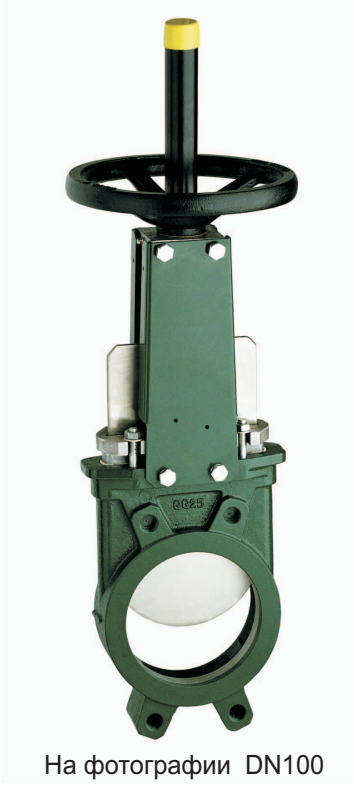
Задвижка шиберная | Knife gate valve | Messerkeilschieber



На фотографии DN100

Технические параметры:

строительная длина по рис.
класс герметичности A
Максимальное рабочее давление:
DN50 - 250 1,0 МПа
DN300 - 450 0,7 МПа
DN500 - 600 0,4 МПа
DN700 0,2 МПа
Максимальная температура:
80°C (NBR), 110°C (EPDM)

Technical data:

face to face lenght acc. to drawing
leakproofness class - A
maximum working pressures:
DN50 - 250 1,0 MPa
DN300 - 450 0,7 MPa
DN500 - 600 0,4 MPa
DN700 0,2 MPa
maximum working temperatures:
80°C (NBR), 110°C (EPDM)

Technische Daten:

Baulaenge der Tabelle gemaess
Dichtheitklasse - A
Max.Betriebsdruck:
DN50 - 250 1,0 MPa
DN300 - 450 0,7 MPa
DN500 - 600 0,4 MPa
DN700 0,2 MPa
Max.Betriebstemperature:
80°C (NBR), 110°C (EPDM)

Конструктивные особенности:

Шкворень нержавеющий, с накатанной резьбой.
Шибер из нержавеющей стали 304.
Корпус чугунный или из нержавеющей стали.
Все элементы защищены от коррозии.

Исполнение:
выдвижной или не выдвижной шкворень
выдвижной шкворень с приводом AUMA

Стандартное исполнение: **выдвижной шкворень, 80°C, NBR, эпоксидная краска RAL6026 250 мкм, ручное колесо** (*.

Design features:

Stainless steel spindle with rolled thread.
Knife from stainless steel 304.
Body from cast iron or stainless steel.
All parts are protected against corrosion.

Execution:
Rising or non-rising spindle
Rising spindle with AUMA drive

Standard execution: **rising spindle, 80°C, NBR, epoxide paint RAL6026 250 µm, hand wheel** (*.

Ausfuehrung:

Niro-Stahl Spindel mit Walzgewinde.
Messer aus Niro-Stahl 304.
Gehaeuse aus Grauguss oder Niro-Stahl.
Alle Teile sind gegen Korrosion geschuetzt.
Ausfuehrung:
Erheben oder Nicht-Erheben Spindel
Erheben Spindel mit AUMA Antrib

Standardausfuehrung: **Erheben Spindel, 80°C, NBR, Epoxyemaillfarbe RAL6026 250 µm, mit Handrad** (*.

Применение:

Для жидких и сухих веществ:
- Канализационных
- Питьевой и промышленной воды
- Химического производства
- Бумажной промышленности
- и других нейтральных жидкостей

Application:

For fluid and powder medium
- water treatment
- potable water, waste water
- chemical industry
- pulp industry
- other inert fluids

Anwendung:

Fuer fluid und locker Medium
- Abwasser
- Trinkwasser, Industrialwasser
- Chemischeindustrialen
- Papierindustrialen
- andere neutrale Flussigkeiten

Установка:

Задвижка может устанавливаться в любом положении, однако рекомендуются положения от горизонтального до вертикального (согл. рисунку на стр. 2).
Во время установки задвижки, докручивая болты, обеспечить герметичность шибера.

* - возможны другие исполнения

Assembly:

The valve can be assembled in any position however, we recommended vertical and horizontal position (as drawings on page 2)
During assembling the gate valve between flanges remember to get tight the packing gland.

