

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 150...1500 мм PN 0,1...1,6 МПа

НАЗНАЧЕНИЕ:	применяются в качестве запорного устройства.
РАБОЧАЯ СРЕДА: до +300°C	• вода, пар и другие невзрывопожароопасные, нетоксичные среды, нейтральные по отношению к материалам основных деталей; • воздух и другие невзрывопожароопасные, нетоксичные газообразные среды, нейтральные по отношению к материалам основных деталей; • природный газ (без содержания сероводорода) и другие взрывопожароопасные, токсичные газообразные среды, нейтральные по отношению к материалам основных деталей.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И СТАНДАРТЫ:	ТУ26-07-1137-00, ТУ26-07-1125-96 (по ГОСТ5762-2002).
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 повышает надежность и увеличивает срок службы изделия. Исполнение запорного органа – составной (для DN≤800) и цельный упругий клин (для DN≥1000).

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.

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.

ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ, ΔР, МПа:	PN.
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ:	• фланцевое; • под приварку. 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). При присоединении «под приварку» разделка кромок выполняется под трубу заказчика согласно ГОСТ16037-80 или ASME B 16.25. При необходимости изделия могут поставляться в комплекте с переходными кольцами (катушками) как отдельно, так и с приваркой в заводских условиях.
УПРАВЛЕНИЕ:	• маховик; • редуктор; • электропривод.
КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ по ГОСТ 15150:	• «У» (температура окружающего воздуха от -40°C до +40°C); • «Т» (температура окружающего воздуха от -10°C до +50°C); • «ХЛ» (температура окружающего воздуха от -60°C до +40°C) (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.
ВИД УСТАНОВКИ:	• надземная; • колодезная (возможна комплектация изделий удлинительными колоннами для вынесения приводного устройства на высоту, указанную заказчиком).
ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ:	• полный срок службы – 30 лет; • полный ресурс – 2 500 циклов (3 000 циклов для ПТ13067-800).
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ:	18 месяцев со дня ввода задвижек в эксплуатацию.
ГАРАНТИЙНАЯ НАРАБОТКА:	не менее 500 циклов (300 циклов для ПТ13067-800) в пределах гарантийного срока.
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:	• 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):	• электропривод конкретного производителя; • ответные фланцы с крепежными деталями и прокладками; • переходные кольца (катушки); • термочехол.

ТАБЛИЦА ИСПОЛНЕНИЙ

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

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 ГОСТ 34287
150	1,0	ПТ11095-150М	30	53	А
200		ПТ11095-200М	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	В
600		ПТ11096-600М	75	380	Б
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.

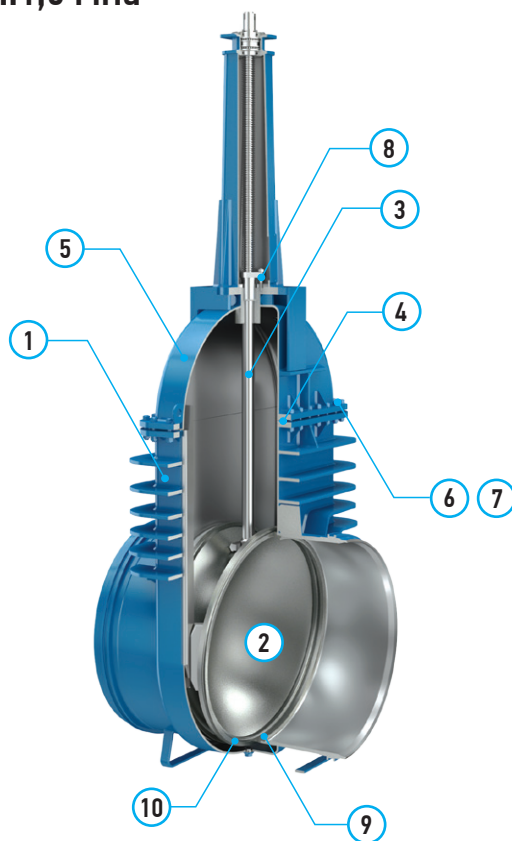
ПЕРЕЧЕНЬ АГРЕССИВНЫХ РАБОЧИХ СРЕД ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЙ АРМАТУРЫ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

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

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 150...1500 мм PN 0,1...1,6 МПа



МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ:

№	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛЫ
1	Корпус	20, А105
2	Клин	20, А105
3	Шпиндель	20Х13, AISI 410
4	Прокладка	Паронит
5	Крышка	20, А105
6	Гайка	25, 1025
7	Шпилька	35, 1035
8	Набивка сальника	Терморасширенный графит, Flexible graphite
9	Кольцо в корпусе	08Х18Н10Т, AISI 321
10	Наплавка на клине	Коррозионностойкая наплавка

Возможно изготовление штамповарных задвижек из коррозионностойких сталей (08Х18Н10Т, 10Х17Н13М3Т, AISI 321, А182 F316 и других).

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

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 150...600 мм PN 0,6...1,0 МПа ТУ26-07-1137-00

Рис. 1

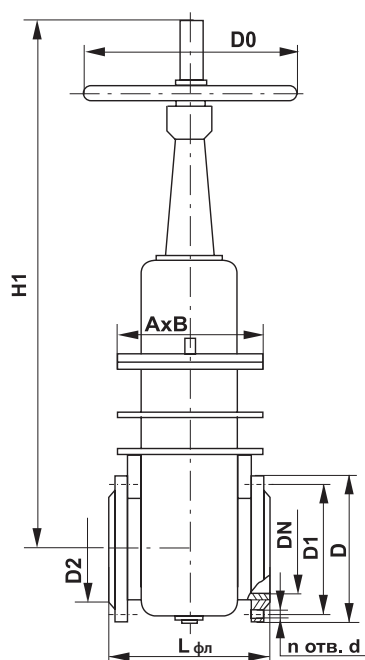
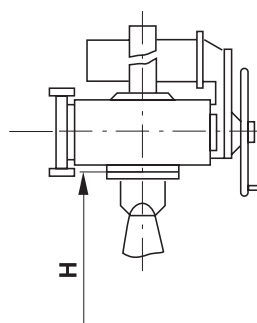


