

Nazwa wyrobu | Product type | Тип продукта

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

Przeznaczenie | Application | Применение

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

Cutting off the flow of municipal sewage, wastewater, clean water, slurries, liquids classified as safe according to PED 97/23/WE, pulp and fine-grained bulk materials. Product certified to use in food industry.

Отключение потока муниципальных сточных вод, чистой воды, растворов, жидкостей, классифицированных как безопасные в соответствии с PED 97/23/WE, еллолозноmelкозернистые сыпучие материалы. Сертифицированный продукт для использования в пищевой промышленности.

Cechy konstrukcyjne | Design features | Характеристика

Armatura pełnoprzelotowa bez stref martwych, obustronnie szczelna, możliwe łatwe i szybkie przezbrajanie napędów, zredukowane momenty obrotowe, wymienne uszczelnienie, dostępne wykonanie wafer lub luger

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

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



TDG DN150 NR

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, 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, P12: leakage class A

Номинальный размер PN-EN ISO 6708:1998
DN50-DN600
Фланец бурения по PN-EN 1092-2:1999
PN6, PN10, PN16
Строительная длина PN-EN 558
Серия 20
Испытано PN-EN 12266-1:2012
попытка P11, P12: Класс А

Warunki eksploatacji | Operating conditions | Условия эксплуатации

Dopuszczalne ciśnienia robocze PS
DN50-350 0,6 MPa
DN400-600 0,4 MPa
Inne wartości na zapytanie

Maximum working pressure PS
DN50-350 0,6 MPa
DN400-600 0,4 MPa
Other execution on request

Максимальные рабочие давления PS
DN50-350 0,6 MPa
DN400-600 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 | | | |
| SBR | -30 | 80 | | | |

