

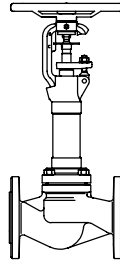
Bakım gerektirmeyen metal körüklü kesme vanası - metalik sızdırmazlık - uzun konstrüksiyon

ARI-FABA® LA -

Düz geçişli flanşlı

- EN ISO 15848-1 / TA - Luft
TÜV-Test-No. TA 07 2016 C04
- TRB 801 Ek II No. 45

Çelik döküm
Fig. 044



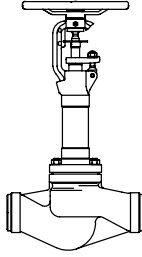
Sayfa 2

ARI-FABA® LA -

Düz geçişli alın kaynak boyunlu

- EN ISO 15848-1 / TA - Luft
TÜV-Test-No. TA 07 2016 C04
- TRB 801 Ek II No. 45

Çelik döküm
Dövme çelik
Fig. 067



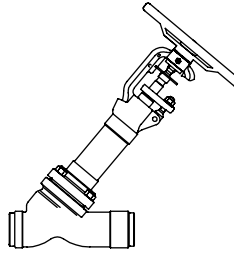
Sayfa 3+4

ARI-FABA® LA -

Y-tipi alın kaynak boyunlu

- EN ISO 15848-1 / TA - Luft
TÜV-Test-No. TA 07 2016 C04
- TRB 801 Ek II No. 45

Çelik döküm
Fig. 068



Sayfa 5

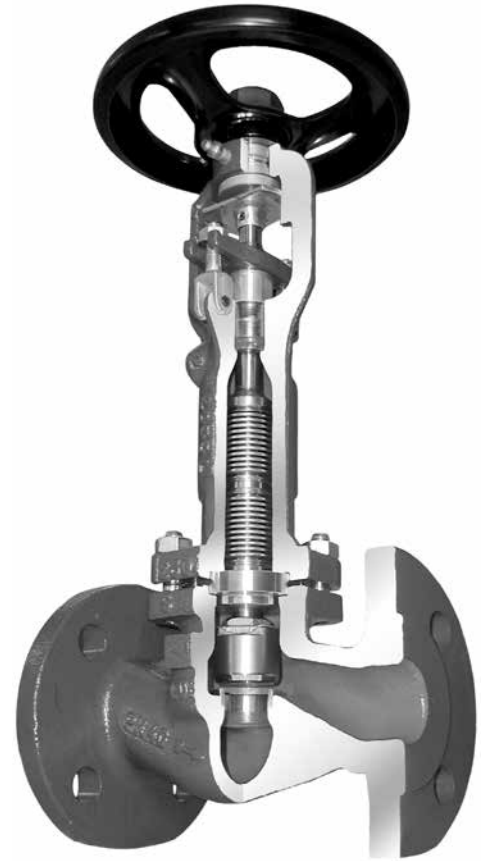
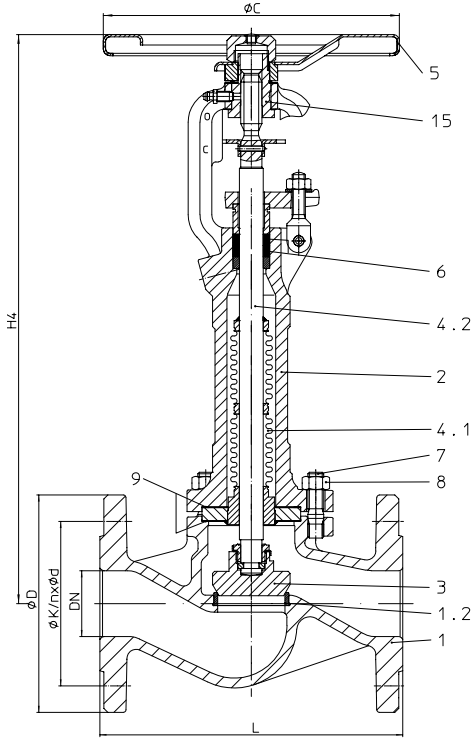


