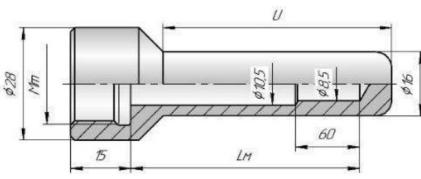
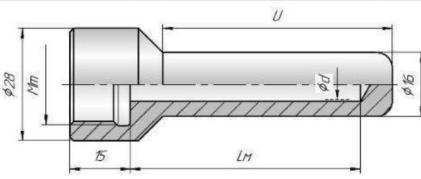
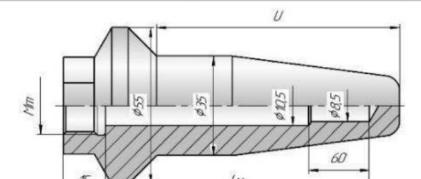


Возможные исполнения приварных гильз

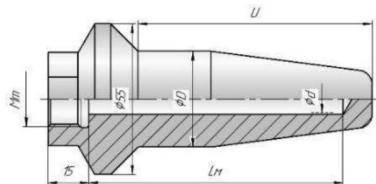
Параметр		Возможные значения		
1	Модификация гильзы	ГЦП.2 — гильза цилиндрическая приварная	ГКП.5 — гильза коническая приварная	
2	Тип уплотняющей поверхности штуцерной части	0 — с фаской под приварку		
3	Тип исполнения гильзы	1 — цельноточеная со ступенчатым внутренним диаметром (табл. 1) 2 — цельноточеная с постоянным внутренним диаметром (табл. 1) 3 — сварная (табл. 1)	1 — цельноточеная со ступенчатым внутренним диаметром (табл. 1) 2 — цельноточеная с постоянным внутренним диаметром (табл. 1)	
4	Дополнительное обозначение	Н — добавляется для обозначения гильз под термопреобразователи с неподвижным штуцером		
5	Присоединительная резьба гильзы	Мт — присоединительная резьба под термопреобразователь. Присоединительные резьбы выполняются в соответствии с табл. 1. По заявке Заказчика возможно изготовление других типов резьб.		
6	Диаметральные размеры гильзы	D — внешний диаметр рабочей части гильзы (табл. 1) d — внешний диаметр устанавливаемого в гильзу термопреобразователя		
7	Монтажная длина термопреобразователя	Lм — расстояние от поверхности фиксации датчика до внутренней поверхности дна гильзы. Резьбовые гильзы изготавливаются с монтажными длинами из ряда 40, 50, 60, 80, 100, 120, 160, 200, 250, 320, 400, 500, 630, 800, 1000, 1250, 1600, 2000, 2500, 3150, 3500, 4000, 4500 и 5000 мм в соответствии с табл. 1. По заявке Заказчика возможно изготовление гильз с другими монтажными длинами.		
8	Условное давление	Pn — наибольшее избыточное рабочее давление при температуре среды +20 °C, при котором обеспечивается заданный срок службы. Резьбовые гильзы изготавливаются на условное давление до 50 МПа в соответствии с табл. 1.		
9	Материал гильзы	По умолчанию гильзы изготавливаются из сортового проката 12Х18Н10Т. По требованию заказчика возможно изготовление из иных марок стали		
10	Дополнительные опции	П3 — в комплекте с металлической заглушкой на цепочке; ПР — в комплекте с прочностным расчётом гильзы; МКК — материал гильзы должен быть устойчив к межкристаллитной коррозии; H2S — материал гильзы должен быть устойчив к		

сероводороду;
О2 — обезжиривание (кислородное исполнение)
ТО — материал гильзы должен быть в термообработанном состоянии;
ПСТО — сварные швы (при наличии) должны пройти послесварочную термообработку;
ЦД — сварные швы (при наличии) должны быть проконтролированы цветной дефектоскопией
СФФ — сварные швы (при наличии) должны быть проконтролированы на содержание ферритной фазы;
(S/Lп/1,6) — покрытие Stellite №6 на длину Lп от донышка гильзы толщиной не менее 1,6 мм;
(PFA/Lп/0,5) — покрытие PFA на длину Lп от донышка гильзы толщиной не более 0,5 мм.

