

Nazwa wyrobu | Product type | Тип продукта

Zasuwa nożowa typ TAF | Knife gate valve type TAF | Задвижка ножевая тип TAF

Przeznaczenie | Application | Применение

Odcinanie przepływu m. in. materiałów sypkich i ciernych, lepkich, gęstych zawiesin, płynów klasyfikowanych jako bezpieczne wg PED 97/23/WE oraz pulpy. Wyrób posiada atest PZH.

Cutting off the flow of medium such as loose and abrasive bulk materials, viscous slurries, liquids classified as safe by the PED 97/23/EC and pulp. Product certified to use in food industry.

Отключение потока среды, такой как сыпучих и абразивных сыпучих материалов, вязких суспензий, жидкостей, классифицированных как безопасные по PED 97/23/EC и целлюлозы, Сертифицированный продукт для использования в пищевой промышленности.



TAF DN150 NR

Cechy konstrukcyjne | Design features | Характеристика

Armatura specjalnego przeznaczenia pełnoprzelotowa, brak stref martwych, uszczelnienie pionowe metalowe lub bawełniane, skrobak noża, grzałka w korpusie, zabezpieczenie antyścierne światła przelotu zasuw, profilowany i polerowany nóż, powłoka Rilsan, uszczelnienie poziome sznur żaroodporny, łatwe i szybkie przezbrajanie napędów, wysoka trwałość i niezawodność.

Special purpose valve, full flow, no dead zones, metal or cotton main seal, knife scraper, heater in valve body, abrasive wear protection inside the valve, profiled and polished knife, Rilsan coating, horizontal seal: heat-resisting cord, easy and quick replacement of actuators, high durability and reliability.

Специальная арматура цели полнопроходная арматура, отсутствие застойных зон, вертикальное уплотнение металлическое или хлопковое волокно, скребок ножа, греющий элемент в корпусе, антиабразивная защита проема задвижки, профилированный и полированный нож, покрытие Rilsan, горизонтальное уплотнение жаростойкий шнур, простое и быстрое перевооружение приводов, высокая стойкость и надежность.

Dane techniczne | Technical data | Технические данные

Wymiar nominalny wg PN-EN ISO 6708:1998
DN50-DN600

Owiert przyłączy kołnierzowych wg PN-EN 1092-2:1999
PN6, PN10, PN16

Długość zabudowy wg PN-EN 558+A1:2012
Szereg 20

Badanie wyrobu wg PN-EN 12266-1:2012
Próba P11, próba P12: klasa szczelności A

Nominal diameter PN-EN ISO 6708:1998
DN50-DN600

Flange drilling acc. to PN-EN 1092-2:1999
PN6, PN10, PN16

Face to face length PN-EN 558+A1:2012
Series 20

Pressure tests acc. to PN-EN 12266-1:2012
Test P11, test P12: leakage class A

Номинальная размер PN-EN ISO 6708: 1998
DN50-DN600

Фланец бурения по PN-EN 1092-2:1999
PN6, PN10, PN16

строительная длина PN-EN 558+A1:2012
Серия 20

Испытано PN-EN 12266-1:2012
Попытка P11, попытка P12: Класс А

Warunki eksploatacji | Operating conditions | Условия эксплуатации

Dopuszczalne ciśnienia robocze PS zależne od wykonania.

Zakres temperatur roboczych TS od -10°C do 80°C.
Inne wartości na zapytanie, zależne od materiału uszczelnienia.

Maximum working pressure PS depending on execution.

Working temperature TS range from -10°C to 80°C.
Other on request depending on seal material.

Допустимая рабочее давление PS зависит от производительности.

Рабочая температура Диапазон TS от -10°C до 80°C.
Другое по запросу в зависимости от материала уплотнения.