Fig. 044

Özellikler:

- Körük, akışkanın akış yolu üzerinde değil
- Çift kat metal körük - standart
- DN 15-300: Marjinal sitli klape
- Kilitleme tertibatı görevi gören yağlama nipel - standart
- Körüklü mil
- İkincil sızdırmazlık: Yumuşak salmastra
- Konum göstergesi - standart
- Yükselmeyen volan
- Her anma çapı için dönme kilidi
- Harici dişli mil
- Haddelene ile sertleştirilmiş dişli mil
- Küçük anma çapları için de uygun zeta-değerleri
- Pivot civatalı yumuşak salmastra baskısı

Kesme vanası - düz geçişli uzun körüklü ve flanşlı - uzun konstrüksiyon (Çelik döküm)


Figür-No.	Anma basıncı	Malzeme	Anma çapı
34.044	PN25	1.0619+N	DN15-400
35.044	PN40	1.0619+N	DN15-400
DN500 sorunuz			

Test:	• EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Test-No. TA 07 2016 C04
-------	--

Klape tasarımı:	• DN15-300: Marjinal sitti klape - standart
-----------------	---

Yüksek fark basınçlarında dengeleme klapesi gereklidir! (bkz. sayfa 7)	
---	--

Körük, akışkanın akış yolu üzerinde değildir.
Özellikle; doğrudan pompaların, dirseklerin, hat birleşim noktalarının vb. sonrasında tıresimli, türbülanslı akış için.

Parçalar			
Poz.	Yd.p.	Tanım	Fig. 34.044 / 35.044
1		Gövde	GP240GH+N, 1.0619+N
1.2		Sit halkası / Sit	≤DN50: X20Cr13+QT, 1.4021+QT / >DN50: G19 9 NbSi, 1.4551
2		Körük muhafazası	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Klape	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (sertleştirilmiş)
4		Mil birimi	
4.1	x	Körük	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Mil	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Volan	≤DN125: St (epoksi-kaplama) / >DN125: EN-JL1040, EN-GJL-250 (epoksi-kaplama)
6	x	Salmastra halkası	Saf grafit
7		Saplama	25CrMo4, 1.7218
8		Altıgen somun	C35E, 1.1181
9	x	Conta	Saf grafit (CrNi lamine grafit)
15	x	Alyan başlı civata	11SMn30+C, 1.0715+C
L Yedek parçalar			

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Dıştan-dışa ölçü FTF seri 1, DIN EN 558'e göre																		
L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850	980	1100	a.A.

Ölçüler															Standart-flanş ölçüleri için bkz. sayfa 6			
H4	(mm)	325	325	335	335	430	435	450	460	620	645	680	830	915	955	1255	1270	sorunuz
ØC	(mm)	175	175	175	175	225	225	225	225	300	300	400	520	520	520	640	640	
Strok	(mm)	7	7	10	10	17	17	20	20	36	40	40	50	65	75	90	100	
Kvs-değeri	(m³/st)	4,2	7,4	12	19	31	45	76	107	173	288	410	725	1145	1635	2220	3180	
Zeta-değeri	--	4,6	4,7	4,3	4,6	4,3	4,9	4,9	5,7	5,3	4,7	4,8	4,9	4,8	4,8	4,9	4	
Zeta-değeri ... VDI/VDE 2173'e göre Kvs-değerleri için tolerans aralığı																		

Ağırlıklar																		
34./35.044	(kg)	6,1	7	8	10	13,3	16	24	28	42	65	90	170	300	360	410	600	a.A.

