



Rohrfeder-Standardmanometer RF50

Art.-Nr. 85065211

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

Standardausführung

Anschluss
Messing, axial

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)

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

Zeigerwerk

Messing

Zifferblatt

NG 50

Kunststoff, weiss

D211

schwarz

Skala

D211

Zeiger

NG 50

Kunststoff, schwarz

Gehäuse

Stahlblech, schwarz

Übersteckring

NG 50

Sichtscheibe

NG 50

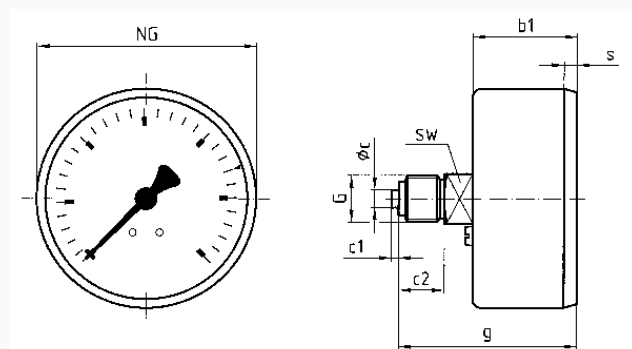
Kunststoff, eingeklipst

Optionen

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

Technische Zeichnungen

NG 40/50/63 – Anschluss axial



Masse (mm)

NG	b1	Øc	c1	c2	g	G	s	SW
40	25	4	2	10	41,5	G $\frac{1}{8}$ B	3	12
50	26	5	2	13	47	G $\frac{1}{4}$ B	3,8	14
63	29,4	5	2	13	50,4	G $\frac{1}{4}$ B	3,7	14

Ausführungen

Anzeigebereich	Einbauart	Typ		Artikelnummer
0/10 bar	direkt	RF50 D211	●	85065211

- Lagerware
- Fertigungsverfahren