesoia e infilare un nuovo anello di arresto.

2.3 Stelle di centraggio - resina (aperte lateralmente) (K4, K5)



Figura 9: Montaggio della stella di centraggio (aperta lateralmente)

1 Stella di centraggio (K4, K5) per diametro interno del tubo ≤ 100 mm (4")

1. Misurare il diametro del tubo di livello o bypass e adeguare ad esso la stella di centraggio. Le incisioni sui quattro bracci della stella di centraggio consentono di accorciarli facilmente per adattarli a diametri del tubo DN 50 (2") e DN 80 (3").

Accorciare i bracci utilizzando una segna per metalli, oppure una tenaglia robusta o una pinza a cesoia.

2. In caso di sonda di misura a stilo, la stella di centraggio va montata sull'estremità inferiore dello stilo della sonda di misura. Utilizzare il minor numero possibile di stelle di centraggio. Per le sonde di misura a stilo, nella maggior parte dei casi è sufficiente una stella di centraggio sull'estremità della sonda di misura. Nel caso in cui siano necessarie diverse stelle di centraggio, montarle possibil-

mente a grande distanza l'una dall'altra. Fissare e contrassegnare il punto in cui va piazzata una stella di centraggio.

Nell'esecuzione a fune le stelle vanno montate ad una distanza minima di ca. 1,50 m (5 ft).

3. Inserire di lato la stella di centraggio (1) sullo stilo o sulla fune della sonda di misura.



Avviso:

Non spostare la stella facendola scorrere in direzione assiale per non danneggiare l'isolamento della fune ovv. dello stilo. Rimuoverla di lato e inserirla nella nuova posizione.

2.4 Stelle di centraggio - metallo (M1, M2, M3, M4)

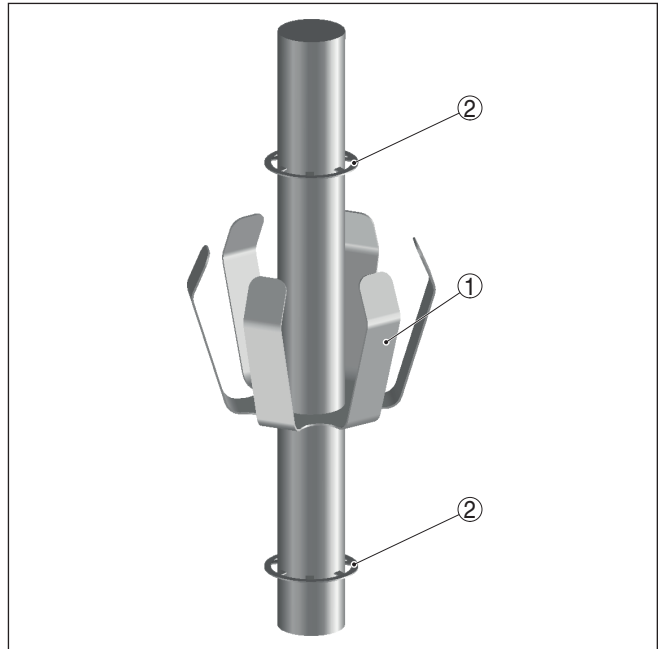


Figura 10: Montaggio della stella di centraggio

- 1 Stella di centraggio (M1, M2, M3, M4)
M1, M3 - \varnothing esterno 49,2 - 56,3 mm (1.9 - 2.2 in)
M2, M4 - \varnothing esterno 66,6 - 84,9 mm (2.6 - 3.3 in)
- 2 Anello di arresto

1. La stella di centraggio va montata sull'estremità inferiore dello stilo della sonda di misura.
2. Infilare un anello di arresto (2) sullo stilo della sonda di misura.



Consiglio:

Per infilare i pezzi sullo stilo utilizzare l'attrezzo di montaggio in dotazione, indossando guanti protettivi.

Se la sonda è stata accorciata, è opportuno smussare leggermente l'estremità dello stilo.

- Infilare sullo stilo della sonda di misura la stella di centraggio (1) con i bracci elastici rivolti verso l'alto e un secondo anello di arresto (2).

Gli anelli di arresto fissano le stelle nella posizione desiderata.



Avviso:

Gli anelli di arresto possono essere spostati solo in una direzione. Se l'anello di arresto è stato spinto oltre la posizione desiderata, tagliarlo con una pinza a cesoia e infilare un nuovo anello di arresto.

2.5 Zavorre di centraggio (G1, G2, G3, G4, G5)

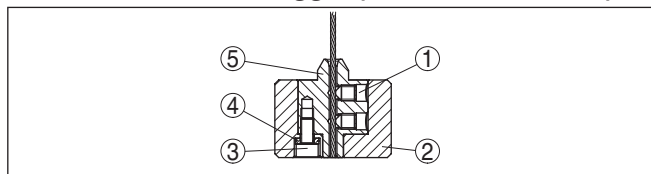


Figura 11: Montaggio della zavorra di centraggio (G1, G2, G3, G4, G5)

- Viti senza testa
- Zavorra di centraggio
- Vite di fissaggio - zavorra di centraggio
- Rosetta di sicurezza (Nordlock®)
- Inserito interno

