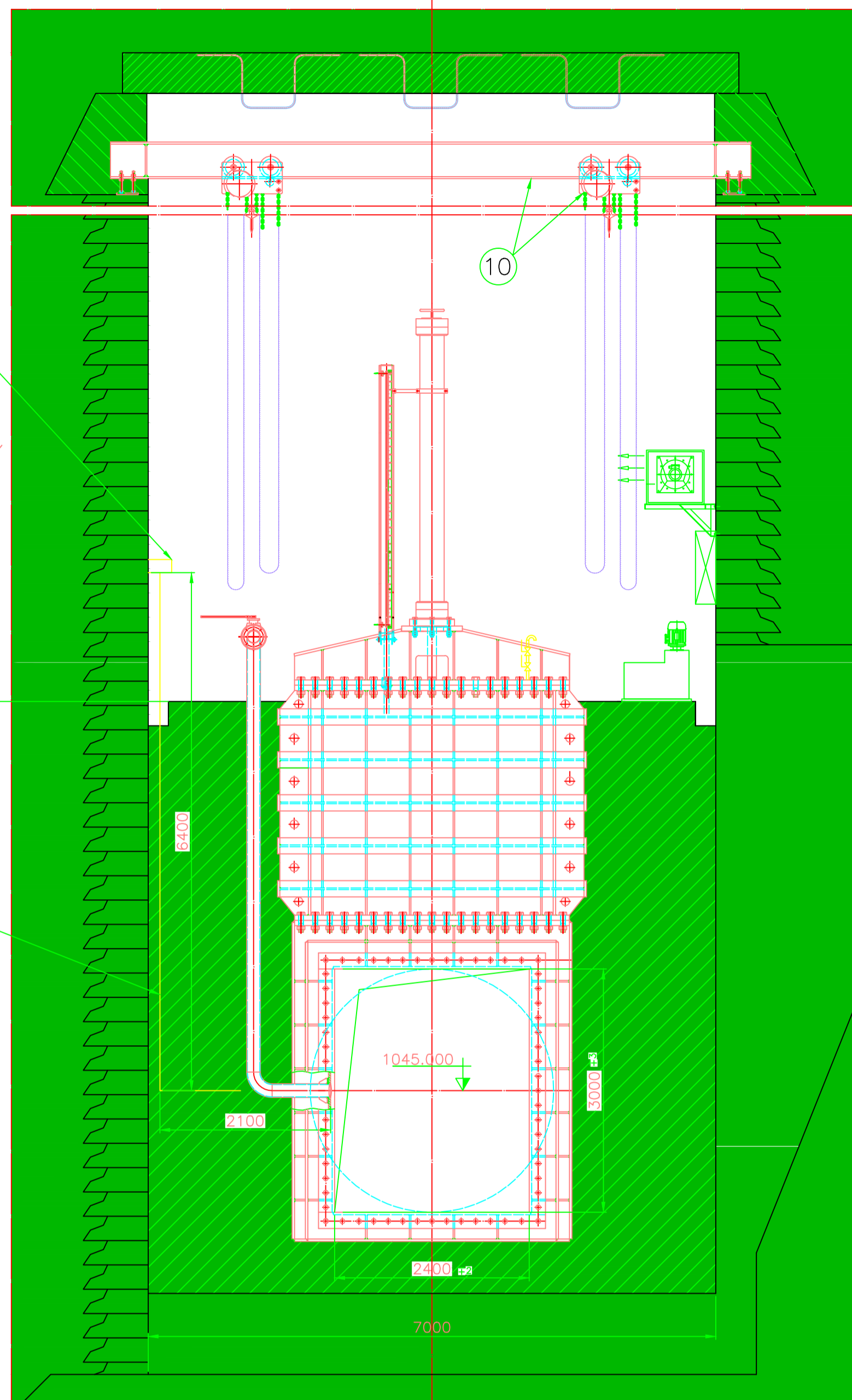
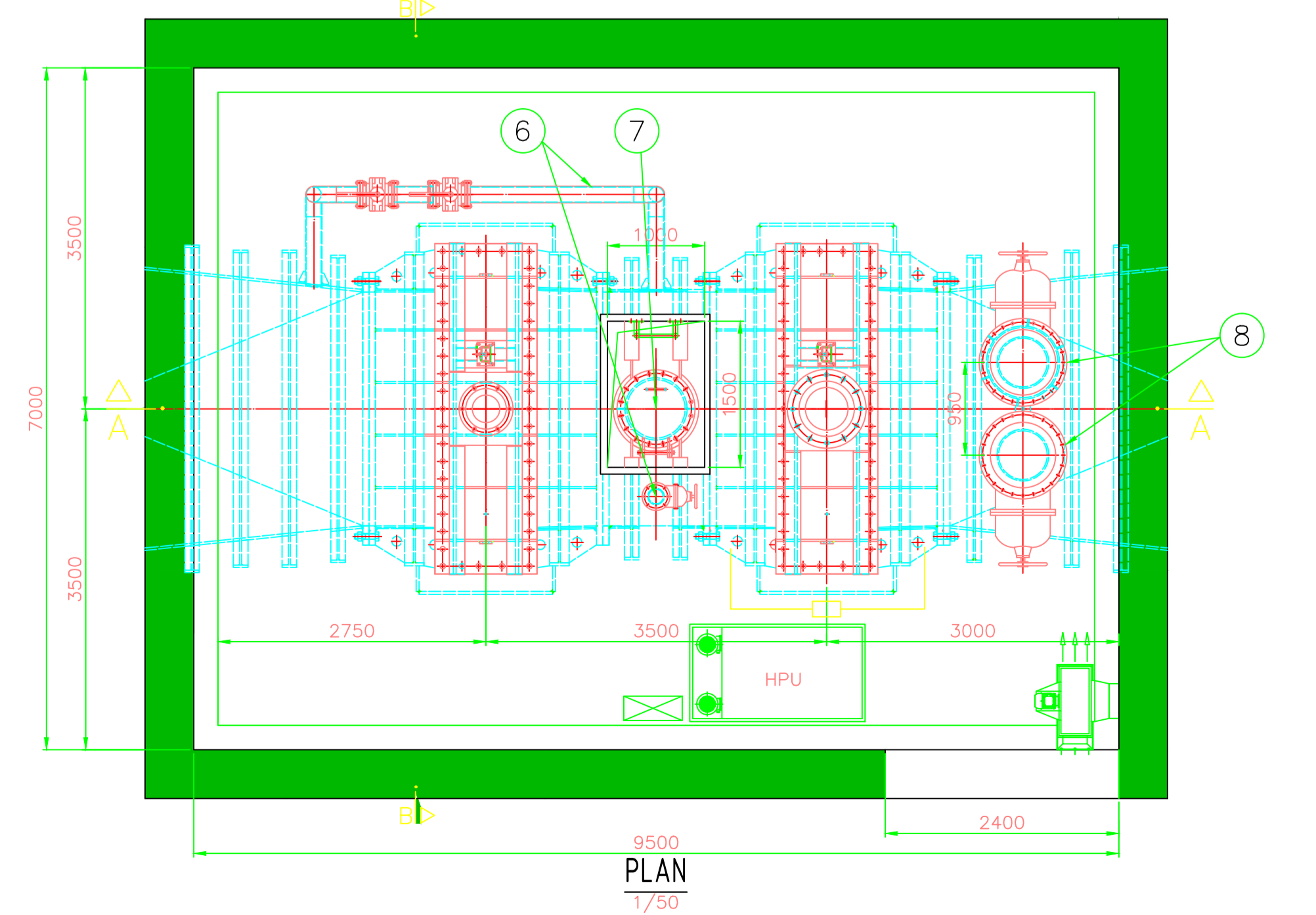


