

Nazwa wyrobu | Product type | Тип продукта

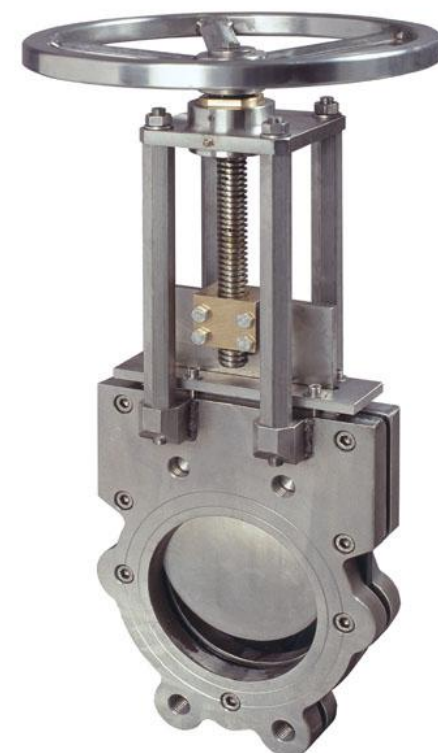
Zasuwa nożowa typ TAP | Knife gate valve type TAP | Задвижка ножевая тип TAP

Przeznaczenie | Application | Применение

Odcinanie przepływu m. in. ścieków komunalnych, pulpy, materiałów sypkich i płynów klasyfikowanych jako bezpieczne wg PED 97/23/WE. Wyrób posiada atest PZH.

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

Отключение потока среды, такой как городских сточных вод, массы, сыпучих материалов и жидкостей, классифицированных как безопасные по PED 97/23/EC. Сертифицированный продукт для использования в пищевой промышленности.



TAP DN150 NR

Cechy konstrukcyjne | Design features | Характеристика

Armatura pełoprzelotowa, szczelność w obu kierunkach przepływu, łatwe i szybkie przezbrajanie napędów, brak stref martwych, wymienne uszczelnienie, zredukowane momenty obrotowe, możliwa zabudowa podziemna, wykonanie wafer lub luger

Full flow, bidirectional leak-tightness, easy and quick replacement of actuators, no dead zones, replaceable seal, reduced torques, underground installation possible, mounting between flanges, wafer or luger execution

Арматура полнопродная, непроницаемость в обоих направлениях протекания, лёгкое и быстрое перевооружение приводов, отсутствие застойных зон, заменяемое уплотнение, уменьшенные вращающие моменты, застройка между фланцами, исполнение wafer или luger

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 ZN 98/039: G
Badanie wyrobu wg PN-EN 12266-1:2012
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 ZN 98/039: G
Pressure tests acc. to PN-EN 12266-1:2012
Test P12: leakage class A

Номинальным размер PN-EN ISO 6708:1998
DN50-DN600
Фланец бурения по PN-EN 1092-2:1999
PN6, PN10, PN16
строительная длина ZN 98/039: G
Испытано PN-EN 12266-1:2012
попытка P12: Класс A

Warunki eksploatacji | Operating conditions | Условия эксплуатации

Dopuszczalne ciśnienia robocze PS
DN50-150 1.0 MPa
DN200-300 0.6 MPa
DN350-600 0.4 MPa
Inne wartości na zapytanie

Maximum working pressure PS
DN50-150 1.0 MPa
DN200-300 0.6 MPa
DN350-600 0.4 MPa
other execution on request

Максимальные рабочие давления PS
DN50-150 1.0 MPa
DN200-300 0.6 MPa
DN350-600 0.4 MPa
другие данные по запросу