- Scegliere la zavorra di centraggio (2) in base al diametro interno del tubo.
- Allentare la vite di fissaggio (3) e togliere l'inserto interno (5) dalla zavorra di centraggio (2).
- Inserire la fune della sonda di misura nell'inserto interno (5), finché è a filo del bordo inferiore dell'inserto interno (5).
- Fissare la fune della sonda di misura con le due viti senza testa (1). Serrare le viti senza testa (1) con una coppia di 7 Nm (5.16 lbf ft).
- Piazzare la zavorra di centraggio (2) dal basso sull'inserto interno (5)
- Innestare la vite di fissaggio (3) e le due rosette di sicurezza (4) nella zavorra di centraggio (2).
- Fissare l'inserto interno (1) alla zavorra di centraggio (3) con la vite di fissaggio (2).
- Serrare la vite di fissaggio (3) con una coppia di 7 Nm (5.16 lbf ft).
- In caso di montaggio successivo di una zavorra di centraggio, è necessario scegliere il corretto tipo di sonda nell'apparecchio (ad esempio fune \varnothing 4 mm con zavorra di centraggio). Nel caso in cui sia cambiata la lunghezza della sonda di misura, immettere nell'apparecchio la nuova lunghezza della sonda e poi eseguire una nuova taratura (vedere in proposito "Sequenza della messa

in servizio, Esecuzione della taratura di min. - Esecuzione della taratura di max.").

2.6 Pesi tenditori (S1, S2)

Montaggio del peso tenditore

Di seguito viene descritto il montaggio del peso tenditore sulla fune della sonda di misura

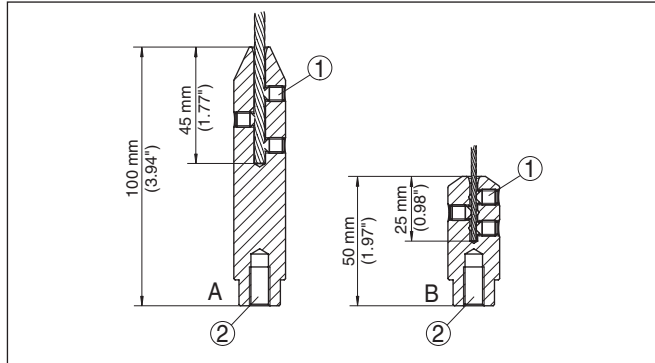


Figura 12: Montaggio del peso tenditore (S1, S2)

A Peso tenditore - fune- \varnothing 4 mm (0.16 in)

B Peso tenditore - fune- \varnothing 2 mm (0.08 in)

1 Viti senza testa

2 Filettatura M8, per es. per vite ad anello

1. Infilare la fune nel peso tenditore (A, B) fino all'arresto secondo la figura.
2. Fissare la fune con le viti senza testa, coppia 7 Nm (5.16 lbf ft)
3. In caso di montaggio successivo di un peso tenditore, è necessario scegliere il corretto tipo di sonda nell'apparecchio (ad esempio fune \varnothing 4 mm con peso tenditore). Nel caso in cui sia cambiata la lunghezza della sonda di misura, immettere nell'apparecchio la nuova lunghezza della sonda e poi eseguire una nuova taratura (vedere in proposito "Sequenza della messa in servizio, Esecuzione della taratura di min. - Esecuzione della taratura di max.").

Montaggio della stella di centraggio

Di seguito è descritto il montaggio della stella di centraggio sul peso tenditore

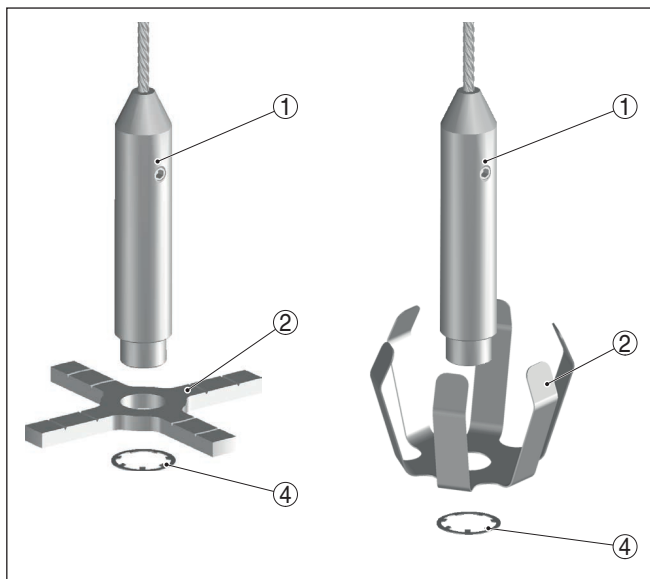


Figura 13: Montaggio della stella di centraggio (K3 o M1, M2) sul peso tenditore (S1, S2)

- 1 Peso tenditore (S1, S2)
- 2 Stella di centraggio - resina (K3) per diametro interno del tubo ≤ 100 mm (4")
- 3 Stella di centraggio - metallo (M1, M2)
- 4 Anello di arresto

1. Misurare il diametro del tubo di livello o bypass e adeguare ad esso la stella di centraggio (2). Le incisioni sui quattro bracci della stella di centraggio (2) consentono di accorciarli facilmente per adattarli a diametri del tubo DN 50 (2") e DN 80 (3").

Accorciare i bracci utilizzando una segna per metalli, oppure una tenaglia robusta o una pinza a cesoia.

In caso di stelle di centraggio di metallo (3) va utilizzata una stella di centraggio adeguata.