A-A KESİTİ SECTION A-A 1/50



B-B KESİTİ SECTION B-B 1/50



PLAN 1/50

DIFFERENTIAL PRESSURE SWITCH (VANALAR VE FARK BASINÇ SALTERİ BİR PLAKA ÜZERİNE YERLEŞTİRİLECEKTİR, BUNUN İLE İLGİLİ DETAY VERİLECEKTİR.)

1/2" KURESEL VANA
3/8"=2 AISI 310 BORU PIPE
1/2" KURESEL VANA
1/2" BORU/PIPE AISI 310, t=2

1/2" BORU/PIPE AISI 310, t=2

BOYA TABLOSU					
ORTAMA GÖRE BOYANMASI GEREKEN METAL YÜZEYLER	YÜZEY HAZIRLAMA	BOYA SİSTEMİ			TOPLAM KURU FİLM KALINLIĞI (MİKRON)
		ASTAR BOYA KAT SAYISI X KURU FİLM KALINLIĞI (MİKRON)	ARA KAT BOYA KAT SAYISI X KURU FİLM KALINLIĞI (MİKRON)	SON KAT BOYA KAT SAYISI X KURU FİLM KALINLIĞI (MİKRON)	
SİSTEM-A KURU VE TEMİZ ORTAMDA METAL YÜZEYLERİNİN 6 VE 10 YÜZEYLERİNDE (ÇEBİR BORU VE YÖNLENDİRİCİ KAPAKLAR, HİDROLİK SİLİNDİRLER, PLATFORMLAR, VİNGLELER)	Sa 2 1/2 KUM POKSİTİME	HEMPADUR ZİNC 17000 CHROMA ZİNCİN EPOKSİ ASTAR BOYA 1x150	HEMPADUR MATİC KURU H-BİLD EPOKSİ ARA KAT BOYA 1x110	HEMPAFİNE TOPKAT SÖZLÜ POLİURETAN SON KAT BOYA 1x50	210
SİSTEM-B GENEL YÜZEYLERİNDEN HARİK VE SU İLE TEMAS EDEN (ÇEBİR BORU VE YÖNLENDİRİCİ KAPAKLAR, İZGARALAR, BATAKÇI KAPAKLARI)	Sa 2 1/2 KUM POKSİTİME	HEMPADUR ZİNC 17300 CHROMA ZİNCİN EPOKSİ ASTAR BOYA 1x150	HEMPADUR 17830 H-BİLD EPOKSİ ARA KAT BOYA 1x150	HEMPADUR 17830 H-BİLD EPOKSİ SON KAT BOYA 1x150	350