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

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

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			
Metal / metal	-	250			

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

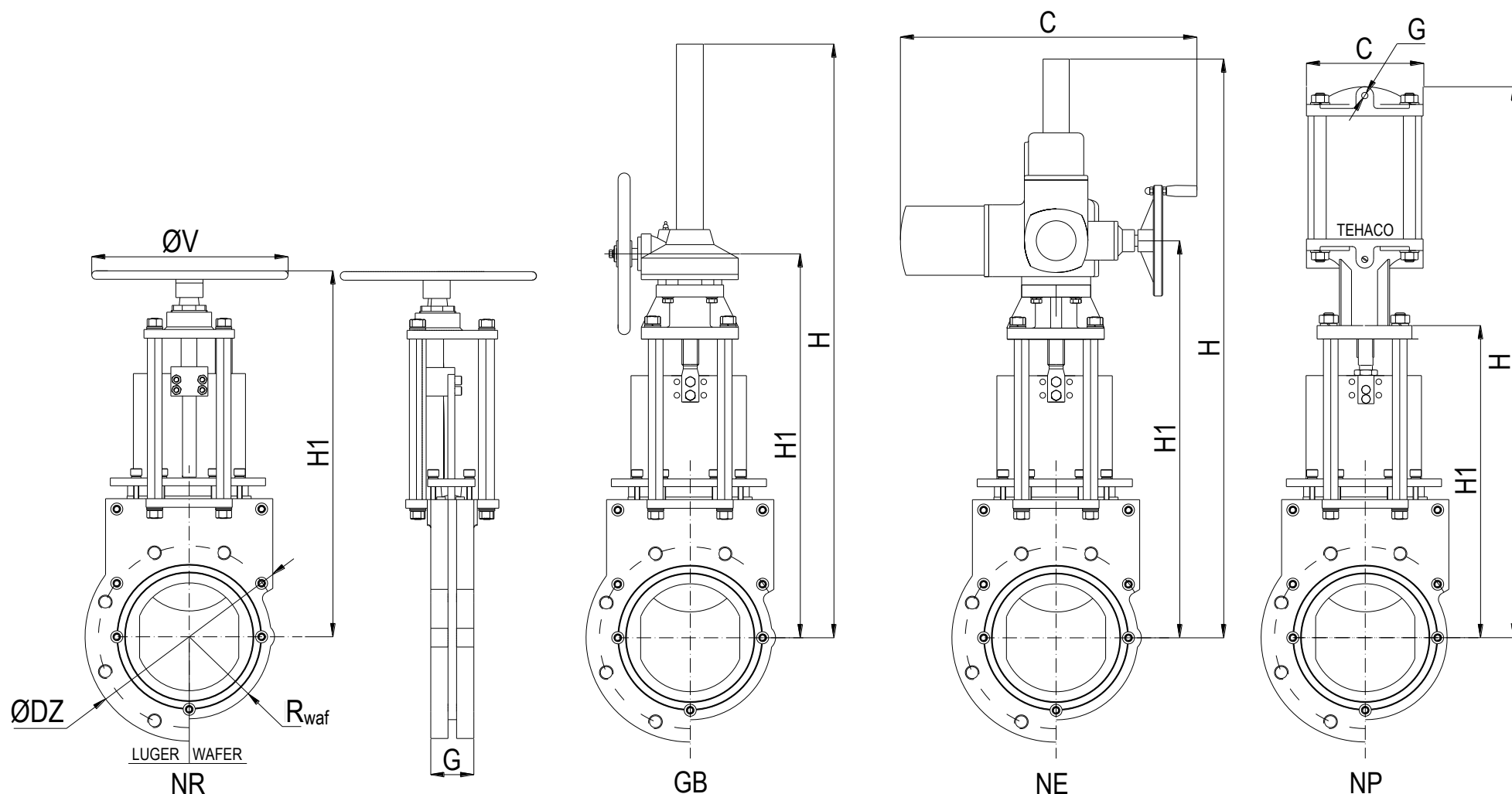
Układy napędowe | Actuators | Приводы

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.