2. Infilare la stella di centraggio (2 o 3) sul riporto corto del peso tenditore (1)
3. Infilare un anello di arresto (4) sul riporto corto del peso tenditore (1)

3 Appendice

3.1 Dati tecnici

Stella di centraggio - resina (K1, K2, K3, K4, K5)

316L corrisponde a 1.4404 oppure a 1.4435

Materiale

- Stella di centrallo (a 4 bracci) PEEK o PTFE⁴⁾
- Anelli di arresto acciaio speciale PH 15-7 Mo (UNS S 15700)

Diametro esterno \varnothing 95 mm (3.74 in), incisioni per \varnothing 75 mm e \varnothing 48 mm (3 in e 1.9 in)

Temperatura del prodotto -60 ... +250 °C (-76 ... +482 °F)

Peso ca. 10 g (0.4 oz)

Stella di centraggio - metallo (M1, M2, M3, M4)

Materiale

- Stella di centraggio (a 6 bracci) AISI 631 (1.4568)
- Anelli di arresto acciaio speciale PH 15-7 Mo (UNS S 15700)

Diametro esterno \varnothing 49,2 - 56,3 mm (1.9 - 2.2 in)

\varnothing 66,6 - 84,9 mm (2.6 - 3.3 in)

Diametro dello stilo \varnothing 16 mm (0.63 in) - M1, M2

\varnothing 12 mm (0.47 in) - M3, M4

Temperatura del prodotto -196 ... +450 °C (-321 ... +842 °F)

Peso ca. 15 g (0.5 oz)

Zavorra di centraggio (G1, G2, G3, G4, G5)

Materiale

- Zavorra di centraggio 316L
- Viti senza testa 316L
- Rosetta di sicurezza (Nordlock®) 316L
- Vite di fissaggio 316L

Diametro esterno \varnothing 40 mm (1.57 in)

\varnothing 45 mm (1.77 in)

\varnothing 70 mm (2.76 in)

\varnothing 75 mm (2.95 in)

\varnothing 95 mm (3.74 in)

Altezza 30 mm (1.17 in)

Zavorre di centraggio \varnothing 40 mm (1.57 in) e \varnothing 45 mm (1.77 in), per fune \varnothing 2 mm (0.08 in) disponibile anche opzionale con altezza 90 mm (3.54 in)

Zavorra di centraggio con \varnothing 70 mm (1.57 in) con altezza 60 mm (2.36 in)

⁴⁾ PTFE solo per barra- \varnothing 8 mm (0.32 in)

Temperatura del prodotto	-196 ... +450 °C (-321 ... +842 °F)
Peso	
– Zavorre di centraggio con altezza di 30 mm (1.17 in)	ca. 280 ... 1540 g (10 ... 54 oz)
– Zavorre di centraggio con altezza di 90 mm (3.54 in)	ca. 410 ... 600 g (14.5 ... 21.2 oz)

Peso tenditore (S1, S2)

Materiale

– Peso tenditore	316L
– Viti senza testa	316L

Diametro

– Peso tenditore	ø 20 mm (0.79 in)
– Con stella di centraggio in resina	ø 95 mm (3.74 in), incisioni per ø 75 mm e ø 48 mm (3 in e 1.9 in)

Lunghezza 50 mm/100 mm (1.97 in/3.94 in)

Temperatura del prodotto -196 ... +450 °C (-321 ... +842 °F)⁵⁾

Peso ca. 100 ... 200 g (3.5 ... 7 oz)

⁵⁾ Con stella di centraggio in resina solo fino a +250 °C (+482 °F)

3.2 Dimensioni

Stella di centraggio (K1) per barra \varnothing 8 mm (0.32 in)

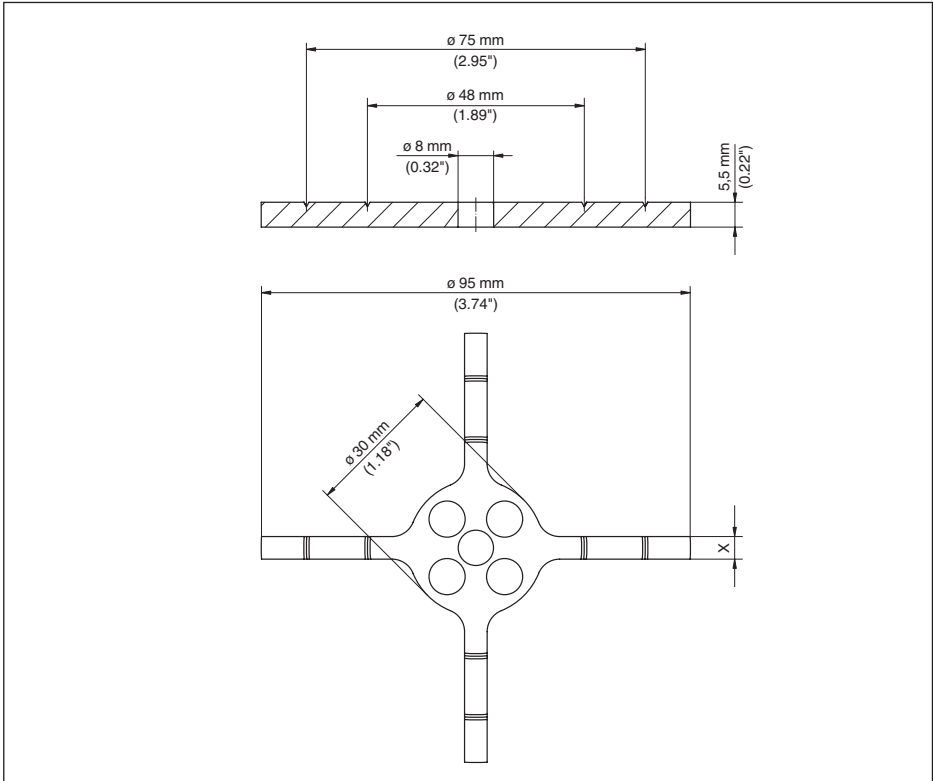


Figura 14: Stella di centraggio in resina (PEEK o PTFE) per VEGAFLEX 81 in esecuzione a barra con \varnothing 8 mm (0.32 in)