PAINTING SCHEDULE					
PAINTING METAL SURFACES ACCORDING TO ENVIRONMENT	SURFACE PREPARATION	PAINTING SYSTEM			TOTAL DRY FILM THICKNESS (MICRON)
		PRIMER COAT NUMBER OF COATINGS FILM THICKNESS (MICRON)	INTERMEDIATE COAT NUMBER OF COATINGS FILM THICKNESS (MICRON)	FINAL COAT NUMBER OF COATINGS FILM THICKNESS (MICRON)	
SİSTEM-A SURFACE OF METAL WORKS AT DRY AND HUMIDITY CONDITIONS, BOTH INDOOR AND OUTDOOR (OUTSIDE OF PIPES, GATES, HYDRAULIC CYLINDERS, PLATFORMS, DOORS, LENSES, ETC.)	Sa 2 1/2 SAND BLASTING	HEMPADUR ZİNC 17300 ZİNC RICH EPXY PRIMER 1x50	HEMPADUR MATİC KURU H-BİLD EPOKSİ ARA KAT BOYA 1x110	HEMPAFİNE TOPKAT SÖZLÜ POLİURETAN POLYURETAN FİNAL 1x50	210
SİSTEM-B ALL FERROUS WATER PASSAGES SURFACES NORMALLY IN CONTACT WITH WATER AND AIR (INSIDE OF PIPES, GATES, TRASHRACKS, ETC.)	Sa 2 1/2 SAND BLASTING	HEMPADUR ZİNC 17300 ZİNC RICH EPXY PRIMER 1x50	HEMPADUR MATİC KURU H-BİLD EPOKSİ ARA KAT BOYA 1x150	HEMPADUR 17830 H-BİLD EPOKSİ FİNAL COAT 1x150	350

DETAY-XIII
DETAY-XIII 1/5

NOT:
- MONTAJDAN SONRA TÜM ÇEVRE BOYUNCA SIZDIRMAZLIK KAYNAGI YAPILACAKTIR.
- AFTER ERECTION SEALING WELD BE APPLIED FOR WHOLE PERIPHERY.

NOTLAR:
- 2 ADET VANA SİSTEMİ AĞIRLIĞI: 141957 KG'DİR.
- BOYAMA İŞLEMİ BOYA TABLOSUNA GÖRE YAPILACAKTIR.
- BETONA GÖMÜLÜ YÜZEYLER BOYANMAYACAKTIR.

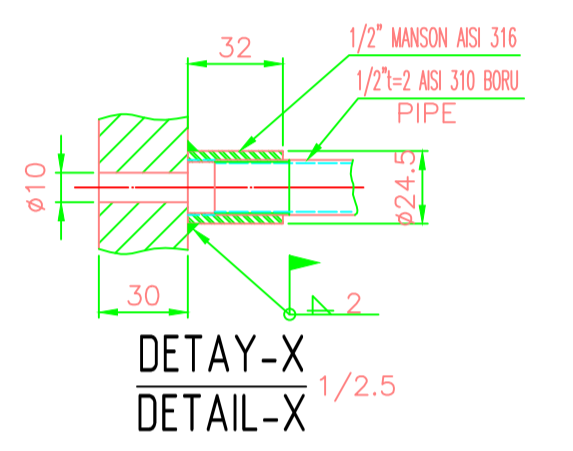
NOTES:
- THE WEIGHT OF 2 SETS OF VALVE SYSTEM: 141957 KG.
- PAINTING SHALL BE APPLIED ACC. TO PAINTING SCHEDULE
- EMBEDDED SURFACES SHALL NOT BE PAINTED.

