



KIESELMANN
FLUID PROCESS GROUP

Инструкция по эксплуатации:

**Асептические пробоотборные
клапаны APNV**

Тип: 6125



Русский **RUS**

Kieselmann GmbH
Paul-Kieselmann-Str. 4-10
75438 Knittlingen

☎ +49 (0) 7043 371-0 • Fax: +49 (0) 043 371-125
sales@kieselmann.org • www.kieselmann.ru

1. Содержание

1.	Содержание	2
2.	Общие положения	3
2.1	Информация для вашей безопасности.....	3
2.2	Используемые условные обозначения и символы по технике безопасности.....	3
2.3	Область применения.....	3
2.4	Персонал.....	3
2.5	Внесение изменений, запасные части, аксессуары.....	3
2.6	Общие положения	3
3.	Техника безопасности.....	4
3.1	Область применения.....	4
3.2	Общие инструкции по технике безопасности	4
3.3	Общие положения	4
4.	Принцип действия	4
4.1	Описание функций.....	4
5.	Установка	4
5.1	Инструкции по установке клапанов	4
6.	Обслуживание	5
6.1	Обслуживание.....	5
6.2	Мойка.....	5
7.	Стерилизация	5
8.	Системы контроля и управления клапанами	6
8.1	Управляющие головки (опция)	6
8.2	Кронштейн для датчиков положения (опция)	6
9.	Технические характеристики	6
10.	Варианты исполнения	7
11.	Разборка и сборка клапана	8
11.1	Разборка внутренней части клапана.....	8
11.2	Разборка пневматического привода (PA)	9
11.3	Разборка ручного привода (MA)	9
11.4	Разборка пружинной камеры (FA)	10
11.5	Сборка	10
11.6	Разборка пневматического парового клапана (DV)	11
11.7	Разборка ручного парового клапана (mDV)	12
11.8	Монтаж ручного и пневматического парового клапана.....	12
12.	Чертежи	13
13.	Габаритные размеры	16
14.	Быстроизнашивающиеся части	17
15.	Типы клапанов	18
15.1	Структура артикулярного номера.....	18



2. Общие положения

2.1 Информация для вашей безопасности.

Благодарим вас за то, что вы выбрали высококачественное оборудование Кизельманн. При правильном использовании и регулярном обслуживании наше оборудование будет долго и безупречно работать.

Перед началом установки и работы внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией, а также с приведенными в ней требованиями по технике безопасности. Выполнение этих требований обеспечит надежную и безопасную работу клапана и, соответственно, всей технологической линии. Учтите, что неправильное использование оборудования может явиться причиной аварий и причинения вреда здоровью обслуживающего персонала.

Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные несоблюдением правил, приведенных в настоящей инструкции, неправильной установкой, неправильным использованием или обслуживанием, а также на повреждения, вызванные внешними воздействиями.

Наше оборудование производится, собирается и тестируется с соблюдением самых высоких стандартов качества. Однако при возникновении необходимости предъявления претензий мы постараемся сделать все от нас зависящее, чтобы вы насладились качеством нашего гарантийного обслуживания. Даже после окончания гарантийного периода мы остаемся в вашем распоряжении. В настоящем руководстве вы найдете все необходимые инструкции по обслуживанию клапана и полный список запасных частей. В случае если вы не хотите возлагать на себя бремя по обслуживанию клапанов, наша сервисная служба Кизельманн всегда готова прийти к вам на помощь.

2.2 Используемые условные обозначения и символы по технике безопасности

Советы приведены в разделе «Техника безопасности» или находятся в тексте непосредственно перед соответствующим разделом инструкции. Все предупреждения отмечены специальным символом и снабжены предупреждающим словом. Содержащиеся в предупреждениях требования должны неукоснительно выполняться. Пожалуйста, приступайте к работе с клапаном только после ознакомления с настоящей инструкцией.

Символ	Предупреждающее слово	Обозначение
	ОПАСНОСТЬ	Опасность, которая может повлечь за собой причинение вреда персоналу или его смерть.
	ОСТОРОЖНО	Опасная ситуация, которая может стать причиной легких повреждений у персонала или причинения вреда оборудованию.
	ВНИМАНИЕ	Таким символом отмечаются полезные советы по работе с оборудованием.

2.3 Область применения

Данное оборудование предназначается для использования только для описанных ниже областей применения. Использование оборудования в других областях применения считается, как использование не по назначению. Компания Кизельманн не несет никакой ответственности за повреждения, вызванные использованием оборудования не по назначению. Ответственность за применение оборудования не по назначению полностью лежит на пользователе. Строгое соблюдение требований по транспортировке и хранению, а также сборке и монтажу, обеспечит надежную и безопасную работу оборудования.

Использование оборудования в пределах заданной для него области применения, также подразумевает строгое соблюдение правил по эксплуатации, проверке и обслуживанию.

2.4 Персонал

Персонал, ответственный за работу и обслуживание данного оборудования, должен иметь необходимую квалификацию для выполнения такого типа работ. Персонал должен быть хорошо осведомлен о потенциальных опасностях и должен строго следовать правилам техники безопасности, указанным в данном руководстве. К выполнению электротехнических работ допускается только квалифицированный персонал.

2.5 Внесение изменений, запасные части, аксессуары

Внесение изменений в конструкцию или модификация оборудования, которые могут повлиять на его безопасную работу, запрещены. Демонтаж, установка обводных трубопроводов, деактивация предохранительного оборудования запрещена. Разрешено использование только, рекомендованных производителем, оригинальных запасных частей и аксессуаров.

2.6 Общие положения

Допускается использование только исправного оборудования. В дополнение, к указанным в данном руководстве, правилам техники безопасности, необходимо строгое соблюдение следующих правил:

- Правила по предотвращению возникновения несчастных случаев.
- Общие правила по технике безопасности.
- Правила и требования по технике безопасности, действующие в стране установки оборудования.
- Правила по технике безопасности и эксплуатации технологической линии



3. Техника безопасности

3.1 Область применения

Асептические пробоотборные клапаны используются для взятия образцов продукта из емкостей и трубопроводов в пищевой, биотехнологической, фармацевтической, а также в химической отраслях промышленности.



ОСТОРОЖНО

- Во избежание несчастных случаев все подсоединения должны быть выполнены в строгом соответствии с инструкциями по эксплуатации.

3.2 Общие инструкции по технике безопасности



ОПАСНОСТЬ

- Перед началом демонтажа клапана или его компонентов из линии, убедитесь, что вся система опорожнена от жидкостей и газов и находится не под давлением, т.к. несанкционированный выброс жидкостей или газов может привести к серьезным травмам персонала.
- Для предотвращения получения ожогов или травм персонала, вызванные вытеканием жидкостей из порта «В», при отборе проб необходимо обеспечить адекватные меры безопасности, а также установить защитные экраны.



ОСТОРОЖНО

- В процессе работы корпус клапана может существенно нагреваться. Возможно получение ожогов! Пожалуйста, используйте защитные перчатки.
- При прокаливании клапана необходимо строгое соблюдение местных правил для работы с горячими предметами.
- Слишком высокая температура корпуса клапана может вывести из строя его уплотнения. Прокаливание клапана должно проводиться только хорошо обученным персоналом. Необходимо строгое соблюдение требований, указанных в разделе «Стерилизация».

3.3 Общие положения



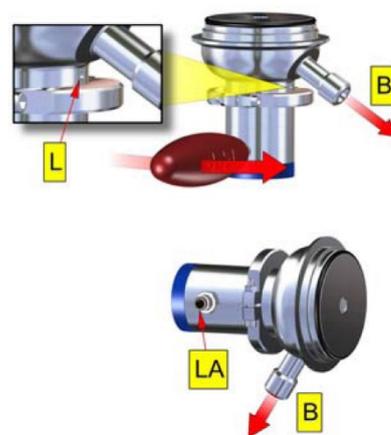
ВНИМАНИЕ

Все данные соответствуют текущему уровню технического развития. Возможно внесение изменений как результат дальнейшего технического прогресса.

4. Принцип действия

4.1 Описание функций

Данный клапан предназначен для взятия проб продукта из трубопроводов или емкостей в асептических условиях. Клапан может быть открыт пневматически, при подаче сжатого воздуха в быстроразъемное соединение (LA) или вручную, при помощи ручки, которая открывает клапан поворачиванием по часовой стрелке и закрывает клапан под действием пружины. Когда клапан открыт, продукт вытекает через штуцер «В», а сигнализирующая о не герметичности уплотнений течь появляется через отверстие «L».



5. Установка

5.1 Инструкции по установке клапанов

Клапан должен быть установлен таким образом, чтобы жидкость самотеком могла покинуть клапан через сливной патрубок (В).



ВНИМАНИЕ

Перед началом сборки тщательно очистите внутренние поверхности клапана, т.к. загрязнения могут вывести из строя его уплотнения.



6. Обслуживание

6.1 Обслуживание

Для обеспечения безотказной работы, клапан должен проверяться регулярно. Межсервисные интервалы зависят от нижеприведенных условий эксплуатации:

- Рабочая температура, температурные диапазоны
- Тип продукта и тип моющих растворов
- Рабочее давление
- Частота срабатываний клапана

Рекомендуется менять уплотнения клапана один раз в три года, но не более 30 000 срабатываний. Однако межсервисные интервалы определяются пользователем, в зависимости от состояния уплотнений клапана.



