

# 9700 EN / 9705 EN сериясы

DZR жезінен жасалған қысымға тәуелсіз ағынды басқару клапаны

Қазақстан Республикасы  
050060, Алматы қ.,  
Жароков к., 280 Б  
Тел: +7 (727) 228 85 00  
www.enko.kz



DZR жезінен жасалған қысымға тәуелсіз ағынды басқару клапаны (PICV)  
Ілінетін гайкалары бар М/М бұрандалы конструкциясы (ISO 228/1)  
немесе F/F (ISO 7/1 Rp) 400 кПа дейінгі дифференциалды қысым реттегішімен ΔP  
Ағынды басқару дәлдігі: максималды ағын жылдамдығының ±5% немесе белгіленген  
ағын жылдамдығының ±10% (қайсысы үлкен болса)

Қолжетімді нұсқалар:

- 9700-сурет — өлшеу ниппелінсіз  
(өлшеу ниппельдерін орнату мүмкін емес)
- 9705-сурет — өлшеу ниппелі бар М/М

Ағынды басқару клапан сабының бүкіл жүрісі бойы қолжетімді (алдын ала  
орнатылғанына қарамастан).

Сызықтық жетек үшін М30х1.5 бұрандалы қосылымы. TR CU 010 стандартына сәйкес келеді

PN20 (100°C дейін макс. 20 бар, 130°C температурада макс. 10 бар)  
CE белгісіне жатпайды (2014/68/EU директивасының 4.3-бабына сәйкес санат)

Пайдалану шарттары

- Жарамды жағдайлар:  
— 10°C-тан +130°C-қа дейінгі су үшін  
— тек 0°C-тан төмен температурада тек антифриз қосылған су үшін  
— 100°C-тан жоғары температурада тек қайнауға қарсы қоспалары бар су үшін  
(этиленгликоль немесе пропиленгликоль қоспалары 50%-ға дейін рұқсат етіледі)
- Жарамсыз жағдайлар:  
— 1 және 2 топтағы газдар үшін  
— 1 топтағы сұйықтықтар үшін  
(2014/68/EU директивасына сәйкес)



Fig. 9705



Fig. 9700

EAC

## СИПАТТАМАЛАР

N.	Атауы	Материал	Стандарт
1	Ішкі алтыбұрандалы бұранда	Тот баспайтын болат	AISI 304
2	Бітеуіш	DZR жез	EN12164 CW602N
3	Шток <sup>1</sup>	Тот баспайтын болат	AISI 303
4	Серіппе	Тот баспайтын болат	AISI 302
5	Шток седлосы (орыны)	DZR жез	EN12164 CW602N
6	Седлоның / жақтаудың тығыздауыш сақинасы	EPDM Perox	-
7	Седлоның / жақтаудың тығыздауыш сақинасы	EPDM Perox	-
8	Жақтау	DZR жез	EN12165 CW602N
9	Шайба	DZR жез	EN12164 CW602N
10	Төсегіш	EPDM Perox	-
11	Шығынды реттеу басқару түйіні <sup>2</sup>	DZR жез	EN12164 CW602N
12	Тығыздағыш сақина	EPDM Perox	-
13	Серіппе	Тот баспайтын болат	AISI 302
14	Баптау (басқару) шкаласы	Полиамид	-
15	Қақпақ вкл/выкл	Полиамид	-
16	Өлшем ниппелі (емізігі) <sup>3</sup>	DZR жез	EN12164 CW602N

<sup>1</sup> Екі бөліктен тұратын, EPDM мембранасы және EPDM Perox тығыздағыштарымен

<sup>2</sup> Тот баспайтын болаттан жасалған серіппелермен (AISI 302) және EPDM Perox тығыздағыштарымен

<sup>3</sup> EPDM тығыздағыштары және полипропилен тығындары бар өлшеуші ниппельдер