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

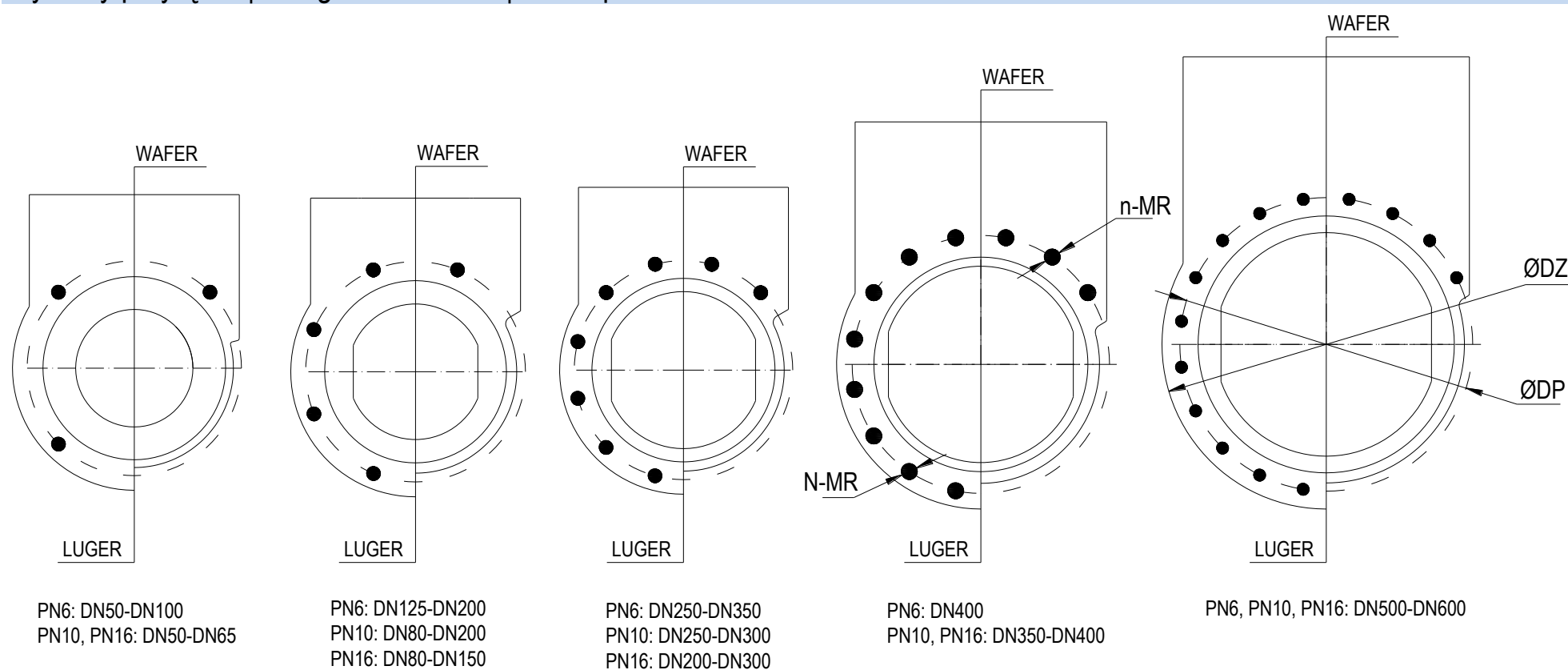
DN	G	R _{waf}	NR			GB		NE				NP				
			H1	ØV	M	H1	H	H1	H	C	ISO 5210	H1	H	C	G	NP
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[cal]	[-]
50	40	51	283	200	10	377	495	388	496	514	F07	214	414	114	¼	P100
65	40	61	308	200	12	402	520	413	520	514	F07	239	429	114	¼	P100
80	40	70	336	200	14	426	554	437	554	514	F07	263	468	114	¼	P100
100	42	78	361	250	18	459	587	470	587	514	F07	296	521	114	¼	P100
125	42	95	411	250	22	508	670	519	670	514	F07	345	595	114	¼	P100
150	42	106	504	320	31	567	750	578	750	514	F10	405	736	154	½	P100
200	61	135	612	320	48	686	932	709	932	514	F10	509	854	154	½	P150
250	61	160	712	320	65	790	1086	813	1086	537	F10	613	1072	202	½	P200
300	61	187	800	360	85	892	1250	915	1250	537	F10	723	1196	202	½	P200
350	61	215	918	400	115	1004	1410	1025	1410	537	F10	835	1435	255	½	P250
400	61	241	1016	400	140	1107	1660	1130	1660	537	F10	938	1551	255	½	P250
500	76	293	1263	500	250	1362	1852	1402	1852	725	F14	1043	1688	255	½	P250
600	76	343	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 ØDZ для каждого из доступных фланцевых бурения приведены в таблице на следующей странице, в разделе "Размеры фланцев"