ВНИМАНИЕ

Материал уплотнений

EPDM, Витон, K-Flex, NBR, HNBR
Силикон
Резьбовые соединения



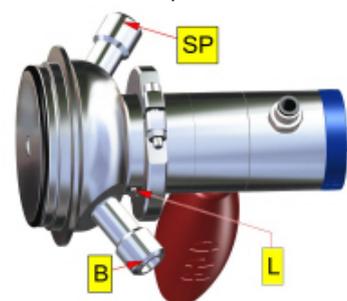
Тип смазки

Klüber paraliq GTE 703*
Klüber Sintheso pro AA2*
Interflon Food*

*) При эксплуатации клапанов на пищевых линиях приготовления продуктов питания или производства напитков, допускается использование только имеющих специальный допуск смазочных материалов. Пожалуйста, обратите внимание на наличие соответствующей маркировки в инструкциях производителей смазочных материалов.

6.2 Мойка

Мойка клапана осуществляется одновременно с емкостью или трубопроводом, на которых установлен клапан, через штуцер отбора проб (B), когда клапан открыт. Если на клапане есть отдельный штуцер для промывки (SP), то мойка выполняется через него.



7. Стерилизация

Рабочая камера клапана может быть стерилизована при помощи пламени горелки, пара или жидкости.

➤ Стерилизация паром и жидкостями

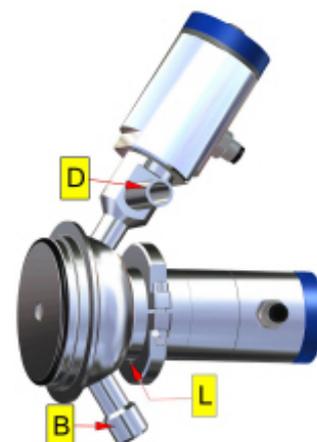
Проходящие через штуцер отбора проб (B) пар или жидкость стерилизуют рабочую камеру клапана одновременно со стерилизацией емкости или трубопровода, на котором клапан смонтирован.

Для клапанов, оборудованных штуцером для промывки (SP), стерилизация рабочей камеры клапана осуществляется через этот порт.

Дополнение. Клапан может быть оборудован клапаном подачи пара (DV). Пар или жидкость для стерилизации рабочей камеры клапана подаются через порт (D).

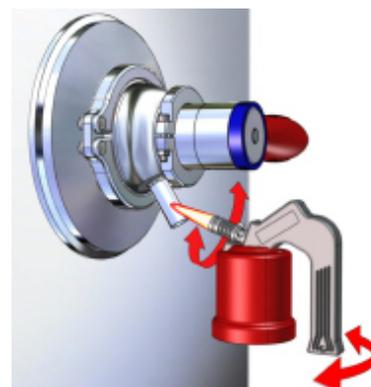
➤ Стерилизация прокаливанием

Клапан также может быть стерилизован при помощи прокаливания. Эта операция занимает до 15 секунд для обработки одного клапана. Во избежание перегрева клапана, пламя должно постоянно перемещаться между указанными на рисунке точками.



ОСТОРОЖНО

- При прокаливании корпус клапана может сильно нагреваться. Возможно получение ожогов! Пожалуйста, используйте защитные перчатки.
- При прокаливании клапана учтите, что его уплотнения не рассчитаны на кратковременный нагрев свыше +130°C, т.к. в противном случае они выйдут из строя.
- Прокаливание клапана должно выполняться только обученным персоналом.



8. Системы контроля и управления клапанами

8.1 Управляющие головки (опция)

Опционально на пневматический привод клапана могут быть установлены управляющие головки, предназначенные для фиксации текущего положения клапана и подачи воздуха в пневмопривод. Стандартное исполнение управляющих головок подразумевает наличие модуля обработки сигналов, поддерживающего связь с системами управления по протоколам ASI-bus или SPS с двумя встроенными датчиками положения и 3/2 соленоидными клапанами. Для эксплуатации в помещениях с агрессивной окружающей средой используются управляющие головки с крышками из нержавеющей стали.

8.2 Кронштейн для датчиков положения (опция)

Для определения положения клапана с помощью датчика положения, на пневматический привод клапана устанавливается специальный кронштейн. В этом случае положение клапана определяется по перемещению штока клапана.

9. Технические характеристики

Размер клапана:	- Трубопроводы: DN 25 – DN 150, NW 1" – NW 4" - Вварной фланец для емкостей
Тип привода:	<ul style="list-style-type: none">• Ручной привод (пружинный механизм)• Ручной привод (самозапирающийся механизм)• Пневматический привод• Пневматический и ручной привод
Исполнения корпуса:	<ul style="list-style-type: none">• Корпус ин-лайн• Шейка под сварку DN 25• Тройник DN 25 – DN 150, NW 1" – NW 4"
Штуцер отбора проб:	<ul style="list-style-type: none">• Резьбовой штуцер G 3/8"• Резьбовой штуцер G 3/8" с глухой гайкой• Штуцер под сварку DN 10• Быстроразъемное соединение Clip-on
Штуцер промывки:	<ul style="list-style-type: none">• Резьбовой штуцер G 3/8"• Резьбовой штуцер G 3/8" с глухой гайкой• Штуцер под сварку DN 10• Быстроразъемное соединение Clip-on• Ручной или автоматический клапан подачи пара
Температурные диапазоны:	<ul style="list-style-type: none">• Продукт: +0° до +95°C (зависит от типа продукта)• Стерилизация:<ul style="list-style-type: none">- EPDM +140°C (кратковременно) 30 мин.- PTFE +130°C (кратковременно) 30 мин.- NBR +130°C (кратковременно) 30 мин.
Рабочее давление продукта:	Для жидкостей 10 бар макс.
Давление управляющего воздуха:	4 – 8 бар
Класс течей:	A (DIN EN 12268-1)
Контактирующие с продуктом материалы:	Нерж. сталь: 1.4404 / AISI 316L Поверхности: Ra ≤ 0,8 мкм, электрополировка Уплотнения: PTFE-FTM



10. Варианты исполнения

➤ Возможные комбинации конструкции

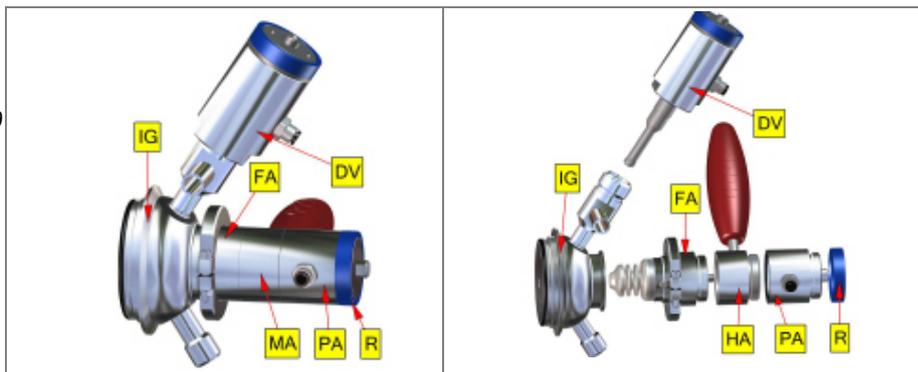
Автоматизация	 Защитное кольцо	 Датчик положения*	 Управляющая головка*		
Тип привода	 Тип 6125 xxx00x-xxx Ручной с пружинным механизмом	 Тип 6125 xxx01x-xxx Ручной с самозапирающимся механизмом**	 Тип 6125 xxx03x-xxx Пневматический и ручной с пружинным механизмом	 Тип 6125 xxx02x-xxx Пневматический	
Тип корпуса	 Ин-лайн	 Тройник (DN 25-150/ 1 1/2"-4")	 Вварной фланец для емкости	 Вварная шейка DN 25	
Штуцеры отбора проб	 Резьбовой штуцер G3/8"	 Труба DN 10 под сварку	 Резьбовой штуцер G3/8" с глухой гайкой	 Быстроразъемное соединение	
Штуцеры промывки	Без штуцера	 Резьбовой штуцер G3/8"	 Труба DN 10 под сварку	 Резьбовой штуцер G3/8" с глухой гайкой	 Быстроразъемное соединение
	 Ручной паровой клапан	 Пневматический паровой клапан	 Пневматический паровой клапан с датчиком положения	 Пневматический паровой клапан с управляющей головкой	

*возможно использование только с пневматическим приводом
 ** не может быть заказано в комбинации с пневматическим приводом



11. Разборка и сборка клапана

IG = корпус ин-лайн
 DV = паровой клапан
 PA = пневматический привод
 MA = ручной привод
 ручное открытие
 FA = пружинная камера
 R = защитное кольцо



11.1 Разборка внутренней части клапана



ОСТОРОЖНО

Клапан находится под воздействием сжатой пружины. При демонтаже накидного хомута (F11), во избежание травм, необходимо зафиксировать механизм привода.