- x PEEK = 5 mm (0.2 in)
- x PTFE = 8 mm (0.32 in)

Stella di centraggio (K2) per barra \varnothing 12 mm (0.47 in)

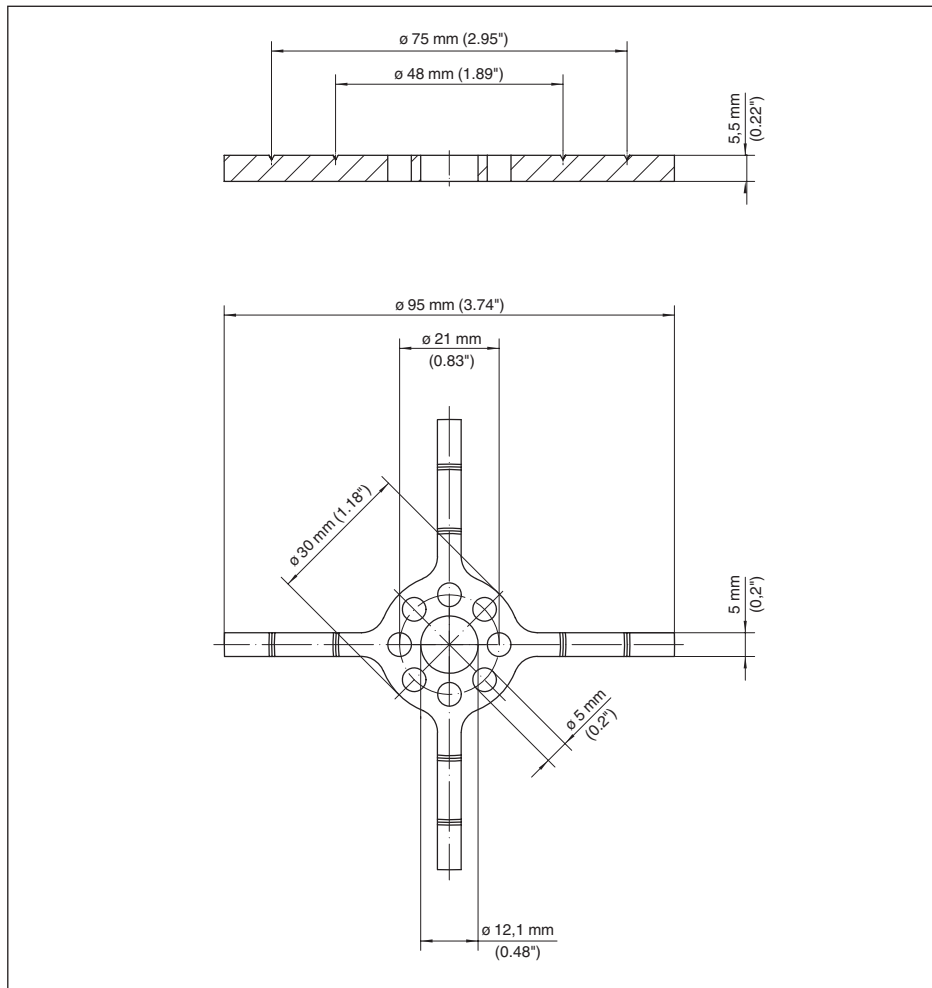


Figura 15: Stella di centraggio in resina (PEEK) per VEGAFLEX 81 in esecuzione a barra con \varnothing 12 mm (0.47 in)

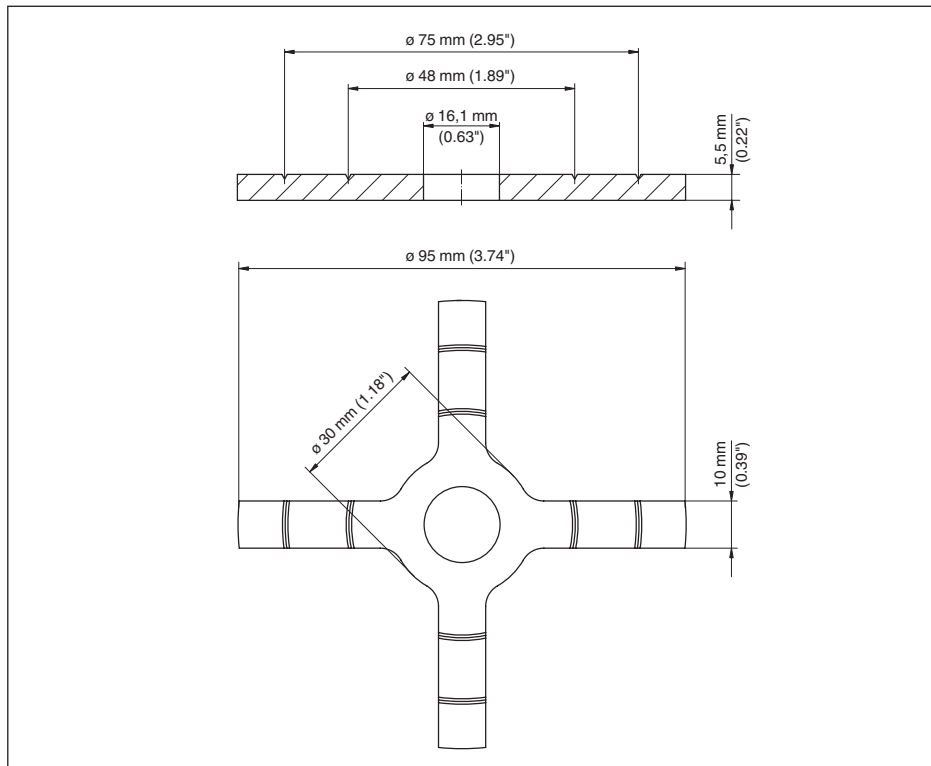
Stella di centraggio (K3) per barra \varnothing 16 mm (0.63 in)

