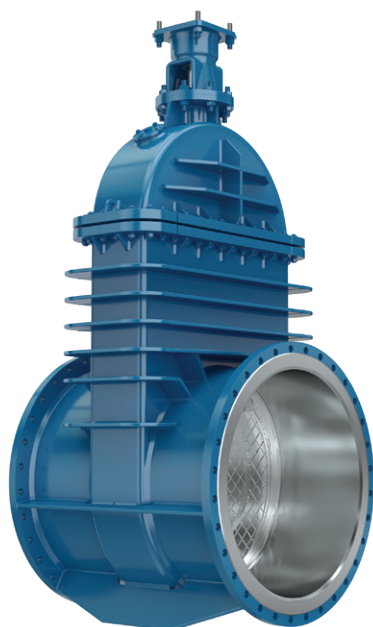


ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 1000; 1200 мм PN 1,0 МПа

НАЗНАЧЕНИЕ:	применяются в качестве запорного устройства.
РАБОЧАЯ СРЕДА: до +115°C	вода (питьевая, техническая, канализационные стоки и т. д.).
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И СТАНДАРТЫ:	ТУ26-07-1137-00. (по ГОСТ5762-2002).
КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ПО ГОСТ 9544-2015:	«А».



1 КОЛЬЦА САЛЬНИКОВОГО УЗЛА

выполнены из терморасширенного графита, что снижает фрикционный износ шпинделя и увеличивает долговечность сальникового уплотнения.

2 КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ НАПЛАВКА

на уплотнительных поверхностях колец корпуса и клина повышает надежность и увеличивает срок службы изделия. Исполнение запорного органа – цельный упругий клин.

3 САМОУСТАНОВЛИВАЮЩИЙСЯ КЛИН ЗАДВИЖКИ

плотно прилегает к уплотнительным кольцам корпуса, обеспечивая стабильность показателей герметичности изделия.

4 ОРЕБРЕННЫЕ КОРПУСНЫЕ ДЕТАЛИ

повышают жесткость корпуса под воздействием давления рабочей среды.

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

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.

ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ, ΔP, МПа:	PN.
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ:	<ul style="list-style-type: none"> • фланцевое. <p>Присоединительные фланцы арматуры могут изготавливаться по ГОСТ 33259-2015, ASME B16.5, ASME B16.47, а также по иным стандартам, указанным заказчиком. По требованию заказчика фланцевые исполнения могут поставляться в комплекте с ответными деталями (фланцы, прокладки, крепежные детали).</p>
УПРАВЛЕНИЕ:	<ul style="list-style-type: none"> • редуктор; • электропривод.
КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ по ГОСТ 15150:	<ul style="list-style-type: none"> • «У» (температура окружающего воздуха от -40°C до +40°C); • «Т» (температура окружающего воздуха от -10°C до +50°C). <p>Категория размещения задвижек – 1 по ГОСТ 15150. По требованию заказчика возможно изготовление изделий в иных климатических исполнениях.</p>
УСТАНОВОЧНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ:	<ul style="list-style-type: none"> • любое, кроме электроприводом (редуктором) вниз. <p>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.</p>
ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ:	<ul style="list-style-type: none"> • полный срок службы – 30 лет; • полный ресурс – 2500 циклов.
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ:	18 месяцев со дня ввода задвижек в эксплуатацию.
ГАРАНТИЙНАЯ НАРАБОТКА:	не менее 500 циклов в пределах гарантийного срока..
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:	<ul style="list-style-type: none"> • полностью собранная задвижка со всеми деталями, узлами и комплектующими изделиями в соответствии со спецификацией; • комплект деталей и узлов с ограниченным сроком службы, инструментов и принадлежностей, 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):	<ul style="list-style-type: none"> • электропривод конкретного производителя; • ответные фланцы с крепежными деталями и прокладками; • термочехол.

