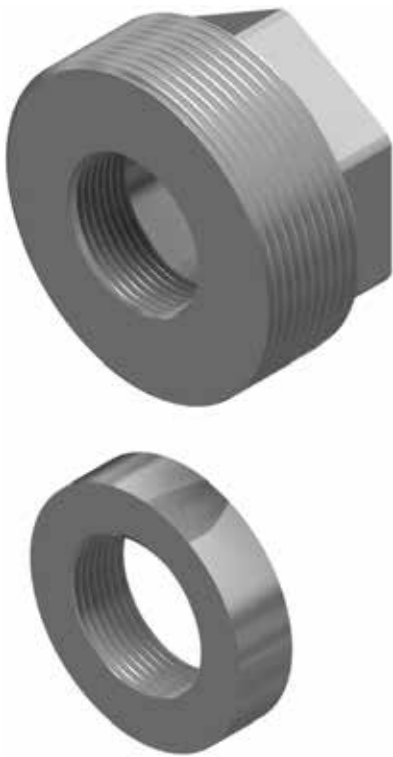


# Техническая информация FAR52

## Резьбовой/приварной переходник



Универсальный резьбовой или приварной переходник для существующих резьбовых отверстий в технологическом оборудовании или отверстий в металлических стенах. Идеальный вариант для простого переоборудования

### Применение

- Технологический переходник для микроволновых барьеров FQR и FDR или индикатора потока FTR20
- Простое, экономичное монтажное решение

### Свойства

- Переходник без обособления от технологической среды
- Пригоден для отверстий в металлических стенках или существующих отверстий в технологическом оборудовании с резьбой Rp 2 ... Rp 4 (согласно стандарту EN 10226) или 2 NPT ... 4 NPT (согласно стандарту ANSI/ASME)
- Резьбовой переходник с резьбой R 2 ... R 4 можно использовать также для существующих отверстий с резьбой G 2 ... G 4 (согласно стандарту ISO 228-1).
- Материалы: нержавеющая сталь 1.4571 (316Ti) или сталь 1.0345 (P235GH)

### Ваши выгоды

- Недорогой переходник для существующих резьбовых отверстий в технологическом оборудовании или для простого переоборудования (в случае приварного исполнения)
- Специальные исполнения (в отношении размеров и материалов) изготавливаются по запросу

---

## Рабочие характеристики

---

### Рабочие условия

#### Рабочая температура

См. описание устройств микроволнового барьера FQR и FDR или индикатора потока FTR20

#### Рабочее давление

См. описание устройств микроволнового барьера FQR и FDR или индикатора потока FTR20

#### ПРИМЕЧАНИЕ

Максимальные значения рабочей температуры и давления зависят от монтируемых приборов.

---

### Материалы изготовления

- Нержавеющая сталь 1.4571 (316Ti)
  - Сталь 1.0345 (P235GH)
- 

### Присоединение прибора

Пригодно для устройств микроволнового барьера FQR и FDR и индикатора потока FTR20. Доступны следующие варианты резьбы.

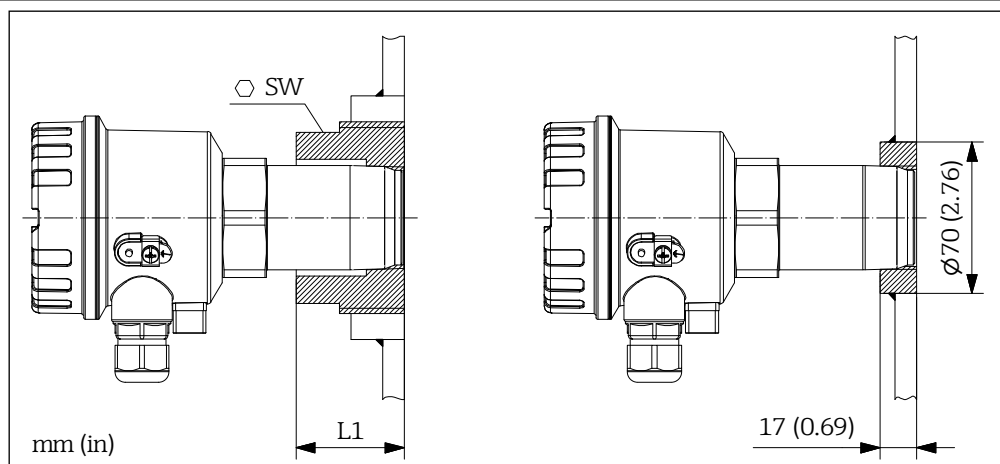
- R 1½ согласно стандарту EN 10226
- 1½ NPT согласно стандарту ANSI/ASME
- G 1½ согласно стандарту ISO 228-1