Фиксация пружинного механизма

См. рис. 1

а) Подайте управляющий воздух в привод через быстроразъемное соединение LA1.

Клапан откроется, поршень клапана освободит его седло. Отвинтите гайки и винты (F12/F13) и снимите накидной хомут (F11). Вытащите внутреннюю часть клапана из его корпуса (IG).

Прекратите подачу управляющего воздуха в соединение (LA1).

См. рис. 2 и 3

б) Повернув ручку, откройте клапан.

Наверните гайку M12 и шайбу A6.4 на шток клапана (P1), а затем заверните в шток клапана до упора, от руки, винт (M6x10). Затем, с помощью ключа затяните его (примерно 3 оборота).

Клапан откроется, поршень клапана освободит его седло. Отвинтите гайки и винты (F12/F13) и снимите накидной хомут (F11). Вытащите внутреннюю часть клапана из его корпуса (IG).

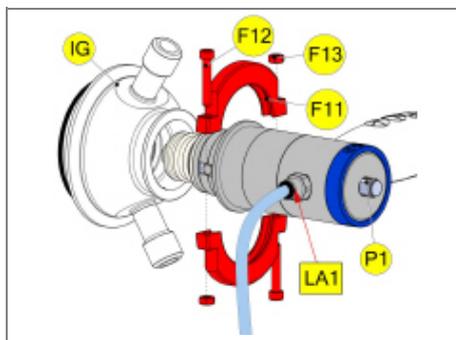


Рис. 1

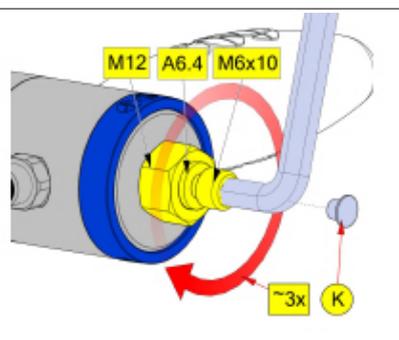


Рис. 2

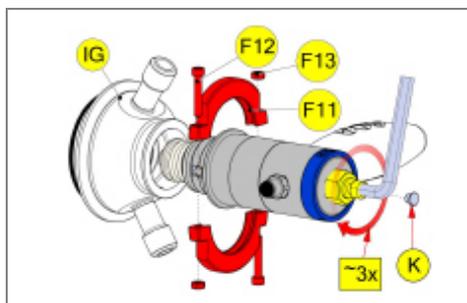


Рис. 3



11.2 Разборка пневматического привода (PA)

- Выверните быстроразъемное соединение (LA1) и ручку привода (M4). Отверните кольцо (R) и корпус (P8). Снимите опорное кольцо (P6).

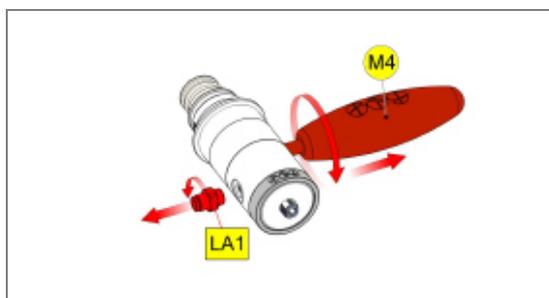


Рис. 4

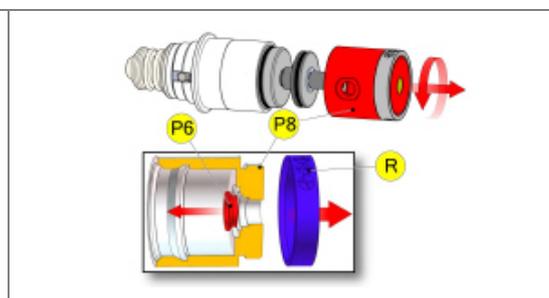


Рис. 5

- Снимите стопорное кольцо (P2) и поршень (P4). Снимите O-кольца (P3) и (P5).

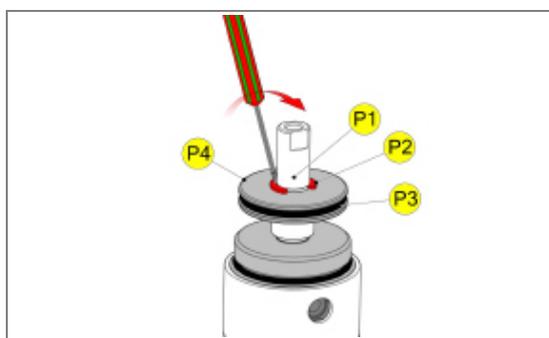


Рис. 6

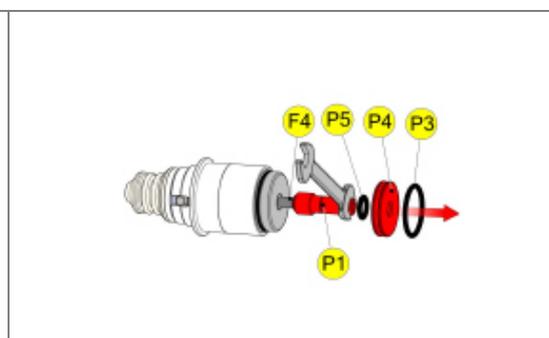


Рис. 7

11.3 Разборка ручного привода (MA)

- Снимите крышку (M12). Демонтируйте O-кольца (M7) и (M11). Выверните корпус (M10). Демонтируйте шайбу (M6), патрон (M3), штифты (M2).

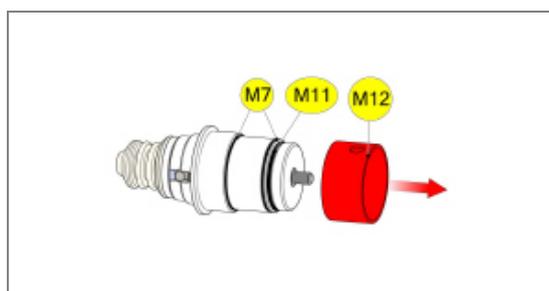


Рис. 8

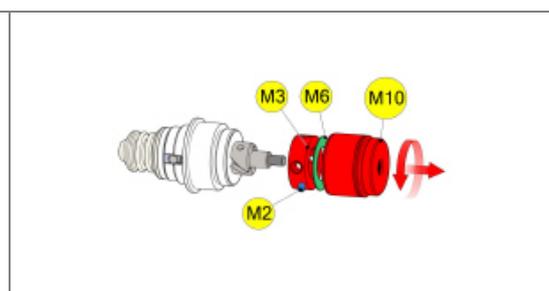


Рис. 9

- При помощи гаечного ключа отверните шнек (M5) от штока (F4). Теперь пружина (F7) ослаблена. Демонтируйте диск (M1). Вытащите из корпуса (M10) опорное кольцо (M8) и O-кольцо (M9).

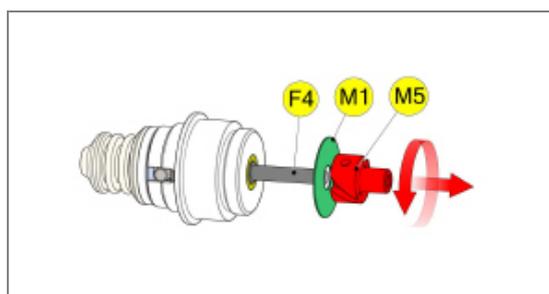


Рис. 10

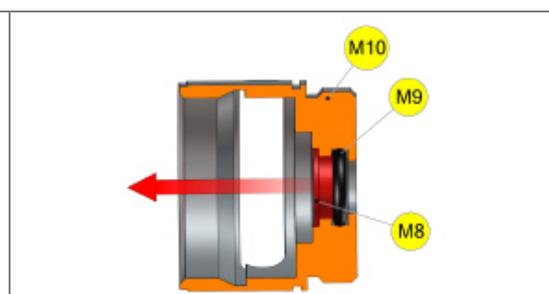


Рис. 11



11.4 Разборка пружинной камеры (FA)

- Демонтируйте со штока (F4) корпус (F10), пружину (F7) и направляющую (F6). Шток (F4) зажмите в тисках с мягкими губками и при помощи плоскогубцев отвинтите сильфон (F1).

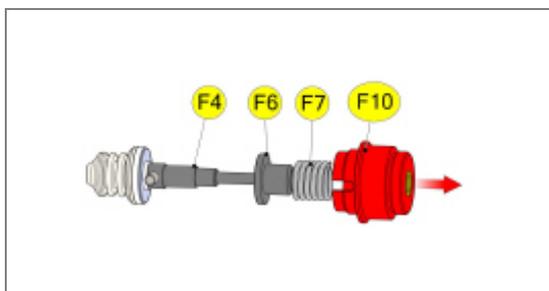


Рис. 12

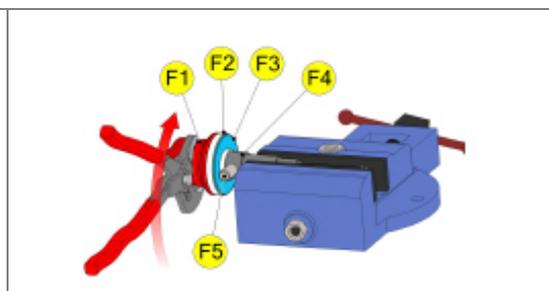


Рис. 13

- Снимите направляющую (F2) и дисковую пружину (F3). Из корпуса (F10) демонтируйте опорное кольцо (F9) и О-кольцо (F8).

