

968 Sestavy ventilů

Použití

- v náročných i běžných měřících a regulačních okruzích systémů průmyslové automatizace
- při měření tlaku podobně jako dvoucestné ventilové soupravy (typ 964)
- možnost současného připojení snímače tlaku a manometru pro vizuální kontrolu
- umožňují odvzdušnění potrubí a kontrolu (TEST)
- sestavy ventilů lze použít jako tlakovou výstroj ve smyslu NV č. 26/2003 Sb.

Výhody

- možnost použití pro různé speciální zákaznické aplikace
- volitelné koncovky vstupu a výstupu
- libovolný počet svařených ventilů
- na výrobek je poskytována záruka v délce 36 měsíců

Technická data

Sestavy ventilů jsou konstruovány jako kompaktní svařenec dvou (nebo více) nerezových ventilů typ 967. Koncovky vstupu a výstupu a materiály těsnění jsou volitelné. Standardně se dodávají v provedení s těsněním W5 a S1.

max. tlak	42 MPa
do max. teploty	500 °C
těleso ventilu	nerezová ocel tř. 1.4541
těsnění sedla	kulička z nerezové oceli tř. 1.4571
těsnění ucpávky	PTFE + PVDF

Provozní podmínky

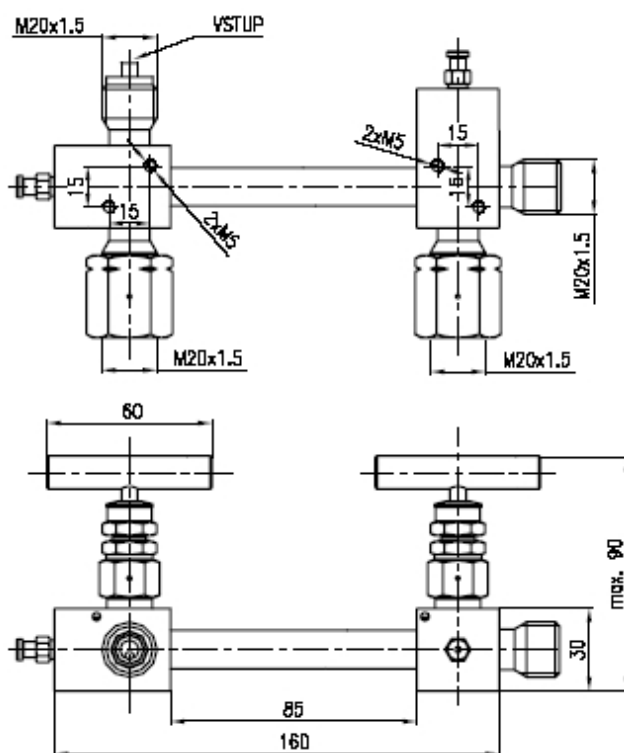
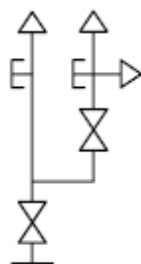
viz ventil typ 967 - provedení s kódy W5 a S1

Certifikace

- prohlášení o shodě č.: ES-967000
- tlaková výstroj - SZÚ Brno
- odolnost vůči plyným palivům - SZÚ Brno
- seismická odolnost

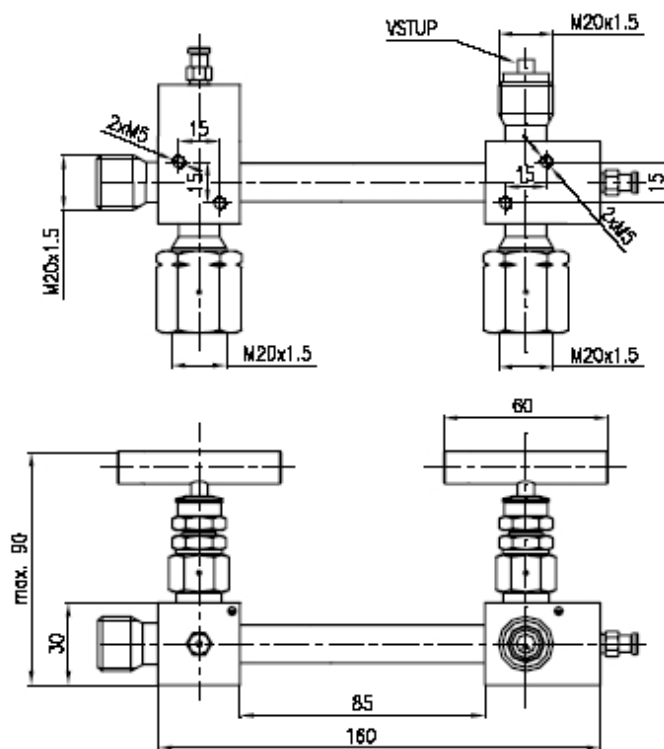
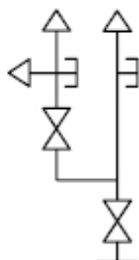
Sestava ventilů pravá