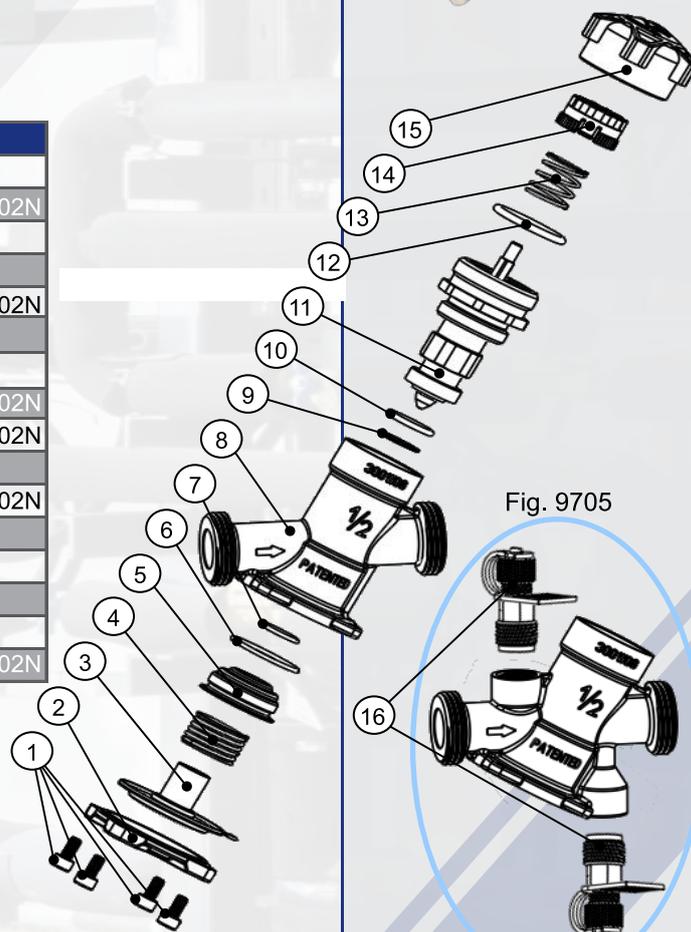


Fig. 9705

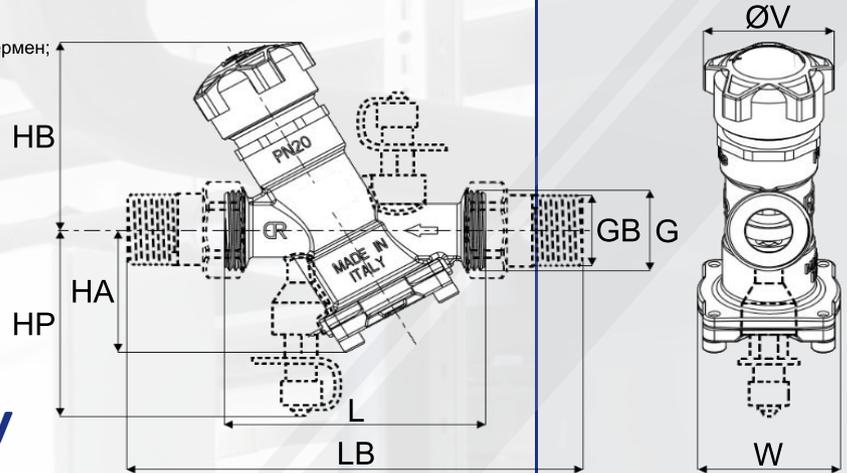
# ӨЛШЕМДЕР

DN	G	GB <sup>1</sup>	L <sup>2</sup> [мм]	LB <sup>1</sup> [мм]	HA [мм]	HP <sup>2</sup> [мм]	HB [мм]	W [мм]	ØV [мм]	Салмағы <sup>3</sup> [г]	Шығын [л/с]
L 015	¾"	½"	78,6/76,6	131,6	38,9	60,9/54,0	62,1	43,0	40	380/420	0,008-0,039
015	¾"	½"	78,6/76,6	131,6	38,9	60,9/54,0	62,1	43,0	40	380/420	0,030-0,150
020	1"	¾"	92,0/94,0	160,0	47,4	69,4/57,0	62,0	52,0	40	570/600	0,062-0,311
025	1¼"	1"	115,0/133,0	192,0	56,2	78,2/60,0	75,3	59,4	40	1100/1130	0,120-0,600
032	1½"	1¼"	140,0/152,0	225,0	78,0	91,6/79,0	76,0	81,5	40	1960/2015	0,200-1,000