Присоединение прибора G 1½ согласно стандарту ISO 228-1 доступно только для приварного исполнения.

## Механическая конструкция

### Конструкция, размеры



Резьба переходника	SW	L1
R 2	55 (2,17)	45 (1,77)
R 3	70 (2,76)	50 (1,97)
R 4	70 (2,76)	55 (2,17)
2 NPT	54 (2,13)	40 (1,58)
3 NPT	70 (2,76)	50 (1,97)
4 NPT	70 (2,76)	55 (2,17)

Все размеры даны в миллиметрах (дюймах).

### Масса

Масса зависит от варианта исполнения и технологического соединения. Примеры приведены ниже.

- FAR52-AAAA1A  
Приварной переходник, материал – сталь 1.0345 (P235GH). Присоединение прибора – R 1½, EN 10226  
Масса 0,3 кг (0,66 фунта)
- FAR52-BVL22B  
Резьбовой переходник 4 NPT, ANSI/ASME, материал – нержавеющая сталь 1.4571 (316Ti). Присоединение прибора – 1½ NPT, ANSI/ASME  
Масса 1,8 кг (4 фунта)

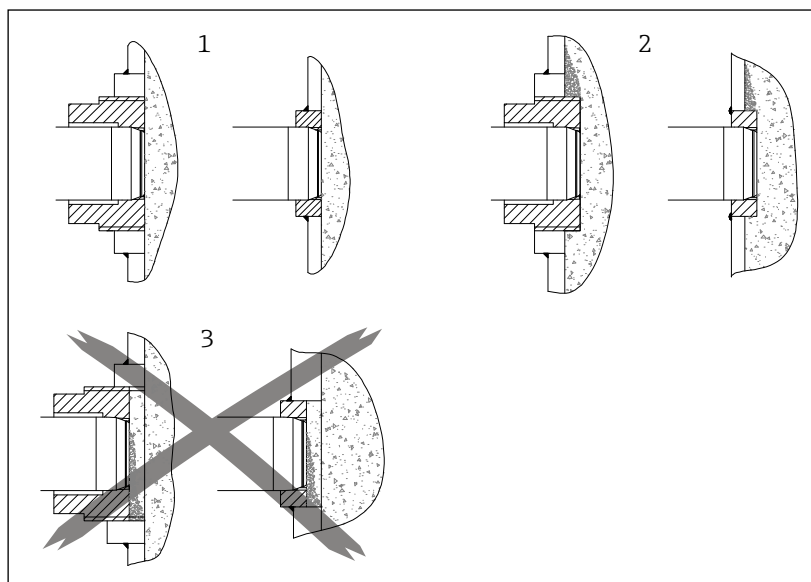
## Условия монтажа

### Ориентация

Переходник можно монтировать в любом положении.

### Руководство по монтажу

При использовании микроволнового барьера FQR и FDR необходимо проследить за тем, чтобы переходники для передатчика и приемника были расположены строго напротив друг друга (см. также соответствующий документ «Техническая информация»).



