

973 Kohout kulový PN 63 pro vysoké teploty

Použití

- uzavírací celoprůtoková armatura je určena pro použití v měřicích okruzích systémů průmyslové automatizace s vyšší teplotou provozní tekutiny
- používají se k rychlému úplnému uzavření nebo otevření průtoku provozní tekutiny, která může kulovým kohoutem proudit oběma směry
- výrobek je možno použít jako tlakové zařízení kategorie III.podle NV. č.26/2003 Sb. (modul posuzované shody B+D)

Výhody

- těleso kohoutu neobsahuje "mrtvé prostory", v nichž by mohly zůstat zbytky pracovních tekutin nebo se usazovat jejich tuhé složky
- možnost široké volby přípojovacích koncovek
- provedení s prodlouženou hřídelí pro montáž do potrubí se zesílenou izolací
- záruka 36 měsíců

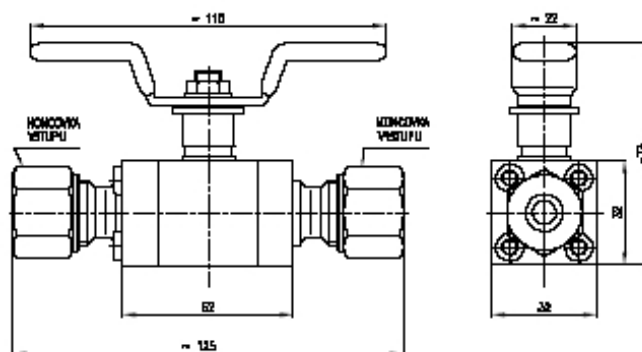
Popis

- základem kohoutu je těleso, ve kterém je uložena uzavírací koule; ta je prostřednictvím hřídele spojena s rukojetí pro ruční ovládání kohoutu
- antistatická konstrukce kohoutu zajišťuje elektrické propojení všech dílů, které jsou v kontaktu s provozní tekutinou a pláště (tělesa) armatury.

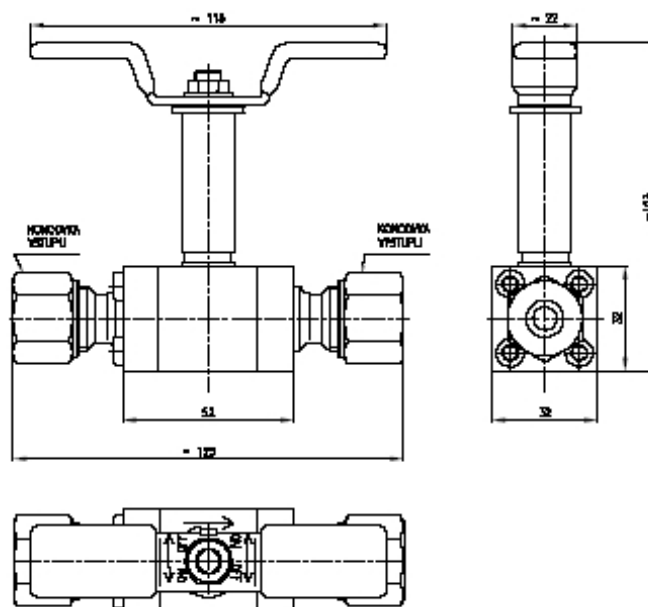
Technická data

max.provozní teplota	220°C - těsnění z mat.PEEK 350°C - těsnění z mat. GRAFIT
jmenovitý tlak	PN 63
jmenovitá světlost	DN 10
materiál armatury	nerezová ocel 1.4541
hmotnost	0,6 - 2,7 kg (dle provedení)