schema



Sestava ventilů levá

schema



Objednací kód
968

968	sestava ventilů
	provedení ventilu
5	tlakoměrový zkušební
	počet ventilů v sestavě
2	2
	kód přípojovací koncovky vstupu
11	zářezné kroužky Ø6
12	zářezné kroužky Ø8
13	zářezné kroužky Ø10
14	zářezné kroužky Ø12
15	zářezné kroužky Ø14
16	zářezné kroužky Ø16
17	zářezné kroužky Ø18
18	zářezné kroužky Ø20
19	zářezné kroužky Ø22
21	šroubení pro kuželku
22	navařená kuželka s převlečnou maticí M20x1,5
23	navařená kuželka s převlečnou maticí M22x1,5
31	manometrické šroubení M20x1,5
32	navařený nátrubek s převlečnou maticí M20x1,5
33	manometrické šroubení M20x1,5 LH / M20x1,5
34	zkušební šroubení M20x1,5
35	manometrické šroubení G1/2
36	navařený nátrubek s převlečnou maticí G1/2
37	navařený nátrubek s převlečnou maticí M20x1,5 s těsněním dle standardu Shell
39	šroubení s tlakoměrovou přípojkou M20x1,5 LH / G1/2
41	vnější závit 1/4 NPT
42	vnější závit 1/2 NPT
43	vnější závit 3/8 NPT
51	vnitřní závit 1/4 NPT
61	vnější závit G1/4
63	vnější závit G3/8
	<i>kód 31 standardně, ostatní po dohodě</i>
	kód přípojovací koncovky výstupu
11	zářezné kroužky Ø6
12	zářezné kroužky Ø8
13	zářezné kroužky Ø10
14	zářezné kroužky Ø12
15	zářezné kroužky Ø14
16	zářezné kroužky Ø16
17	zářezné kroužky Ø18
18	zářezné kroužky Ø20
19	zářezné kroužky Ø22
21	šroubení pro kuželku
22	navařená kuželka s převlečnou maticí M20x1,5
23	navařená kuželka s převlečnou maticí M22x1,5
31	manometrické šroubení M20x1,5
32	navařený nátrubek s převlečnou maticí M20x1,5
33	manometrické šroubení M20x1,5 LH /

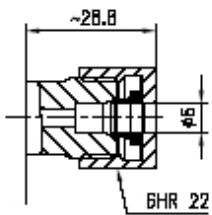
	M20x1,5
34	zkušební šroubení M20x1,5
35	manometrické šroubení G1/2
36	navařený nátrubek s převlečnou maticí G1/2
37	navařený nátrubek s převlečnou maticí M20x1,5 s těsněním dle standardu Shell
39	šroubení s tlakoměrovou přípojkou M20x1,5 LH / G1/2
41	vnější závit 1/4 NPT
42	vnější závit 1/2 NPT
43	vnější závit 3/8 NPT
51	vnitřní závit 1/4 NPT
61	vnější závit G1/4
63	vnější závit G3/8
	<i>kód 33 standardně, ostatní po dohodě</i>
	provedení sestavy ventilů
P1	pravá
L1	levá
	těsnění vřetena
W5	PTFE + PVDF
	těsnění sedla
S1	neruzová kulička (300°C)

Příklad objednávky: 968 523133P1W5S1
** po dohodě možno objednat svaření libovolného počtu ventilů*

Objednávání - koncovky

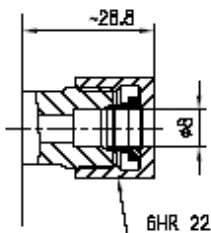
- Zářezný kroužek Ø6

kód 11



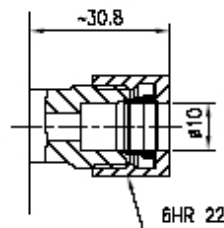
- Zářezný kroužek Ø8

kód 12



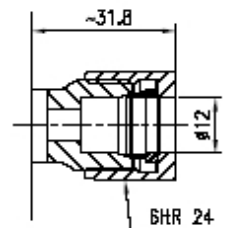
- Zářezný kroužek Ø10

kód 13



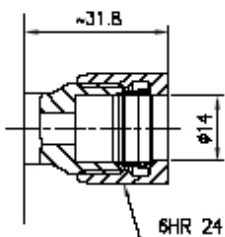
- Zářezný kroužek Ø12

kód 14



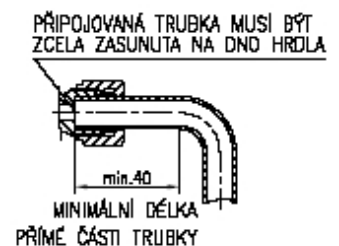
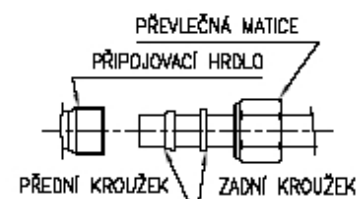
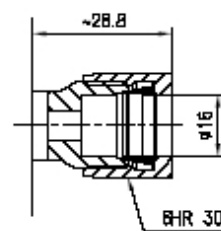
- Zářezný kroužek Ø14