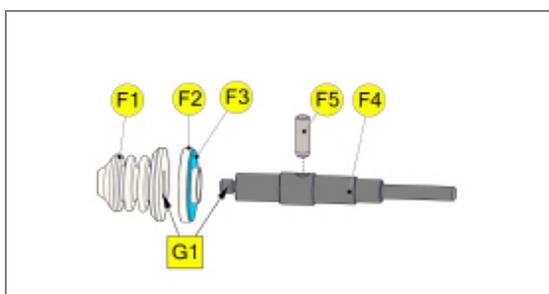


Рис. 14

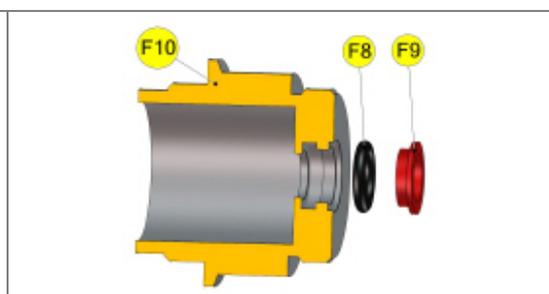


Рис. 15

11.5 Сборка

- Тщательно очистите и слегка смажьте посадочные места, резьбовые соединения и трущиеся поверхности. Тщательно проверьте О-кольца (см. раздел «Обслуживание»).



ВНИМАНИЕ

Резьбовое соединение (G1) между сильфоном (F1) и штоком (F4) является самоконтрящимся. После демонтажа сильфона (F1) он должен быть заменен новым.

Сборка резьбового соединения (G1) производится с ⓘ удаляемым фиксирующим слоем, например, Loctite 243

Установка пружинного механизма.

- См. рис. 16
- Наверните до упора от руки гайку (M12) и шайбу (A6.4) на шток клапана (F4), а также гайку (M6). Затем, с помощью ключа затяните соединение (примерно 3 оборота). Установите пружинную камеру (FA) в корпус клапана (IG).
- См. рис. 17
- Установите накидной хомут (F11) и зафиксируйте его гайками и винтами (F12/F13).
 - Выверните гайку (M6) и демонтируйте гайку (M12) и шайбу (A6.4).

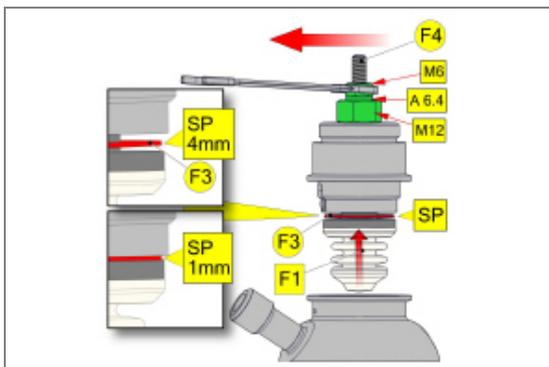


Рис. 16

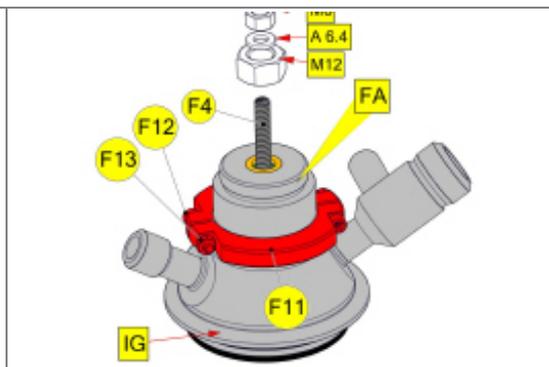


Рис. 17

- Проверьте работоспособность клапана.



11.6 Разборка пневматического парового клапана (DV)

См. рис. 18 и 19

- Демонтаж привода парового клапана производится следующим образом. Наверните гайку (M12) и шайбу (A6.4) на шток клапана (P1), а затем заверните в шток клапана до упора, от руки, винт (M6x10). Затем, с помощью ключа затяните его (примерно 3 оборота). Клапан откроется, поршень клапана освободит его седло. Затем при помощи рожкового ключа (SW32) выверните привод из корпуса клапана.

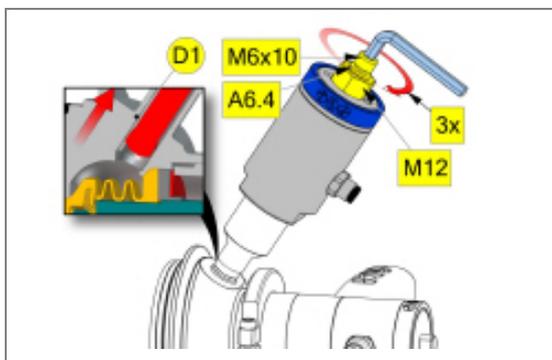


Рис. 18

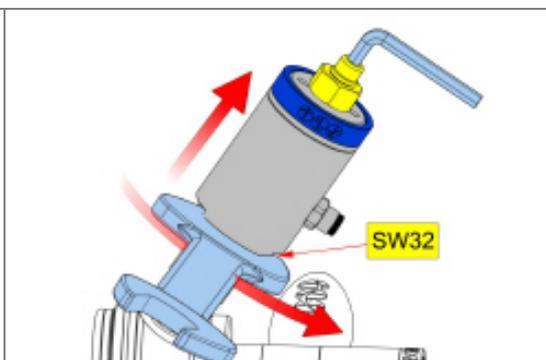


Рис. 19

- Выверните винт (M6x10), а также демонтируйте гайку (M12) и шайбу (A6.4).



ОСТОРОЖНО

Клапан находится под воздействием сжатой пружины. При демонтаже крышки (D15), необходимо соблюдать осторожность.

- Отверните крышку (D15) и вытащите все внутренние части из корпуса (D2). Снимите стопорное кольцо (D8), а также поршень (D10) с штока (D5). Замените быстроизнашиваемые детали.

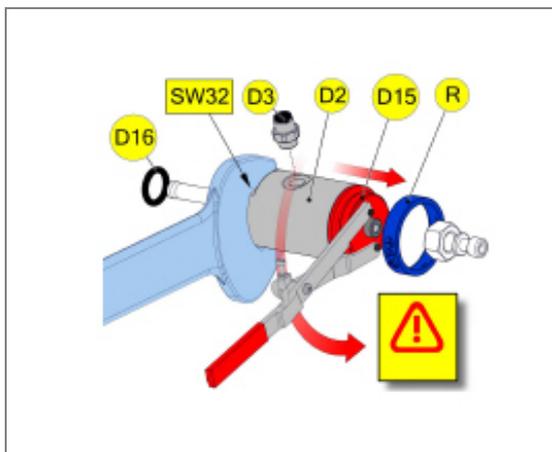


Рис. 20

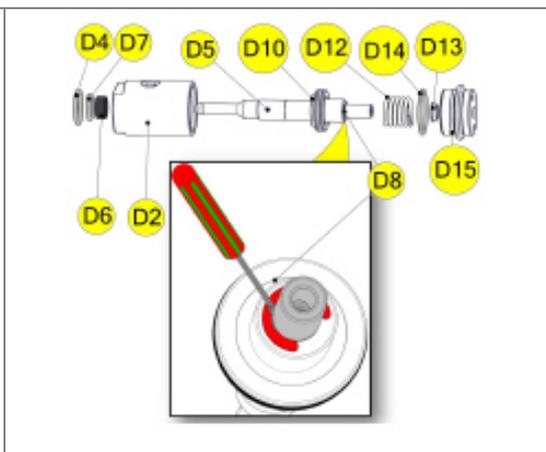


Рис. 21

- Отверните поршень (D1) от штока (D5). Замените быстроизнашиваемые детали.