Figura 16: Stella di centraggio in resina (PEEK) per VEGAFLEX 82, 86 in esecuzione a barra con \varnothing 16 mm (0.63 in) e per la combinazione con pesi tenditori

Stella di centraggio (K4) per fune \varnothing 4 mm (0.16 in) - aperta lateralmente

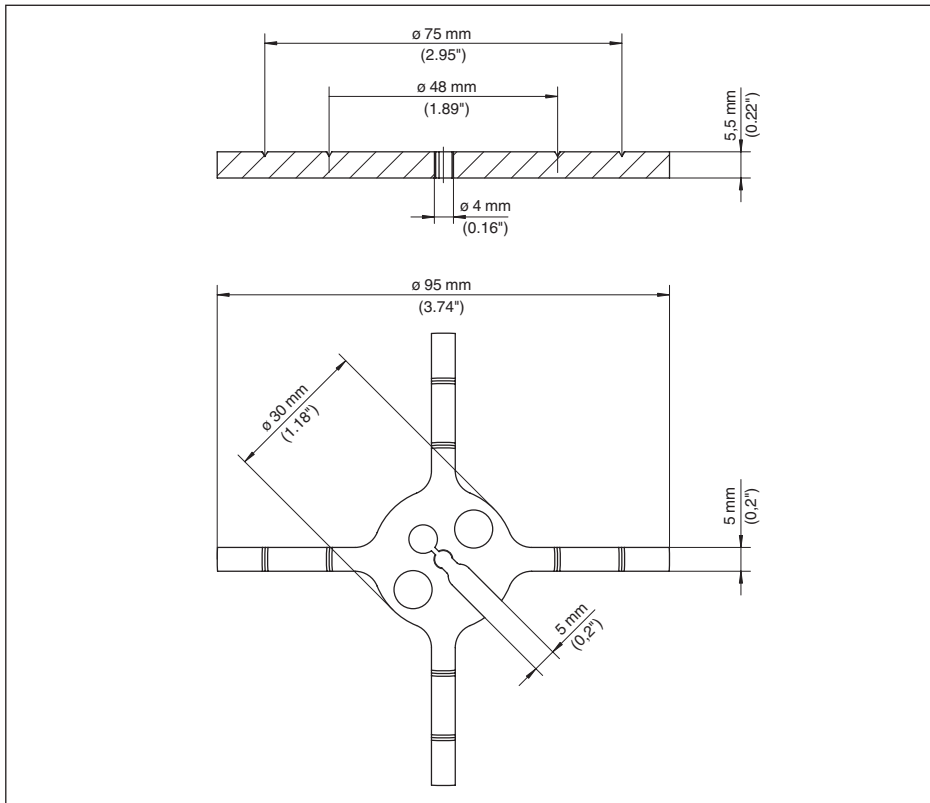


Figura 17: Stella di centraggio in resina (PEEK) per VEGAFLEX 83 in esecuzione a fune con \varnothing 4 mm (0.16 in)

Stella di centraggio (K5) per barra \varnothing 10 mm (0.39 in) - aperta lateralmente

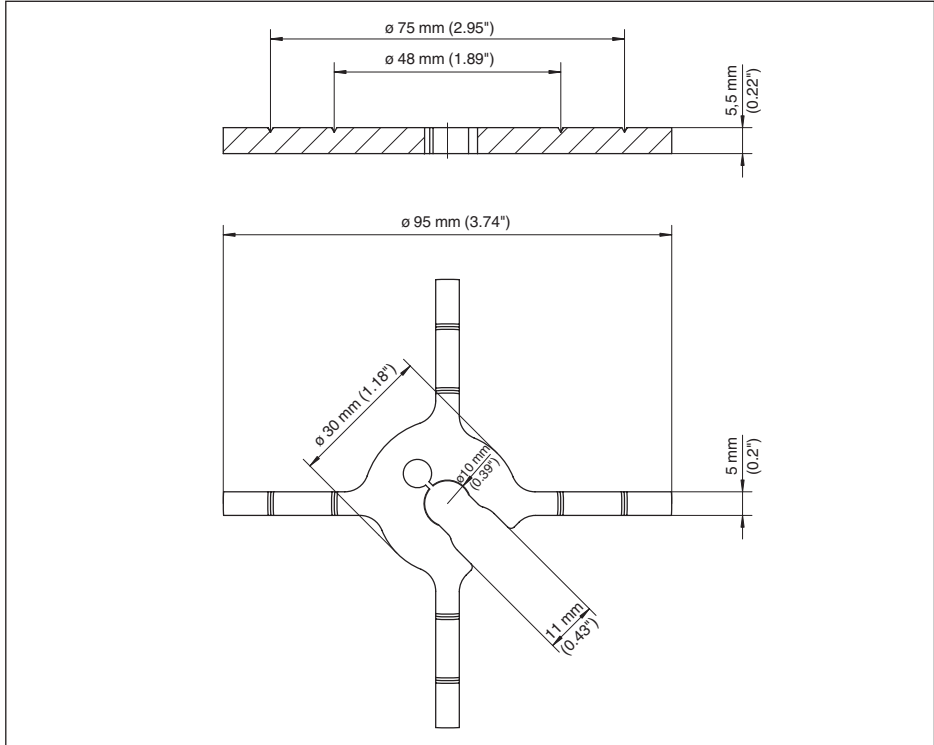


Figura 18: Stella di centraggio in resina (PEEK) per VEGAFLEX 83 in esecuzione a barra con \varnothing 10 mm (0.39 in)

