

Przedział rozmiarów: 4"



Pionowe słupki wskaźnika Profit typu VINPO służą do zdalnej obsługi zaworu NRS. Wbudowany wskaźnik umożliwia wizualizację pozycji otwartej lub zamkniętej zaworu NRS. Można go umieścić nad poziomem gruntu. Istnieje 7 możliwych długości, w zależności od pożądanej głębokości zakopania rury, patrz strona 3, aby określić prawidłową długość zamówienia. Słupek jest obsługiwany za pomocą uchwytu w kształcie litery L, który można zabezpieczyć kłódką (dostarczoną przez użytkownika).

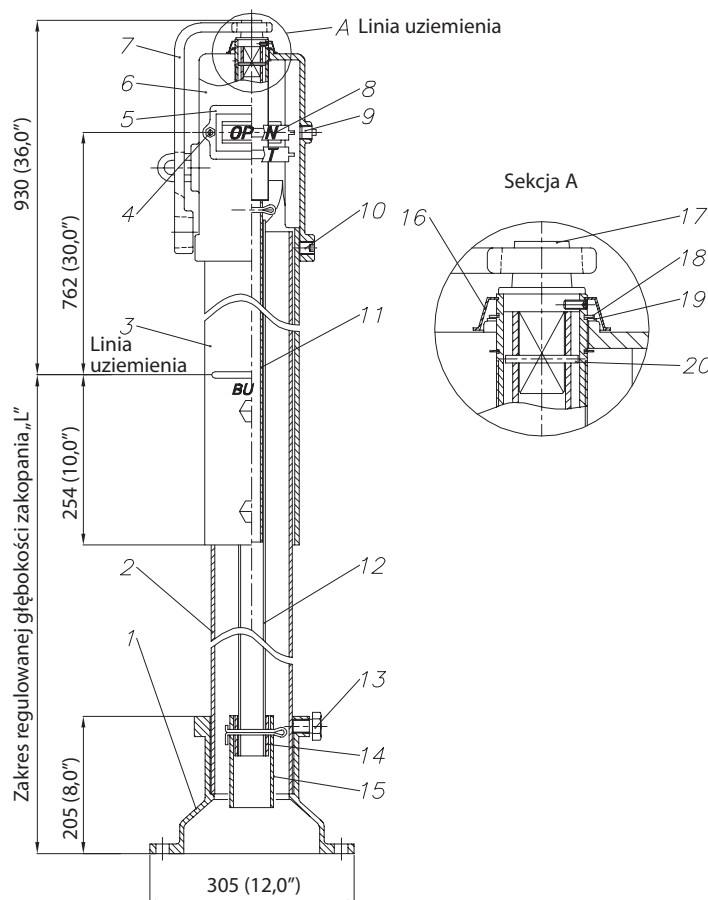
Charakterystyka

- Do użytku w zamkniętych pomieszczeniach i na zewnątrz.
- Ochrona antykorozyjna: wysokiej klasy poliestrowa powłoka proszkowa, spełnia lub przewyższa normy AWWA C550.
- Spełnia lub przewyższa wymagania normy NFPA24.
- Słupki wskaźnika mogą być na życzenie wyposażone w przełącznik nadzorczy typu SWIP.

Zatwierdzenia

- Zatwierdzone FM zgodny z normą FM 1110.
- Lista UL 789.

Specyfikacje materiałów



Nr	Komponent	Specyfikacja	Norma europejska	Norma ASTM
1	Kołnierz podstawy	Żeliwo szare	EN-GJL-250	A126 klasa B
2	Dolny cylinder	Stal nierostowa	DIN 1629	A53 Typ S Gatunek B
3	Górny cylinder	Stal nierostowa	DIN 1629	A53 Typ S Gatunek B
4	Śruba	Stal nierdzewna	X5 Cr Ni 1810	F593 rodzaj 304
5	Okno	Pleksyglas	/	Komercyjna
6	Głowica słupka	Żeliwo szare	EN-GJL-250	A126 klasa B
7	Klucz blokujący	Żelazo sferoidalne	EN-GJL-450-10	A536 Gatunek 65-45-12
8	Płyta docelowa	Stop aluminiowy	/	B26
9	Wtyczka	Żeliwo ciągliwe	/	A47 Gatunek 22010
10	Śruba ustalająca	Stal nierostowa	ISO898-1 / 4-6	A307 Gatunek B
11	Górny trzpień	Stal nierostowa	St 33	A36
12	Dolny trzpień	Stal nierostowa	St 33	A36
13	Śruby	Stal nierostowa	ISO 898-1 / 4-6	A307 Gatunek B
14	Sprzęgło drążek teleskopowy	Stal nierostowa	DIN 1629	A53 Typ S Gatunek B
15	Adaptacyjny drążek teleskopowy	Stal nierostowa	DIN 1629	A53 Typ S Gatunek B
16	Ośłona gniazda	Polietylen	/	Komercyjna
17	Nakrętka sterująca	Żelazo sferoidalne	EN-GJS-450-10	A536 Gatunek 65-45-12
18	Pierścień osadczy	Stal nierdzewna	X5 Cr Ni 1810	A276 rodzaj 304
19	Podkładka	Stal nierdzewna	X5 Cr Ni 1810	A276 rodzaj 304
20	Sworzeń	Stal nierdzewna	X5 Cr Ni 1810	A276 rodzaj 304