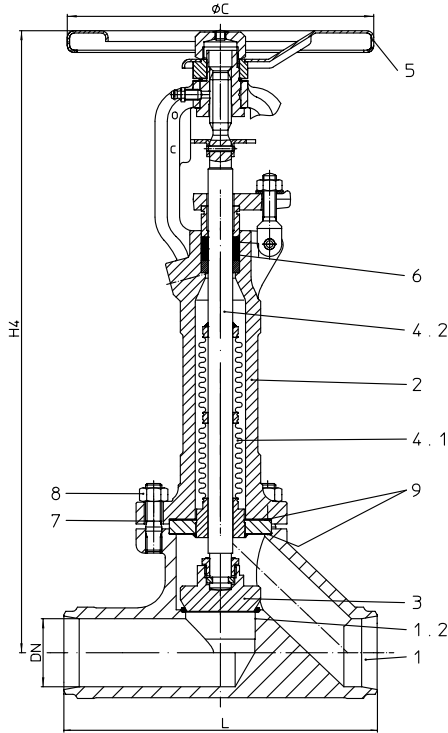
Teknik yönetmeliklerdeki, ek bilgi / kısıtlamalara dikkat edilmelidir!

Kullanma ve montaj kılavuzu www.ari-armaturen.com adresinden indirilebilir.

RB 801 No. 45'e göre üretim izni bulunmaktadır.

Bir sistemi ya da tesisi tasarlayan mühendis, doğru vana seçiminden sorumludur.

Dayanım ve uygunluk doğrulanmalıdır (bilgi için üretici ile iletişime geçiniz, bkz. Ürün genel bakış ve Dayanım listesi).

Kesme vanası - düz geçişli uzun körüklü ve alın kaynak boyunlu - uzun konstrüksiyon (Dövme çelik)


Figür-No.	Anma basıncı	Malzeme	Anma çapı
45.067	PN40	1.0460	DN15-50
Alın kaynak boynu, DIN EN 12627-4'e göre (bkz. sayfa 6)			

Test:	• EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Test-No. TA 07 2016 C04
-------	--

Klape tasarımı:	• Marjinal sitli klape - standart
-----------------	-----------------------------------

Yüksek fark basınçlarında dengeleme klapesi gereklidir! (bkz. sayfa 7)	
--	--

Körük, akışkanın akış yolu üzerinde değildir.
Özellikle; doğrudan pompaların, dirseklerin, hat birleşim noktalarının vb. sonrasında tırsimli, türbülanslı akış için.

Parçalar			
Poz.	Yd.p.	Tanım	Fig. 45.067
1		Gövde	P250 GH, 1.0460
1.2		Sit	G19 9 NbSi, 1.4551
2		Körük muhafazası	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Klape	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (sertleştirilmiş)
4		Mil birimi	
4.1	x	Körük	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Mil	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Volan	Fe P01, 1.0330 (epoksi-kaplama)
6	x	Salmastra halkası	Saf grafit
7		Saplama	25CrMo4, 1.7218
8		Altıgen somun	C35E, 1.1181
9	x	Conta	Saf grafit (CrNi lamine grafit)
L Yedek parçalar			

DN	15	20	25	32	40	50
----	----	----	----	----	----	----

Dıştan-dışa ölçü ETE seri 1, DIN EN 12982'ye göre							
L	(mm)	130	150	160	180	200	230

Ölçüler		Alın kaynak boynu, DIN EN 12627-4'e göre (bkz. sayfa 6)					
H4	(mm)	325	325	335	335	430	435
ØC	(mm)	175	175	175	175	225	225
Strok	(mm)	7	7	10	10	17	17
Kvs-değeri	(m³/st)	3,3	5,8	9,2	15	23,3	36
Zeta-değeri	--	7,4	7,6	7,4	7,4	7,5	7,7
Zeta-değeri ... VDI/VDE 2173'e göre Kvs-değerleri için tolerans aralığı							

Ağırlıklar							
45.067	(kg)	4,7	5,1	6	7	9	11,5

Teknik yönetmeliklerdeki, ek bilgi / kısıtlamalara dikkat edilmelidir!