Uszczelka Seat Уплотнение			Pakunek Packing Набивка		
Materiał Material Материал	Tmin [°C]	Tmax [°C]	Materiał Material Материал	Tmin [°C]	Tmax [°C]
FPM (VITON®)	-20	170	PTFE (TEFLON®)	-30	240
NBR	-30	100	PTFE + EPDM	-30	120
EPDM	-50	120			
SBR	-30	80			
METAL/METAL	-	250			

Tabela 1. Temperatury minimalne i maksymalne | Minimum and maximum temperatures | Минимальное и максимальное температура











Układy napędowe | Actuators | Приводы

NR	Napęd ręczny Hand Wheel Ручное колесо*	NP	Pneumatyczny Pneumatic Пневматический привод
GB	Przekładnia mechaniczna Gearbox Механическая передача	CW	Koło łańcuchowe Chain Wheel Цепное колесо
NE	Elektryczny Electric Электромеханический привод		

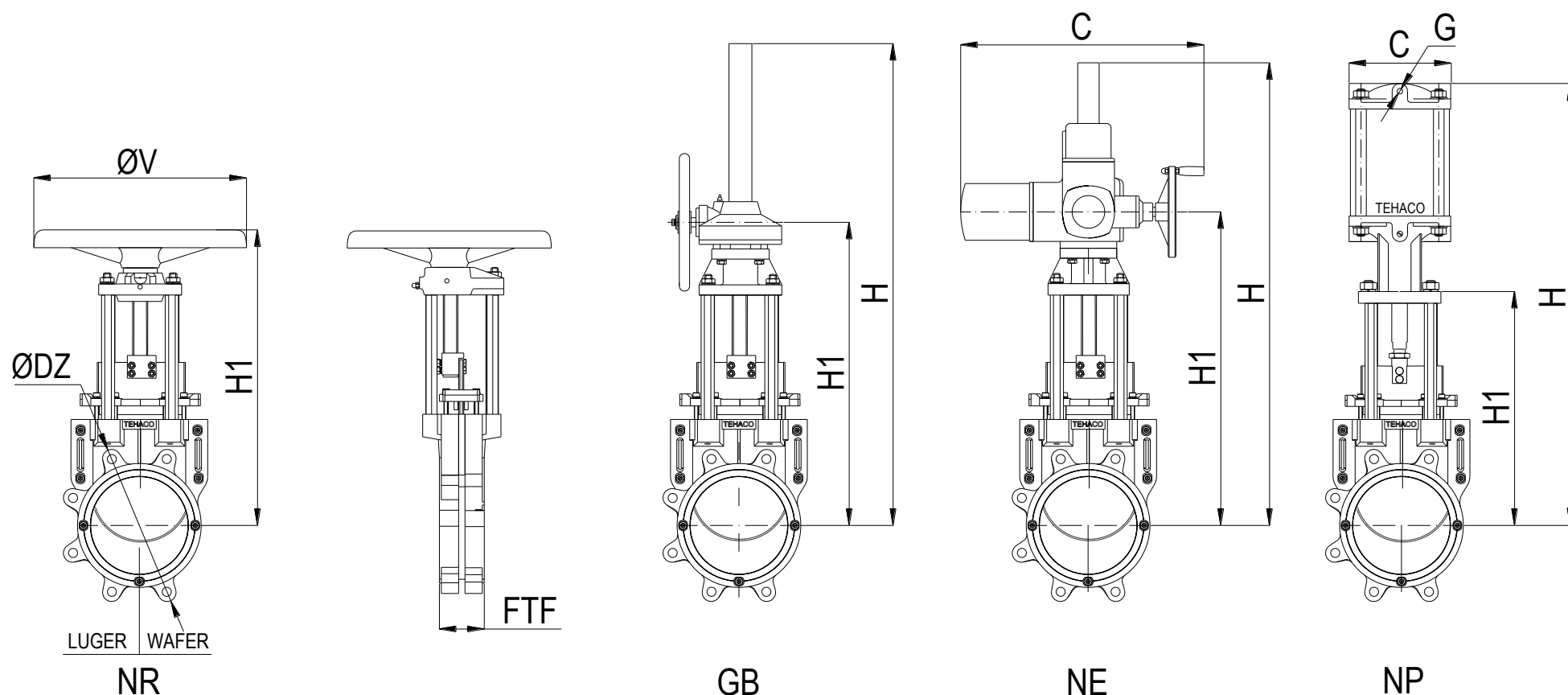
Tabela 2. Oznaczenia układów napędowych | Actuator symbols | Маркировка приводов

* W wykonaniu standardowym z wrzecionem niewznoszącym, z zamykaniem przepływu zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara. Powyżej DN350 zaleca się stosowanie innych typów napędu. | Standard execution with non rising stem, clockwise closing. Above DN350 we recommend using different type of actuation. | Стандартное исполнение с невыдвижным штоком, по часовой стрелке закрытия. Над DN350, мы рекомендуем использовать другой тип приведения в действие.