<sup>1</sup> Біріктіру гайкалары бар ішкі бұрандалы ISO 7/1 Rp дейін,

<sup>2</sup> M/M дизайны

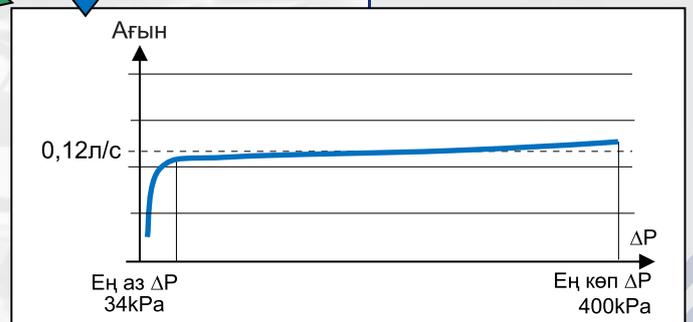
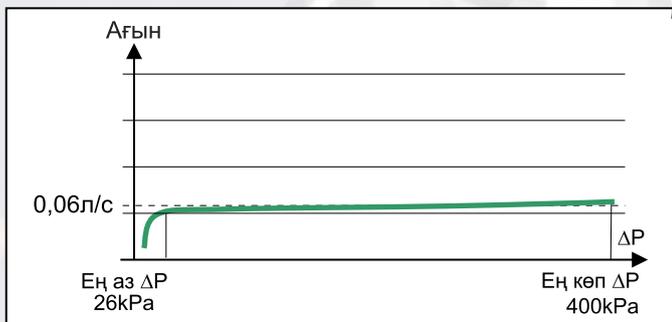
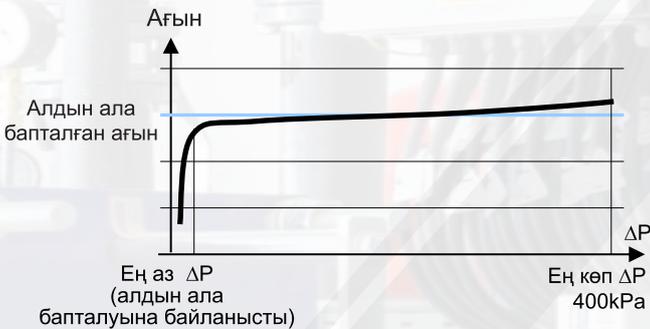
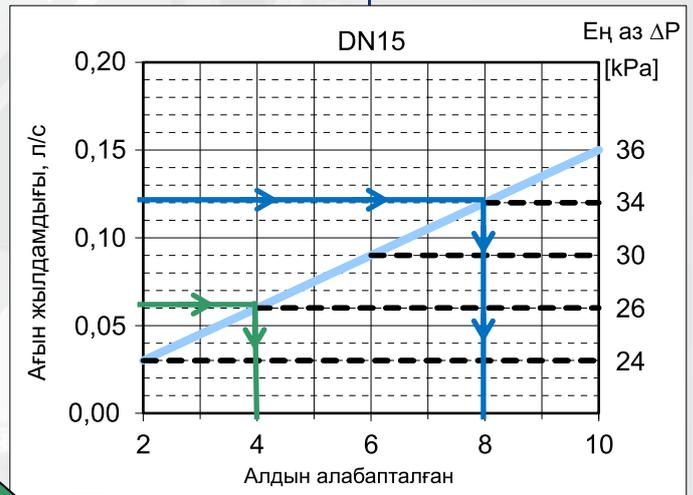
<sup>3</sup> M/M — өлшеуіш ниппельдерсіз; M/M — өлшеуіш ниппельдермен;



## АЛДЫН-АЛА БАПТАУ

Алдын ала баптау клапан жұмыс дифференциалды қысым диапазонында толық ашылған кезде тұрақты болып қалатын (динамикалық теңгерімге байланысты) максималды ағын жылдамдығын орнатуға мүмкіндік береді.