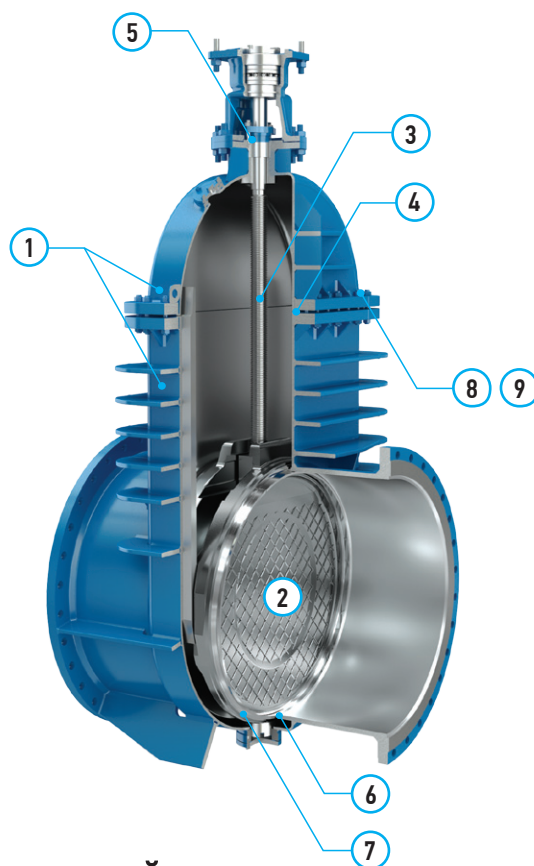
ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ

DN, мм	PN, МПа	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	ПОЛНОЕ ЧИСЛО ОБОРОТОВ ВТУЛКИ КУЛАЧКОВОЙ	МАКСИМАЛЬНЫЙ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ НА ШПИНДЕЛЕ, Н·м	ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ К АРМАТУРЕ ПО ГОСТ34287
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.

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 1000; 1200 мм PN 1,0 МПа



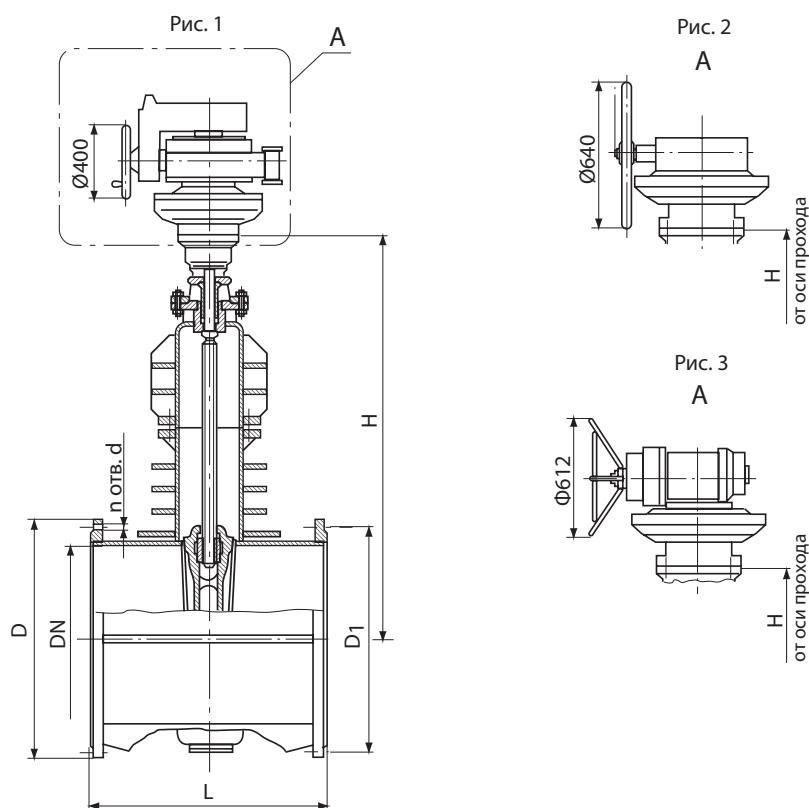
МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ:

№	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ
1	Корпус, крышка	20, Ст3сп, А105, А284 gr.D,
2	Клин	20, Ст3сп, А105, А284 gr.D,
3	Шпindelь	20Х13, АІSІ 410
4	Прокладка	Паронит
5	Набивка сальника	Терморасширенный графит, Flexible graphite
6	Кольцо в корпусе	08Х18Н10Т, АІSІ 321
7	Наплавка на клине	Коррозионностойкая наплавка
8	Гайка	25, 1025
9	Шпилька	35, 1035

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

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 1000; 1200 мм PN 1,0 МПа



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			2283
		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		3951	
		30с330нж (В-фл)		2								