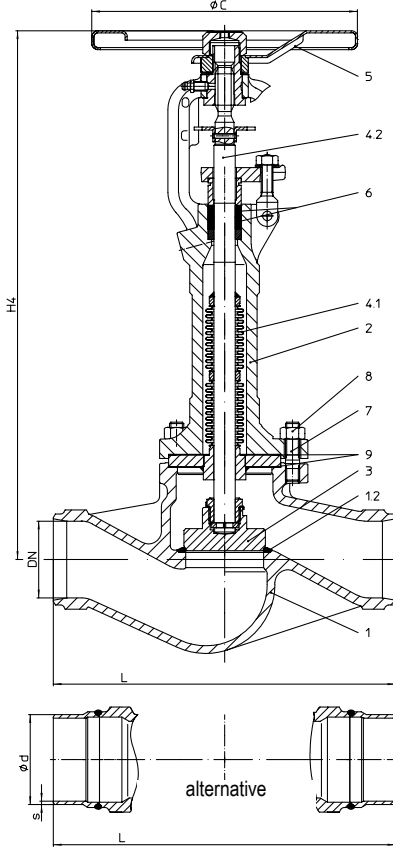
Kullanma ve montaj kılavuzu www.ari-armaturen.com adresinden indirilebilir.

RB 801 No. 45'e göre üretim izni bulunmaktadır.

Bir sistemi ya da tesisi tasarlayan mühendis, doğru vana seçiminden sorumludur.

Dayanım ve uygunluk doğrulanmalıdır (bilgi için üretici ile iletişime geçiniz, bkz. Ürün genel bakış ve Dayanım listesi).

Baskı 04/16 - ARI değişiklik yapma hakkını saklı tutar - www.ari-armaturen.com adresindeki veri düzenli olarak güncellenmektedir!

Kesme vanası - düz geçişli uzun körüklü ve alın kaynak boyunlu - uzun konstrüksiyon (Çelik döküm)


Figür-No.	Anma basıncı	Malzeme	Anma çapı
35.067	PN40	1.0619+N	DN65-300

Alın kaynak boynu, DIN EN 12627-4'e göre (bkz. sayfa 6)
alternatif: DN 65-200, P235GH pabuç boyunlu

Test:	• EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Test-No. TA 07 2016 C04
-------	--

Klape tasarımı:	• Marjinal sitli klape - standart
-----------------	-----------------------------------

Yüksek fark basınçlarında dengeleme klapesi gereklidir! (bkz. sayfa 7)

Körük, akışkanın akış yolu üzerinde değildir.

Özellikle; doğrudan pompaların, dirseklerin, hat birleşim noktalarının vb. sonrasında tıresimli, türbülanslı akış için.

Parçalar			
Poz.	Yd.p.	Tanım	Fig. 35.067
1		Gövde	GP240GH+N, 1.0619+N
1.2		Sit	G19 9 NbSi, 1.4551
2		Körük muhafazası	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Klape	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (sertleştirilmiş)
4		Mil birimi	
4.1	x	Körük	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Mil	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Volan	≤DN125: St (epoksi-kaplama) / >DN125: EN-JL1040, EN-GJL-250 (epoksi-kaplama)
6	x	Salmastra halkası	Saf grafit
7		Saplama	25CrMo4, 1.7218
8		Altıgen somun	C35E, 1.1181
9	x	Conta	Saf grafit (CrNi lamine grafit)
L Yedek parçalar			

DN	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Dıştan-dışa ölçü ETE seri 1, DIN EN 12982'ye göre									
L	(mm)	290	310	350	400	480	600	730	850

Ölçüler									
Alın kaynak boynu, DIN EN 12627-4'e göre (bkz. sayfa 6)									
H4	(mm)	450	460	620	645	680	830	915	955
ØC	(mm)	225	225	300	300	400	520	520	520
Strok	(mm)	20	20	36	40	40	50	65	75
Kvs-değeri	(m³/st)	76	107	173	288	410	725	1145	1635
Zeta-değeri	--	4,9	5,7	5,3	4,7	4,8	4,9	4,8	4,8
Zeta-değeri ... VDI/VDE 2173'e göre Kvs-değerleri için tolerans aralığı									