Kohout kulový - přímý



Kohout kulový - přímý s prodlouženou hřídelí



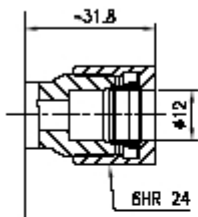
Objednací kód**973**

973	kohout kulový PN 63 pro vysoké teploty
	<i>provedení kohoutu</i>
1	přímý
7	přímý s prodlouženou hřídelí
	<i>připojovací koncovky na vstupu</i>
xx	vstup (viz koncovky)
	<i>připojovací koncovky na výstupu</i>
xx	výstup (viz koncovky)
	<i>těsnění ucpávky hřídele a sedla</i>
W6	PEEK + PTFE (max.+220°C)
W4	GRAFIT (max. +350°C)
	<i>barva rukojeti</i>
BZ1	zelená
BR1	červená
BM1	modrá
BY1	žlutá
	<i>přehled volitelného příslušenství</i>
	<i>- navařovací kuželka s převlečnou maticí</i>
KU1	uhlíková ocel - vnitřní průměr 7 (11.523)
KU2	nerezová ocel - vnitřní průměr 7 (1.4541)
KU3	žáropevná ocel - vnitřní průměr (15 233)
KKU4	uhlíková ocel - vnitřní průměr 10 (11.523)
KKU5	nerezová ocel - vnitřní průměr 10 (1.4541)
KKU6	žáropevná ocel vnitřní průměr 10 (15 233)
	<i>- navařovací nátrubek s převlečnou maticí</i>
NA1	uhlíková ocel - vnitřní průměr 6,5 (11.523)
NA2	nerezová ocel - vnitřní průměr 6,5 (1.4541)
NA3	žáropevná ocel - vnitřní průměr 6,5 (15 233)
NA4	uhlíková ocel - vnitřní průměr 6,5 (11.523)
NA5	nerezová ocel - vnitřní průměr 6,5 (1.4541)
NA6	žáropevná ocel - vnitřní průměr 6,5 (15 233)
NAG1	uhlíková ocel - vnitřní průměr 6,5 (11 523)
NAG2	nerezová ocel - vnitřní průměr 6,5 (1.4541)
NAG3	žáropevná ocel - vnitřní průměr 6,5 (15 233)
NAG4	uhlíková ocel - vnitřní průměr 6,5 (11 523)
NAG5	nerezová ocel - vnitřní průměr 6,5 (1.4541)
NAG6	žáropevná ocel - vnitřní průměr 6,5 (15 233)

Příklad objednávky: 973 11 15 21 W6 BZ1 KKU5

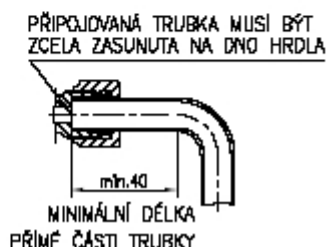
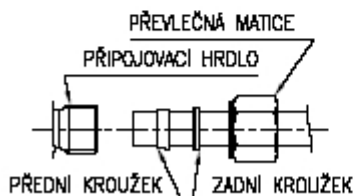
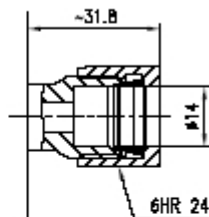
• Zářezný kroužek Ø12

kód 14



• Zářezný kroužek Ø14

kód 15



Pomocí převlečné matice a dvou kroužků lze rozebíratelně připojit nerezovou, legovanou nebo korozivzdornou trubku (podle ČSN EN 10216) o průměru 12 nebo 14mm s tolerancí vnějšího průměru ± 0,3 mm.

Montáž:

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 těsnicí ploše, zadním kroužku a na závitěch!

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

3. Pomocí momentového klíče převlečnou matici utáhneme momentem

- průměr 12-60 Nm (první montáž) nebo 53 Nm (opakovaná montáž)

- průměr 14-65 Nm (první montáž) nebo 55 Nm (opakovaná montáž)

Upozornění:

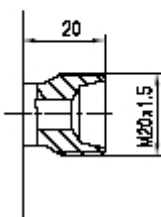
V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NEPROVÁDĚT DOTAHOVÁNÍ (POVOLOVÁNÍ) PŘEVLEČNÉ MATICE POD TLAKEM - může vést ke smrtelnému zranění!!!

Nedodržením výše uvedených utahovacích momentů (tzn. při nedotažení nebo přetažení převlečné matice) při montáži a minimální přímé části trubky od jejího konce se snižuje odolnost spoje vůči tlakům a vibracím, následně pak může dojít i k netěsnostem spoje.

V případě vibrací potrubního systému je nutno připojovanou armaturu fixovat pomocí vhodného držáku a připojovací potrubí upevnit v určitých vzdálenostech trubkovými příchýtkami.

• Šroubení pro kuželku

kód 21



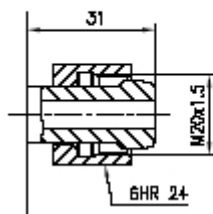
1. Na kuželku se nasune převlečná matice

2. Kuželka se přivaří na konec trubky

3. Maticí se přišroubuje trubka k hrdlu, stranovým klíčem 32 přidržíme přírubu kohoutu a dotáhneme momentem 120 Nm

• Navařená kuželka s převlečnou maticí M20x1,5

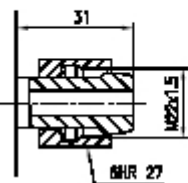
kód 22



Maticí se přišroubuje armatura k šroubení pro kuželku, které je součástí např. kond.nádoby, jiného ventilu apod., stranovým klíčem 32 přidržíme přírubu kohoutu a dotáhneme momentem 120 Nm.