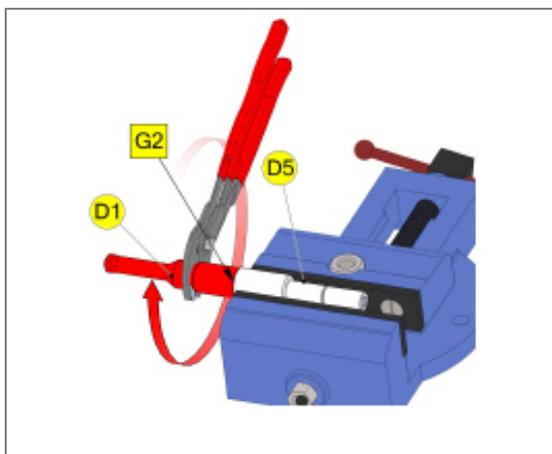


Рис. 22

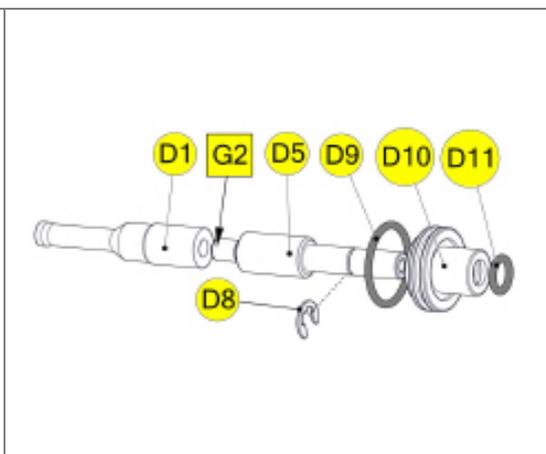


Рис. 23



11.7 Разборка ручного парового клапана (mDV)

- При помощи ручки (mD4) откройте паровой клапан. Снимите стопорное кольцо (mD7). Демонтируйте шайбу (mD6) и ручку (mD4). Снимите стопорное кольцо (mD5). Вытащите резьбовой шток (mD2) из корпуса. Снимите O-кольцо (mD3). Замените быстроизнашиваемые детали.

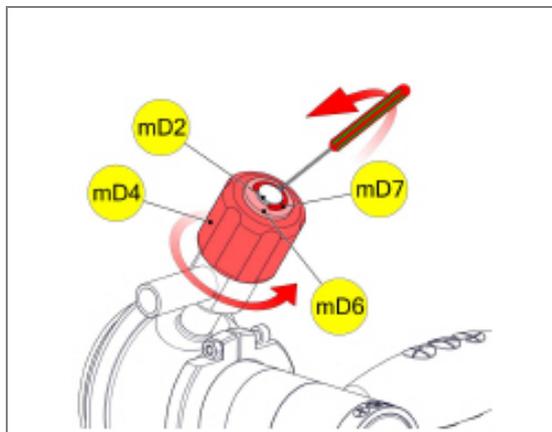


Рис. 20

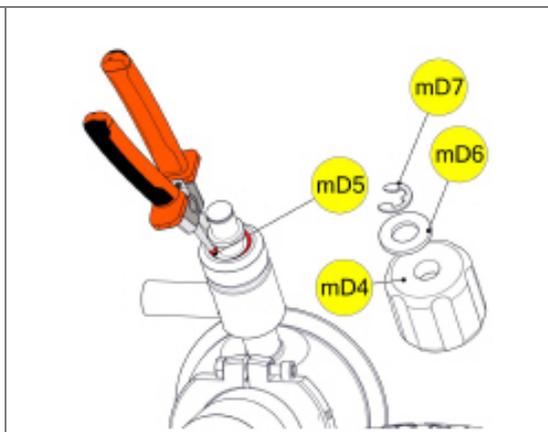


Рис. 21

- Отверните поршень (mD1) от штока (mD2). Демонтируйте все изношенные детали.

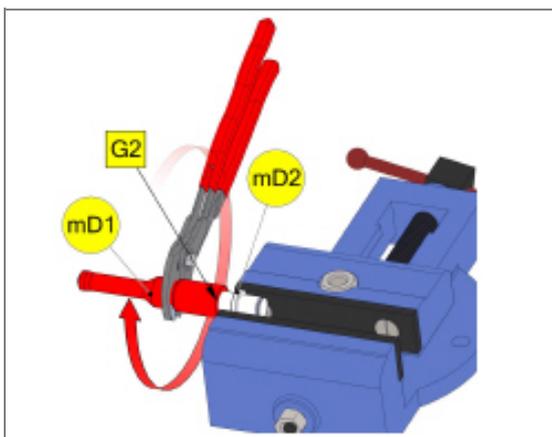


Рис. 26

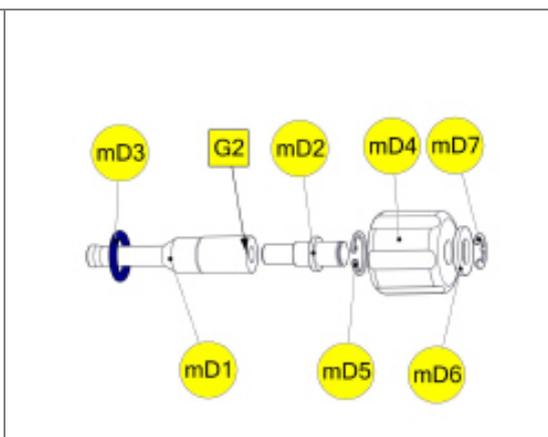


Рис. 27

11.8 Монтаж ручного и пневматического парового клапана

- Тщательно очистите и слегка смажьте посадочные места, резьбовые соединения и трущиеся поверхности. Тщательно проверьте O-кольца (см. раздел «Обслуживание»).



ВНИМАНИЕ

Резьбовое соединение (G2) между поршнем и штоком (D1/D5) или (mD1/mD2) является самоконтращимся. После демонтажа поршня (D1) или (mD1) его необходимо заменить новым. Тщательно очистите резьбовое соединение (G2) от остатков смазки. Сборка резьбового соединения (G2) производится с  удаляемым фиксирующим слоем, например, Loctite 2701