Wykonanie specjalne | Special version | Специальное исполнение

	Sznur żaroodporny Zastosowanie: media o temperaturze powyżej 200°C	Heat-resisting cord Application: media with a temperature above 200°C	Жаростойкий шнур Назначение: рабочие среды с температурой выше 200°C
	Skrobak noża Zastosowanie: chroni uszczelnienie dławicowe przed uszkodzeniem, usuwa medium, które przywarło do noża	Knife scraper Application: protects the seal gland against damage, removes substances which adhered to knife	Скребок ножа Назначение: защищает сальниковое уплотнение от повреждения, удаляет элементы рабочей среды, прилипшие к ножу
	Powłoka kompozytowa Powłoka kompozytowa w świetle przelotu zasuw mająca kontakt z przepływającym medium. Zastosowanie: zwiększenie wytrzymałości na ścieranie uzyskanie odporności chemicznej na określone media	Composite coating Composite coating in gate valve passage, in contact with flowing media. Application: increase of the abrasive strength, gaining chemical resistance to particular media	Композитное покрытие Композитное покрытие в проёме задвижки, соприкасающееся с протекающей рабочей средой. Назначение: увеличение стойкости к стираемости, получение достаточной химической стойкости к определённым рабочим средам
	Nóż profilowany H Zastosowanie: współpraca z uszczelnieniem ze sznura bawełnianego	Profiled knife H Application: can be used with seal made of cotton packing cord	Нож профилированный H Назначение: взаимодействие с уплотнением на базе шнура из хлопкового волокна
	Nóż profilowany Y Zastosowanie: współpraca z uszczelnieniem metalowym - przepływ jednokierunkowy	Profiled knife Y Application: can be used with metal sealing in unidirectional flow	Нож профилированный Y Назначение: взаимодействие с металлическим уплотнением - поток в одном направлении
	Nóż profilowany V Zastosowanie: współpraca z uszczelnieniem metalowym - przepływ dwukierunkowy	Profiled knife V Application: can be used with metal sealing in bidirectional flow	Нож профилированный V Назначение: взаимодействие с металлическим уплотнением - поток в двух направлениях
	Uszczelnienie zasuw NBR, EPDM, Viton Dobór materiału w zależności od warunków pracy i agresywności medium	Gate seal NBR, EPDM, Viton Selection of material depending on the working conditions and media aggressiveness	Уплотнение задвижки NBR, EPDM, Viton Подбор материала в зависимости от рабочих условий и агрессивности рабочей среды
	Sznur bawełniany Zastosowanie: media suche, sypkie	Cotton cord Application: dry, loose media	Шнур из хлопкового волокна Назначение: сухие, сыпучие рабочие среды
	Uszczelka metalowa Zastosowanie: media sypkie, lepkie, gorące	Metal seal Application: loose, viscous, hot media	Металлическая прокладка Назначение: сыпучие, липкие, горячие рабочие среды
	Grzałka w korpusie zapobiega zastyganiu medium na elementach armatury	Heater in valve body prevents solidification of media on valve parts	Греющий элемент в корпусе предотвращает застывание рабочей среды на компонентах арматуры

Główne wymiary urządzenia | Main dimensions of the device | Основные размеры



Rys. 1. Graficzne przedstawienie omawianych wymiarów urządzenia | Graphical representation of device dimensions | Графическое представление этих размеров устройства