Wymiary

Znając rozmiar zaworu i głębokość wkopania, można wybrać prawidłową „długość zamówienia” (tzn. „A”, „B”, „C”, „D”, „E”, „F” lub „G”) za pomocą tabeli 1a (cale/stopy) lub tabeli 1b (mm).

TABELA 1a: Nominalne głębokości wkopania (TD) w stopach – calach														
Rozmiar zaworu	„Długość zamówienia”													
	A		B		C		D		E		F		G	
	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.
4"	2'-7"	4'-4"	4'-1"	6'-0"	5'-10"	7'-9"	7'-7"	9'-6"	9'-4"	11'-3"	11'-1"	13'-0"	13'-5"	15'-0"
6"	3'-0"	4'-9"	4'-6"	6'-6"	6'-3"	8'-3"	8'-0"	9'-11"	9'-9"	11'-9"	11'-6"	13'-6"	13'-10"	15'-5"
8"	3'-5"	5'-1"	4'-10"	6'-10"	6'-7"	8'-7"	8'-4"	10'-4"	10'-1"	12'-1"	11'-10"	13'-10"	14'-3"	15'-10"
10"	3'-9"	5'-6"	5'-3"	7'-3"	7'-0"	9'-0"	8'-9"	10'-9"	10'-6"	12'-6"	12'-3"	14'-3"	14'-8"	16'-2"
12"	4'-2"	5'-10"	5'-7"	7'-7"	7'-4"	9'-4"	9'-1"	11'-1"	10'-10"	12'-10"	12'-7"	14'-7"	15'-0"	16'-7"

TABELA 1b: Nominalne głębokości wkopania (TD) w mm														
Rozmiar zaworu	„Długość zamówienia”													
	A		B		C		D		E		F		G	
	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.
4"	787	1321	1245	1829	1778	2362	2311	2896	2845	3429	3378	3962	4089	4572
6"	914	1448	1372	1981	1905	2515	2438	3023	2972	3581	3505	4115	4216	4699
8"	1041	1549	1473	2083	2007	2616	2540	3150	3073	3683	3607	4216	4343	4826
10"	1143	1676	1600	2210	2134	2743	2667	3277	3200	3810	3734	4343	4470	4928
12"	1270	1778	1702	2311	2235	2845	2769	3378	3302	3912	3835	4445	4572	5055

Obliczyć wymiar „L” według wzoru: „L” = „TD” – „B” – „C”. Objasnienia znajdują się na rysunku A.

TABELA 2: Wymiar B		
Rozmiar zaworu	cale	mm
	B	B
4"	9,88	251
6"	13,98	355
8"	17,36	441
10"	21,06	535
12"	24,30	617

TABELA 3: Wymiar C ½ średnicy zewnętrznej rury		
Rozmiar zaworu	cale	mm
	B	B
4"	2,4	61
6"	3,45	88
8"	4,53	115
10"	5,55	141
12"	6,6	168

