

## Massetemperaturfühler für die Kunststoffindustrie

Massetemperaturfühler sind speziell für den Einsatz an Kunststoffextrusionsanlagen konzipiert worden.

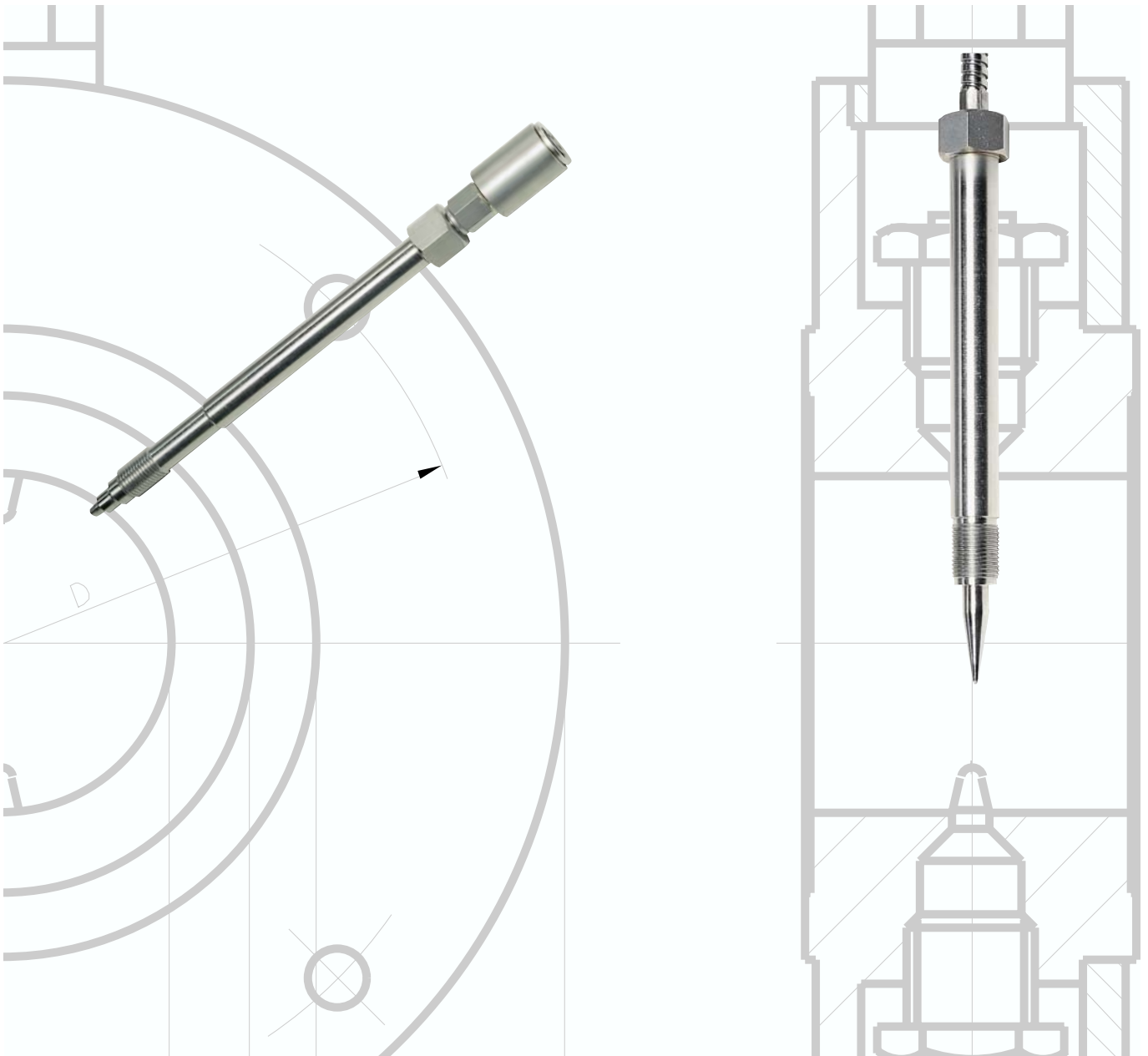
Der Wärmeableitfehler wird durch speziellen Einbau der Messstelle so gering wie möglich gehalten.

