

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИДЕЛЕМ

ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА: от 150 до 1500 мм.

УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ: от 0,1 до 1,6 МПа.

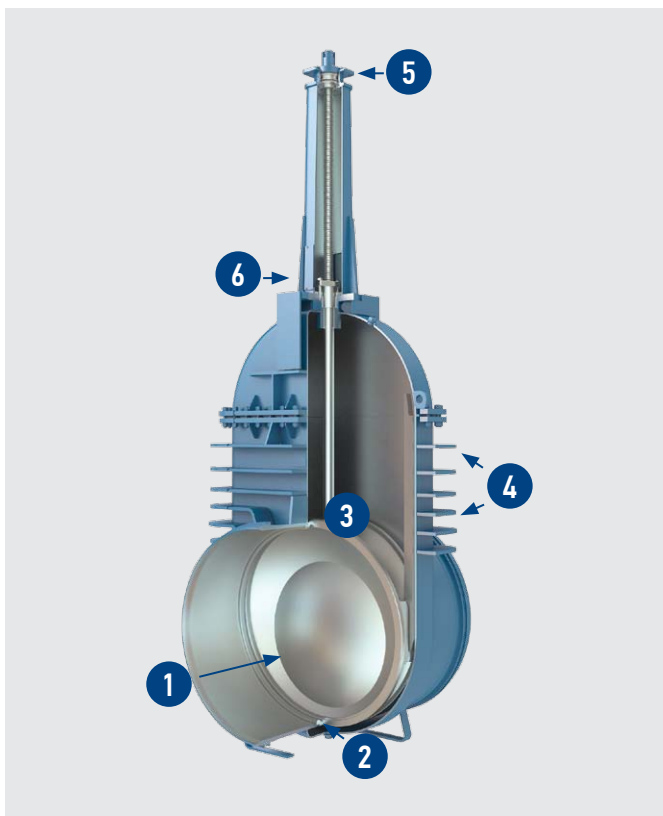
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И СТАНДАРТЫ: ТУ26-07-1137-00, ТУ26-07-1125-96.

- РАБОЧАЯ СРЕДА:**
- воду, пар и другие невзрывопожароопасные, нетоксичные среды, нейтральные по отношению к материалу основных деталей;
 - воздух и другие невзрывопожароопасные, нетоксичные газообразные среды, нейтральные по отношению к материалу основных деталей;
 - природный газ (без содержания сероводорода) и другие взрывопожароопасные, токсичные газообразные среды, нейтральные по отношению к материалу основных деталей.

ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ: до + 300°С.

НАЗНАЧЕНИЕ: применяются в качестве запорного устройства.

КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ПО ГОСТ 9544-2015: «В». По требованию заказчика задвижки могут быть выполнены в соответствии с классом герметичности «А» (без видимых протечек) на момент приемосдаточных испытаний.



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 ребренными 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.

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.

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);
- «ХЛ» (температура окружающего воздуха от - 60°С до + 40°С) (для ПТ13067-800).

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

УСТАНОВОЧНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ: любое, кроме электроприводом (маховиком) 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.

PN, МПа	DN, мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ТАБЛИЦА ФИГУРА (Т/Ф)	ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ, ДР, МПа	РАБОЧАЯ СРЕДА, ТЕМПЕРАТУРА, °С	МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ	ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ*	СЕРИЙНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ФЛАНЦЕВ	ПРИВОДНОЕ УСТРОЙСТВО, НАИМЕНОВАНИЕ
1,0	150 200 250 300	ПТ11095	30с42нж 30с942нж	PN	Вода, воздух, природный газ ≤ 300	Сталь 20	Фланцевое	В (1)	Маховик Электропривод
			30нж42нж 30нж942нж		Жидкие и газообразные агрессивные среды, нейтральные к материалу основных деталей ≤ 300	Коррозионностойкие стали			
0,6	400 500 600	ПТ11096	30с46нж 30с946нж	PN	Вода, воздух, природный газ ≤ 300	Сталь 20	Фланцевое	В (1)	Маховик Электропривод
			30нж46нж 30нж946нж		Жидкие и газообразные агрессивные среды, нейтральные к материалу основных деталей ≤ 300	Коррозионностойкие стали			
0,4	800 1000 1200	ПТ11097	30с547нж 30с947нж	PN	Вода, воздух, природный газ ≤ 300	Сталь 20	Фланцевое	В (1)	Редуктор Электропривод
			30нж547нж 30нж947нж		Жидкие и газообразные агрессивные среды, нейтральные к материалу основных деталей ≤ 300	Коррозионностойкие стали			
0,16	1400	ПТ13004	30с514нж 30с914нж	PN	Вода, воздух, природный газ ≤ 300	Сталь 20	Фланцевое	В (1)	Редуктор Электропривод
			30нж514нж 30нж914нж		Жидкие и газообразные агрессивные среды, нейтральные к материалу основных деталей ≤ 300	Коррозионностойкие стали			
0,1	1500/ 1400	ПТ1304	30с511нж 30с911нж	PN	Вода, воздух, природный газ ≤ 300	Сталь 20	Фланцевое	В (1)	Редуктор Электропривод
1,6	800	ПТ13067	30с950нж	PN	Вода, воздух ≤ 300	Сталь 20	Фланцевое Под приварку	В (1)	Электропривод