Stella di centraggio in metallo (M1, M2) \varnothing 16 mm (0.63 in) - tubo 2"/3"

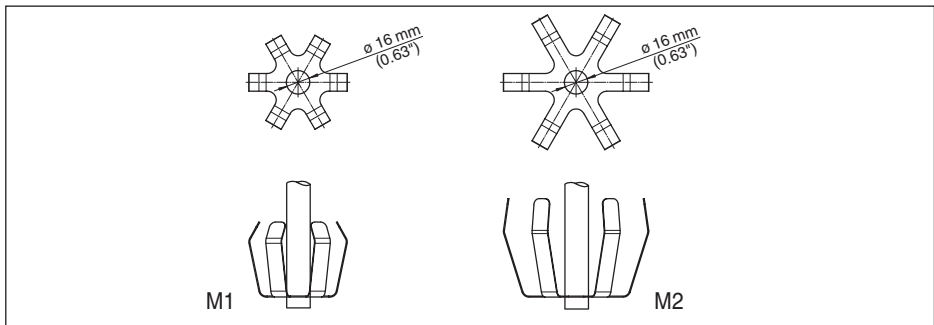


Figura 19: Stella di centraggio in metallo per VEGAFLEX 82, 86 in esecuzione a stilo con \varnothing di 16 mm (0.63 in) e per la combinazione con pesi tenditori

- A Stella di centraggio in acciaio speciale (316L) per stili e pesi tenditori con \varnothing 16 mm (0.63 in) - \varnothing esterno 49,2 - 56,3 mm (1.9 - 2.2 in)
- B Stella di centraggio in acciaio speciale (316L) per stili e pesi tenditori con \varnothing 16 mm (0.63 in) - \varnothing esterno 66,6 - 84,9 mm (2.6 - 3.3 in)

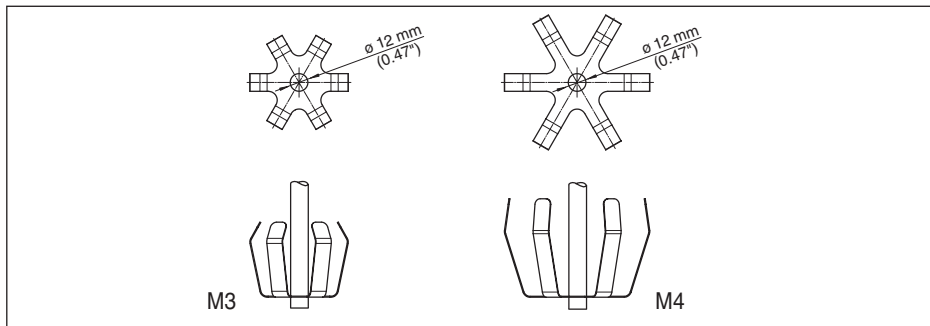
Stella di centraggio in metallo (M3, M4) \varnothing 12 mm (0.47 in) - tubo 2"/3"

Figura 20: Stella di centraggio in metallo per VEGAFLEX 81 in esecuzione a barra con \varnothing 12 mm (0.47 in)

- A Stella di centraggio in acciaio speciale (316L) per barre con \varnothing 12 mm (0.47 in) - \varnothing esterno 49,2 - 56,3 mm (1.9 - 2.2 in)
- B Stella di centraggio in acciaio speciale (316L) per barre con \varnothing 12 mm (0.47 in) - \varnothing esterno 66,6 - 84,9 mm (2.6 - 3.3 in)

Zavorra di centraggio (G1, G2, G3, G4, G5) per fune $\varnothing 2$ mm/ $\varnothing 4$ mm (0.08/0.16 in)