In den Gewindeausführungen 1/2-20 UNF, M 18 x 1,5 und M 14 x 1,5 können die Massetemperaturfühler in die Standardbohrungen der Massedruckaufnehmer eingebaut werden. Die standardmäßigen Messspitzenformen entnehmen Sie bitte der Seite 2 desselben Typenblattes. Grundsätzlich sollte die Länge der in die Schmelze ragenden Messspitze so gewählt werden, dass der Messpunkt ein Drittel des Kanaldurchmessers von der Kanalinnenwand entfernt liegt. Die Einbaurichtung der schwertförmigen Messspitze ist durch eine Markierung am Einschraubenschaft bestimmt.

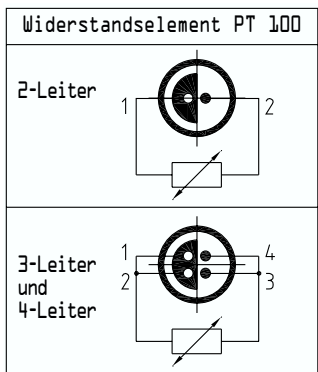
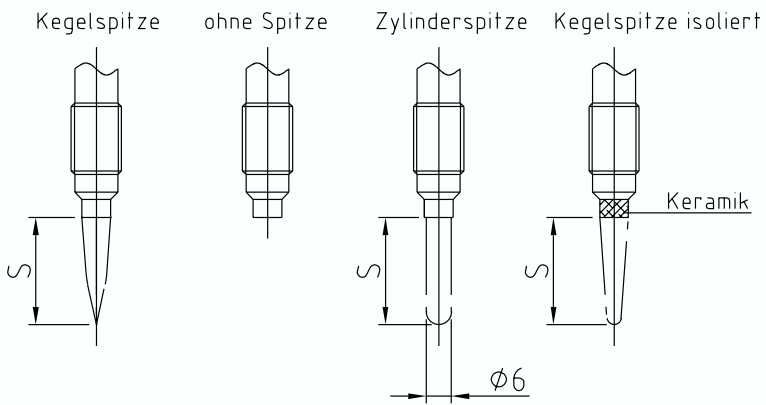
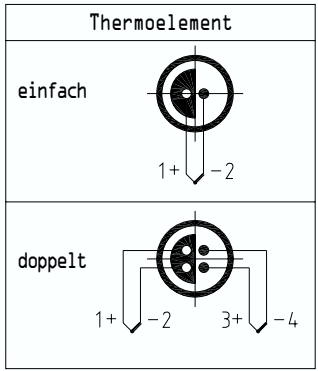
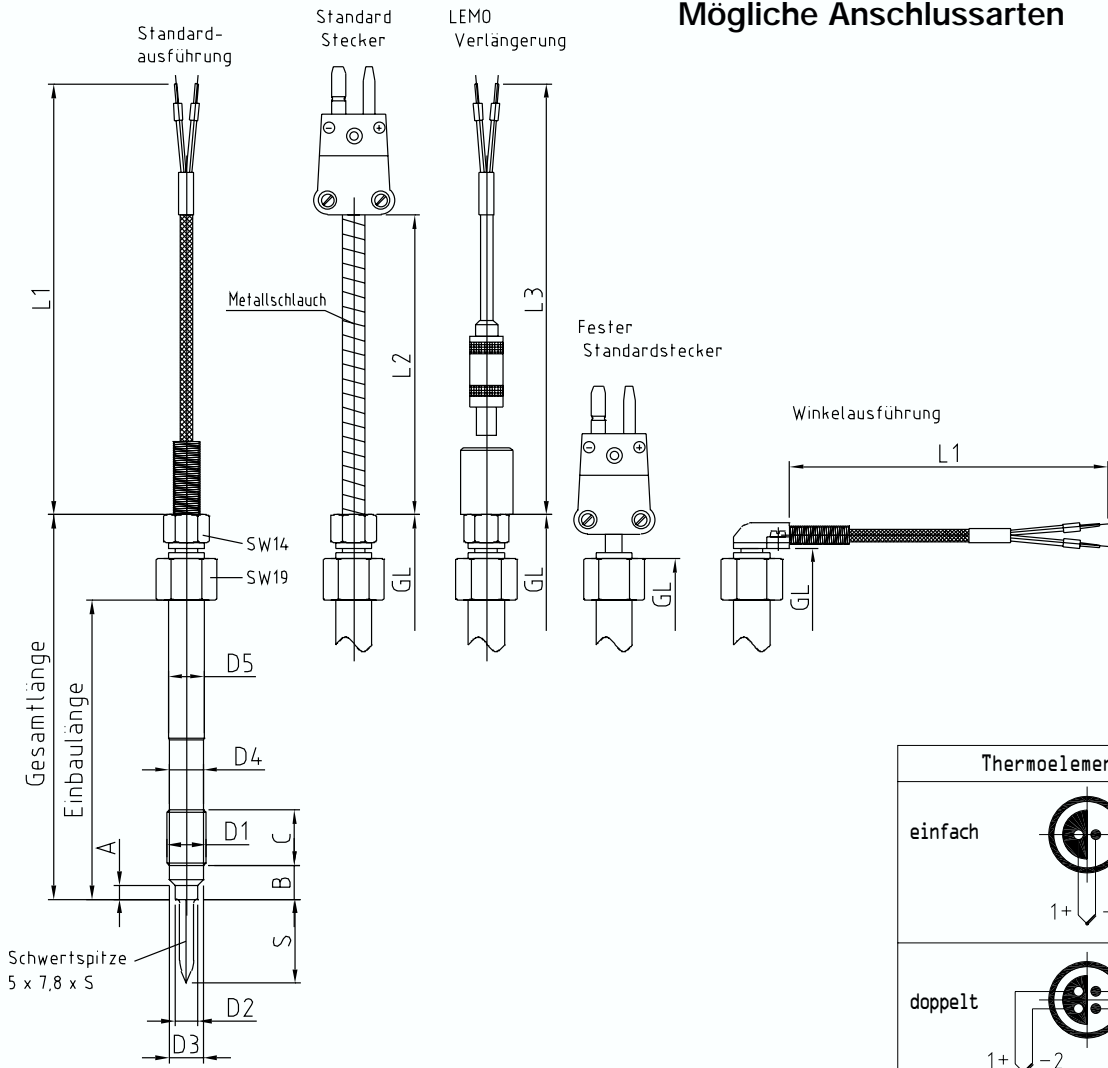
Der Fühler ist standardmäßig aus Werkstoff-Nr. 1.4571 gefertigt. Sonderausführungen der Messspitze können verchromt oder aus den Werkstoffen Hastelloy C 4 oder Titan geliefert werden.