kód 15



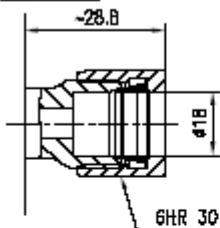
- Zářezný kroužek Ø16

kód 16



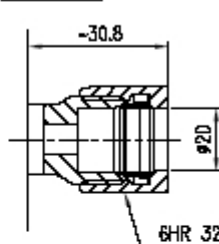
- Zářezný kroužek Ø18

kód 17



- Zářezný kroužek Ø20

kód 18



Pomocí převlečné matice a dvou kroužků lze rozebíratelně připojit nerezovou (podle ČSN EN 10216-5 nebo ČSN 42 6750) nebo uhlíkovou trubku (podle ČSN 42 6711) o průměru 12 nebo 14mm s tolerancí vnějšího průměru $\pm 0,3\text{mm}$.

Montážní postup:

1. Na rovně uříznutý a ořepů zbavený konec trubky nasuneme převlečnou matici, zadní (válcový) kroužek a přední (kuželový) kroužek - pozor na jeho orientaci! Pro zajištění správné funkce je nutné zachovat výrobcem nanesenou vrstvu mazacího tuku na kuželové těsnící ploše, zadním kroužku a na závitech!

2. Konec trubky s kroužky vsuneme až na dno připojovacího hrdla a převlečnou matici utáhneme rukou.

3. Pomocí momentového klíče převlečnou matici utáhneme momentem

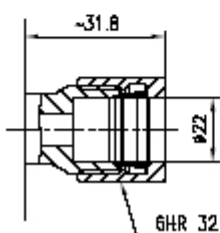
30-35 Nm (průměry 6 a 8 mm)

60 -65 Nm (průměry 10 až 14 mm)

Upozornění: V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NEPROVÁDĚT DOTAHOVÁNÍ (POVOLOVÁNÍ) PŘEVLEČNÉ MATICE POD TLAKEM - může vést ke smrtelnému zranění!

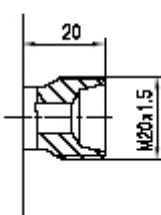
- Zářezný kroužek Ø22

kód 19



- Šroubení pro kuželku

kód 21



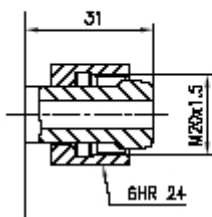
1. Na kuželku se nasune převlečná matice

2. Kuželka se přivaří na konec trubky

3. Maticí se přišroubuje trubka k hrdla a utáhne momentem 120 Nm

- Navařená kuželka s převlečnou maticí M20x1,5

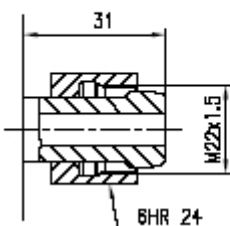
kód 22



Maticí se přišroubuje armatura k šroubení pro kuželku, které je součástí např. kond.nádoby, jiného ventilu apod. a utáhne se momentem 120 Nm.

- Navařená kuželka s převlečnou maticí M22x1,5

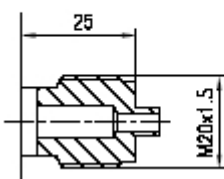
kód 23



Maticí se přišroubuje armatura k šroubení pro kuželku s příslušným závitem, které je součástí např.potrubí a utáhne se momentem 150 Nm.

- Manometrické šroubení M20x1,5

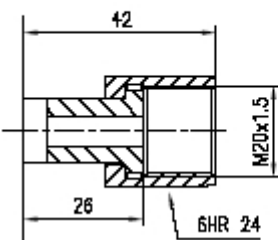
kód 31



1. Na nátrubek se nasune převlečná matice
2. Nátrubek se přivaří na konec trubky
3. Na šroubení se navlékne kovové těsnění
4. Maticí se přišroubuje potrubí k potrubí k šroubení a utáhne momentem 120 Nm.