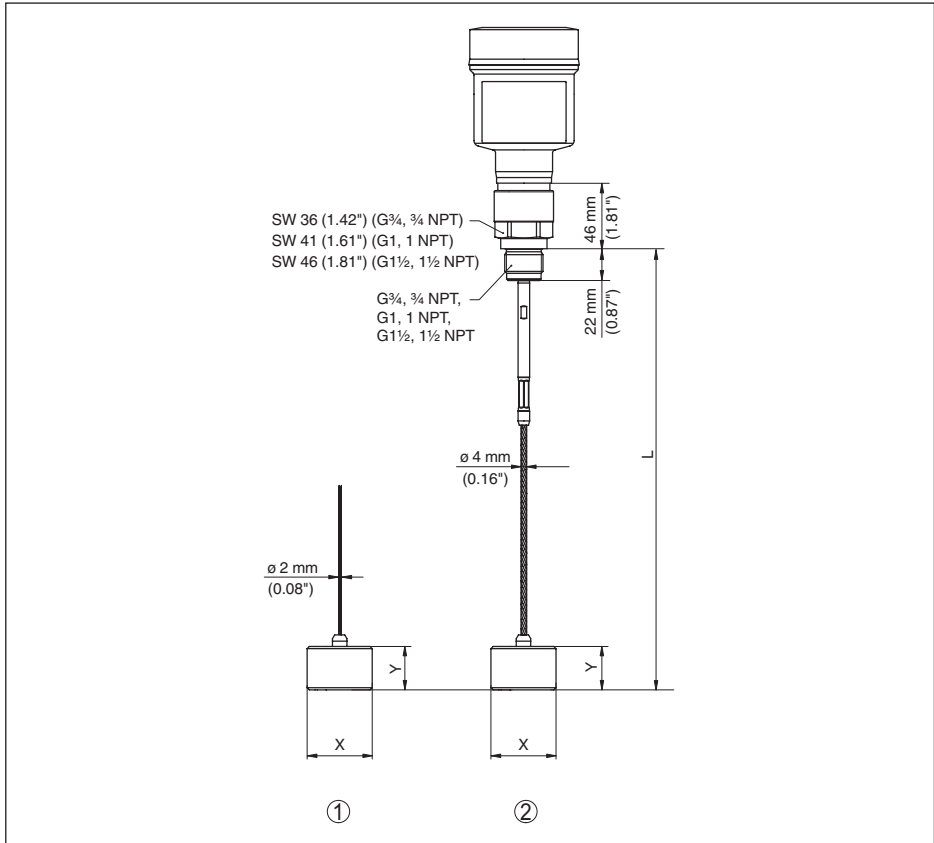


Figura 21: Zavorra di centraggio in metallo, $\varnothing 40, 45, 70, 75, 95$ mm (1.57, 1.77, 2.76, 2.95, 3.74 in) per VEGAFLEX 81, 82, 86 in esecuzione a fune

L Lunghezza del sensore

x $\varnothing 40$ mm (1.57 in)

$\varnothing 45$ mm (1.77 in)

$\varnothing 70$ mm (2.76 in)

$\varnothing 75$ mm (2.95 in)

$\varnothing 95$ mm (3.74 in)

y 30 mm (1.17 oz)

60 mm (2.36 oz) - solo per zavorra di centraggio con $\varnothing 70$ mm (2.76 in)

90 mm (3.54 oz) - solo per zavorre di centraggio con $\varnothing 40$ e 45 mm (1.57, 1.77 in) e con fune- $\varnothing 2$ mm (0.08 in)

1 Esecuzione a fune $\varnothing 2$ mm (0.08 in) con zavorra di centraggio

2 Esecuzione a fune $\varnothing 4$ mm (0.16 in) con zavorra di centraggio

Peso tenditore (S1, S2) per fune \varnothing 2 mm/ \varnothing 4 mm (0.08/0.16 in)