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

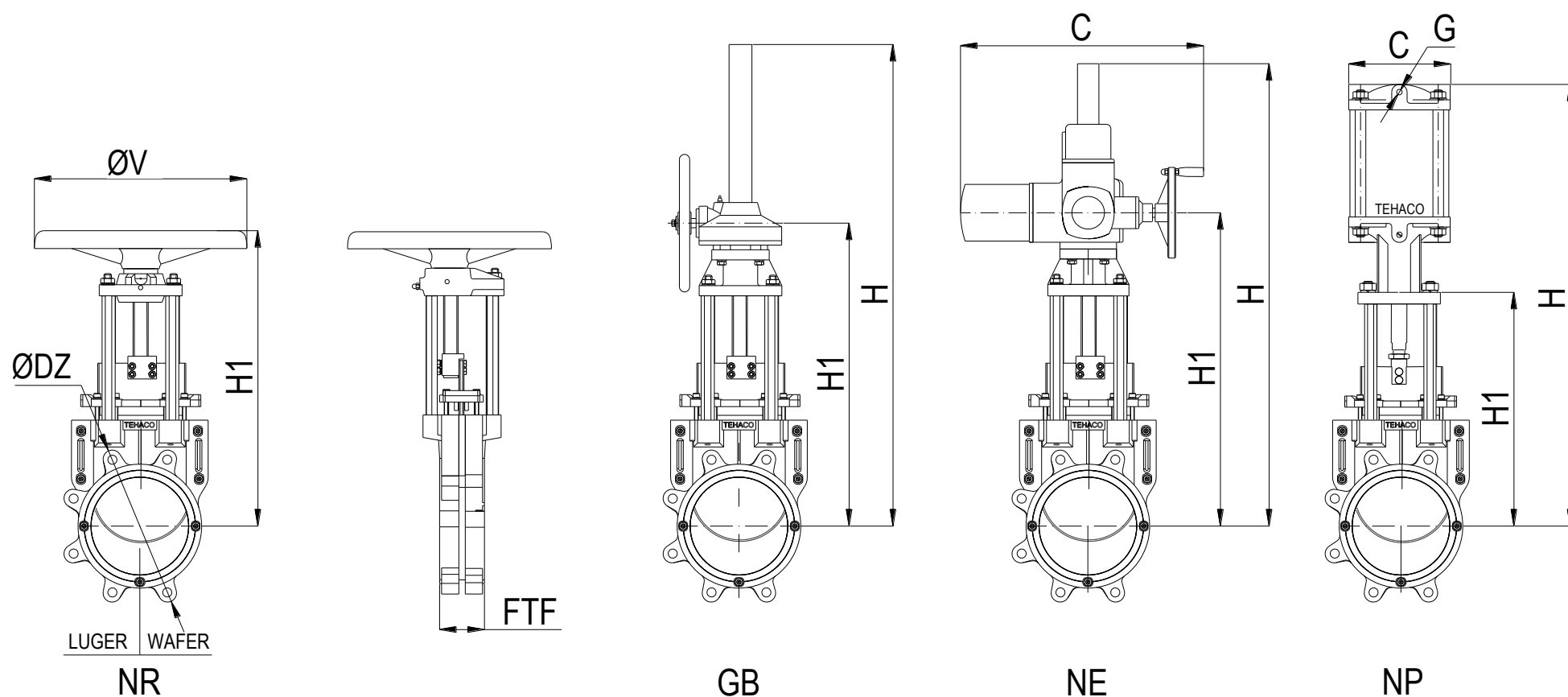
Układy napędowe | Actuators | Приводы

| | | | |
|----|---|----|--|
| 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.

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

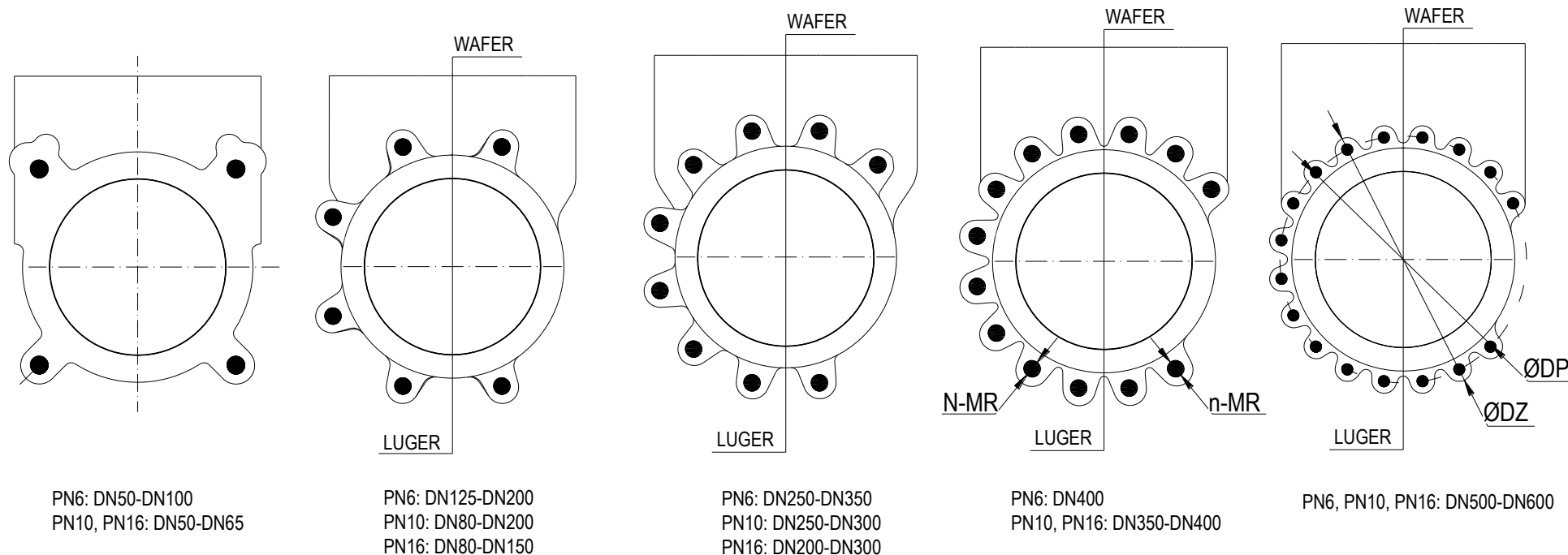
| DN | FTF [mm] | NR | | | GB | | NE | | | | NP | | | | |
|-----|-------------|-----------|------------|------------|-----------|------------|-----------|------------|-----------|-----------------|-----------|------------|-----------|------------|-----------|
| | | H [mm] | ØV [mm] | M* [kg] | H [mm]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

