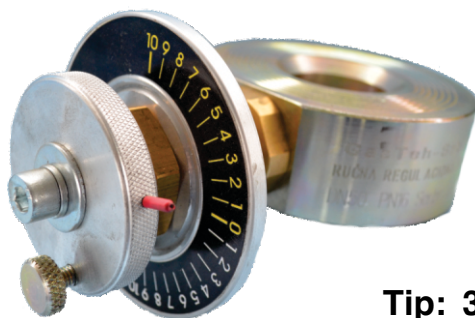
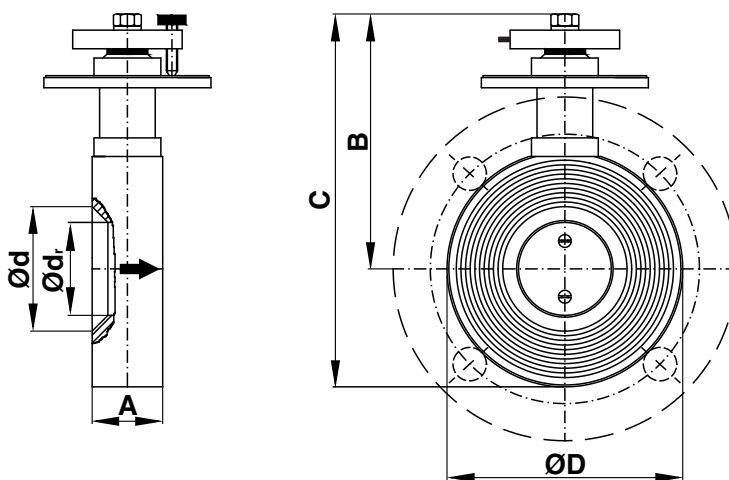


**GasTeh**PRIVREDNO DRUŠTVO ZA PROIZVODNJU GASNE I ENERGETSKE OPREME I INŽENJERING
Indija - SRBIJA22320 INDIJA, Kralja Petra I b.b.
Tel./fax +381 22 561-630, 555-132,
510-064
e-mail: office@gasteh.com; www.gasteh.comSERIJA
370**ARMATURA KONTROLNIH UREĐAJA I OSTALA
ZAPORNA ARMATURA****RUČNA REGULACIONA KLAPNA****Tip: 376****PODACI****Dimenzije: DN25 ÷ DN250 PN16, ANSI150****PRIMENA****PRIRODNI GAS, PROPAN-BUTAN, VAZDUH, AZOT I DR. FLUIDI****NAMENA**Ručna regulaciona klapna **tip: 376** služi za regulaciju protoka na odorizatorima gasa.