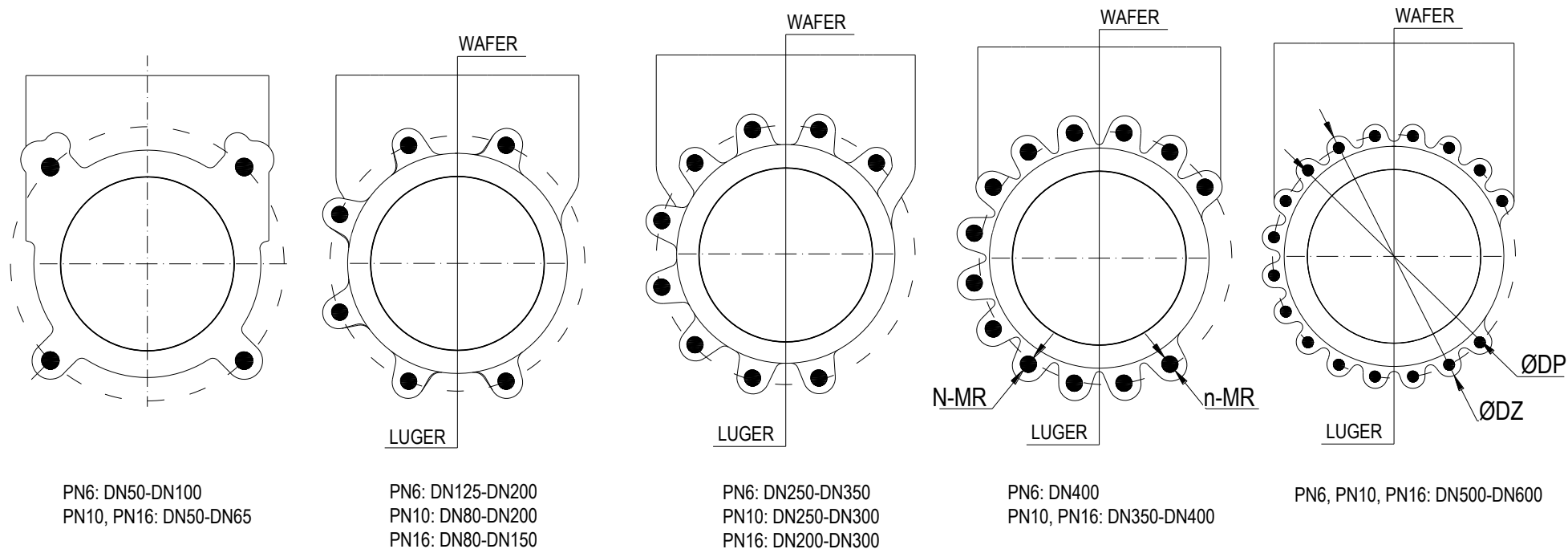
DN	FTF [mm]	NR			GB		NE				NP				
		H1 [mm]	ØV [mm]	M* [kg]	H1 [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H [mm]	C [mm]	ISO 5210 [-]	H1 [mm]	H [mm]	C [mm]	G [cal]	NP [-]
50	43	283	200	10	377	495	388	496	514	F07	214	414	114	¼	P100
65	46	308	200	12	402	520	413	520	514	F07	239	429	114	¼	P100
80	46	336	200	14	426	554	437	554	514	F07	263	468	114	¼	P100
100	52	361	250	18	459	587	470	587	514	F07	296	521	114	¼	P100
125	56	411	250	22	508	670	519	670	514	F07	345	595	114	¼	P100
150	56	504	320	31	567	750	578	750	514	F10	405	736	154	½	P100
200	60	612	320	48	686	932	709	932	514	F10	509	854	154	½	P150
250	68	712	320	65	790	1086	813	1086	537	F10	613	1072	202	½	P200
300	78	800	360	85	892	1250	915	1250	537	F10	723	1196	202	½	P200
350	78	918	400	115	1004	1410	1025	1410	537	F10	835	1435	255	½	P250
400	102	1016	400	140	1107	1660	1130	1660	537	F10	938	1551	255	½	P250
500	127	1263	500	250	1362	1852	1402	1852	725	F14	1043	1688	255	½	P250
600	154	1482	500	400	1582	2168	1622	2168	725	F14	1054	1706	255	½	P250

*Podane masy są wielkościami orientacyjnymi dla wykonania luger | Quoted weights are approximate values for the luger execution | Котировочные веса приблизительные значениями для исполнения Люгера

Tabela 3. Główne wymiary urządzenia | Main dimensions | Основные размеры

Średnice zewnętrzne ØDZ dla dostępnych owierć podane zostały w tabeli na kolejnej stronie, w sekcji „Wymiary przyłącza”. | Outer diameters ØDZ for each of available flange drilling are given in the table on the next page in the section „Flange dimensions”. | Внешние диаметры ODZ для каждого из доступных фланцевых бурения приведены в таблице на следующей странице, в разделе "Размеры фланцев".