Wymiary przyłącza | Flange dimensions | Размеры поставляемых

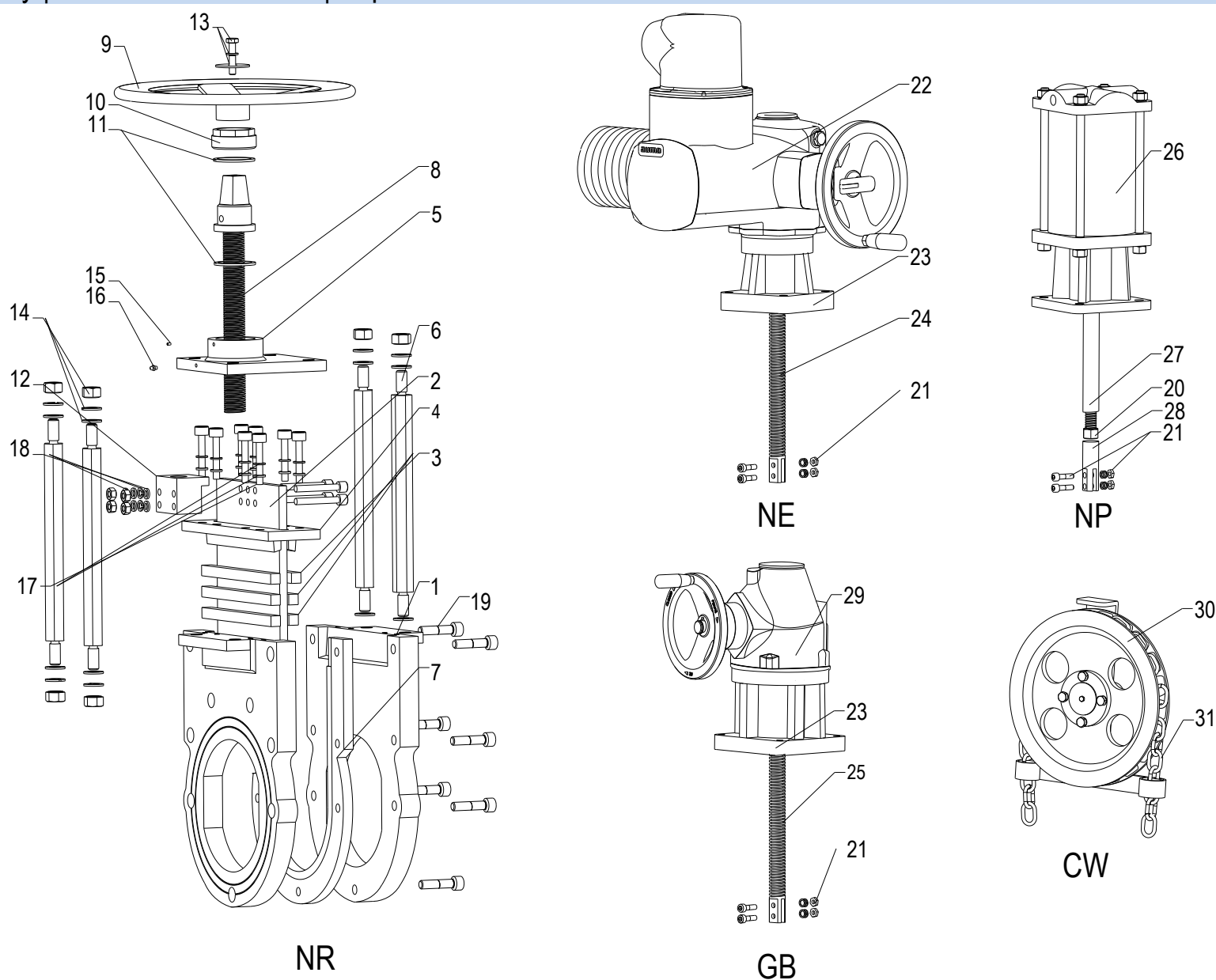


Rys. 2. Rozmieszczenie gwintowanych otworów centrujących (zaznaczone na czarno), wymiary podstawowe | Distribution of threaded centering holes (marked in black), basic dimensions | Распределение резьбовыми отверстиями центрирующих (отмечены черным цветом), основные размеры