* 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).
При присоединении «под приварку» разделка кромок выполняется под трубу заказчика.

ВИД УСТАНОВКИ:

- надземная;
- колодезная (возможна комплектация изделий удлинительными колоннами для вынесения приводного устройства на высоту, указанную заказчиком).

ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ:

- полный средний срок службы – 30 лет;
- назначенный ресурс – 2 500 циклов (3 000 для ПТ13067-800).

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ:

18 месяцев со дня ввода задвижек в эксплуатацию.

ГАРАНТИЙНАЯ НАРАБОТКА:

не менее не менее 500 (300 для ПТ13067-800) циклов в пределах гарантийного срока.

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Возможно изготовление штампосварных задвижек из коррозионностойких сталей (08Х18Н10Т, 10Х17Н13М3Т и других).

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

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.

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
150	1,0	ПТ11095-150М	30	53	А
200		ПТ11095-250М	40	120	
250		ПТ11095-250М	50	110	
300		ПТ11095-300М	50	125	
400	0,6	ПТ11096-400М	66	150	Б
500		ПТ11096-500М	63	290	
600		ПТ11096-600М	75	380	
800	1,6	ПТ13067-800	80	2250	Г
800	0,4	ПТ11097-800М	100	530	В
1000		ПТ11097-1000М	125	840	
1200		ПТ11097-1200М	120	1440	
1400	0,16	ПТ13004-1400М	140	1250	Г
1500/1400	0,1	ПТ1304-1500/1400	125	1780	Г

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

ПЕРЕЧЕНЬ АГРЕССИВНЫХ РАБОЧИХ СРЕД ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЙ АРМАТУРЫ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

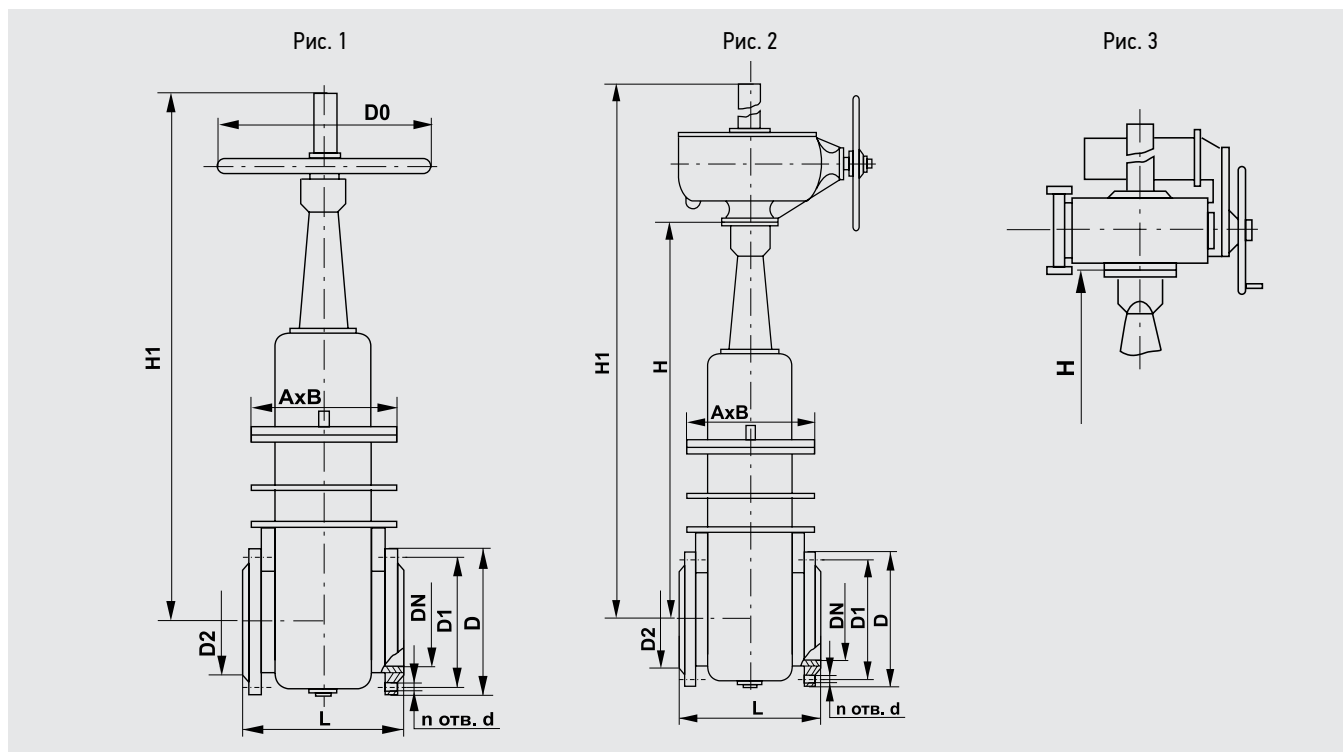
Перечень является справочным. В каждом конкретном случае применение арматуры на указанные среды необходимо согласовывать с изготовителем.