TEKNİK ÖZELLİKLER(HER İKİ KAPAK İÇİN):
TECHNICAL CHARACTERISTICS(FOR BOTH GATES):

TIP	: SÖRGÜLÜ VANA
TYPE	: SLIDE VALVE
ADET	: İKİ(2) TAKIM
NOS.	: TWO(2) SET
NET AÇIKLIK	: 2400 mm
CLEAR SPAN	
NET YÜKSEKLİK	: 3000 mm
CLEAR HEIGHT	
PROJE YÜKÜ (DÜŞÜŞÜ)	: 59.50 mSS
DESIGN HEAD	: 59.50 mWC
ATÖLYE TEST BASINCI	: 89.25 mSS
WORKSHOP TEST PRESSURE	: 89.25 mSS
İŞLETME TERTİBATI	: HİDROLİK SİLİNDİR
OPERATING DEVICE	: HYDRAULIC CYLINDER
İŞLETME YÖNTEMİ	: YEREL VE UZAKTAN KONTROL
OPERATION SYSTEM	: LOCAL AND REMOTE CONTROL
SIZDIRMAZLIK	: AKIŞ ASAĞI 4 KENARDA LASTİK CONTA
WATER TIGHTNESS	: RUBBER SEALS ON DOWNSTREAM 4 SIDES
EMNİYET VANASI İŞLETME HIZI	: 0,5 m/dk. (KAPANMAYA SON 100 mm'DE 0,2 m/dk)
GUARD VALVE OPERATING SPEED	: 0,5 m/min. (0,2 m/min FOR LAST 100 mm CLOSING)
BAKIM VANASI İŞLETME HIZI	: 0,3 m/dk.
MAINTENANCE VALVE OPERATING SPEED	: 0,3 m/min.
EMNİYET VANASI İŞLETME ŞARTLARI	: AKIMA KARŞI
GUARD VALVE OPERATION CONDITION	: AGAINST FLOW
BAKIM VANASI İŞLETME ŞARTLARI	: DENGELİ BASINÇ ŞARTLARINDA
MAINTENANCE VALVE OPERATION CONDITION	: BALANCED WATER PRESSURE CONDITION
EMNİYET VANASI BY-PASS SİSTEMİ	: KLAPENİN YAKLAŞIK 5 cm AÇILMASI İLE
GUARD VALVE BY-PASS SYSTEM	: CRACK OPENING OF GATE LEAF ABOUT 5 cm

CIVATA SIKMA TORK DEĞERLERİ
BOLT TIGHTENING TORQUES

M56	: 4200 N.m
M42	: 1700 N.m



ADET/AMOUNT	PARÇANIN ADI/PART NAME	P.NO	AĞIRLIK/WEIGHT KG	RESİM/DRAWING NO
1	VANA ODASI EKİPMANLARI	10	3133	...1234
2	ø500 VAKUM VANASI/VACUUM VALVE	9	1746	...1223
2	ø500 VAKUM BORUSU/VACUUM PIPE	8	2890	...1222
1	ø600 MENHOL/MANHOL	7	324	...1222
1	ø150 BY-PASS VE HAVA VANASI/VALVE	6	961	...1221
1	ÇIKIŞ TRANSİZYONU/DOWNSTREAM TR.	5	11507	...1230
1	ARA TRANSİZYONU/MIDDLE TRANSITION	4	6484	...1220
1	GİRİŞ TRANSİZYONU/UPSTREAM TR.	3	11802	...1226
1	TAMİR BAKIM VANASI/MAINTENANCE VALVE	2	51329	...1212
1	EMNİYET VANASI/SLIDE GUARD VALVE	1	51781	...1202

YAPAN DESIGNED	TARİH DATE	AÇIKLAMA DESCRIPTION	REV.

PSİ DEVLET SU İŞLERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ BARAJLAR VE HES DAİRE BAŞKANLIĞI ANKARA			
İNCELENDİ		TASDİK OLUNUR	
İNCELENDİ		ELAZIĞ	
İNCELENDİ		TASVİP OLUNUR	
İNCELENDİ			

AŞAĞI KALEKÖY BARAJI VE HES - KESİN PROJESİ
LOWER KALEKÖY DAM AND HEPP - FINAL DESIGN

DİPSAVAK 2400x3000 EMNİYET & TAMİR-BAKIM VANASI GENEL KOMPLESİ	BOTTOM OUTLET 2400x3000 GUARD & MAINTENANCE VALVE GENERAL LAYOUT
--	--

SEVİNÇ MAKİNA SAN. VE TİC. AŞ. ANKARA			
PROJE/DESIGNER	KBM MÜHENDİSLİK VE MAKİNA LTD.ŞTİ	YATIRIMCI / OWNER	KALEHAN GENÇ ENERJİ ÜRETİM A.Ş.
YAPAN DESIGNED	KAMİL BEKTAS	TARİH DATE	MART 2018
ÇİZEN DRAWN	MÜSLÜM ERDOĞAN	TARİH DATE	MART 2018
KONTROL CHECKED	KAMİL BEKTAS	TARİH DATE	MART 2018
ARŞİV NO ARCHIVE NO	ÖLÇEK SCALE	1/50	
		ÇİZİM NO / DRW NO	LK/DD/SM/4/HS/1201_X
		REV.	02