Wymiary przyłącza | Flange dimensions | Размеры поставляемых

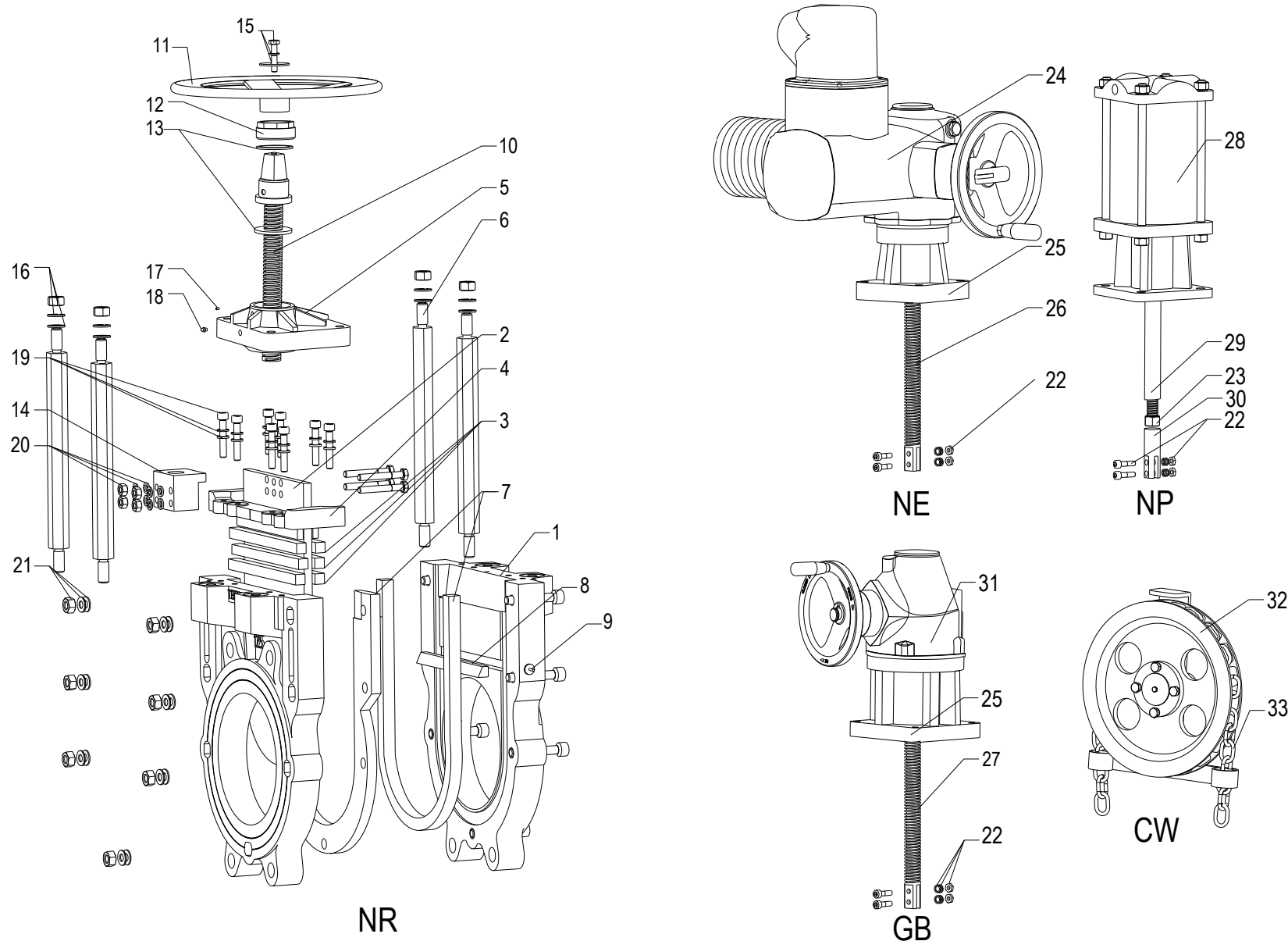


Rys. 2. Rozmieszczenie gwintowanych otworów centrujących dla armatury w wykonaniu wafer, wymiary podstawowe | Distribution of threaded centering holes in wafer execution, basic dimensions | Распределение резьбой центрирования отверстия для диапазонов данных в диаметрах реализации вафельных, обеспечивают основные размеры

