

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ с выдвижным шпинделем под приварку 30с507нж, 30нж507нж DN 250 мм, PN 2,5 МПа

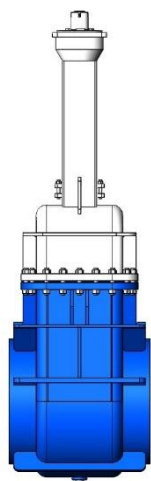
Предназначены для работы в качестве запорного устройства (без дросселирования) на трубопроводах, транспортирующих различные жидкие и газообразные среды нейтральные к материалам основных деталей. Применяются в водопроводном хозяйстве, электроэнергетике, химическом производстве, нефтегазопроводы, теплоснабжении.

Задвижки арматурного завода «Адмирал» изготавливаются по техническим условиям, стандартам ГОСТ, СТ ЦКБА, ДСТУ и конструкторской документации.

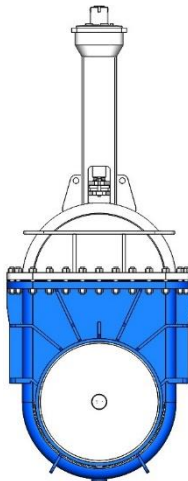
Продукция сертифицирована на соответствие требованиям стандартов. Каждая задвижка проходит контроль качества и испытания.

Особенности конструкции

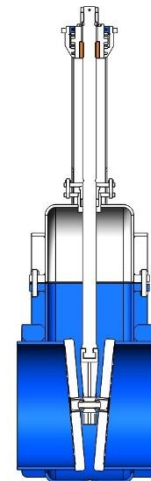
- Задвижки производства арматурного завода «Адмирал» выполнены в прямоугольном сварном корпусе с стандартной строительной длиной по ГОСТ 3706-93 или по ДСТУ ISO 5752:2008 и имеют меньшую массу в сравнении с литыми задвижками.
- Корпусные детали выполнены ребренными для повышения жесткости под воздействием давления рабочей среды.
- Клин двухдисковый самоустанавливающийся способствует стабильным показателям высокой герметичности и повышенной ремонтпригодности.
- Снижение веса клина обеспечено применением гидроформировки дисков.
- Задвижки производства арматурного завода «Адмирал» изготавливаются полнопроходными, что обеспечивает возможность прохождения через нее очистных и диагностирующих устройств.
- Герметичность в задвижке обеспечивается наплавленными коррозионностойкой, износостойкой проволокой уплотнительных поверхностей диска и корпуса. По отношению к внешней среде герметичность обеспечивается сальниковым уплотнением и прокладкой корпус-крышка.
- Уплотнительные кольца сальникового узла из различных материалов (подбираемых под требования заказчика) снижают фрикционный износ шпинделя и повышает долговечность сальникового узла.
- Ходовая гайка из бронзы расположена вне рабочей камеры, что увеличивает ее срок службы.
- Ограничительная гайка на конце шпинделя предохраняет задвижку от чрезмерной нагрузки органа запирания при неправильной настройке электропривода.
- В нержавеющей исполнении боковые и соединительные (корпус-крышка) фланцы задвижек выполнены из углеродистой стали с коррозионной наплавкой уплотнительных поверхностей для защиты от воздействия рабочей среды.



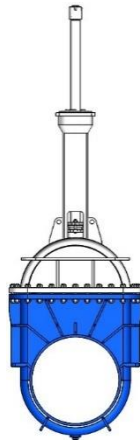
Вид сбоку



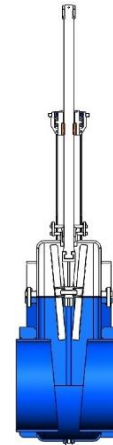
Положение «Закрото»



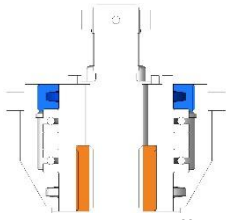
Разрез в положении «Закрото»



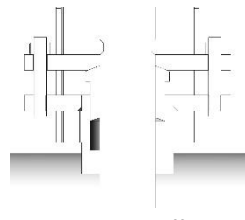
Положение «Открыто»



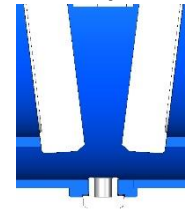
Разрез в положении «Открыто»