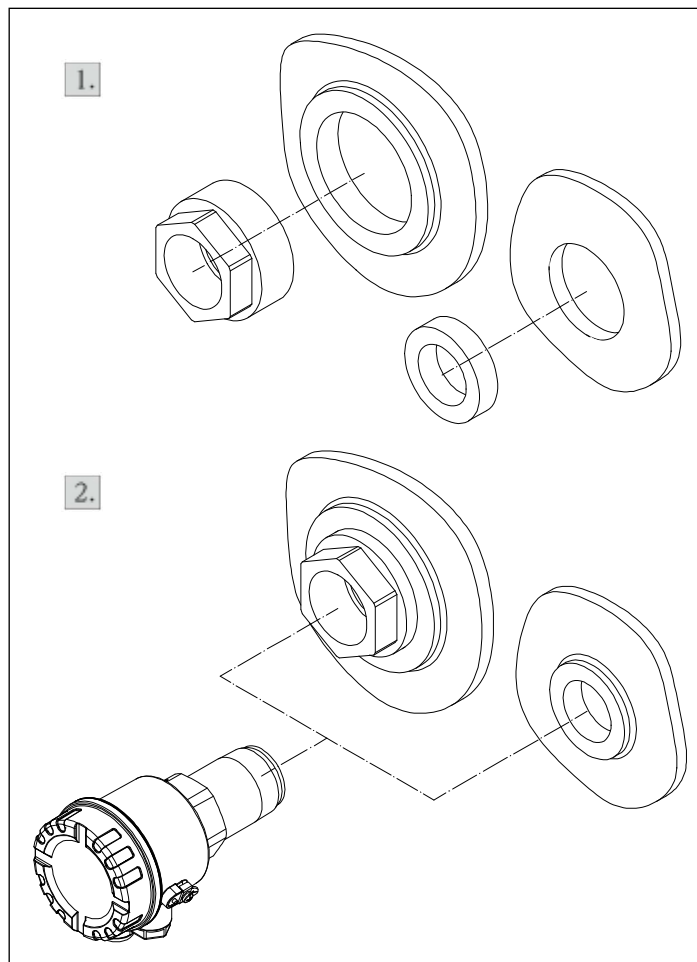
Переходник должен быть смонтирован заподлицо с внутренней стенкой резервуара (1). В качестве альтернативы переходник можно слегка выдвинуть внутрь технологического оборудования (2), если нет риска повреждения падающими частицами рабочей среды. Следует избегать утопленного положения (3), поскольку в углублении может скапливаться технологическая среда, нарушая работу приборов.

## Монтаж

### Руководство по монтажу

Монтаж выполняется в два этапа.

1. Осторожно смонтируйте резьбовой переходник в резьбовое отверстие технологического оборудования, либо с максимальной точностью смонтируйте приварной переходник и приварите его по месту.
2. Смонтируйте и выровняйте устройства микроволнового барьера FQR и FDR или индикатора потока FTR20



## Информация о заказе

### Структура заказа изделия

Подробная информация о заказе указана ниже.

- Конфигуратор выбранного продукта на веб-сайте Endress+Hauser: [www.endress.com](http://www.endress.com) → выберите страну → «Продукты» → выберите измерительную технологию, ПО или компоненты → выберите изделие (раскрывающиеся списки: метод измерения, семейство изделий и т. п.) → Поддержка прибора (правая колонка): нажмите кнопку Configure под выбранным изделием → откроется конфигуратор выбранного продукта.
- Региональное торговое представительство Endress+Hauser: [www.addresses.endress.com](http://www.addresses.endress.com)

<b>010</b>	<b>Исполнение</b>
A	Приварной переходник
B	Резьбовой переходник
<b>020</b>	<b>Технологическое соединение</b>
AAA	Без соединения (приварной переходник)
VF2	Резьба 2 NPT, ANSI/ASME
VJ2	Резьба 3 NPT, ANSI/ASME
VL2	Резьба 4 NPT, ANSI/ASME
XG2	Резьба R 2, EN 10226
XJ2	Резьба R 3, EN 10226
XL2	Резьба R 4, EN 10226
<b>030</b>	<b>Материалы изготовления</b>
1	Сталь 1.0345 (P235GH)
2	Нержавеющая сталь 1.4571 (316Ti)
<b>040</b>	<b>Присоединение прибора</b>
A	Резьба R 1½, EN 10226
B	Резьба 1½ NPT, ANSI/ASME
C	Резьба G 1½, ISO 228-1



- Специальное исполнение (в отношении размеров и материалов) изготавливается по запросу.
- Присоединение прибора G 1½ согласно стандарту ISO 228-1 доступно только для приварного исполнения.



[www.addresses.endress.com](http://www.addresses.endress.com)

---