

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА: 1000 и 1200 мм.

УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ: 1,0 МПа.

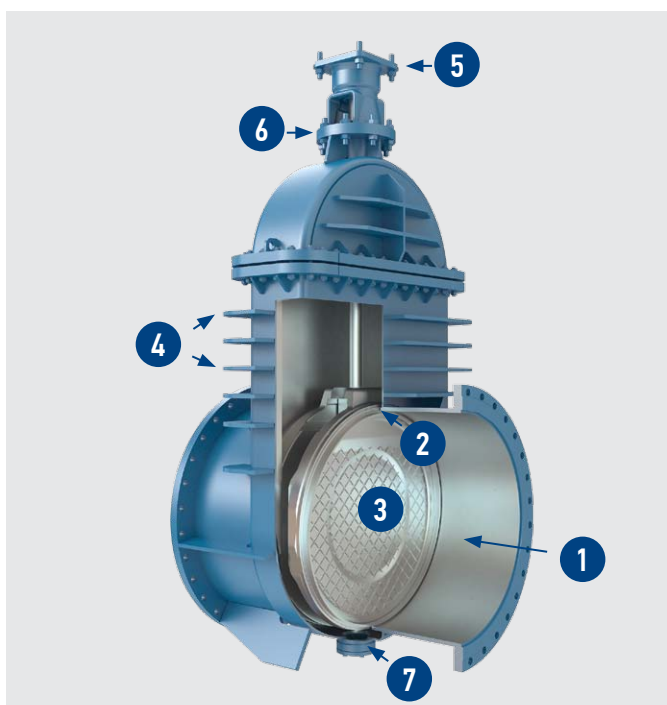
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И СТАНДАРТЫ: ТУ26-07-1137-00.

РАБОЧАЯ СРЕДА: вода (питьевая, техническая, канализационные стоки и т.д.).

ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ: до + 115°C.

НАЗНАЧЕНИЕ: применяются в качестве запорного устройства.

КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ПО ГОСТ 9544-2015: «А».



1. Полнопроходность задвижки обеспечивает возможность беспрепятственного перемещения по трубопроводу очистных и диагностирующих устройств.

2. Коррозионностойкая наплавка на уплотнительных поверхностях колец корпуса и клина повышает надежность и увеличивает срок службы изделия.

3. Клин задвижки способен самоустанавливаться по уплотнительным кольцам корпуса, обеспечивая большую стабильность показателей герметичности изделия.

4. Корпусные детали выполнены оребренными для повышения жесткости под воздействием давления рабочей среды.

5. Подшипники качения в бугельном узле снижают усилия на приводном устройстве и упрощают процесс эксплуатации задвижки.

6. Кольца сальникового узла из терморасширенного графита снижают фрикционный износ шпинделя и увеличивают долговечность сальникового уплотнения.

7. Люк в нижней части корпуса позволяет удалять осадок, препятствующий полному закрытию арматуры.

Внутреннее эпоксидное антикоррозионное покрытие (толщиной от 200 до 400 мкм) расширяет сферу применения задвижек для сред с агрессивными составляющими, а также дает возможность использовать данные изделия в качестве альтернативы чугунной арматуре.

По сравнению с литыми или коваными задвижками на аналогичные параметры рабочей среды изделия имеют меньшие параметры по строительной длине и массе. Благодаря этому задвижки могут использоваться в стесненных условиях с минимальным количеством опор для трубопровода.

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПО ГОСТ
Корпус, крышка	Сталь 20, Ст 3сп
Клин	Сталь 20, Ст 3сп
Шпиндель	20Х13
Прокладка	ПОН
Набивка сальника	Терморасширенный графит
Втулка	БрАЖМц 10-3-1,5
Фланец	Сталь 20, Ст3сп
Маховик	Ст 20
Кольцо в корпусе	08Х18Н10Т
Наплавка на клине	Коррозионностойкая наплавка
Гайка, шпилька	Ст35

Уплотнение в затворе осуществляется по схеме «металл-металл».