Ağırlıklar									
35.067	(kg)	18,	22	32	50	70	130	245	290

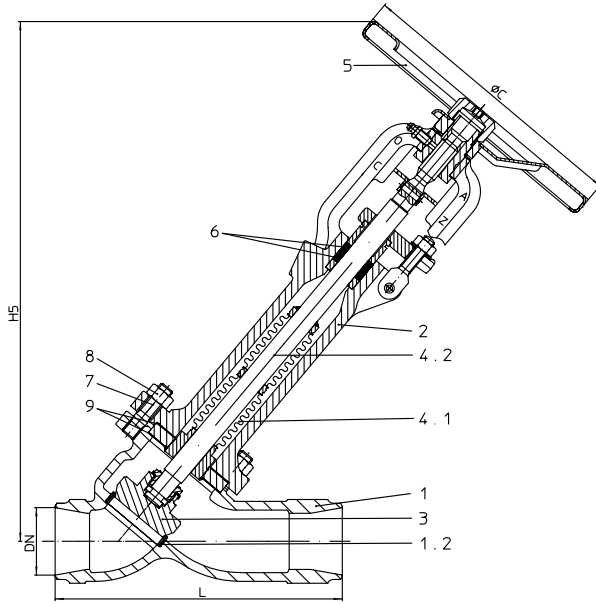
Teknik yönetmeliklerdeki, ek bilgi / kısıtlamalara dikkat edilmelidir!

Kullanma ve montaj kılavuzu www.ari-armaturen.com adresinden indirilebilir.

RB 801 No. 45'e göre üretim izni bulunmaktadır.

Bir sistemi ya da tesisi tasarlayan mühendis, doğru vana seçiminden sorumludur.

Dayanım ve uygunluk doğrulanmalıdır (bilgi için üretici ile iletişime geçiniz, bkz. Ürün genel bakış ve Dayanım listesi).

Kesme vanası - Y-tipi uzun körüklü ve alın kaynak boyunlu - uzun konstrüksiyon (Çelik döküm)


Figür-No.	Anma basıncı	Malzeme	Anma çapı
35.068	PN40	1.0619+N	DN200-300

Alın kaynak boynu, DIN EN 12627-4'e göre (bkz. Sayfa 6)

Test:	• EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Test-No. TA 07 2016 C04
-------	--

Klape tasarımı:	• Marjinal siltli klape - standart
-----------------	------------------------------------

Yüksek fark basınçlarında dengeleme klapesi gereklidir! (bkz. Sayfa 7)
--

Körük, akışkanın akış yolu üzerinde değildir.
Özellikle; doğrudan pompaların, dirseklerin, hat birleşim noktalarının vb. sonrasında tıreşimli, türbülanslı akış için.

Parçalar			
Poz.	Yd.p.	Tanım	Fig. 35.068
1		Gövde	GP240GH+N, 1.0619+N
1.2		Sit	G19 9 NbSi, 1.4551
2		Körük muhafazası	GP240GH+N, 1.0619+N
3	x	Klape	X20Cr13+QT, 1.4021+QT (sertleştirilmiş)
4		Mil birimi	
4.1	x	Körük	X6CrNiMoTi17 12 2, 1.4571
4.2		Mil	X5CrNi18-10, 1.4301
5		Volan	EN-JL1040, EN-GJL-250 (epoksi-kaplama)
6	x	Salmastra halkası	Saf grafit
7		Saplama	25CrMo4, 1.7218
8		Altıgen somun	C35E, 1.1181
9	x	Conta	Saf grafit (CrNi lamine grafit)
L Yedek parçalar			

DN	200	250	300
----	-----	-----	-----

Dıştan-dışa ölçü ETE seri 1, DIN EN 12982'ye göre				
L	(mm)	600	730	850

Ölçüler		Alın kaynak boynu, DIN EN 12627-4'e göre (bkz. sayfa 6)		
H5	(mm)	830	890	935
ØC	(mm)	520	520	520
Strok	(mm)	50	65	75
Kvs-değeri	(m³/st)	709	1253	1655
Zeta-değeri	--	5,1	4	4,7
Zeta-değeri ... VDI/VDE 2173'e göre Kvs-değerleri için tolerans aralığı				

Ağırlıklar				
35.068	(kg)	110	245	290

Teknik yönetmeliklerdeki, ek bilgi / kısıtlamalara dikkat edilmelidir!