DN	PN 6					PN 10					PN 16				
	N	n	ØDP	ØDZ	MR	N	n	ØDP	ØDZ	MR	N	n	ØDP	ØDZ	MR
	[-]	[-]	[mm]	[mm]	[-]	[-]	[-]	[mm]	[mm]	[-]	[-]	[-]	[mm]	[mm]	[-]
50	4	2	110	140	M12	4	2	125	165	M16	4	2	125	165	M16
65	4	2	130	160	M12	4	2	145	185	M16	4	2	145	185	M16
80	4	2	150	190	M16	8	2	160	200	M16	8	2	160	200	M16
100	4	2	170	210	M16	8	2	180	220	M16	8	2	180	220	M16
125	8	2	200	240	M16	8	2	210	250	M16	8	2	210	250	M16
150	8	2	225	265	M16	8	2	240	285	M20	8	2	240	285	M20
200	8	2	280	320	M16	8	2	295	340	M20	12	4	295	340	M20
250	12	4	335	375	M16	12	4	350	395	M20	12	4	355	405	M24
300	12	4	395	440	M20	12	4	400	445	M20	12	4	410	460	M24
350	12	4	445	490	M20	16	6	460	505	M20	16	6	470	520	M24
400	16	6	495	540	M20	16	6	515	565	M24	16	6	525	580	M27
500	20	8	600	645	M20	20	8	620	670	M24	20	8	650	715	M30
600	20	8	705	755	M24	20	8	725	780	M27	20	8	770	840	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	1.0038 / 1.0619 / 1.4301 / 1.4401 / 1.4404 / 1.4571 / 1.4462 / 1.4828
2	Nóż Knife Нож	1.4301 / 1.4401 / 1.4404 / 1.4439 / 1.4541 / 1.4571 / 1.4462 / 1.4828
3	Pakunek Packing Набивка	PTFE (TEFLON®) / PTFE + EPDM
4	Docisk Clamp Зажим	1.0038 / 1.0619 / 1.4301 / 1.4401 / 1.4404 / 1.4571 / 1.4462 / 1.4828
5	Wspornik Yoke Кронштейн	EN-GJL-250 / EN-GJS-500
6	Słupki wspornika Tie rod Стяжная штанга	1.0038 / 1.4021 / 1.4301 / 1.4305 / 1.4401 / 1.4404
7	Uszczelka Seat Уплотнение	EPDM / NBR / FPM (VITON®) / metal/metal
8	Wrzeciono NR NR stem Шпindel NR	1.4021 / 1.4301 / 1.4305 / 1.4404
9	Kółko ręczne Hand wheel Маховик	EN-GJL-250 / 1.0038
10	Nakrętka trzpienia Stem nut Гайка шпинделя	MO58 / B101
11	Łożysko Bearing Подшипник	Katalog producenta Manufacturer's spec. Каталог производителя
12	Kamień Stem nut Резьбовая втулка	MO58 / B101
13-21	Normalia Standardized elements Нормализованные детали	A2 / A4
22	Napęd elektryczny Electric actuator Электромеханический привод	Katalog producenta Manufacturer's spec. Каталог производителя
23	Wspornik napędu Actuator support Консоль привода	EN-GJL-250 / EN-GJS-400 / 1.4301
24	Wrzeciono NE NE stem Шпindel NE	1.4021 / 1.4301 / 1.4305 / 1.4404
25	Wrzeciono GB GB stem Шпindel GB	1.4021 / 1.4301 / 1.4305 / 1.4404
26	Napęd pneumatyczny Pneumatic cylinder actuator Пневматический привод	Katalog producenta Manufacturer's spec. Каталог производителя
27	Tłoczek Piston rod Шток поршня	1.0038 / 1.4021 / 1.4301 / 1.4305 / 1.4401 / 1.4404
28	Uchwyt noża Gate clevis Зажим ножа	1.0038 / 1.4021 / 1.4301 / 1.4305 / 1.4401 / 1.4404
29	Przekładnia mechaniczna Mechanical gear Механическая передача	Katalog producenta Manufacturer's spec. Каталог производителя
30-31	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.