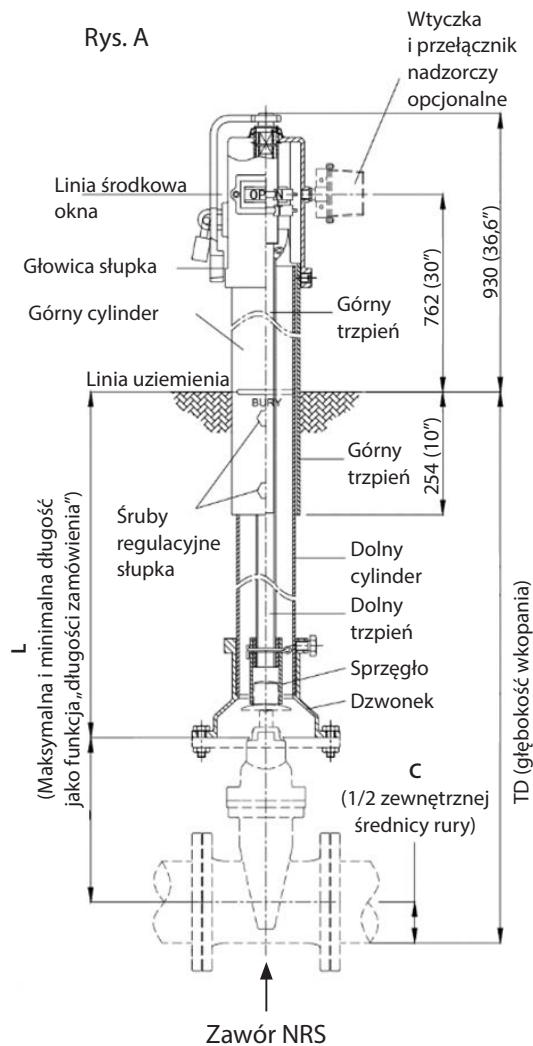
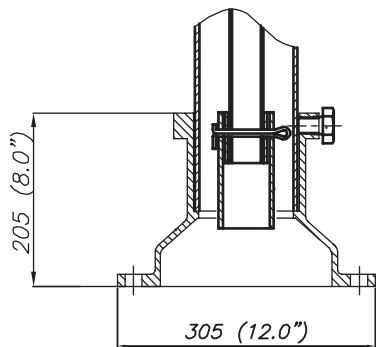
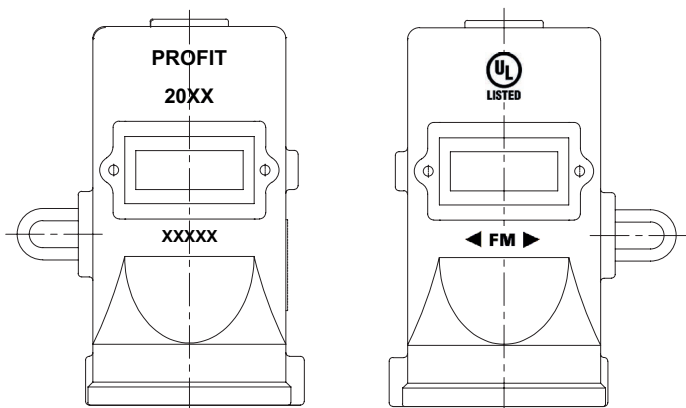


TABELA 4: Wymiar L

Długość zamówienia	Min.		Maks.		Waga kg
	cale	mm	cale	mm	
A	18,25	464	39,5	1003	61
B	36	914	60,5	1537	74
C	57	1448	81,5	2070	80
D	78	1981	102,5	2604	89
E	99	2515	123,5	3137	99
F	120	3048	144,5	3670	109
G	148,5	3772	168	4267	119

Oznaczenia

Korpus:



Tabliczka znamionowa:





Magazynowanie i przenoszenie

- Każdy słupek wskaźnika należy rozładowywać ostrożnie, nie upuszczając go. Nigdy nie należy podnosić słupków za trzpień, nakrętkę sterującą lub pokrętko.
- Słupki wskaźnika powinny zostać sprawdzone w momencie odbioru pod kątem uszkodzeń w transporcie. Wstępna inspekcja powinna zweryfikować zgodność ze specyfikacjami zaworów.
- Słupki wskaźnika powinny być przechowywane w sposób chroniący je przed wpływem środowiska, najlepiej w pomieszczeniach zamkniętych. Gdy są przechowywane na zewnątrz, należy zabezpieczyć je przed warunkami pogodowymi i unikać gromadzenia się wody, zabrudzeń lub odłamków.



Montaż

- Słupki wskaźnika muszą być odpowiednio podparte. Przylegające rurociągi muszą być podparte i wyrównane.
- Przed montażem należy sprawdzić tabliczkę identyfikacyjną i oznaczenie korpusu, aby upewnić się, że montowany jest właściwy słupek.
- Przed montażem należy sprawdzić słupek: należy usunąć wszystkie specjalne materiały opakowaniowe. Osłony końców powinny być usunięte na stałe tylko bezpośrednio przed montażem. Należy otworzyć i zamknąć słupek, aby upewnić się, że działa prawidłowo.
- Personel odpowiedzialny za montaż musi mieć odpowiednie kwalifikacje.