Bei Verarbeitung von stark abrasiv wirkenden Kunststoffen bieten wir zur Standzeitverlängerung eine Oberflächenhärtung an.

Die verschiedenen Ausführungen und Anschlussarten entnehmen Sie bitte Seite 2 desselben Typenblattes.

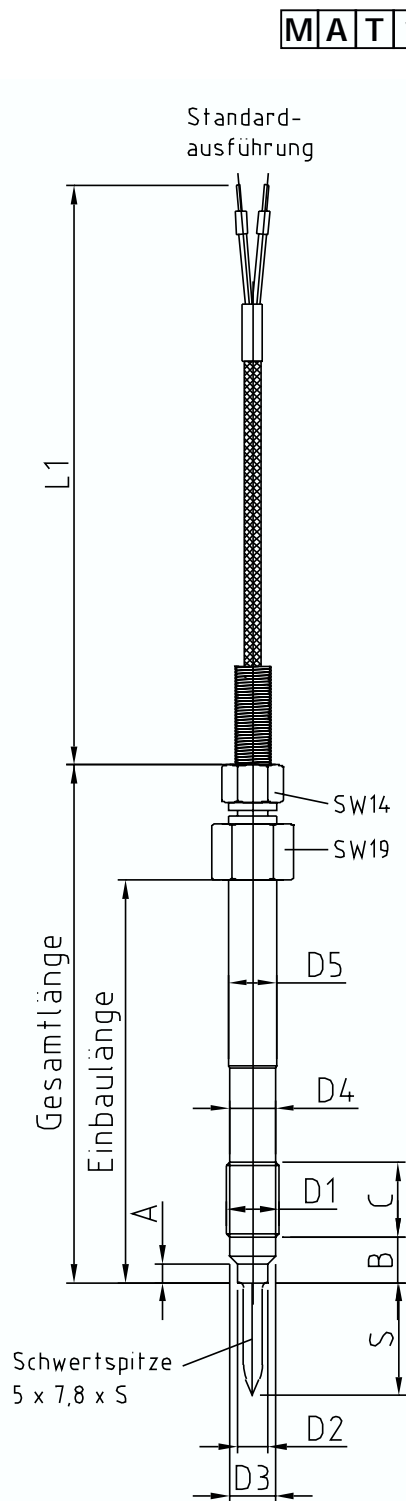


Mögliche Anschlussarten



Abmessungen:

D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	A	B	C	SW
M 14 x 1,5	Ø 8-005	Ø 12-01	Ø 12-05	Ø 13	Ø 6-025	12	20	19
M 18 x 1,5	Ø 10-009	Ø 16-001	Ø 16-05	Ø 16	Ø 6-025	14	20	19
1/2-20 UNF - 2 a	Ø 7,8-005	Ø 10,5-005	Ø 11-05	Ø 12,5	Ø 5,3-025	11	16	19



MAT10

1	<b>Messsystem / Klasse</b>
	1 = Fe-CuNi „L“ DIN EN 43710 Klasse 1 2 = Fe-CuNi „J“ DIN EN 60584 Klasse 1 ● 3 = NiCr-Ni „K“ DIN EN 60584 Klasse 1 4 = PT 100 DIN EN 60751 Klasse B bei 0°C 5 = PT 100 DIN EN 60751 Klasse A bei 0°C (nicht als 2-Leiter-Ausführung)
2	<b>Sensorschaltung</b>
	0 = Thermoelement isoliert ● 1 = Thermoelement nicht isoliert 2 = 2-Leiter (nur bei PT 100) 3 = 3-Leiter (nur bei PT 100) 4 = 4-Leiter (nur bei PT 100)
3	<b>Anzahl der Messelemente</b>
	1 = einfach ● 2 = doppelt
4	<b>Werkstoffe / Güte der Messspitze</b>
	1 = 1.4571 Standard ● 2 = Hastelloy C4 3 = Titan 4 = Stahl hartverchromt 5 = Stahl gepanzert andere auf Anfrage!
5 6 7	<b>Länge der Messspitze S in mm</b>
	000 = Ausführung plan 005 = 5 mm 015 = 15 mm 025 = 25 mm Standard ● andere Längen bitte angeben!
8 9 10	<b>Schaftlänge (Einbaulänge) in mm</b>
	152 = 152 mm = Standard ● andere Längen auf Anfrage!
11	<b>Form der Messspitze</b>
	1 = schwertförmig Standard ● 2 = Kegelspitze 3 = plan, ohne Masseschwert 4 = zylindrisch 5 = Kegelspitze keramisch isoliert 6 = Halbkugel andere auf Anfrage!
12	<b>Einschraubteil</b>
	1 = lose drehbar (nicht bei keramisch isoliert) ● 2 = starr
13	<b>Einschraubgewinde</b>
	1 = 1/2" UNF-20 ● 2 = M 18 x 1,5 3 = M 14 x 1,5 andere auf Anfrage!

weiter Seite 4/4