12. Чертежи

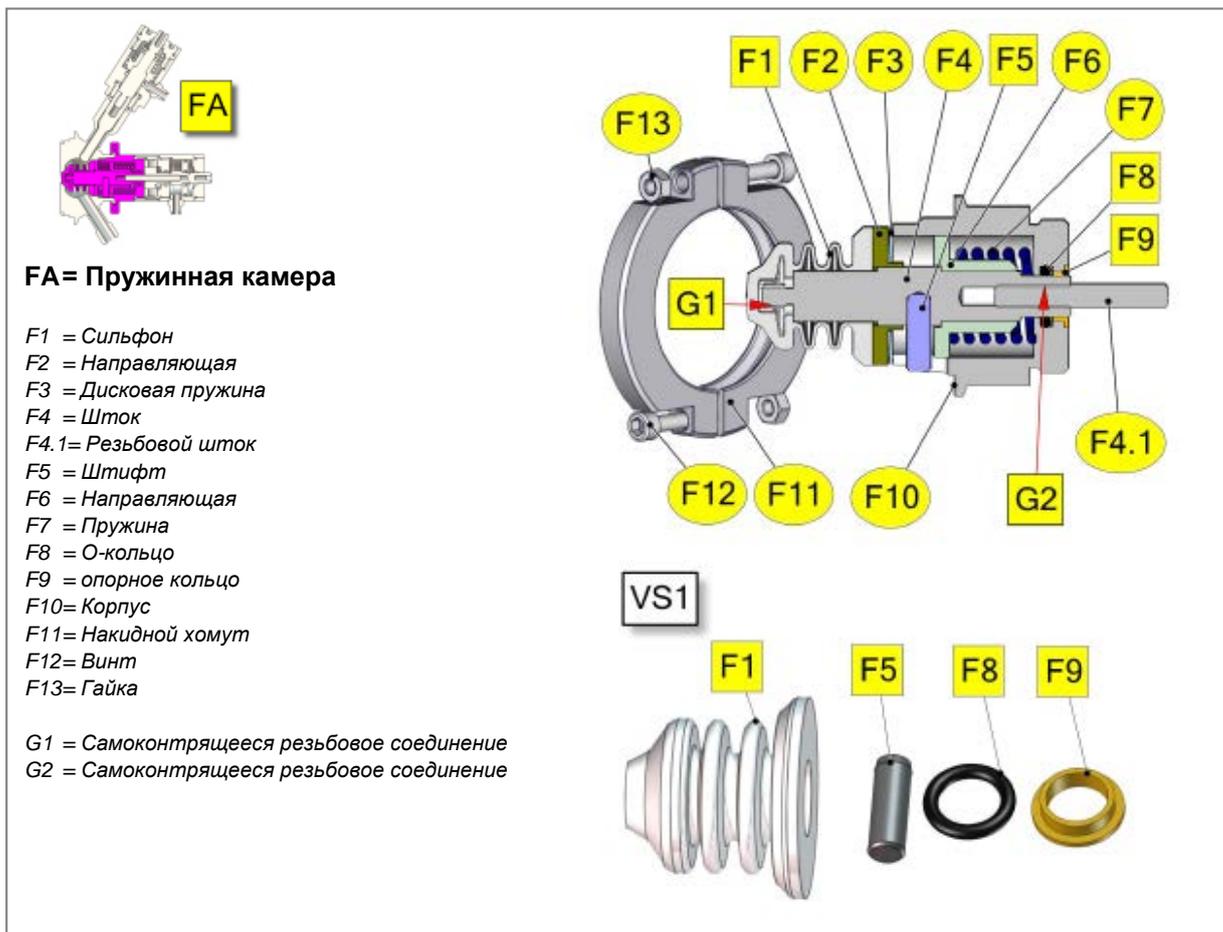


Рис. 28

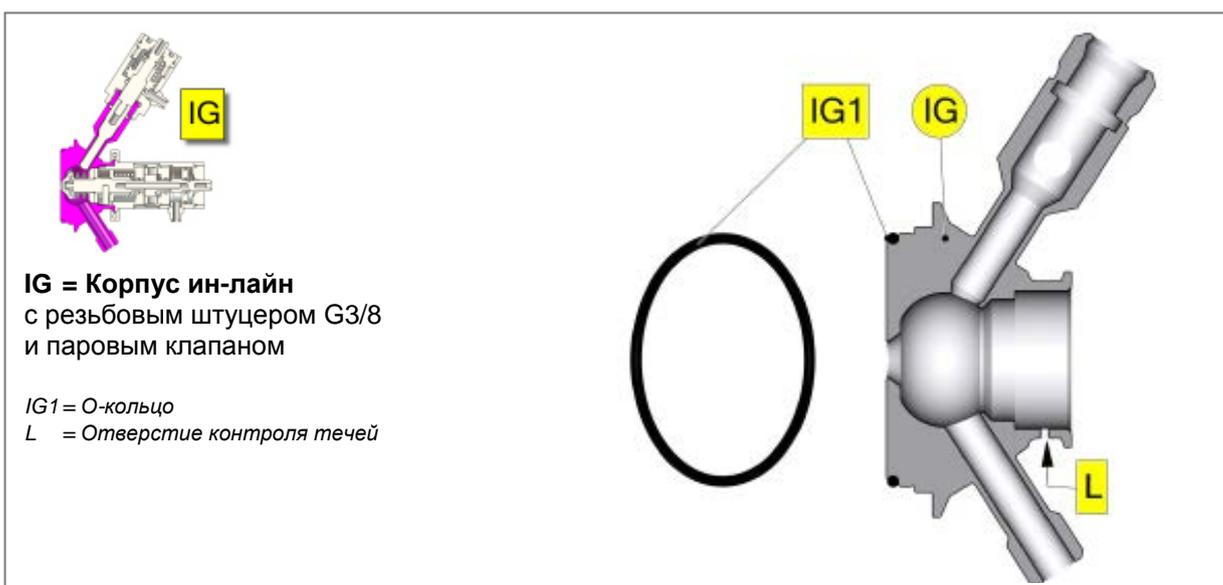


Рис. 29



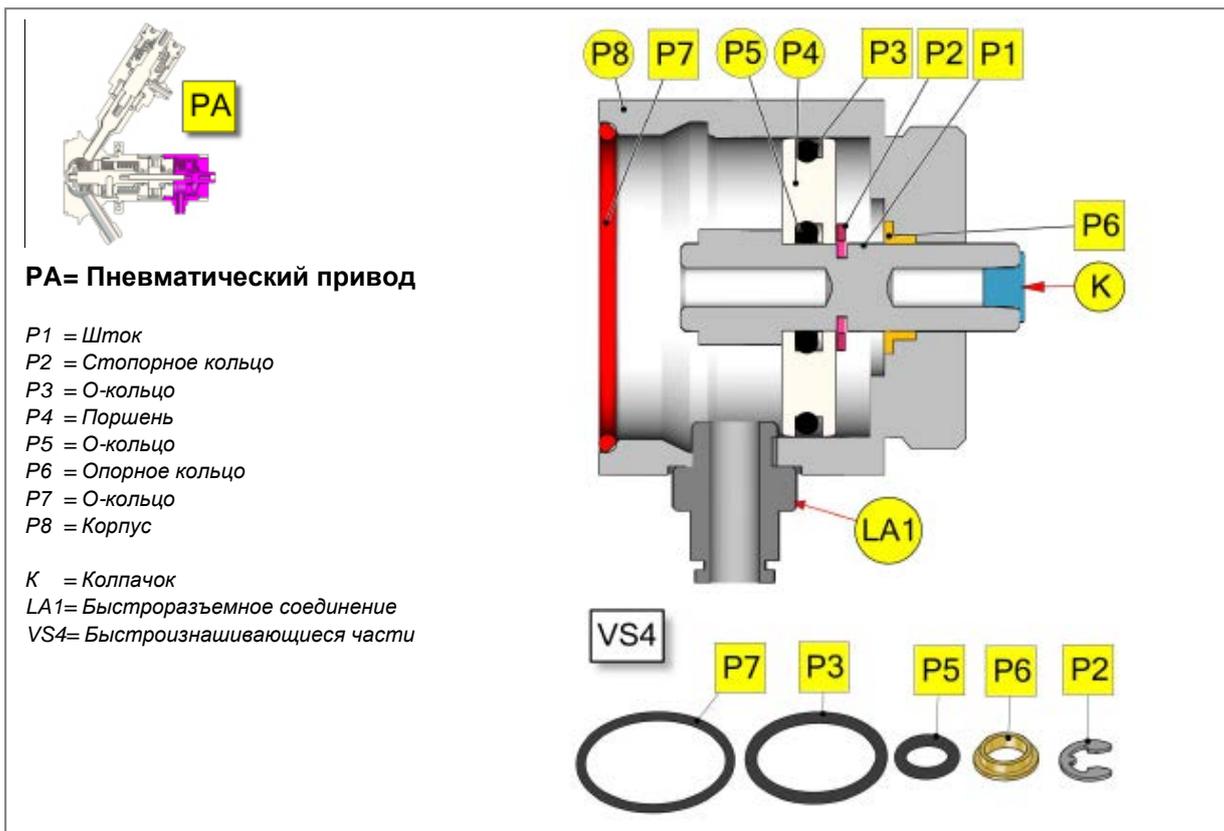


Рис. 30

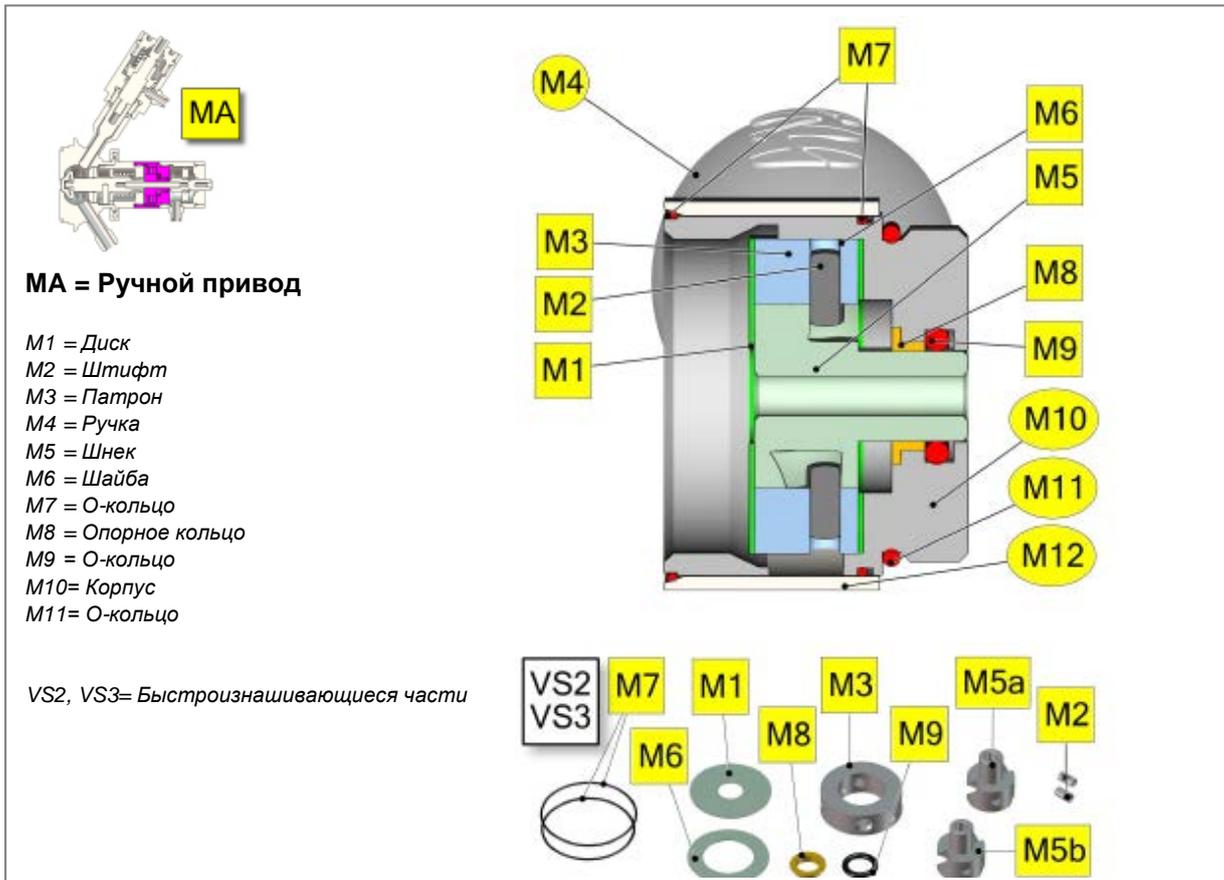
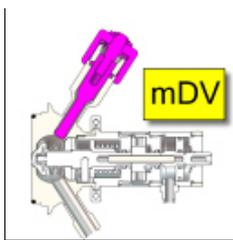