МАТЕРИАЛ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ	ТРАНСПОРТИРУЕМЫЕ СРЕДЫ		
	НАИМЕНОВАНИЕ	КОНЦЕНТРАЦИЯ, %	ТЕМПЕРАТУРА СРЕДЫ, °С
Сталь 08Х18Н10Т, 10Х17Н13М3Т	Серная кислота	96	50
		0,1	
	Уксусная кислота	5	165
		25	140
		50	75
		60	100
		98	90
		Любая	40
	Фосфорная кислота	20	Кипения
		50	100
		85	70
	Лимонная кислота	5	Кипения
		50	60
		96	140
	Муравьиная кислота	6...100	20
		45	Кипения
	Молочная кислота	5	80
		20	60
		75	50
		Любая	20
	Щавелевая кислота	2,5	40
		10	20
	Винная кислота	50	Кипения
Гидрат окиси натрия	30	160	
	50	80	
Сернистый ангидрид (влажный)	Любая	300	
Аммиак (газообразный)	Любая	300	
Морская вода (для 10Х17Н13М3Т)	Любая	Кипения	

- 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:**
- электропривод конкретного производителя;
 - ответные фланцы с крепежными деталями и прокладками;
 - термочехол.
- (необходимость поставки указать при заказе)

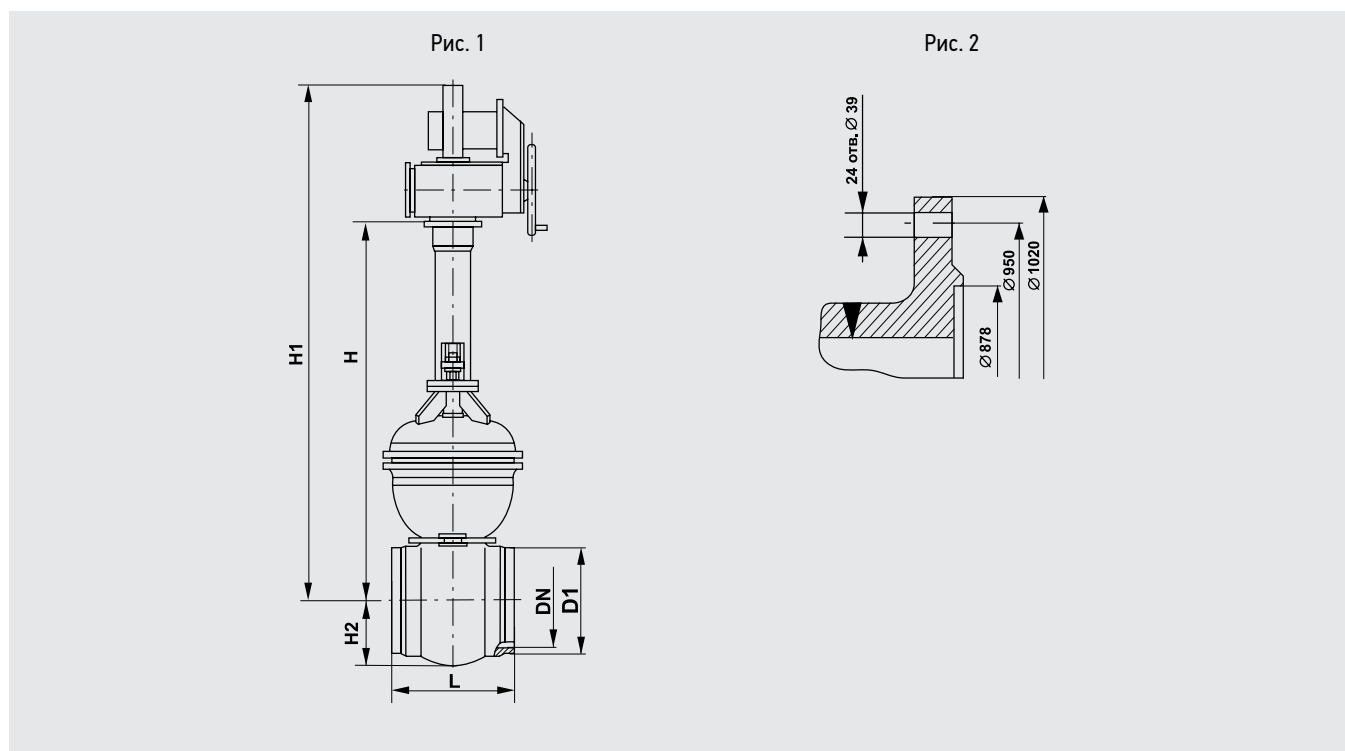
ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 150...1500/1400 мм PN 0,1...1,0 МПа ТУ26-07-1137-00