Алдын ала баптау клапанның ең аз жұмыс дифференциалды қысымын да анықтайды.

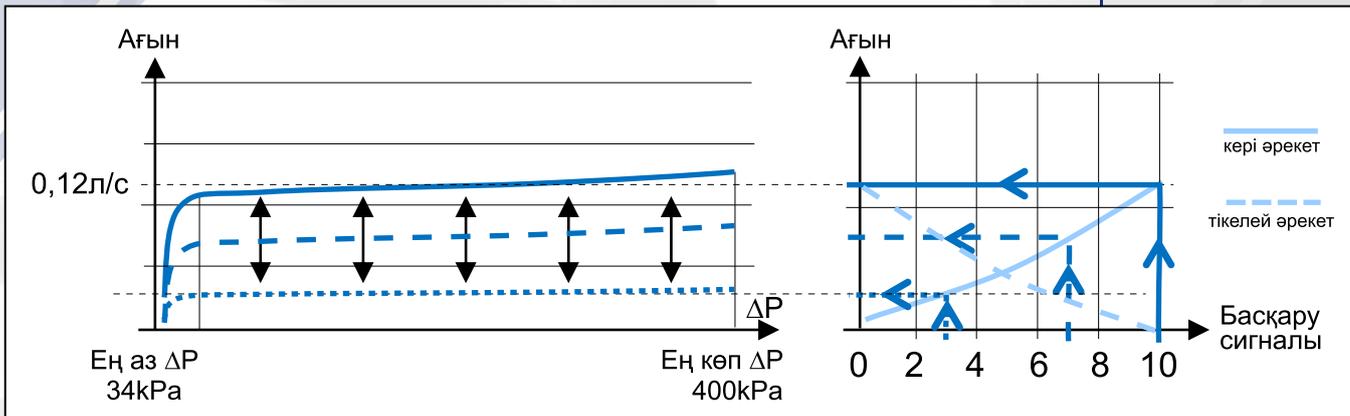


Қазақстан Республикасы  
050060, Алматы қ.,  
Жароков к., 280 Б  
Тел: +7 (727) 228 85 00  
www.enko.kz

Басқару блогы сабақтың бүкіл сызықтық жүрісі бойымен пропорционалды ағынды басқаруды қамтамасыз етеді. Модуляциялық жетек қолданған кезде басқару сигналы мен нақты ағын жылдамдығы арасындағы пропорционалды байланыс сақталады.

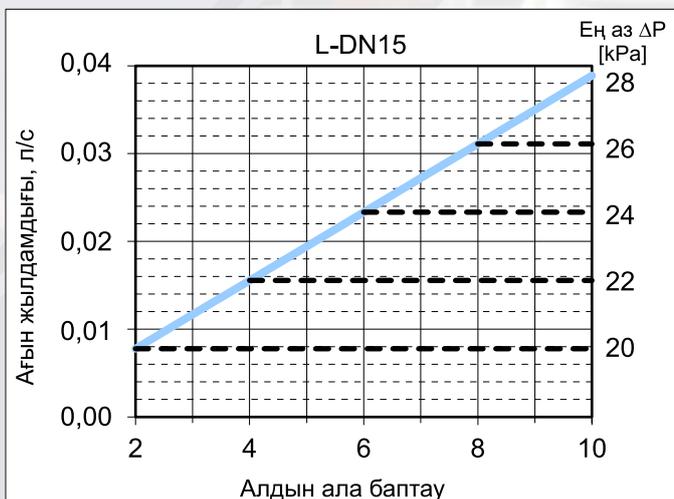
Көрсетілген мысалда DN15 клапанында 0,12 л/с максималды ағын жылдамдығы үшін 8 алдын ала орнатылған. Клапан  $\Delta P = 34$  кПа дифференциалды қысымда жұмыс істей бастайды. Содан кейін ағын жылдамдығы кері әрекет режимінде конфигурацияланған 0-10 В басқару сигналы бар жетегімен модуляцияланады.