Рис. 31



mDV

mDV = Ручной паровой клапан

- mD1a = Поршень для корпуса ин-лайн
- mD1b = Поршень для корпуса под сварку
- mD2 = Резьбовой шток
- mD3 = О-Кольцо
- mD4 = Ручка
- mD5 = Стопорное кольцо
- mD6 = Шайба
- mD7 = Стопорное кольцо

VS5, VS6= Быстроизнашивающиеся части

G2 = Самоконтрящееся резьбовое соединение

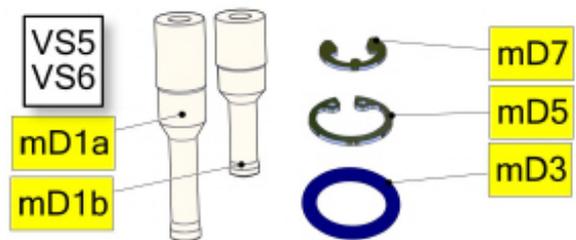
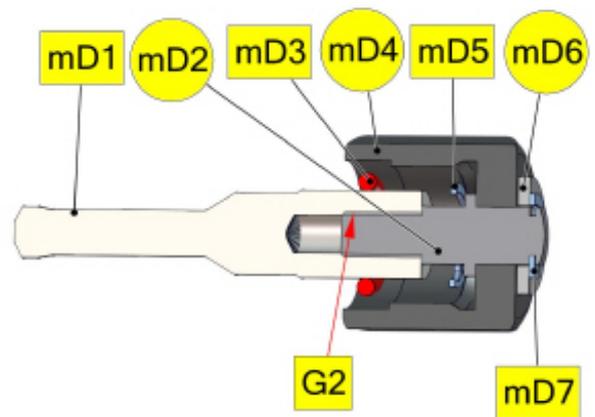
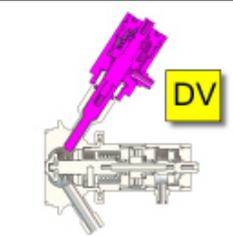


Рис. 30



DV

DV = Пневматический паровой клапан

- D1a = Поршень для корпуса ин-лайн
- D1b = Поршень для корпуса под сварку
- D2 = Корпус
- D3 = Стопорное кольцо
- D4 = О-кольцо
- D5 = Шток
- D6 = Опорное кольцо
- D7 = О-кольцо
- D8 = Стопорное кольцо
- D9 = О-кольцо
- D10 = Поршень
- D11 = О-кольцо
- D12 = Пружина
- D13 = Опорное кольцо
- D14 = О-кольцо
- D15 = Крышка

VS7, VS8= Быстроизнашивающиеся части

G2 = Самоконтрящееся резьбовое соединение

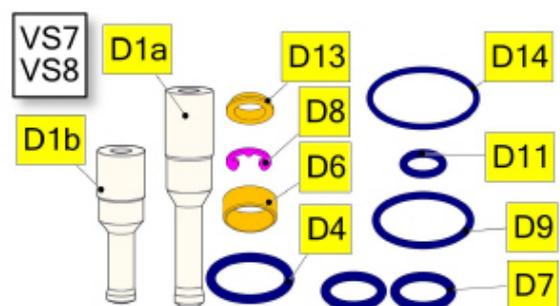
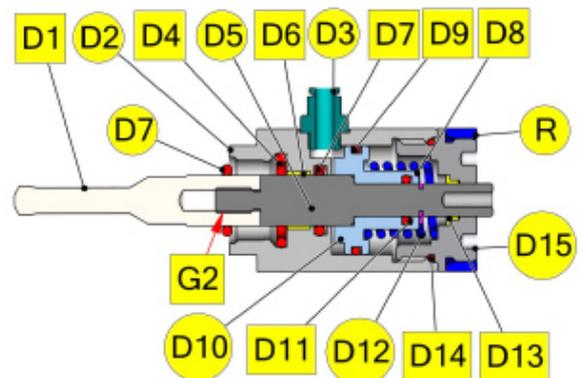


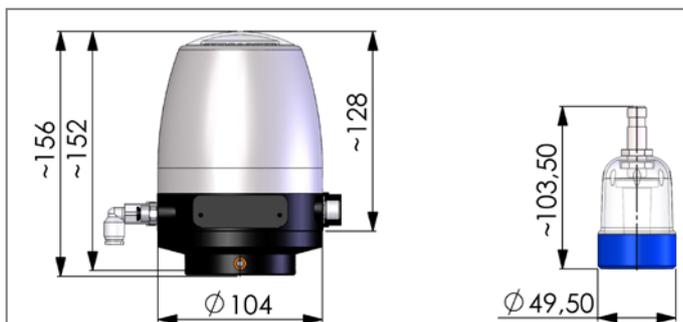
Рис. 31



13. Габаритные размеры

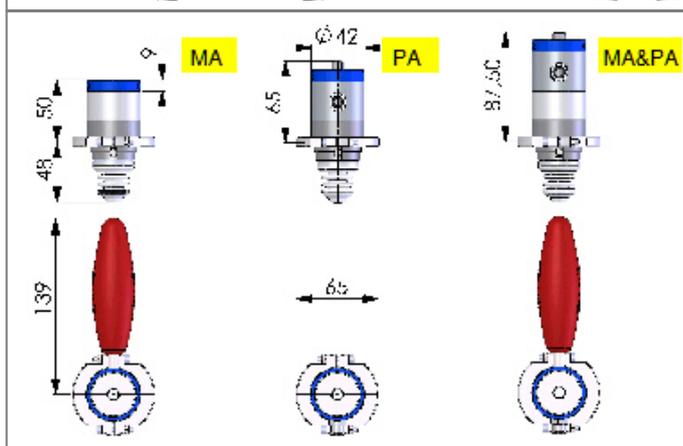
Системы управления:

- Управляющая головка
- Датчик положения



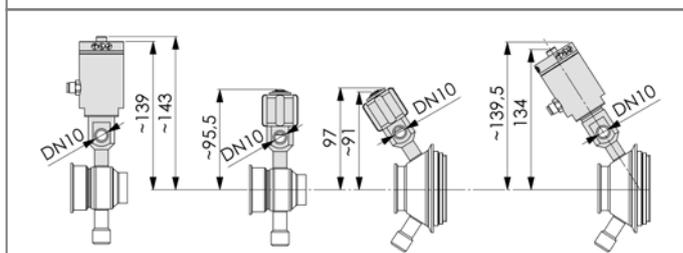
Приводы:

- Ручной привод МА
 - С пружинным закрытием
 - Самоблокирующийся
- Пневматический привод РА
- Ручной и пневматический привод МА&РА
 - С пружинным закрытием



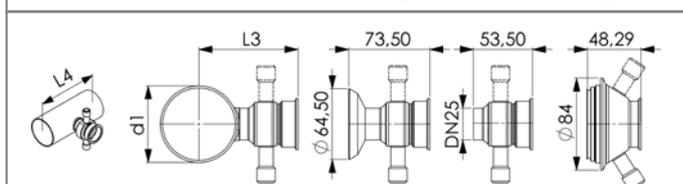
Паровые клапаны:

- Корпус под сварку
 - Пневматический привод
 - Ручной привод
- Корпус ин-лайн
 - Пневматический привод
 - Ручной привод



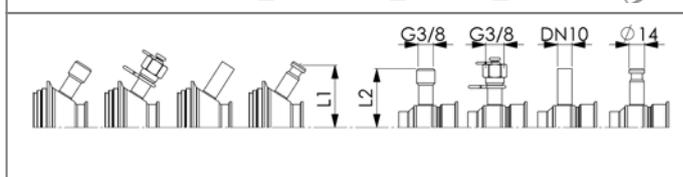
Корпуса:

- На тройнике
- Вварной фланец для емкости
- Шейка под сварку
- Ин-лайн



Подсоединения:

- Резьбовой штуцер G3/8"
- Резьбовой штуцер G3/8 с глухой гайкой
- Штуцер под сварку DN 10
- Clip-on Ø14



DN	G3/8	G3/8B	DN10	Clip-on
L1	60,5	67,5	60	60
L2	55	65	53,5	53,5

DN	DIN Дюйм	25 1"	32 -	40 1½	50 2"	65 2½"	80 3"	100 4"	125 -	150 -
L3	DIN Дюйм	69,5 _*	72,5 -	76 _*	81,5 _*	92,5 _*	101 _*	111,5 _*	123 -	138,5 -
L4	-	100	110	120	140	160	180	200	375	450
d1	DIN Дюйм	29 x 1.5 _*	35 x 1.5 _*	41 x 1.5 _*	53 x 1.5 _*	70 x 2 _*	85 x 2 _*	104 x 2 _*	129 x 2 _*	154 x 2 _*

• Размеры временно недоступны.