 Kullanma ve montaj kılavuzu www.ari-armaturen.com adresinden indirilebilir.

RB 801 No. 45'e göre üretim izni bulunmaktadır.

Bir sistemi ya da tesisi tasarlayan mühendis, doğru vana seçiminden sorumludur.

Dayanım ve uygunluk doğrulanmalıdır (bilgi için üretici ile iletişime geçiniz, bkz. Ürün genel bakış ve Dayanım listesi).

 Baskı 04/16 - ARI değişiklik yapma hakkını saklı tutar - www.ari-armaturen.com adresindeki veri düzenli olarak güncellenmektedir!

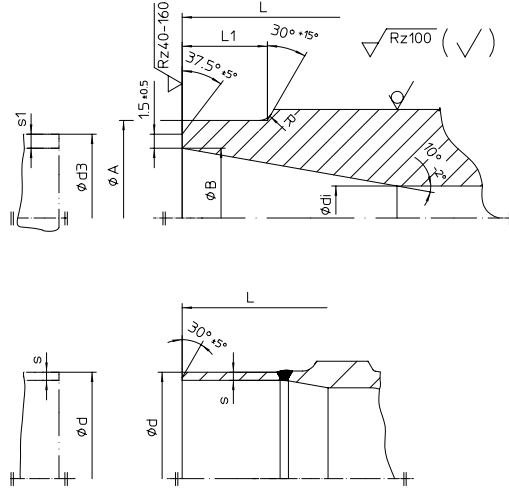
Basınç-sıcaklık-sınıflandırmaları	İzin verilen maks. çalışma basınçları için ara değerler, verilen sıcaklık/basınç grafiğinin doğrusal enterpolasyonu ile belirlenebilmektedir.
--	---

üretici standardına göre			-60°C ile <-10°C ¹⁾	-10°C ile 120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.0619+N	25	(bar)	18,7	25	23,9	22	20	17,2	16	14,8	8,2
1.0619+N	40	(bar)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	13,1
1.0460	40	(bar)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	16

¹⁾ Saplamlar ve somunlar A4-70'den yapılmıştır (-10°C'nin altında sıcaklıklarda)

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Standart flanş ölçüleri, DIN EN 1092-1/-2'ye göre										Flanş delikleri / -kalınlık toleransları, DIN 2533/2544/2545'e göre									
PN25	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	360	425	485	555	620	730
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	310	370	430	490	550	660
	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x26	12x30	16x30	16x33	16x36	20x36
PN40	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	375	450	515	580	660	755
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	320	385	450	510	585	670
	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x30	12x33	16x33	16x36	16x39	20x42



L = Dıştan-dışa ölçü

Kenar şekillendirme, DIN EN ISO 5817'ye göre

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Alın kaynak boynu, DIN EN 12627'ye göre															
L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850
ØA	(mm)	22	28	35	44	50	62	77	91	117	144	172	223	278	329
ØB	(mm)	17,3	22,3	28,5	37,2	43,1	53,9	68,9	80,9	104,3	130,7	157,1	204,9	257,	307,9
Ødi	(mm)	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
R	(mm)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	5	5	5
L1 (benzer)	(mm)	10	10	10	10	10	10	10	12	14	18	20	20	25	33
Ød3	(mm)	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1	273	323,9
s1	(mm)	2	2,3	2,6	2,6	2,6	3,2	3,6	4	5	4,5	5,6	7,1	8	8

Dıştan-dışa ölçü ETE seri 1, DIN EN 12982'ye göre.