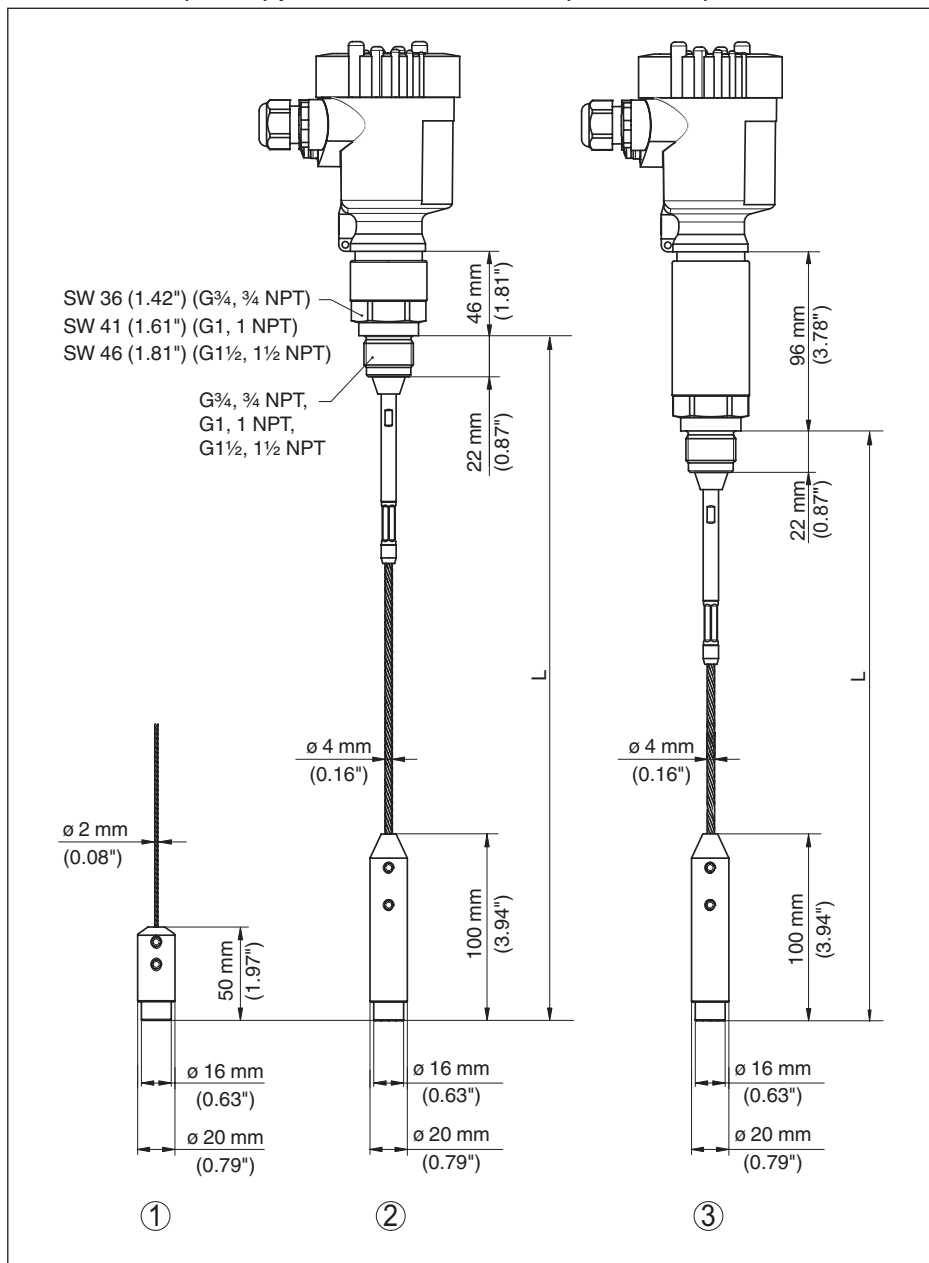
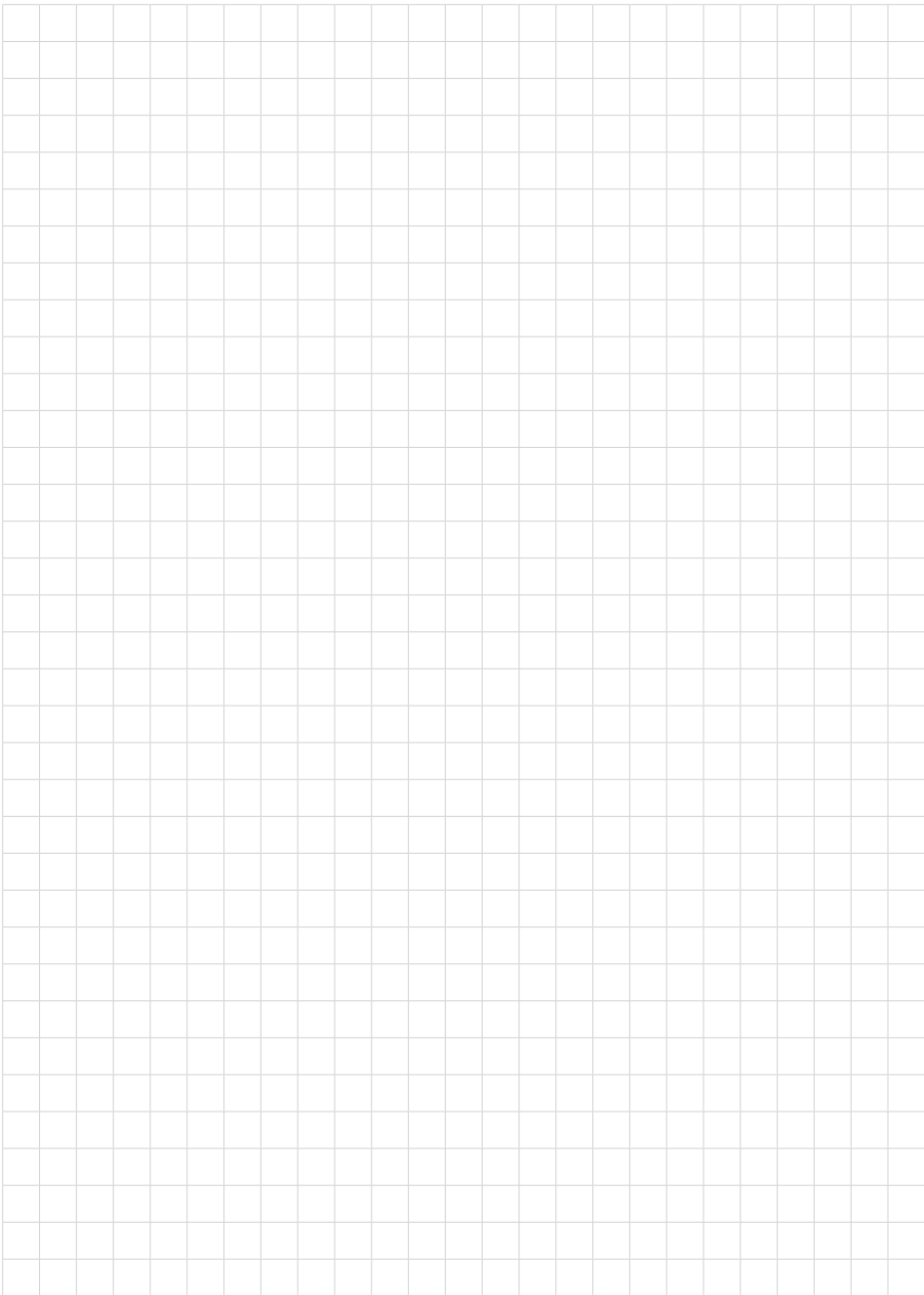


Figura 22: Peso tenditore in metallo, lunghezza: 50/100 mm (1.97/3.94 in) per VEGAFLEX 81, 86 in esecuzione fune con \varnothing 2 mm/ \varnothing 4 mm (0.08/0.16 in)

- L* Lunghezza del sensore
- 1* Esecuzione a fune \varnothing 2 mm (0.08 in) con peso tenditore
- 2* Esecuzione a fune \varnothing 4 mm (0.16 in) con peso tenditore
- 3* Esecuzione a fune con dissipatore termico



44967-IT-140219



44967-IT-140219



Finito di stampare:

VEGA

Le informazioni contenute in questo manuale d'uso rispecchiano le conoscenze disponibili al momento della messa in stampa.

Riserva di apportare modifiche

© VEGA Grieshaber KG, Schiltach/Germany 2014



44967-IT-140219

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113
77761 Schiltach
Germania

Telefono +49 7836 50-0
Fax +49 7836 50-201
E-mail: info.de@vega.com
www.vega.com