DN, мм	PN, МПа	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧ. ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм											МАССА*, кг	
					D	D1	D2	n	d	D0	A	B	L	H	H1	без отв. деталей	с отв. деталями
150	1,0	30с42нж, 30нж42нж	ПТ11095-150М	1	280	240	212	8	22	450	185	285	210	-	825	63	79
		-	671	-						50				66			
30с942нж, 30нж942нж		ПТ11095-200М	1,3	335	295	268	-			450	220	340	230	-	957	97	117
-		760	-				84			104							
30с42нж, 30нж42нж		ПТ11095-250М	1	390	350	320	-			450	225	395	250	-	933	119	147
30с942нж, 30нж942нж		ПТ11095-300М	1,3				-			881				-	106	134	
30с42нж, 30нж42нж	ПТ11095-300М	1	440	400	370	-	450	245	455	270	-	1380	167	200			
30с942нж, 30нж942нж	ПТ11095-400М	1,3				-	1047				-	154	187				
400	0,6	30с46нж, 30нж46нж	ПТ11096-400М	1	535	495	465	16	22	450	295	575	310	-	1706	251	295
30с946нж, 30нж946нж		ПТ11096-500М	1,3	-						1256				-	238	282	
30с46нж, 30нж46нж		ПТ11096-500М	1	640	600	570	-			640	324	684	350	-	2105	396	452
30с946нж, 30нж946нж		ПТ11096-600М	1,3				-			1560				-	370	426	
30с46нж, 30нж46нж		ПТ11096-600М	1	755	705	670	-			640	344	784	390	-	2440	541	617
30с946нж, 30нж946нж		ПТ11097-800М	2				-			1881				-	515	591	
800	0,4	30с547нж, 30нж547нж	ПТ11097-800М	2	975	920	880	24	30	-	418	1018	470	2287	3225	1000	1132
30с947нж, 30нж947нж		ПТ11097-1000М	2,3	-						-				-	-	-	
30с547нж, 30нж547нж		ПТ11097-1000М	2	1175	1120	1080	-			468	1220	550	2805	3950	1085	1122	
30с947нж, 30нж947нж		ПТ11097-1200М	2,3				-			-				-	-	-	
30с547нж, 30нж547нж	ПТ11097-1200М	2	1400	1340	1295	-	608	1508	630	3353	4700	1770	1974				
30с947нж, 30нж947нж	ПТ13004-1400М	2				-	-				-	-	-				
30с514нж, 30нж514нж	ПТ13004-1400М	2,3	1575	1520	1480	-	558	1668	710	3922	5480	2180	2394				
30с914нж, 30нж914нж	ПТ1304-1500/1400	2				-	-				-	-	-				
1500/ 1400	0,1	30с511нж	ПТ1304-1500/1400	2	1620	1630	1590	-	558	1668	700	3897	5452	2372	2611		
		30с911нж	ПТ1304-1500/1400	2,3				-	-				-	-	-	-	-

* Для исполнений с электроприводом и редуктором масса дана без приводного устройства.

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
 DN 800 мм PN 1,6 МПа ТУ26-07-1125-96



DN, мм	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм					МАССА БЕЗ ПРИВОДА, кг	
				D1	L	H	H1	H2	под приварку	фланцевые
800	30с950нж	ПТ13067-800	1	826	1000	2500	3340	472	1853	-
			1,2	-					-	1942