- Navařený nátrubek s převlečnou maticí M20x1,5

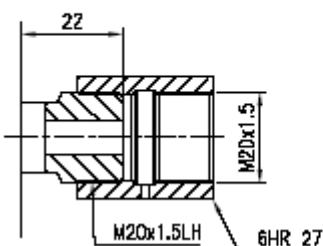
kód 32



Maticí se armatura přišroubuje k manometrickému šroubení s příslušným závitem a utáhne momentem 120 Nm.

- Šroubení s tlakoměrovou přípojkou M20x1.5 LH / M20x1,5

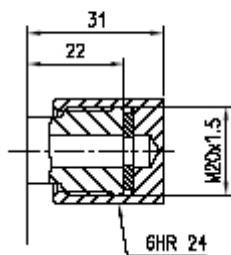
kód 33



- Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením M20x1,5
1. Na šroubení tlakoměru se navlékne kovové těsnění
 2. Tlakoměr a armatura se navzájem sešroubují nátrubkovou přípojkou (dodává se s armaturou), která se dotáhne momentem 120 Nm.

- Zkušební šroubení M20x1,5

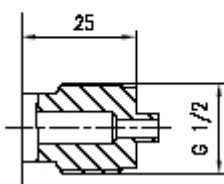
kód 34



Šroubení slouží k připojení kontrolního tlakoměru. Dodává se včetně zátky s těsněním.

- Manometrické šroubení G1/2

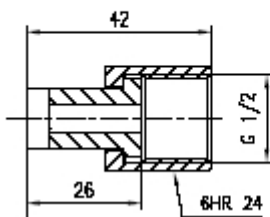
kód 35



1. Na nátrubek se nasune převlečná matice
2. Nátrubek se přivaří na konec trubky
3. Na šroubení se navlékne kovové těsnění
4. Maticí se přišroubuje potrubí k šroubení a utáhne momentem 120 Nm.

- Navařený nátrubek s převlečnou maticí G1/2

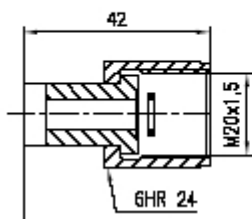
kód 36



Maticí se armatura přišroubuje k manometrickému šroubení s příslušným závitem a utáhne momentem 120 Nm.

- Navařený nátrubek s převlečnou maticí M20x1,5 s těsněním dle standardu Shell

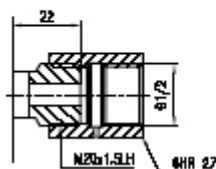
kód 37



Maticí se armatura přišroubuje k manometrickému šroubení a utáhne momentem 120 Nm. Těsnění zajišťuje nerezový těsnicí kroužek z měkké oceli.

- Šroubení s tlakoměrovou přípojkou M20x1.5 LH / G1/2

kód 39

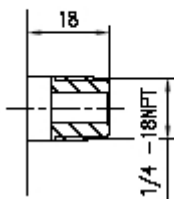


Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením G1/2

1. Na šroubení tlakoměru se navlékne kovové těsnění
2. Tlakoměr a armatura se navzájem sešroubují tlakoměrovou přípojkou (dodává se s armaturou), která se dotáhne momentem cca 120Nm.

- Vnější závit 1/4 - 18NPT

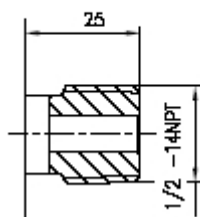
kód 41



1. Na závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Armatura se zašroubuje do otvoru s příslušným závitem a utáhne momentem 28 Nm

- Vnější závit 1/2 - 14NPT

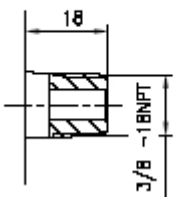
kód 42



1. Na závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Armatura se zašroubuje do otvoru s příslušným závitem a utáhne momentem 60 Nm.

- Vnější závit 3/8 - 18NPT

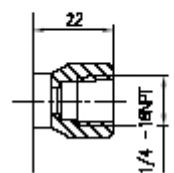
kód 43



1. Na závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Armatura se zašroubuje do otvoru s příslušným závitem a utáhne momentem 45 Nm

- Vnitřní závit 1/4 - 18NPT

kód 51

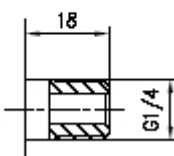


Závit je vyříznut v navařené koncovce, pouze u ventilu 967 s vnitřními závity je závit vyříznut přímo v základním tělese.

1. Na odpovídající vnější závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Šroubení se utáhne momentem 28 Nm

- Vnější závit G1/4

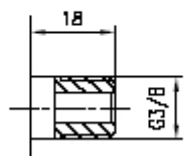
kód 61



Na závit se navine těsnicí páska z PTFE. Šroubení se utáhne momentem 35 Nm.

- Vnější závit G3/8

kód 63



Na závit se navine těsnicí páska z PTFE. Šroubení se utáhne momentem 80 Nm.