DN	PN6					PN10					PN16				
	n	N	ØDZ	ØDP	MR	n	N	ØDZ	ØDP	MR	n	N	ØDZ	ØDP	MR
	[-]	[-]	[mm]	[mm]	[-]	[-]	[-]	[mm]	[mm]	[-]	[-]	[-]	[mm]	[mm]	[-]
50	4	4	140	110	M12	4	4	165	125	M16	4	4	165	125	M16
65	4	4	160	130	M12	4	4	185	145	M16	4	4	185	145	M16
80	4	4	190	150	M16	4	8	200	160	M16	4	8	200	160	M16
100	4	4	210	170	M16	4	8	220	180	M16	4	8	220	180	M16
125	4	8	240	200	M16	4	8	250	210	M16	4	8	250	210	M16
150	4	8	265	225	M16	4	8	285	240	M20	4	8	285	270	M20
200	4	8	320	280	M16	4	8	340	295	M20	6	12	340	295	M20
250	6	12	375	335	M16	6	12	395	350	M20	6	12	405	355	M24
300	6	12	440	395	M20	6	12	445	400	M20	6	12	460	410	M24
350	6	12	490	445	M20	10	16	505	460	M20	10	16	520	470	M24
400	10	16	540	495	M20	10	16	565	515	M24	10	16	580	525	M27
500	14	20	645	600	M20	14	20	670	620	M24	14	20	715	650	M30
600	14	20	755	705	M24	14	20	780	725	M27	14	20	840	770	M33

Tabela 4. Owiert przyłączy kołnierowych zgodnie z normą PN-EN 1092-2:1999 | Flange drilling acc. to PN-EN 1092-2:1999 | Фланцевые соединения, пробуренные в соответствии с PN EN 1092-2:1999

Budowa zasuwy | Construction of valve | Строительство



Rys. 3. Rysunek złożeniowy urządzenia | Exploded view of device | В разобранном виде устройства

No	Element Part Деталь	Material Material Материал
1	Korpus Body Корпус	EN-GJL-250 / EN-GJS-400 / EN-GJS-500
2	Nóż Knife Нож	1.4301 / 1.4401 / 1.4404 / 1.4439 / 1.4541 / 1.4571
3	Pakunek Packing Набивка	PTFE (TEFLON®) / PTFE + EPDM
4	Docisk Zажим Clamp	EN-GJL-250 / EN-GJS-400 / EN-GJS-500
5	Wspornik NR NR yoke Кронштейн NR	EN-GJL-250 / EN-GJS-400 / EN-GJS-500
6	Słupki wspornika Tie rod Стяжная штанга	1.0038 / 1.4021 / 1.4301 / 1.4404
7	Uszczelka Seat Уплотнение	EPDM / NBR / SBR / FPM (VITON®) / METAL/METAL
8	Skrobak noża Knife scraper Скребок ножа	MO58 / B101
9	Grzałka Heater Греющий элемент	1.4765
10	Wrzeciono NR NR stem Шпindel NR	1.4021 / 1.4301 / 1.4404
11	Kółko ręczne Hand Wheel Маховик	EN-GJL-250 / 1.0038
12	Nakrętka wrzeciona Stem nut Гайка шпинделя	MO58 / B101
13	Łożysko Bearing Подшипник	Katalog producenta Manufacturer's spec. Каталог производителя
14	Kamień Камень Stem nut	MO58 / B101
15-23	Normalia Standardized elements Нормализованные детали	A2 / A4
24	Napęd elektryczny Electric actuator Электромеханический привод	Katalog producenta Manufacturer's spec. Каталог производителя
25	Wspornik napędu Actuator support Консоль привода	EN-GJL-250 / EN-GJS-400 / EN-GJS-500
26	Wrzeciono NE NE Stem Шпindel NE	1.4021 / 1.4301 / 1.4404
27	Wrzeciono GB GB Stem Шпindel GB	1.4021 / 1.4301 / 1.4404
28	Napęd pneumatyczny Pneumatic cylinder actuator Пневматический привод	Katalog producenta Manufacturer's spec. Каталог производителя
29	Tłoczyko Piston rod Шток поршня	1.4021
30	Uchwyt noża Gate clevis Зажим ножа	1.4021
31	Przekładnia mechaniczna Mechanical gear Механическая Передача	Katalog producenta Manufacturer's spec. Каталог производителя
32-33	Koło łańcuchowe Chain Wheel Цепное колесо	Katalog producenta Manufacturer's spec. Каталог производителя

Tabela 5. Wykaz części oznaczonych na rysunku złożeniowym | List of parts marked on exploded view | Список отмеченных частей взорвалась

Inne wykonania dostępne na zapytanie ofertowe, lista wyposażenia dodatkowego dostępna w karcie katalogowej TWD | Other embodiments available on request, a list of accessories available in the data sheet TWD | Другие варианты по запросу, перечень аксессуаров, доступных в паспорте TWD