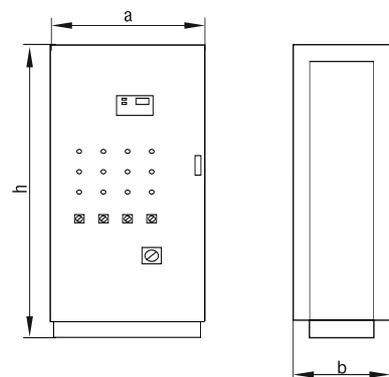
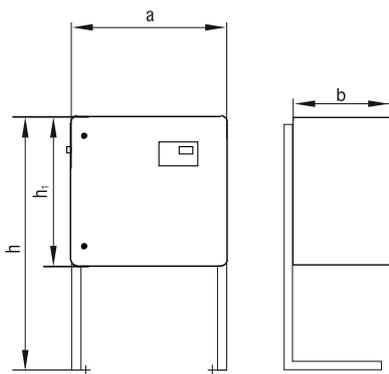
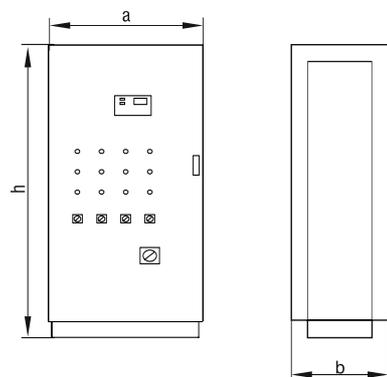
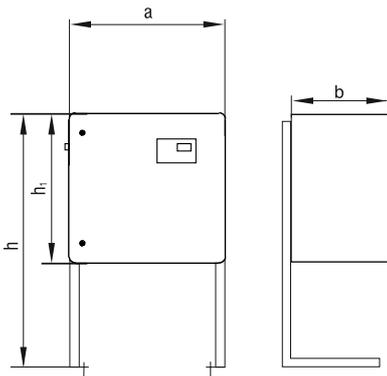


8. Wymiary szaf sterujących.



nxkW	Wymiary szafy sterującej [mm] i masa [kg]									
	sterowanie kaskadowe					sterowanie przetwornicą				
	a	b	h	h <sub>1</sub>	masa	a	b	h	h <sub>1</sub>	masa
2x0,37	600	210	1600	600	16	800	300	1600	800	85
2x0,55										
2x0,75										
2x1,1										
2x1,5										
2x2,2					27					
2x3,0										
2x4,0										
2x5,5										
2x7,5										
2x11,0	800	300	1000	1000	60	600	400	1000	-	90
2x15,0					62					110
2x18,5					63	180				
2x22,0					64	185				
2x30,0					65	190				
3x0,37					600	210	1600	600		21
3x0,55										
3x0,75										
3x1,1										
3x1,5										
3x2,2	32									
3x3,0										
3x4,0										
3x5,5										
3x7,5										
3x11,0	800	300	1000	1000	65	1000	300	1000	-	95
3x15,0					67					115
3x18,5					68	185				
3x22,0					69	190				
3x30,0					70	195				
4x0,37					600	210	1600	600		31
4x0,55										
4x0,75										
4x1,1										
4x1,5										
4x2,2	66									
4x3,0										
4x4,0										
4x5,5										
4x7,5										
4x11,0	800	300	1000	1000	67	1200	300	1000	-	108
4x15,0					69					195
4x18,5					70	200				
4x22,0					71	205				
4x30,0					72	210				