Қажет болған жағдайда, жетек тікелей әрекет режимінде конфигурациялануы мүмкін, онда ағын жылдамдығы мен басқару сигналы арасындағы байланыс кері болады (жетектің техникалық сипаттамасын қараңыз).



Клапанды қосымша құралдарды пайдаланбай, градуирленген шкала арқылы тікелей алдын ала баптауға болады:

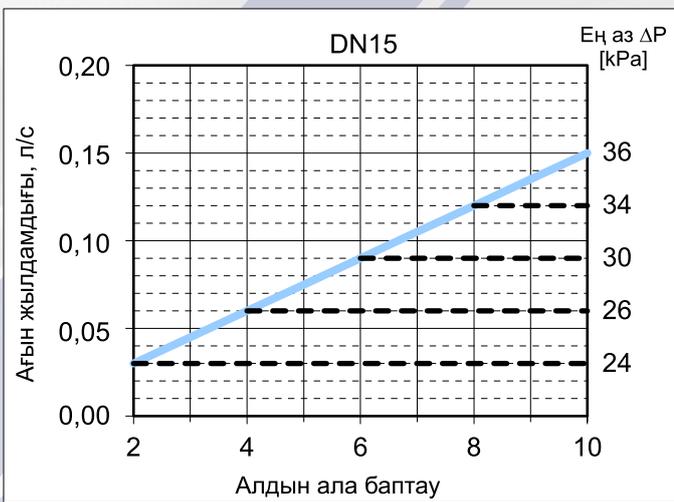
- Реттеу шкаласын басыңыз;
- Шкаланы қажетті мән клапан қақпағындағы белгімен тураланғанша бұраңыз;
- Шкаланы жіберіңіз — ол автоматты түрде алдын ала орнатылған күйге бекітіледі.



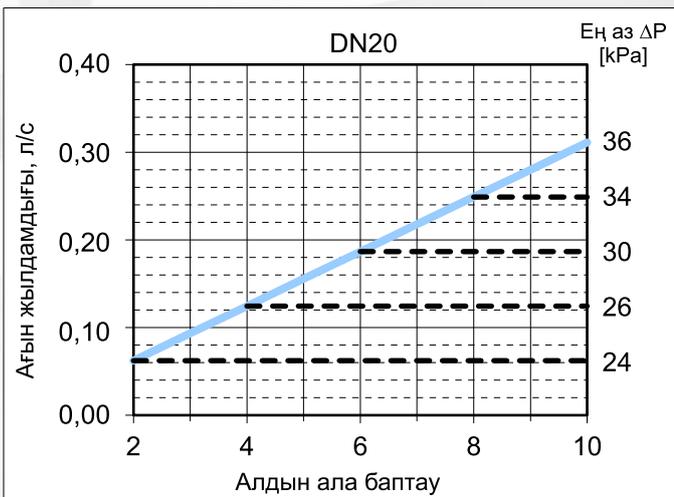
L-DN15 Алдын ала баптау	Ағын жылдамдығы [л/с]	Ең аз $\Delta P$ [кПа]
2	0,008	28
3	0,012	42
4	0,016	56
5	0,019	70
6	0,023	84
7	0,027	98
8	0,031	112
9	0,035	126
10	0,039	140