Montaż słupka:

Pionowy słupek wskaźnika VINPO przykręca się bezpośrednio do kołnierza zaworów zasuwowych 4"–12" (DN100/DN300) (FNRS/L/GNRS/L) łącząc z nakrętką sterującą. Kołnierz podstawy można zamontować na płycie słupka za pomocą czterech otworów na śruby M20. Śruby montażowe i nakrętki są dostarczane wraz ze słupkiem.

Słupek wskaźnika VINPO jest dostępny w siedmiu różnych długościach (A-G). Każda długość umożliwia regulację wymiaru „L” na rysunku A. Głowicę słupka można wyregulować w celu uzyskania prawidłowego poziomu podłoża w stosunku do dolnego cylindra. Regulację umożliwiają dwie śruby ustalające umieszczone u podstawy górnego cylindra. Trzpień nie wymaga przycinania na miejscu w ramach wskazanego zakresu regulacji dla każdej długości.

Słupek wskaźnika VINPO zawiera gwintowaną tuleję, która umożliwi monterowi ustawienie wartości docelowych „OTWARTE” i „ZAMKNIĘTE” dla zaworów NRS o różnych rozmiarach 4"–12" (DN100/DN300). Tabela 5 zawiera informacje na temat liczby obrotów potrzebnych do otwarcia zaworu. Prawidłowe ustawienia znajdują się w krokach 1-7. **Cele dla pionowego słupka wskaźnika VINPO zostały fabrycznie ustawione do użytku z zaworem zasuwowym 6".**

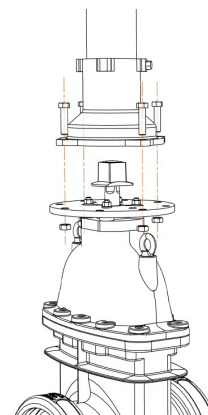
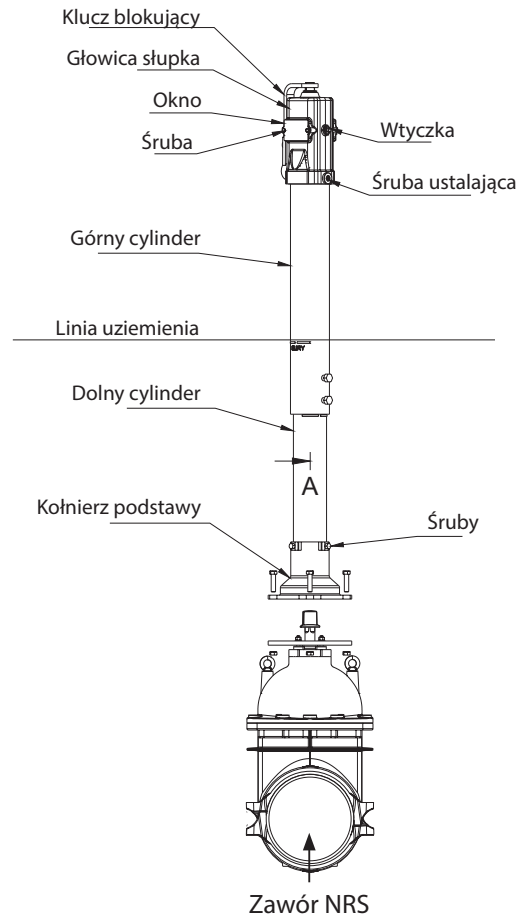
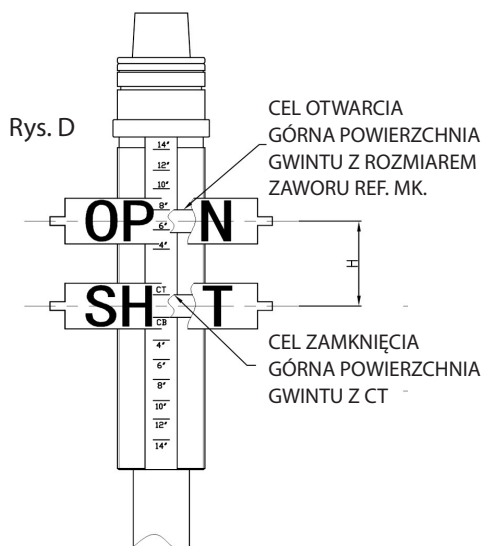
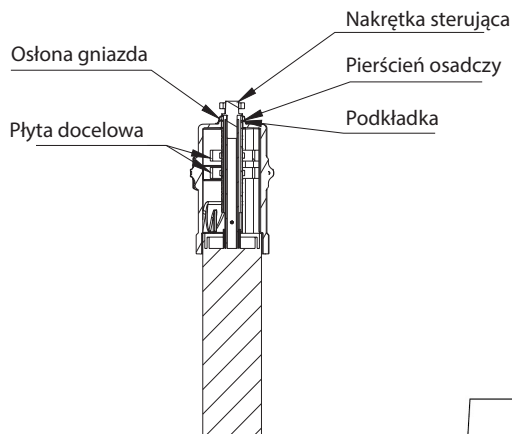