nxkW	Wymiary szafy sterującej [mm] i masa [kg]									
	sterowanie kaskadowe					sterowanie przetwornicą				
	a	b	h	h <sub>1</sub>	masa	a	b	h	h <sub>1</sub>	masa
5x0,37	600	210	1600	600	31	1000	300	1600	800	108
5x0,55										
5x0,75										
5x1,1										
5x1,5										
5x2,2										
5x3,0	800	300		1000	68					
5x4,0										
5x5,5										
5x7,5	1000	400	1800	-	161	1200	400	2000	-	1000
5x11,0					162					115
5x15,0					164					120
5x18,5					202					190
5x22,0					203					200
5x30,0					204					210
6x0,37	600	210	1600	600	32	1000	300	1600	800	108
6x0,55										
6x0,75										
6x1,1										
6x1,5										
6x2,2										
6x3,0	800	300		1000	69					
6x4,0										
6x5,5										
6x7,5	1000	400	1800	-	163	1200	400	2000	-	1000
6x11,0					164					115
6x15,0					165					117
6x18,5					168					124
6x22,0					204					200
6x30,0					206					205
					208					210

## ZASADY DOBORU ZESTAWU

## 1. Określenie parametrów charakteryzujących zasilany obiekt lub system.

## 1.1. Wstęp.

Zestaw powinien zapewnić stałą niezawodną dostawę wody do wszystkich odbiorców w obiekcie lub systemie w czasie maksymalnego jej poboru.

Do prawidłowego doboru zestawu niezbędna jest znajomość:

- maksymalnego zapotrzebowania na wodę zasilanego obiektu lub systemu  $Q_{\max}$  [ $\text{m}^3/\text{h}$ ],
- minimalnego ciśnienia na wyjściu z hydroforni  $H_t$  [m],
- minimalnego ciśnienia na wejściu do hydroforni  $H_s$  [m].

Przez pojęcie „na wyjściu z hydroforni” i „na wejściu do hydroforni” należy rozumieć króciec tłoczny i króciec ssący zestawu.

1.2. Maksymalne zapotrzebowanie na wodę  $Q_{\max}$ .

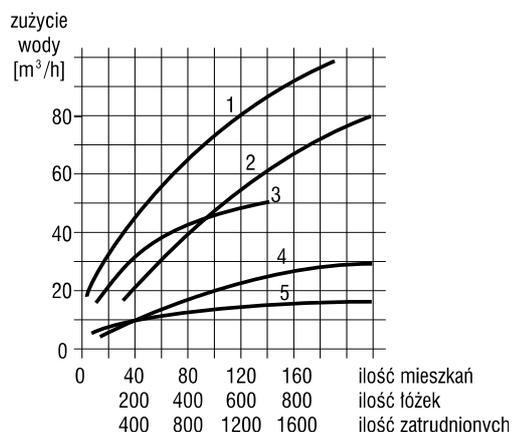
Maksymalne zapotrzebowanie na wodę  $Q_{\max}$  wyznacza się na podstawie:

- norm i zarządzeń,
- literatury technicznej,
- pomiarów zużycia wody,
- wykresu 1.

## Wykres 1

Krzywe do wyznaczania zapotrzebowania obiektu na wodę:

1. Hotele,
2. Szpitale,
3. Budynki handlowe,
4. Budynki biurowe,
5. Domy mieszkalne.

1.3. Minimalne ciśnienie na wyjściu z hydroforni  $H_t$ .

Minimalne ciśnienie na wyjściu z hydroforni  $H_t$  wyznacza się na podstawie obliczeń:

$$H_t = H_{gt} + \Delta h_t + H_{\min}$$

$H_t$  [m] - minimalne wymagane ciśnienie na wyjściu z hydroforni,

$H_{gt}$  [m] - wysokość geometryczna między osią rurociągu wyjściowego z hydroforni a najbardziej niekorzystnie usytuowanym pod względem hydraulicznym punktem czerpalnym w zasilanym obiekcie lub systemie,

$\Delta h_t$  [m] - suma strat ciśnienia w rurociągu na odcinku od wyjścia z hydroforni do najbardziej niekorzystnie usytuowanego pod względem hydraulicznym punktu czerpalnego w zasilanym obiekcie lub systemie,

$H_{\min}$  [m] - minimalne wymagane ciśnienie wody w najbardziej niekorzystnie usytuowanym pod względem hydraulicznym punkcie czerpalnym w zasilanym obiekcie lub systemie, wyznaczone na podstawie norm.