

1.7 Quel est le prix cible réaliste du point de vue du client ? Sur quelle base a-t-il été déterminé / validé ?

Merci également de toujours remplir la fiche de spécifications afin d'inclure les exigences précises du client.

2. Potentiels de réduction des coûts

2.1 Il est possible d'utiliser des configurations de vannes soudées alternatives.

Conséquence :

Zone morte plus grande, soudures supplémentaires, réduction de la diversité des variantes

non oui

2.2 La cavité de la vanne est percée, puis fraisée sur une faible profondeur au niveau du siège de la vanne.

Le fait de ne pas réaliser de cavités réduit la valeur Kv

Conséquence :

réduction de la valeur Kv

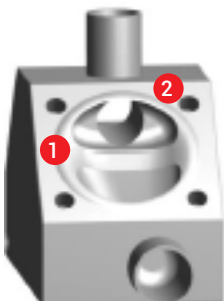
insignifiant pertinent

augmentation de la vitesse de passage

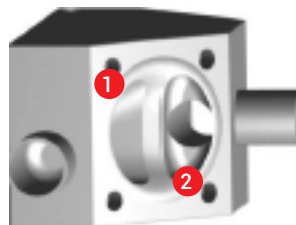
insignifiant pertinent

autovidangeabilité restreinte (en fonction de la position de montage)

insignifiant pertinent



Siège d'étanchéité horizontal :
Conception à vidangeabilité optimisée dans cette position de montage



Siège d'étanchéité vertical :
Autovidangeabilité restreinte dans ces conditions de montage

- 1 cavité de vanne standard
- 2 cavité de vanne percée

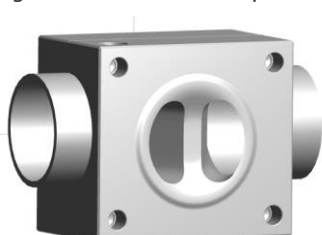
2.3 Il est possible d'utiliser des sièges de vannes plus petits.

Éventuellement, il est possible d'utiliser des sièges de vanne plus petits, car il y a déjà des réducteurs dans la tuyauterie.

Conséquence :

Modification de la valeur Kv

insignifiant pertinent



Corrélation entre la taille de membrane et le diamètre de raccord différente du standard GEMÜ. Les dimensions du siège de la vanne sont plus petites.

2.4 Au lieu de percer un filetage non apparent profond, on percera de deux côtés et on referme un côté.
Selon le type de fermeture, une zone morte supplémentaire peut apparaître. Un décalage minimal est également possible.

Conséquence :

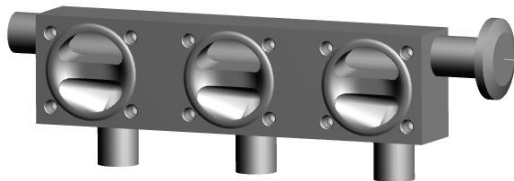
L'orifice doit être refermé au moyen d'un :
Orifice taraudé avec bouchon



Bouchon de protection soudé



Clamp soudé avec couvercle borgne



Autres

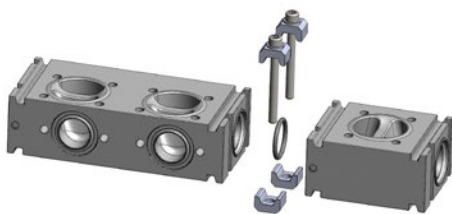
2.5 Le corps de vanne peut être assemblé de façon modulaire.

non oui

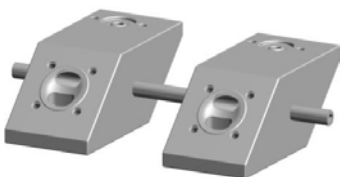
Si « oui » a été coché, merci de compléter :

Liaisons possibles :

Modules individuels vissés et reliés par un élément d'étanchéité



Modules individuels reliés au moyen d'une soudure



Autres

2.6 Y-a-t-il des secteurs dans le corps de vanne qui ne sont pas en contact avec le produit, mais seulement avec des fluides auxiliaires et qui autorisent une qualité de surface moindre ?

non oui

Si « oui » a été coché, merci de compléter :

Merci d'indiquer dans quels secteurs une qualité de surface différente est possible :

2.7 Des variantes de raccordements alternatives sont possibles, par ex. similaires à NA-Connect (clamp intégré directement dans le corps de vanne) au lieu d'un clamp soudé.

non oui

Si « oui » a été coché, merci de compléter :

Liaisons possibles :

(similaire à) NA-Connect - des pièces de fixation sont requises et doivent être fournies par le client



Manchon avec clamp soudé orbitalement



Clamp soudé directement (non orbital)



Autres

2.8 Les embouts sont plus courts que les embouts standard, le cas échéant uniquement sous forme de rainure annulaire.

Longueurs des embouts standard :
Jusqu'à DN15 : 20 mm de long
De DN20 à DN40 : 25 mm de long
À partir de DN50 : 30 mm de long

Conséquence

La soudure orbitale n'est éventuellement pas possible ou seulement de manière restreinte

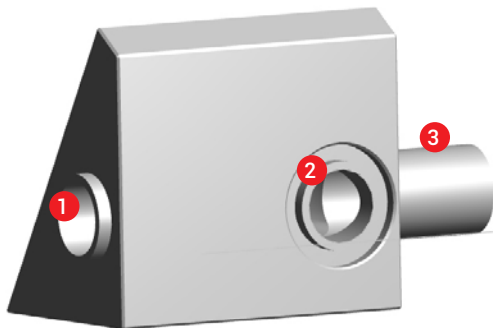
insignifiant pertinent

Si « pertinent » a été coché, merci de compléter :

Quelle doit être la longueur de l'embout pour la soudure orbitale ?

L'embout peut-il également être percé et pourvu d'une rainure annulaire ?

non oui



- 1 embout raccourci
- 2 percé et équipé d'une rainure annulaire
- 3 embout standard

2.9 Les soudures dans le secteur en contact avec le produit doivent-elles être rectifiées ?

non oui

2.10 Est-il possible d'utiliser un matériau alternatif ?

non oui, lequel ?

3. Notes