Герметичность задвижек по отношению к внешней среде в соединении «корпус-крышка» обеспечивается плоской прокладкой, по шпинделю – сальниковым узлом.

PN, МПа	DN, мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ТАБЛИЦА ФИГУРА (Т/Ф)	ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ, ДР, МПа	РАБОЧАЯ СРЕДА, ТЕМПЕРАТУРА, °С	МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ	ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ*	ПРИВОДНОЕ УСТРОЙСТВО, НАИМЕНОВАНИЕ
1,0	1000	ПТ12011-1000	30с330нж 30с930нж	PN	Вода ≤ 115	Сталь 20 Ст 3сп	Фланцевое	Редуктор Электропривод
	1200	ПТ12011-1200	30с330нж 30с930нж					

* Присоединительные фланцы арматуры могут изготавливаться по ГОСТ 33259-2015, ГОСТ Р 54432-2011, ГОСТ 12815-80, ASME B16.5, а также по иным стандартам, указанным заказчиком. По требованию заказчика фланцевые исполнения могут поставляться в комплекте с ответными деталями (фланцы, прокладки, крепежные детали).

КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПО ГОСТ 15150:

- «У» (температура окружающего воздуха от - 40°С до + 40°С);
- «Т» (температура окружающего воздуха от - 10°С до + 50°С).

Категория размещения задвижек - 1 по ГОСТ 15150. По требованию заказчика возможно изготовление изделий в иных климатических исполнениях.

УСТАНОВОЧНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ: любое, кроме электроприводом (редуктором) вниз. Рекомендуемое положение – вертикальное, приводом вверх. При установке задвижек в наклонном положении (угол наклона от вертикальной оси свыше 15°) рекомендуется установка опор (подпорок) под бугельный узел изделия. Направление подачи рабочей среды – любое.

ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ:

- полный средний срок службы – 30 лет;
- назначенный ресурс – 2500 циклов.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ: 18 месяцев со дня ввода затворов в эксплуатацию.

ГАРАНТИЙНАЯ НАРАБОТКА: не менее не менее 500 циклов в пределах гарантийного срока.

ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ

DN, мм	PN, МПа	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	ПОЛНОЕ ЧИСЛО ОБОРОТОВ ВТУЛКИ КУЛАЧКОВОЙ	МАКСИМАЛЬНЫЙ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ НА ШПИНДЕЛЕ, Н·м	ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ К АРМАТУРЕ
1000	1,0	ПТ12011-1000	104	2500	Г
1200	1,0	ПТ12011-1200	60	6900	Д

По желанию заказчика возможна комплектация изделий приводами любых отечественных и зарубежных фирм-изготовителей.