Alın kaynak boynu, IN EN 12627 Fig. 4'e göre.

Kaynak parçası, DIN EN 29692 kod numarası 1.3.3.'e göre.

Alın kaynak boyunlu ARI vanaları için kullanılan malzemeler: GP240GH+N, 1.0619+N DIN; EN 10213-2'ye göre, P250GH, 1.0460; DIN EN 10222-2'ye göre.

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

P235GH pabuç boynu (Boru bağlantısı Δ kaynak boyunlu flanş)															
Ød	(mm)	--	--	--	--	--	--	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1	--	--
Øs	(mm)	--	--	--	--	--	--	2,9	3,2	3,6	4	4,5	6,3	--	--

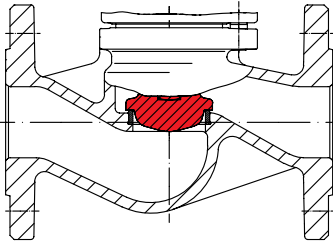
Pabuç boyunlu ARI vanalar (DN65-200) için kullanılan malzeme P235GH, DIN EN 10216-2'ye göre.

Tecrübelerimize dayanarak; vana ve pislik tutucuların borulara ve birbirine bağlanmasında elektrik ark kaynağı kullanılması önerilir.

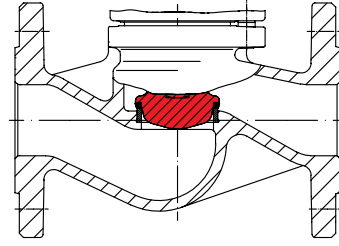
Uygun bir kompozit malzeme ile kireç esaslı elektrotlar, kaynak için dolgu malzemesi olarak kullanılır.

Gaz kaynağından kaçınılmalıdır.

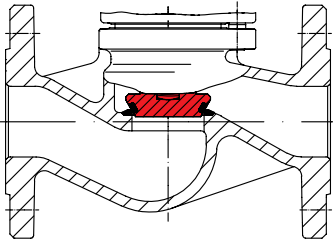
Vana ve boruların farklı malzeme bileşimi ve malzeme kalınlığı nedeniyle, gaz kaynağı hata üretmeye elektrik kaynağından daha çok elverişlidir (sertlik çatlakları, iri taneli yapı).



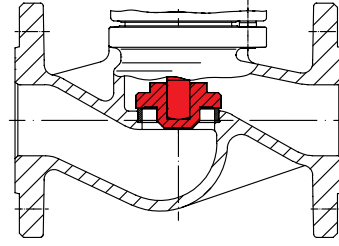
Ayar klapesi ¹⁾



Yumuşak contalı ayar klapesi ¹⁾
Maks. çalışma sıcaklığı 200°C (PTFE + %25 karbon)