TABELA 5: obroty do otwarcia VINPO

Rozmiar zaworu	cal B	Obroty do otwarcia
4"	9,88	12,5-14
6"	13,98	19-20,5
8"	17,36	25-26,5
10"	21,06	31,5-33
12"	24,30	37,5-39

1. Całkowicie zamknąć zawór.
2. Poluzować śrubę ustalającą głowicę słupka i podnieść zespół głowica słupka / trzpień górny.
3. Zdjąć klucz blokujący lub pokrętło, podważyć osłonę gniazda, zdjąć pierścień zabezpieczający, a następnie podnieść głowicę słupka z zespołu górnego trzpienia.
4. Ustawić cele w sposób pokazany na rysunku D. Najpierw ustawić cel „ZAMKNIĘTY”, a następnie cel „OTWARTY”. (Górna powierzchnia gwintu docelowego z oznaczeniem rozmiaru zaworu).
5. Zamontować pierścień zabezpieczający, osłonę gniazda i umieścić zespół głowicy słupka / trzpienia górnego na GÓRNYM CYLINDRZE. Dokręcić śrubę ustalającą głowicę z momentem od 40 do 60 ft-lb / 55 do 80 Nm.
6. Używając klucza blokującego lub pokrętła, otworzyć i zamknąć zawór i sprawdzić, czy tarcze „ZAMKNIĘTE” i „OTWARTE” są wyraźnie widoczne w okienkach, w ich odpowiednich pozycjach i czy nie ma uczucia zablokowania górnego lub dolnego zespołu trzpienia. Zaleca się policzenie obrotów do otwarcia/zamknięcia i porównanie ich ze specyfikacją producenta zaworu w celu zweryfikowania pełnego otwarcia zaworu.
7. Poluzować dwie śruby u podstawy górnego cylindra, a następnie przesunąć głowicę słupka w górę, aż linia zakopania głowicy słupka pokryje się z planowanym wykończonym poziomem gruntu. Dokręcić dwie śruby momentem od 40 do 60 ft-lb / 55 do 80 Nm. Po prawidłowym zamontowaniu linia środkowa okien docelowych będzie znajdować się 30 cali / 762 mm nad poziomem wykończenia.

UWAGI: Jeśli wewnętrzne części robocze nie są w stanie poruszać się płynnie, należy skorygować pionowe ustawienie słupka wskaźnika.



- Działanie:
 - Zawór jest otwierany przez obrót nakrętki sterującej lub słupka wskaźnika w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
 - Zawór jest zamykany przez obrót nakrętki sterującej lub słupka wskaźnika w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
 - Przed napełnieniem i zwiększeniem ciśnienia w układzie należy całkowicie otworzyć zawór.

INFORMACJE OGÓLNE

- Instalatorzy powinni być przeszkoleni lub dysponować doświadczeniem w zakresie instalacji i zrozumienia sposobu działania urządzenia.
- Przed przystąpieniem do montażu, demontażu lub regulacji produktów firmy Profit należy przeczytać ze zrozumieniem całość dokumentacji technicznej i instrukcję montażu.
- Przed przystąpieniem do montażu, demontażu lub regulacji produktów firmy Profit należy odprowadzić wodę z instalacji tryskaczowej i usunąć ciśnienie z układu.
- Nie wolno wykonywać żadnych prac przy układach rurowych pod ciśnieniem lub wypełnionych wodą.
- Firma Piping Logistics zastrzega sobie prawo do zmiany specyfikacji, projektu i/lub standardowo stosowanego osprzętu produktów bez uprzedzenia oraz z wyłączeniem jakichkolwiek zobowiązań.
- Należy stosować niezbędne środki ochrony indywidualnej (ŚOI), aby uniknąć obrażeń ciała (kask, obuwie ochronne i okulary ochronne, rękawice Profit).



Niezastosowanie się do tych instrukcji może skutkować śmiercią lub poważnymi obrażeniami ciała, albo też uszkodzeniem mienia.

Zalecamy przechowywanie naszych produktów w suchym, zamkniętym pomieszczeniu.

Po zamontowaniu w naziemnej instalacji tryskaczowej produkty nie wymagają konserwacji.

TABELA ZMIAN

Data	△	Uwagi
2024/06/25	A	Strona 1 - Zatwierdzenia zostały dodane.