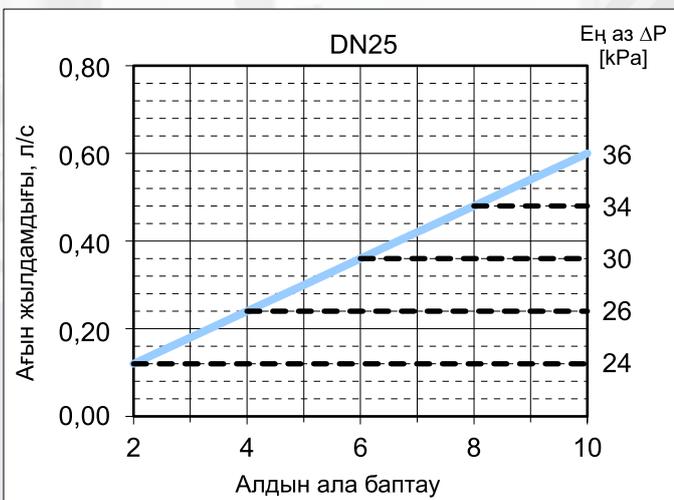
Қазақстан Республикасы  
050060, Алматы қ.,  
Жароков к., 280 Б  
Тел: +7 (727) 228 85 00  
www.enko.kz



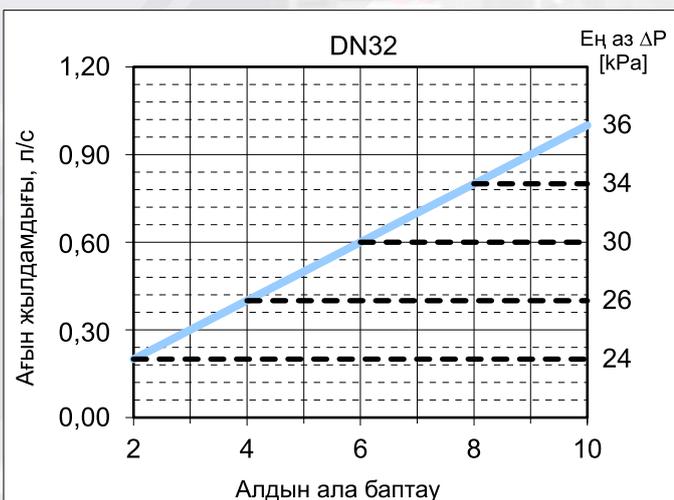
DN15 Алдын ала баптау	Ағын жылдамдығы		Ең аз ΔP [кПа]
	[л/с]	[л/ч]	
2	0,030	108	24
3	0,045	162	25
4	0,060	216	26
5	0,075	270	28
6	0,090	324	30
7	0,105	378	32
8	0,120	432	34
9	0,135	486	35
10	0,150	540	36



DN20 Алдын ала баптау	Ағын жылдамдығы		Ең аз ΔP [кПа]
	[л/с]	[л/ч]	
2	0,062	224	24
3	0,093	336	25
4	0,124	448	26
5	0,156	560	28
6	0,187	672	30
7	0,218	784	32
8	0,249	896	34
9	0,280	1008	35
10	0,311	1120	36



DN25 Алдын ала баптау	Ағын жылдамдығы		Ең аз ΔP [кПа]
	[л/с]	[л/ч]	
2	0,120	432	24
3	0,180	648	25
4	0,240	864	26
5	0,300	1080	28
6	0,360	1296	30
7	0,420	1512	32
8	0,480	1728	34
9	0,540	1944	35
10	0,600	2160	36



DN32 Алдын ала баптау	Ағын жылдамдығы		Ең аз ΔP [кПа]
	[л/с]	[л/ч]	
2	0,200	720	24
3	0,300	1080	25
4	0,400	1440	26
5	0,500	1800	28
6	0,600	2160	30
7	0,700	2520	32
8	0,800	2880	34
9	0,900	3240	35
10	1,000	3600	36



Қазақстан Республикасы  
050060, Алматы қ.,  
Жароков к., 280 Б  
Тел: +7 (727) 228 85 00  
www.enko.kz