Таблица 1. Конструктивные исполнения приварных гильз

Со ступенчатым внутренним диаметром				
1	2	3	4	5
 <p>ПШ: U=LM НШ: U=LM-15 ГЦП.201-Мт-D/ d-Lм-Pн</p>	M20x1,5 G1/2	16/8	80 ... 2500	25
С постоянным внутренним диаметром				
 <p>ПШ: U=LM НШ: U=LM-15 ГЦП.202-Мт-D/ d-Lм-Pн</p>	M20x1,5 G1/2	16/8 16/10	80 ... 2500	25
Со ступенчатым внутренним диаметром				
 <p>ПШ: U=LM-10 НШ: U=LM-25 ГКП.501-Мт-D/ d-Lм-Pн</p>	M20x1,5 G1/2	35/8	80 ... 2500	50

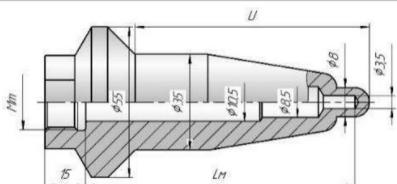
С постоянным внутренним диаметром



ПШ: $U=LM-10$ НШ: $U=LM-25$

ГКП.502-Мт-Д/ d-LM-Pn

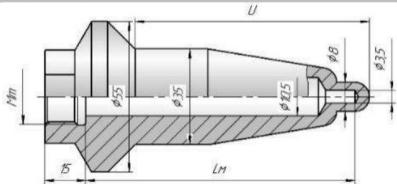
Со ступенчатым внутренним диаметром и утоньшением



ПМ: U=LM-10 НМ: U=LM-25

ГКП.501-МТ-Д/ d-LM-Pn

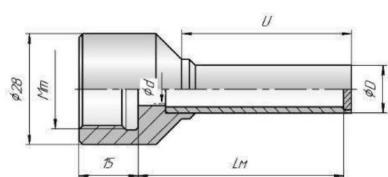
С постоянным внутренним диаметром до утоньшения и конической наружной поверхностью



ПШ: $U=LM-10$ НШ: $U=LM-25$

ГКП.502-Мт-D/ d-LM-Pn

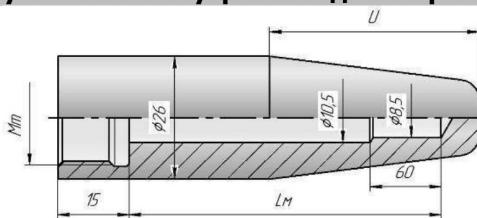
Сварная под термопреобразователи диаметром 8, 10 и 14 мм



71111: U=1M.3 71111: U=1M.18

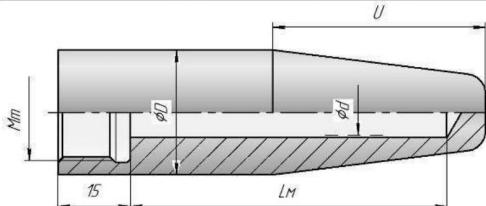
ГУП 203-Мт-Д/д-1 м-Рн

Со ступенчатым внутренним диаметром без фаски под приварку



ГЦП.501Н-Мт-Д/ d-Lm(U)-Pn

С постоянным внутренним диаметром без фаски под приварку



ГНП-502Н-МТ-Р/ d-LM(U)-Рн

Таблица 2. Расчётная допустимая скорость потока для цельноточенных гильз для среды плотностью 1000 кг/м³ и температурой 20°C, м/с

D, мм	Длина монтажной части, мм								
	80	100	120	160	200	250	320	400	500
16	77,9	52,7	38,2	23,8	16,2	10,8	6,8	4,4	2,8
35	27,9	22,3	18,6	14,0	11,2	8,9	7,0	5,6	4,5

D, мм	Длина монтажной части, мм						
	630	800	1000	1250	1600	2000	2500
16	1,7	1,0	0,68	0,43	0,25	0,16	0,1
35	3,5	2,4	1,5	0,9	0,5	0,3	0,2

Таблица 3. Расчётная допустимая скорость потока для сварных гильз для среды плотностью 1000 кг/м³ и температурой 20°C, м/с

D/d, мм	Длина монтажной части, мм										
	80	100	120	160	200	250	320	400	500	630	800
12/8	45,9	32,1	23,6	14,2	9,4	6,1	3,7	2,4	1,5	0,9	-
14/10	49,7	34,5	25,3	15,1	10,0	6,5	4,0	2,5	1,6	0,9	-
12/6	55,3	38,4	28,6	17,5	11,8	7,8	4,8	3,1	2,0	1,2	0,76
14/8	63,5	43,0	32,0	19,5	13,1	8,6	5,3	3,4	2,2	1,3	0,83
16/10	77,9	52,7	38,2	23,8	16,2	10,8	6,8	4,4	2,8	1,7	1,0
20/14	105,0	72,5	52,8	31,6	22,1	15,1	9,7	6,4	4,2	2,6	1,6

D/d, мм	Длина монтажной части, мм									
	1000	1250	1600	2000	2500	3150	3500	4000	4500	5000
12/8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14/10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12/6	0,47	0,30	0,18	0,11	0,07	0,04	0,03	0,02	0,02	0,01
14/8	0,52	0,33	0,19	0,12	0,07	0,05	0,04	0,03	0,02	0,02
16/10	0,68	0,43	0,25	0,16	0,1	0,06	0,05	0,04	0,03	0,02
20/14	1,0	0,66	0,39	0,24	0,15	0,09	0,07	0,05	0,04	0,03