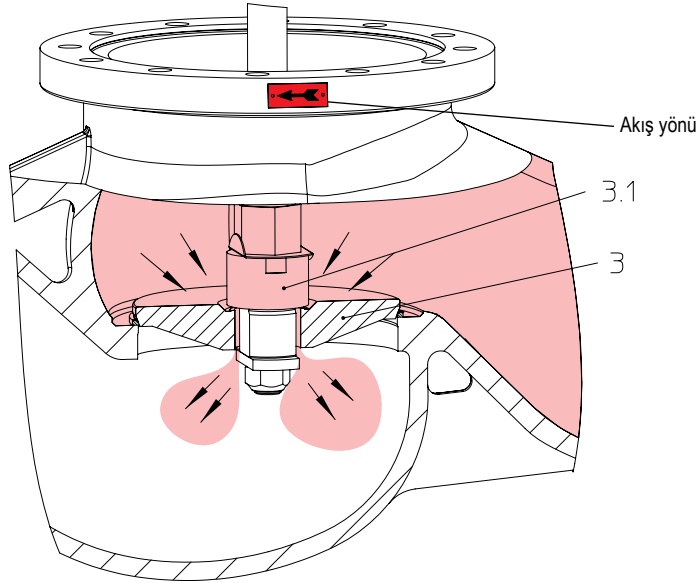


Marjinal sitli kesme klapesi; stellitli sit ve klape ¹⁾



Dişi sıkılmış çek vana fonksiyonlu klape
maks. fark basıncı, bkz. basınç dengeleme klapesi tablosu.
Set basıncı 0,05 bar
Önemli: Vana montajı sadece yatay çalışan hatta mil dikey olacak şekilde yapılmalıdır.

¹⁾ kesme fonksiyonunda maks. izin verilen ΔP , bkz. ek: Akış diyagramı



Dengeleme klapesi

Dengeleme klape vanalarda, akışkan vana gövdesi üzerinde akış yönü oku ile belirtildiği gibi klape(3) üstüne doğru akmalı ve mil düşey ekseninde dik konumda olmalıdır.

Çalışma prensipleri:

Vana kapalıyken, volan saat yönünün tersine döndürüldüğünde pilot klapeyi (3.1) kaldırır, büyük dengeleme klapesi (3) kapalı.

Klape'nin içinden geçmesine izin verilen bu akışkan, klape'nin (3) altındaki basıncı eşitlemiş olur.

Basınç tabloda belirtilen değerlere eşitlendikten sonra, vana normal manuel kuvvet ile çevrilerek açılabilir.

Dengeleme klapesi yalnızca kapalı sistemlerde tam etkilidir.

Eğer akışkan açık havaya deşarj edilmişse, klape her iki tarafındaki akışkan basıncını eşitleyemez.

Basınç dengelemesi yapılırken, boru sistemindeki hacim nedeniyle eğer çok fazla zaman gerekiyorsa baypas hattı veya diğer bir ayarlama gereklidir.

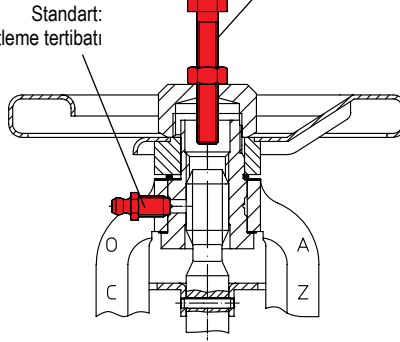
Aşağıdaki basınçları aşan fark basınçlı ARI kesme vanaları, basınç dengeleme klapesi ile donatılmalıdır

DN	125	150	200	250	300	350	400	500
Manometre basıncı (ΔP) (bar)	25	21	14	9	6	4,5	3,5	1,5

Yağlama nipeli uygulama fonksiyonları:

1. Yağlama
(volan sıkışmasını engeller)
2. Kilitleme civatası
(istenilen strokta vananın kilitlenmesine izin verir)
3. Kilitleme tertibatı yağlama
(kilitli volan ile yağlama mümkün)

Yağlama nipeli, kilitleme tertibatı



Yağlama nipeli / Kilitleme tertibatı / Strok sınırlayıcı

Strok sınırlayıcı
(Aksesuarlar dahil değildir!)

DN	Altıgen civata (M x mm)
15-80	M8 x 55
100	M12 x 70
125-150	M12 x 80
200	M12 x 100
250-300	M12 x 120
350-400	M16 x 160

Lütfen sipariş verirken belirtiniz:

- Figür-No.
- Anma basıncı
- Anma çapı
- Özel tasarım / aksesuarlar

Örnek:

Figür 35.044; Anma basıncı PN40; Anma çapı DN100.



Geleceğin Teknolojisi.
KALİTELİ ALMAN VANALARI

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, D-33750 Schloß Holte-Stukenbrock,
 Tel. +49 52 07 / 994-0, Telefaks +49 52 07 / 994-158 veya 159 İnternet: <http://www.ari-armaturen.com> E-posta: info.vertrieb@ari-armaturen.com