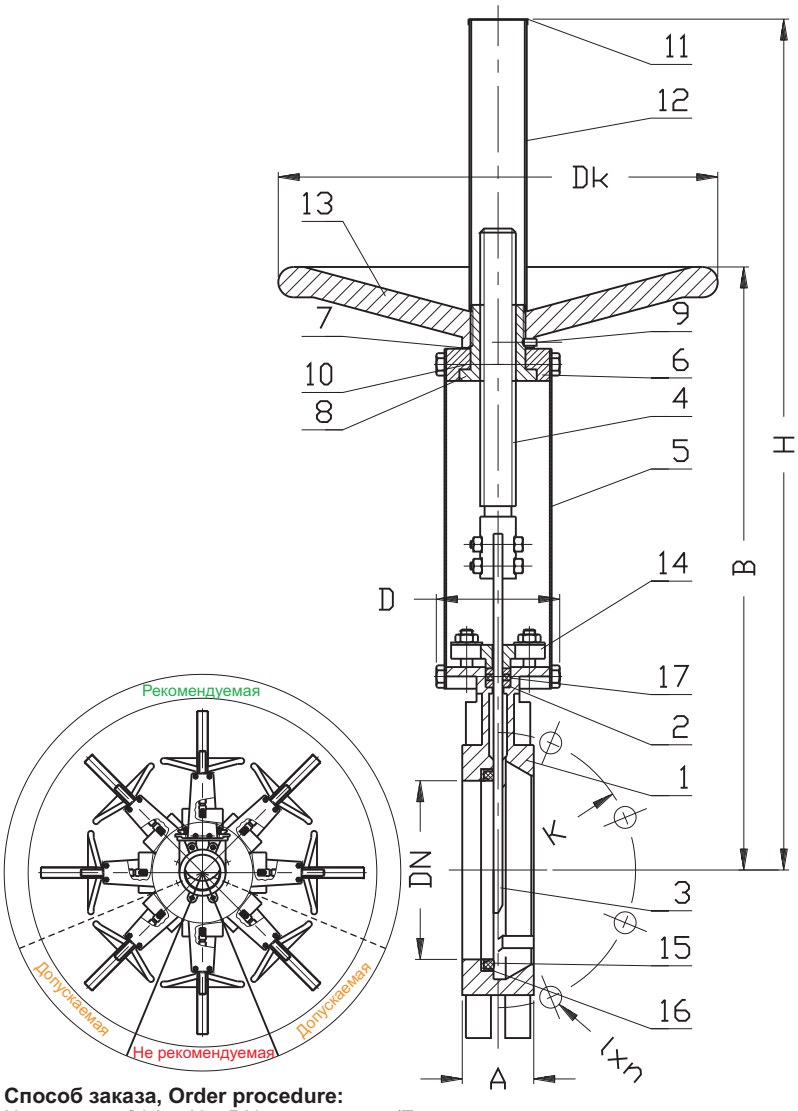
*- other executions on request

Montage:

Aufstellung im beliebig Position.
Aber Wir empfehlen verticale und horizontale Position (wie Zeichnung auf Seite 2)

*- andere Ausfuehrung sind auch moeglisch

2004



№	Деталь, Part, Teil	Материал, Material
1	Корпус, Body	Серый чугун EN-GJL-250 PN-EN 1561:2000, Нержавеющая сталь X5CrNi18-10 PN-EN 10088-1:1998
2	Уплотнение, Gland seal	Уплотнительный хлопчатобумажный шнур
3	Шибер, Knife	Нержавеющая сталь X5CrNi18-10 PN-EN 10088-1:1998
4	Шкворень, Spindle	Сталь X20Cr13 PN-EN 10088-1:1998
5	Колона, Tube	Сталь 12X PN-89/H-84023.05 Ковкий чугун EN-GJS-400-15 PN-EN 1563:2000
6	Подпорка гайки, Not support	Сталь 12X PN-89/H-84023.05
7	Прокладка, Washer	Бронза PN-EN 1982:2002
8	Гайка шкворня, Spindle nut	Латунь PN-EN 1982:2002
9	Установочный винт, Set screw	PN-EN ISO 4027:2006
10	Приспособление для смазки, Greaser	PN-76/M-86002
11	Заглушка, Cap	Полипропилен PN-EN ISO 1873-1:2000
12	Предохранительная труба, Protective tube	Сталь R45 PN-89/ H-84023.07
13	Ручное колесо, Hand wheel	Серый чугун EN-GJL-250 PN-EN 1561:2000
14	Уплотнительная пластина, Clamping plate	Silumin AlSi PN-EN 1706:2001
15-17	Уплотнение, Gasket	Резина EPDM/NBR PN-ISO 1629:2005
16	Предохранительное кольцо Stopper ring	Нержавеющая сталь X5CrNi18-10 PN-EN 10088-1:1998

Способ заказа, Order procedure:
№ изделия; /Valve No, DN, исполнение /Execute
Пример, Example:
2004 DN80 with AUMA electric drive standard

DN	ТИП привода	Соединитель / фланец	Тип резьбы	Кол. оборотов	K	l x n	A	B	D	H	Dk	Вес Weight
[mm]			[мм]	n	[мм]							[кг]
50	SA 07.1 (F7)	F7	Tr 20x4 LH	14	125	18x4	40	283	83	348	200	8
65				17	145	18x4		308		388		10
80				21	160	18x8	50	333		413		11
100				26	180	18x8		378		488		12
125	SA 07.5 (F7/F10)	F7/F10		32	210	18x8		423	93	564	250	17
150				39	240	22x8	60	474		635		21
200	SA 10.1 (F10)	F10	Tr 25x5 LH	41	295	22x8		593	108	809	310	38
250				51	350	22x12	70	685		946		52
300				61	400	22x12		792		1118		63
350			Tr 35x6 LH	59	460	22x16	96	900	290	1282	500	115
400				68	515	28x16	100	978		1441		145
450	SA 14.1 (F14)	F14		76	565	28x20	106	1105		1587		186
500				84	620	28x20	110	1215		1809		221
600				102	725	31x20		1418		2060		265
700	SA 14.5		Tr 50x8 LH	103	840	31x20		1640	400	2372	800	430

В связи с постоянным развитием фирмы мы сохраняем за собой право внесения модификаций в производимые изделия.

Fabryka Armatur JAFAR SA
ul. Kadyiego 12; 38-200 Jasło
www.jafar.com.pl
телефон: +48 13 442 96 11
+48 13 442 90 41
факс: +48 13 442 96 12
jafar@jafar.com.pl
marketing@jafar.com.pl
export@jafar.com.pl