- Navařená kuželka s převlečnou maticí M22x1,5

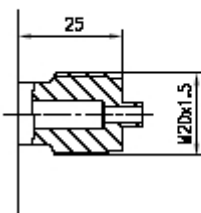
kód 23



Maticí se přišroubuje armatura k šroubení pro kuželku s příslušným závitem, které je součástí např. potrubí, stranovým klíčem 32 přidržíme přírubu kohoutu a matici dotáhneme momentem 150Nm.

- Manometrické šroubení M20x1,5

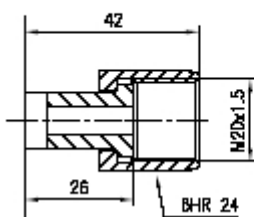
kód 31



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 šroubení - stranovým klíčem 32 přidržíme přírubu kohoutu a dotáhneme momentem 120 Nm

- Navařený nátrubek s převlečnou maticí M20x1,5

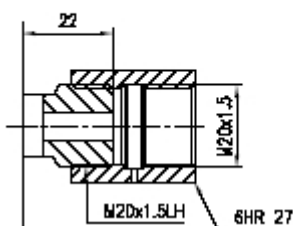
kód 32



Maticí se armatura přišroubuje k manometrickému šroubení s příslušným závitem - stranovým klíčem 32 přidržíme přírubu kohoutu a dotáhneme momentem 120 Nm

- Manometrické šroubení M20x1,5 LH

kód 33

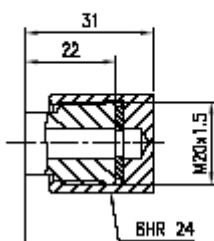


Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením M20x1,5

1. Na šroubení tlakoměru se navlékne kovové těsnění
2. Tlakoměr a armatura se navzájem sešroubují nátrubkovou přípojkou (dodává se s armaturou), stranovým klíčem 32 přidržíme přírubu kohoutu a dotáhneme momentem 120 Nm.

- Zkušební šroubení M20x1,5

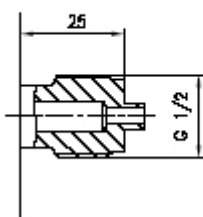
kód 34



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

- Manometrické šroubení G1/2

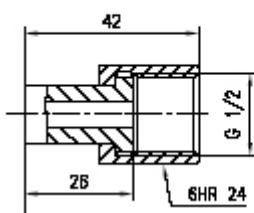
kód 35



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 - stranovým klíčem 32 přidržíme přírubu kohoutu a dotáhneme momentem 120 Nm

- Navařený nátrubek s převlečnou maticí G1/2

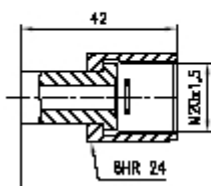
kód 36



Maticí se armatura přišroubuje k manometrickému šroubení s příslušným závitem - stranovým klíčem 32 přidržíme přírubu kohoutu a dotáhneme momentem 120 Nm.

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

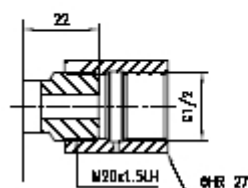
kód 37



Maticí se armatura přišroubuje k manometrickému šroubení, stranovým klíčem 32 přidržíme přírubu kohoutu a dotáhneme momentem 120 Nm. Těsnění zajišťuje nerezový těsnicí kroužek z měkké oceli.

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

kód 39

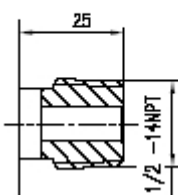


Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením G1/2

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 1/2-14 NPT

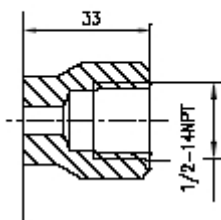
kód 42



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

- Vnitřní závit 1/2-14 NPT

kód 54

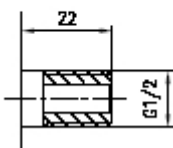


Závit je vyříznut v navařené koncovce

1. Na odpovídající vnější závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Šroubení, případně trubka se zašroubuje do otvoru v armatuře a utáhne momentem 60 Nm

- Vnější závit G1/2

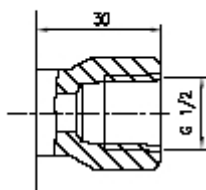
kód 62



Na závit se navine těsnicí páska z PTFE - stranovým klíčem 32 přidržíme přírubu kohoutu a dotáhneme momentem 120 Nm.

- Vnitřní závit G1/2

kód 72



Závit je vyříznut v navařené koncovce.

1. Na odpovídající vnější závit se navine těsnicí páska z PTFE.
2. Šroubení, případně trubka se zašroubuje do otvoru v navařené koncovce - stranovým klíčem 32 přidržíme přírubu kohoutu a dotáhneme momentem 120 Nm