Рис. 2

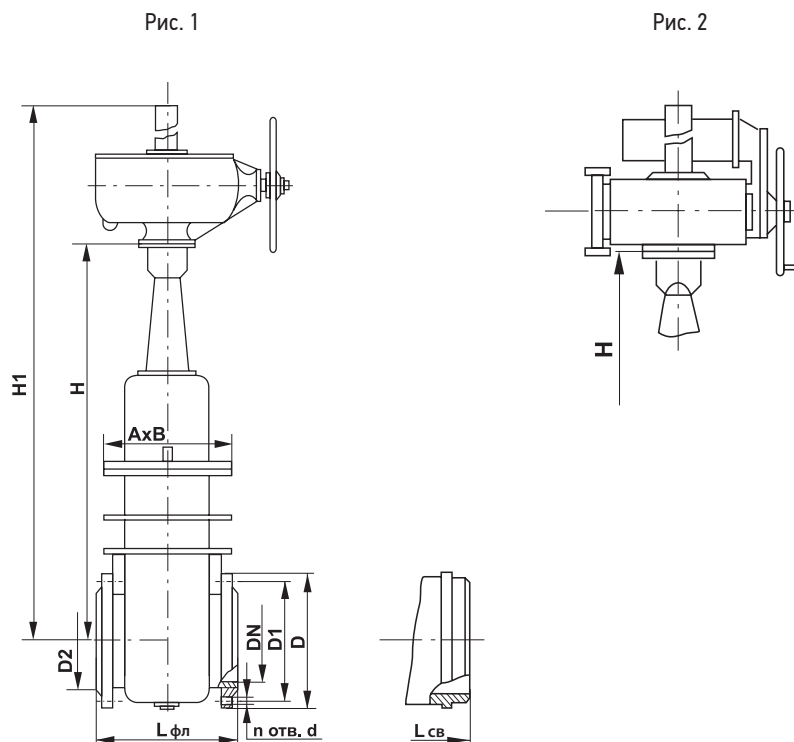


DN, мм	PN, МПа	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧ. ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм										МАССА (без привода), кг		
					D	D1	D2	D0	Lфл	Lсв	A	B	H	H1	n x d	Фланцевые	Под приварку
150	1,0	30с42нж, 30нж42нж	ПТ11095-150М	1	280	240	212	360	210	350	185	285	-	767	8 x 22	50	*
		30с942нж, 30нж942нж	1,2	-				628					-				
200		30с42нж, 30нж42нж	ПТ11095-200М	1	335	295	268	450	230	400	220	340	-	941	8 x 22	81	*
		30с942нж, 30нж942нж	1,2	-				742					-	83			
250		30с42нж, 30нж42нж	ПТ11095-250М	1	390	350	320	450	250	450	225	395	-	1116	12 x 22	106	*
		30с942нж, 30нж942нж	1,2	-				858					-				
300		30с42нж, 30нж42нж	ПТ11095-300М	1	440	400	370	360	270	470	245	454	-	1343	12 x 22	154	*
		30с942нж, 30нж942нж	1,2	-				1015					-				
400	0,6	30с46нж, 30нж46нж	ПТ11096-400М	1	535	495	465	360	310	510	295	575	-	1706	16 x 22	238	*
		30с946нж, 30нж946нж	1,2	-				1256					-				
500		30с46нж, 30нж46нж	ПТ11096-500М	1	640	600	570	640	350	560	324	684	-	2085	16 x 22	367	*
		30с946нж, 30нж946нж	1,2	-				1510					-				
600		30с46нж, 30нж46нж	ПТ11096-600М	1	755	705	670	640	390	580	354	790	-	2060	20 x 26	519	*
		30с946нж, 30нж946нж	1,2	-				1856					-				

* Возможно изготовление по дополнительному запросу.

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИДЕЛЕМ

DN 800...1500/1400 мм PN 0,1...0,4 МПа ТУ26-07-1137-00



DN, мм	PN, МПа	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧ. ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм										МАССА (без привода), кг		
					D	D1	D2	D0	Lфл	Lсв	A	B	H	H1	n x d	Фланцевые	Под приварку
800	0,4	30с547нж, 30нж547нж	ПТ11097-800М	1	975	920	880	-	470	670	418	1018	2287	3225	24 x 30	1047**	*
		30с947нж, 30нж947нж		1,2										-		1012	
1000		30с547нж, 30нж547нж	ПТ11097-1000М	1	1175	1120	1080	-	550	750	468	1216	2805	3950	28 x 30	1173**	*
		30с947нж, 30нж947нж		1,2										-		1136	
1200	0,16	30с547нж, 30нж547нж	ПТ11097-1200М	1	1400	1340	1295	-	630	830	608	1508	3313	4660	32 x 33	1832**	*
		30с947нж, 30нж947нж		1,2										-		1770	
1400		30с514нж, 30нж514нж	ПТ13004-1400М	1	1575	1520	1480	-	710	-	558	1668	3922	5480	36 x 30	2358**	*
		30с914нж, 30нж914нж		1,2										-		2296	
1500/ 1400	0,1	30с511нж	ПТ1304-1500/1400	1	1690	1630	1590	-	700	-	558	1668	3897	5455	40 x 30	2434**	*
30с911нж		1,2		-										2372			

* Возможно изготовление по дополнительному запросу.

** Масса задвижки с редуктором.

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 800 мм PN 1,6 МПа ТУ26-07-1125-96

Рис. 1

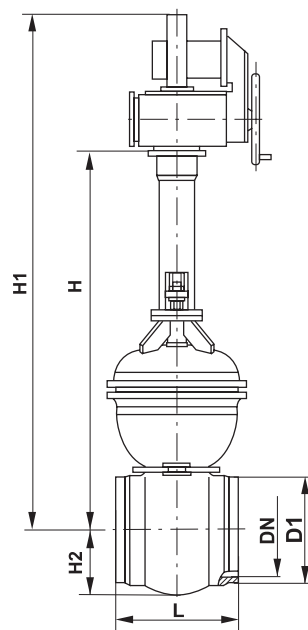
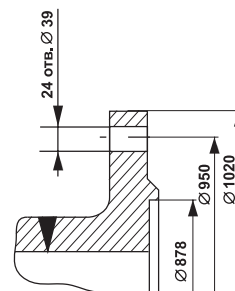


Рис. 2



DN, мм	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм					МАССА (без привода), кг	
				D1	L	H	H1	H2	Фланцевые	Под приварку
800	30с950нж	ПТ13067-800	1	826	1000	2500	4197	472	1853	-
			1,2	-					-	1942