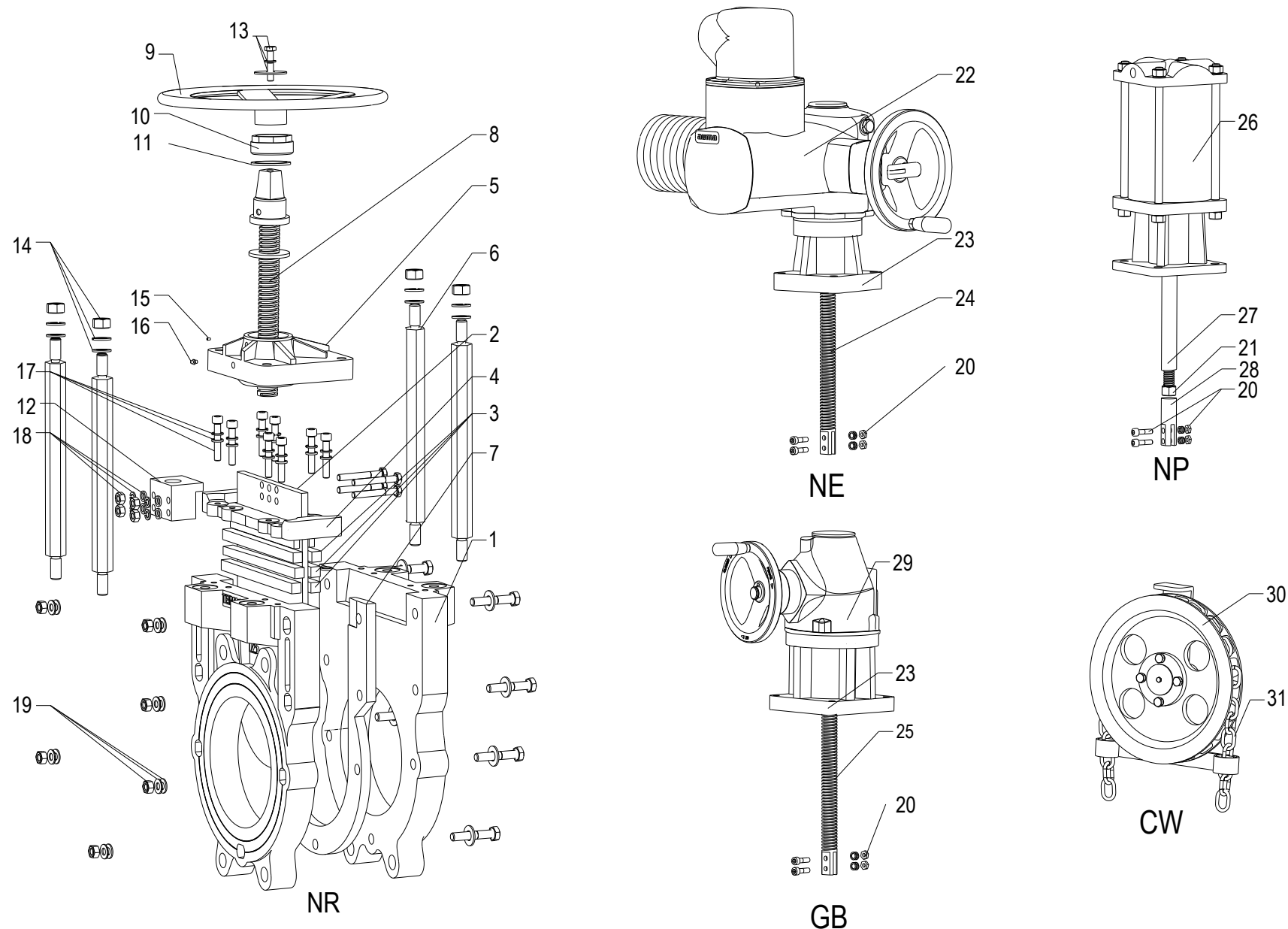


Rys. 2. Rozmieszczenie gwintowanych otworów centrujących dla armatury w wykonaniu wafera, wymiary podstawowe | Distribution of threaded centering holes in wafer execution, basic dimensions | Распределение резьбой центрирования отверстия для диапазонов данных в диаметрах реализации вафельных, обеспечивают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