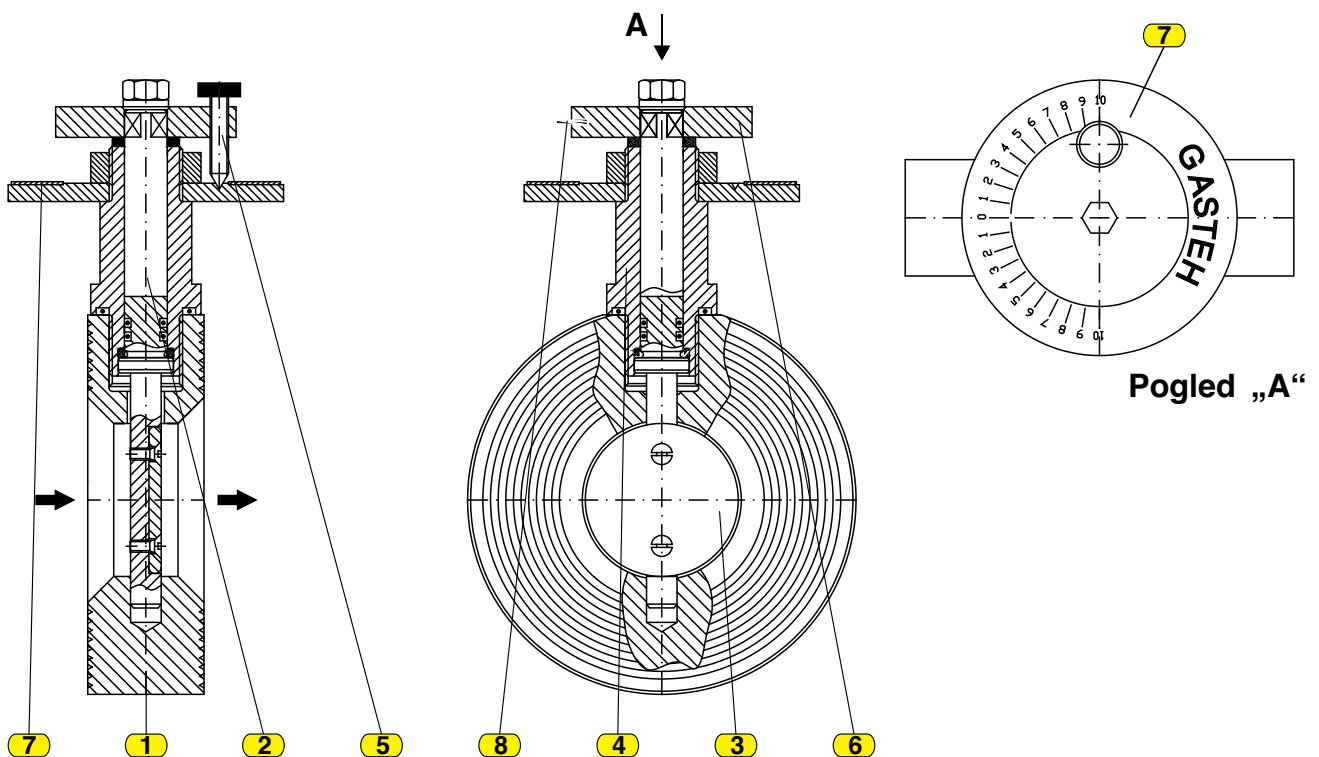
Takođe se koristi za ručnu (ili automatsku) regulaciju prirodni gas-vazduh ispred gorionika. U slučaju automatske regulacije, pogon regulacione klapne je servomotor.

**DIMENZIJE**

DN		25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250
mere	Ød	27	32	44	50	67	82	102	130	152	205	260
	Ød ₁	22	25	32	40	50	65	80	105	125	180	200
	ØD	71	81	94	106	127	142	162	182	218	275	331
	A	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38
	B	108	112	120	130	140	148	158	168	186	215	243
	C	143	153	167	183	203	219	238	259	295	350	408

POZICIJE

Poz.	NAZIV POZICIJE
1.	Telo
2.	Vreteno
3.	Leptir
4.	Vodica
5.	Zavrtnaj za fiksiranje
6.	Točak
7.	Pokazna skala
8.	Elastična čivija



OPIS RADA

Regulacija protoka se vrši podešavanjem položaja leptira (3), na sledeći način:

- potrebno je odviti zavrtnaj za fiksiranje (5),
- okretanjem točka (6) (u jednu ili drugu stranu) okreće se i vreteno (2), na kom se nalazi leptir (3),
- položaj leptira u odnosu na svetli otvor klapne, proporcionalno utiče na regulaciju protoka,
- na pokaznoj skali (7) su na obe strane izgravirani brojevi (od 1 do 10) i oni simbolizuju nivo regulacije protoka,
- elastična čivija (8) služi kao pokazivač nivoa regulacije u odnosu na brojeve pokazne skale,
- kada se izvrši podešavanje, zavije se zavrtnaj (5) i tako izvrši fiksiranje željenog položaja klapne.

UGRADNJA I POVEZIVANJE

Ručna regulaciona klapna se ugrađuje između standardnih priрубnica.

Proizvođač zadržava pravo izmene tehničkih podataka iz prospekta, zbog usavršavanja izrade proizvoda.