

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ЛИТЫЕ с НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА: от 400 до 800 мм.

УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ: 2,5 МПа.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И СТАНДАРТЫ: ТУ26-07-1125-96.

РАБОЧАЯ СРЕДА:

- вода, пар и другие невзрывопожароопасные и нетоксичные среды;
- нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла и другие взрывопожароопасные и токсичные жидкие среды, нейтральные по отношению к материалам основных деталей.

ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ: до + 300°С.

НАЗНАЧЕНИЕ: применяются в качестве запорного устройства.

КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ПО ГОСТ 9544-2015: оговаривается при заказе: «А», «В» (нефть), «D» (вода).



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. Подшипники качения в бугельном узле снижают усилия на приводном устройстве и упрощают процесс эксплуатации задвижек.
4. Кольца сальникового узла из терморасширенного графита снижают фрикционный износ шпинделя и увеличивают долговечность сальникового уплотнения.
5. Уплотнение корпус-крышка выполнено с применением прокладки из терморасширенного графита, что обеспечивает увеличение ресурса ее эксплуатации и снижение усилия при обтяжке соединения.
6. За счет уменьшения длины стойки задвижки могут использоваться в стесненных условиях и в помещениях с ограниченной высотой.

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПО ГОСТ
Корпус	Сталь 20Л, 20ГЛ
Клин	Сталь 20Л, 20ГЛ
Крышка	Сталь 20Л, 20ГЛ
Стойка	Сталь 20Л, 20ГЛ
Шпиндель	Сталь 20Х13
Прокладка в соединении «корпус-крышка»	Терморасширенный графит
Набивка сальника	Терморасширенный графит
Наплавка на клине	Коррозионностойкая наплавка
Наплавка на кольце в корпусе	Коррозионностойкая наплавка
Гайка	Ст35, Ст40Х
Шпилька	Ст35, 30ХМА

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

Герметичность изделий 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, ΔP, МПа	РАБОЧАЯ СРЕДА, ТЕМПЕРАТУРА, °С	ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ*	СЕРИЙНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ФЛАНЦЕВ	ПРИВОДНОЕ УСТРОЙСТВО, НАИМЕНОВАНИЕ
2,5	400	ПТ12003-400	30с527нж 30с927нж	PN	Вода, нефть ≤ 300	Фланцевое Под приварку	В (1)	Редуктор Электропривод
	500	ПТ12003-500						
	600	ПТ12003-600						
	800	ПТ12003-800						

* 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.

**КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ
ПО ГОСТ 15150:**

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

**СЕЙСМОСТОЙКОСТЬ ПО ШКАЛЕ
ИНТЕНСИВНОСТИ MSK-64 ГОСТ 30546.1:**

- несейсмостойкие (сейсмичность до 6 баллов);
- сейсмостойкие (сейсмичность свыше 6 баллов до 9 баллов).

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.

ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ:

- назначенный срок службы корпусных деталей – 30 лет;
- назначенный ресурс – 3 000 циклов.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ:

18 месяцев со дня ввода затворов в эксплуатацию.

ГАРАНТИЙНАЯ НАРАБОТКА:

не менее 300 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
400	2,5	ПТ12003-400	59	900	В
500		ПТ12003-500	50	2380	Г
600		ПТ12003-600	60	2500	Г
800		ПТ12003-800	80	5780	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 СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
DN 400...800 мм PN 2,5 МПа ТУ26-07-1125-96

Рис. 1

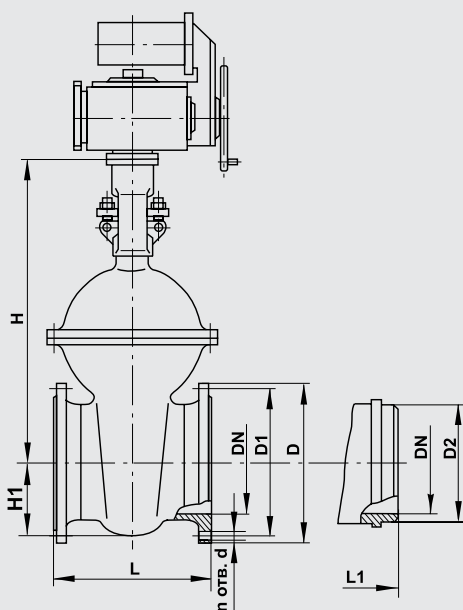


Рис. 2

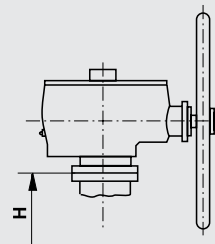
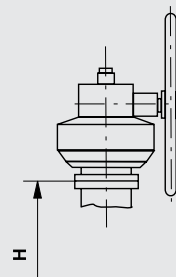


Рис. 3



DN, мм	PN, МПа	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм								МАССА БЕЗ ПРИВОДА, кг		
					D	D1	D2	n	d	L	L1	H	H1	Фланцевые	Под приварку
400	2,5	30с927нж	ПТ12003-400	1	610	550	430	16	33	600	600	1440	295	612	525
		2													
500		30с927нж	ПТ12003-500	1	730	660	535	20	39	700	700	1448	367	1145	1110
		2													
600		30с927нж	ПТ12003-600	1	840	770	635	20	39	800	800	1630	407	1290	1305
		2													
800	30с927нж	ПТ12003-800	1	1075	990	826	24	45	1000	1000	1969	505	3612	3490	
	2														