| DN | PN6 | | | | | | PN10 | | | | | | PN16 | | | | | |
|-----|-----|-----|------|------|------|-----|------|-----|------|------|------|-----|------|-----|------|------|------|-----|
| | N | n | DZ | DP | Ø | MR | N | n | DZ | DP | Ø | MR | N | n | DZ | DP | Ø | MR |
| | [-] | [-] | [mm] | [mm] | [mm] | [-] | [-] | [-] | [mm] | [mm] | [mm] | [-] | [-] | [-] | [mm] | [mm] | [mm] | [-] |
| 50 | 4 | 4 | 140 | 110 | 14 | M12 | 4 | 4 | 165 | 125 | 18 | M16 | 4 | 4 | 165 | 125 | 18 | M16 |
| 65 | 4 | 4 | 160 | 130 | 14 | M12 | 4 | 4 | 185 | 145 | 18 | M16 | 4 | 4 | 185 | 145 | 18 | M16 |
| 80 | 4 | 4 | 190 | 150 | 18 | M16 | 4 | 8 | 200 | 160 | 18 | M16 | 4 | 8 | 200 | 160 | 18 | M16 |
| 100 | 4 | 4 | 210 | 170 | 18 | M16 | 4 | 8 | 220 | 180 | 18 | M16 | 4 | 8 | 220 | 180 | 18 | M16 |
| 125 | 4 | 8 | 240 | 200 | 18 | M16 | 4 | 8 | 250 | 210 | 18 | M16 | 4 | 8 | 250 | 210 | 18 | M16 |
| 150 | 4 | 8 | 265 | 225 | 18 | M16 | 4 | 8 | 285 | 240 | 22 | M20 | 4 | 8 | 285 | 270 | 22 | M20 |
| 200 | 4 | 8 | 320 | 280 | 18 | M16 | 4 | 8 | 340 | 295 | 22 | M20 | 6 | 12 | 340 | 295 | 22 | M20 |
| 250 | 6 | 12 | 375 | 335 | 18 | M16 | 6 | 12 | 395 | 350 | 22 | M20 | 6 | 12 | 405 | 355 | 26 | M24 |
| 300 | 6 | 12 | 440 | 395 | 22 | M20 | 6 | 12 | 445 | 400 | 22 | M20 | 6 | 12 | 460 | 410 | 26 | M24 |
| 350 | 10 | 12 | 490 | 445 | 22 | M20 | 10 | 16 | 505 | 460 | 22 | M20 | 10 | 16 | 520 | 470 | 26 | M24 |
| 400 | 10 | 16 | 540 | 495 | 22 | M20 | 10 | 16 | 565 | 515 | 26 | M24 | 10 | 16 | 580 | 525 | 30 | M27 |
| 500 | 14 | 20 | 645 | 600 | 22 | M20 | 14 | 20 | 670 | 620 | 26 | M24 | 14 | 20 | 715 | 650 | 33 | M30 |
| 600 | 14 | 20 | 755 | 705 | 26 | M24 | 14 | 20 | 780 | 725 | 30 | M27 | 14 | 20 | 840 | 770 | 36 | 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 / 1.4462 |
| 3 | Pakunek Packing Набивка | PTFE (TEFLON®) / PTFE + EPDM |
| 4 | Docisk Clamp Зажим | EN-GJL-250 / EN-GJS-400 / EN-GJS-500 |
| 5 | Wspornik Yoke Кронштейн | EN-GJL-250 / EN-GJS-400 / EN-GJS-500 |
| 6 | Słupek wspornika Tie rod Стяжная штанга | 1.0038 / 1.4021 / 1.4301 / 1.4305 / 1.4404 |
| 7 | Uszczelka Seat Уплотнение | EPDM / NBR / SBR / FPM (VITON®) |
| 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 / EN-GJS-500 |
| 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 | 1.4021 / 1.4301 / 1.4305 / 1.4404 |
| 28 | Uchwyt noża Gate clevis Зажим ножа | 1.4021 / 1.4301 / 1.4305 / 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