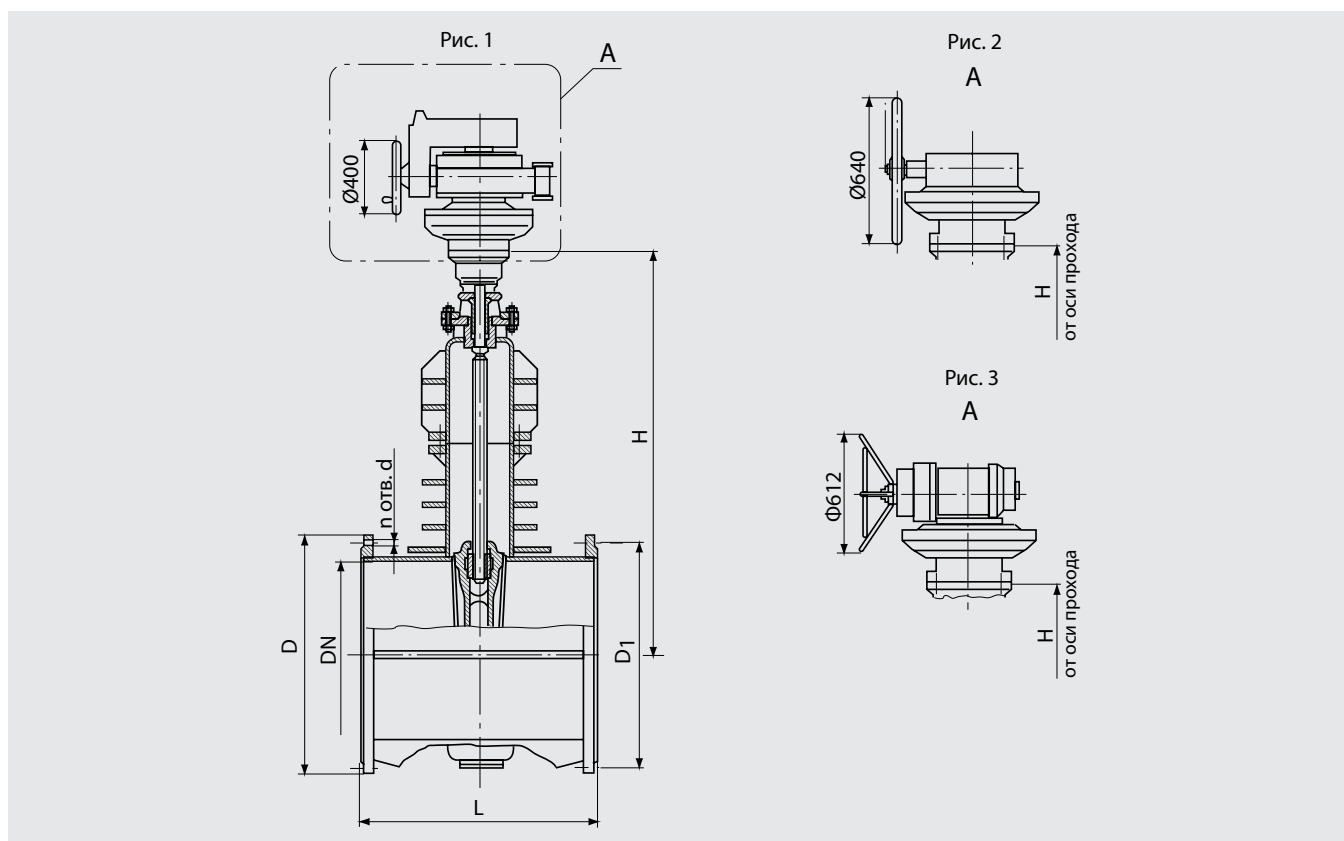
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- полностью собранная задвижка со всеми деталями, узлами и комплектующими изделиями в соответствии со спецификацией;
- комплект быстроизнашиваемых деталей, инструментов и принадлежностей, деталей и узлов с ограниченным сроком службы, необходимых для эксплуатации и технического обслуживания задвижек, в соответствии с ведомостью ЗИП, оговариваемый при оформлении договора на поставку;
- электропривод в комплекте с эксплуатационной и разрешительной документацией (по требованию договора);
- комплект эксплуатационной и разрешительной документации на задвижку.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ: (необходимость поставки указать при заказе)

- электропривод конкретного производителя;
- ответные фланцы с крепежными деталями и прокладками;
- термочехол.

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 1000, 1200 мм PN 1,0 МПа ТУ26-07-1137-00



DN, мм	PN, МПа	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм						МАССА БЕЗ ПРИВОДА, кг
					D	D1	n	d	L	H	
1000	1,0	30с930нж (В-фл)	ПТ12011-1000	1	1220	1160	28	33	1200	2192	2472
		30с330нж (В-фл)		3							
		30с930нж (В-фл)		1					813		
		30с330нж (В-фл)		2							
1200	1,0	30с930нж (В-фл)	ПТ12011-1200	1	1455	1380	32	39	1400	2508	4145
		30с330нж (В-фл)		3							
		30с930нж (В-фл)		1					1100		
		30с330нж (В-фл)		2							