KIESELMANN
FLUID PROCESS GROUP

Асептические пробоотборные клапаны APNV, Тип: 6125

14. Быстроизнашивающиеся части

Набор уплотнений	Артикул	Компоненты клапана
VS 1	6125029000-000	• Пружинная камера для асептического пробоотборного клапана
VS 2	6125039000-000	• Ручной привод для асептического пробоотборного клапана, с пруж. закрытием
VS 3	6125039100-000	• Ручной привод для асептического пробоотборного клапана, самоблокирующийся
VS 4	6125049000-000	• Пневматически привод для асептического пробоотборного клапана
VS 5	6125096000-000	• Ручной паровой клапан для асептического пробоотборного клапана с корпусом ин-лайн
VS 6	6125097000-000	• Ручной паровой клапан для асептического пробоотборного клапана с корп. под сварку
VS 7	6125098000-000	• Пневматический паровой клапан для асептического пробоотборного клапана с корпусом ин-лайн
VS 8	6125099000-000	• Пневматический паровой клапан для асептического пробоотборного клапана с корп. под сварку

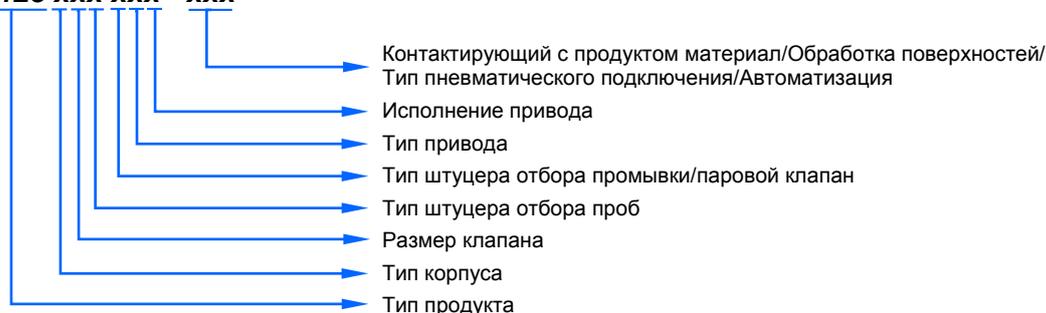
Поз.	Артикул	Описание	Шт.	VS 1	VS 2	VS 3	VS 4	VS 5	VS 6	VS 7	VS 8
F1	6125021000-187	Сильфон PTFE-TFM1705	1	X							
F5	8130006018-218	Штифт $\varnothing 6\text{m}6 \times 18$ 1.4122	1	X							
F8	2304010025-055	О-кольцо $\varnothing 10 \times 2,5$ NBR	1	X							
F9	8050010003-156	Опорное кольцо IGLIDUR	1	X							
M1	6125036000-196	Диск $\varnothing 34 \times 10,5 \times 0,5$ PTFE	1		X	X					
M2	8130004008-217	Штифт $\varnothing 4\text{m}6 \times 8$ ISO8734-C1 1.4034	2		X	X					
M3	6125032000-020	Патрон 1.4301	1		X	X					
M5a	6125031000-218	Шнек с пружиной 1.4122	1		X						
M5b	6125031100-218	Шнек самозапирающийся 1.4122	1			X					
M6	6125037000-196	Шайба $\varnothing 34 \times 21 \times 0,5$ PTFE	1		X	X					
M7	2304037010-055	О-кольцо $\varnothing 37 \times 1,0$ NBR	2		X	X					
M8	8050010003-156	Опорное кольцо IGLIDUR	1		X	X					
M9	2304010025-055	О-кольцо $\varnothing 10 \times 2,5$ NBR	1		X	X					
P2	8084007090-030	Стопорное кольцо RS7 DIN6799-7 1.4122	1				X				
P3	2304028025-077	О-кольцо $\varnothing 28 \times 2,5$ NBR	1				X				
P5	2304010025-055	О-кольцо $\varnothing 10 \times 2,5$ NBR	1				X				
P6	8050010003-156	Опорное кольцо IGLIDUR	1				X				
P7	2304030020-055	О-кольцо $\varnothing 30 \times 2,0$ NBR	1				X				
mD1a	6125092000-115	Поршень длин. (ин-лайн) PEEK	1					X			
mD1b	6125095000-115	Поршень короткий PEEK	1						X		
mD3	2304015030-055	О-кольцо $\varnothing 15 \times 3,0$ NBR	1					X	X		
mD5	8085017100-031	Стопорное кольцо DIN472 1.4310	1					X	X		
mD7	8084007090-030	Стопорное кольцо DIN6799-7RS7 1.4122	1					X	X		
D1a	6125092000-115	Поршень длин. (ин-лайн) PEEK	1							X	
D1b	6125095000-115	Поршень короткий PEEK	1								X
D4	2304022030-055	О-кольцо $\varnothing 22 \times 3,0$ NBR	1							X	X
D6	8050015007-156	Опорное кольцо IGLIDUR X	1							X	X
D7	2304015030-055	О-кольцо $\varnothing 15 \times 3,0$ NBR	2							X	X
D8	8084007090-030	Стопорное кольцо DIN6799-7RS7 1.4122	1							X	X
D9	2304025025-055	О-кольцо $\varnothing 25 \times 2,5$ NBR	1							X	X
D11	2304010025-055	О-кольцо $\varnothing 10 \times 2,5$ NBR	1							X	X
D13	8050010003-156	Опорное кольцо IGLIDUR	1							X	X
D14	2304030020-055	О-кольцо $\varnothing 30 \times 2,0$ NBR	1							X	X
IG1	2304060030-170	О-кольцо $\varnothing 60 \times 3,0$ EPDM	1								



15. Типы клапанов

15.1 Структура артикуляционного номера

6125 xxx xxx - xxx



➤ Тип продукта

6125 xxx xxx - xxx = Асептический пробоотборный клапан

➤ Варианты исполнения корпусов

6125 Xxx xxx – xxx

- 1 – Корпус ин-лайн с штуцером отбора проб
- 2 – Корпус ин-лайн с штуцерами отбора проб и промывки
- 3 – Корпус на тройнике DIN с штуцером отбора проб
- 4 – Корпус на тройнике DIN с штуцерами отбора проб и промывки
- 5 – Корпус с сварным фланцем для емкостей с штуцером отбора проб
- 6 – Корпус с сварным фланцем для емкостей с штуцерами отбора проб и промывки
- 7 – Корпус на тройнике для дюймовых труб с штуцером отбора проб
- 8 – Корпус на тройнике для дюймовых труб с штуцерами отбора проб и промывки
- 9 – Внутренняя часть клапана (без корпуса)

➤ Размер клапана

6125 xXx xxx – xxx

	Тройник DIN		Дюймовый тройник		Штуцер ин-лайн	Сварной фланец
0	S	DN25	----		DN 40 – DN 150	Без размера
1	S-S	DN25	----		DN 10 – DN 32	----
2	S-S	DN32	----		----	----
3	S-S	DN40	S-S	OD 1 ½"	----	----
4	S-S	DN50	S-S	OD 2"	----	----
5	S-S	DN65	S-S	OD 2 ½"	----	----
6	S-S	DN80	S-S	OD 3"	----	----
7	S-S	DN100	S-S	OD 4"	----	----
8	S-S	DN125	----		----	----
9	S-S	DN150	----		----	----

➤ Штуцер отбора проб

6125 xXx xxx – xxx

- 1 – Резьбовой штуцер G3/8
- 2 – Штуцер под сварку DN 10
- 3 – Быстроразъемный штуцер Clip-on
- 4 – Резьбовой штуцер G3/8 с глухой гайкой



➤ **Штуцер промывки/паровой клапан**

6125 xxx **Xxx** – xxx

- 0 – Без штуцера промывки
- 1 – Резьбовой штуцер G3/8
- 2 – Штуцер под сварку DN 10
- 3 – Быстроразъемный штуцер Clip-on
- 4 – Резьбовой штуцер G3/8 с глухой гайкой
- 5 – Ручной паровой клапан
- 6 – Пневматический паровой клапан с защитным кольцом
- 7 – Пневматический паровой клапан с кронштейном для датчика положения
- 8 – Пневматический паровой клапан с управляющей головкой KI-TOP

➤ **Тип привода**

6125 xxx **xXx** – xxx

- 0 – Ручной привод с пружинным механизмом
- 1 – Ручной привод с самозапирающимся механизмом
- 2 – Пневматический привод
- 3 – Пневматический и ручной привод

➤ **Исполнение привода**

6125 xxx **xxX** – xxx

- 0 – Защитное кольцо
- 1 – Кронштейн для датчика положения (не ставится на ручной привод)
- 2 – Управляющая головка KI-TOP (не ставится на ручной привод)

➤ **Материал / Поверхности / Пневматическое подключение**

6125 xxx xxx – **XXX**

- 041 – 1.4404 – AISI 316L, полировка, никелированное быстроразъемное соединение
- V041 – 1.4404 – AISI 316L, полировка, быстроразъемное соединение из нерж. стали

➤ **Тип управляющей головки / Пневматическое подключение**

6125 xxx xxx – **XXX**

- K584 – Упр. гол. KI-TOP SPS, никелированное быстроразъемное соединение
- K689 – Упр. гол. KI-TOP ASI-Bus, никелированное быстроразъемное соединение
- V584 – Упр. гол. KI-TOP SPS, быстроразъемное соединение из нерж. стали
- V689 – Упр. гол. KI-TOP ASI-Bus, быстроразъемное соединение из нерж. стали