Подшипниковый узел



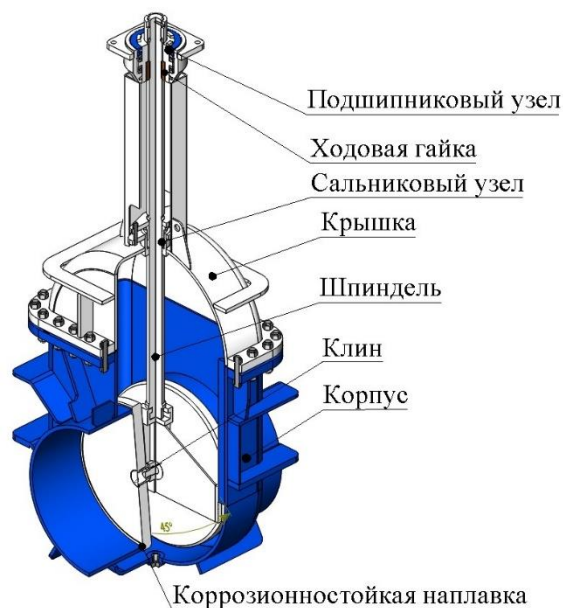
Сальниковый узел



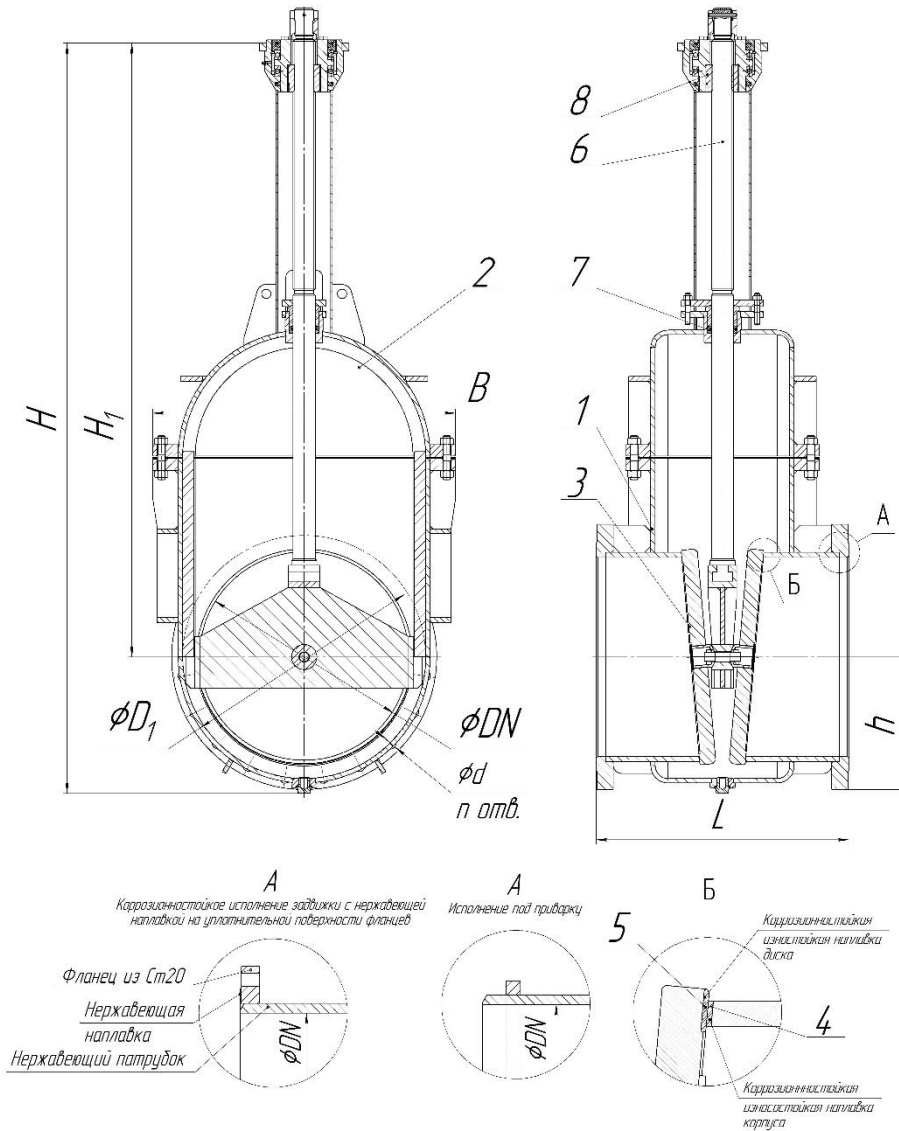
Уплотнение в задвижке

Технические характеристики

Номинальный диаметр, DN	250 мм
Номинальное давление, PN	2,5 МПа
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2005	A, B, C, D (на момент приемо-сдаточных испытаний)
Присоединение к трубопроводу	под приварку
Строительная длина	по ГОСТ 3706-93 или по ДСТУ ISO 5752:2008
Установочное положение	Вертикально
Гарантийная наработка	500 циклов
Гарантийный срок эксплуатации исполнения Ст20	12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя
Гарантийный срок эксплуатации исполнения ХЛ, нж, нжМ	18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя



Габаритный чертеж задвижки



Материал основных деталей задвижек арматурного завода «Адмирал»

№	Наименование детали	Материал			
		исп. Ст20	исп. 09Г2С	исп. нж*	исп. нжМ*
1	Корпус	Ст20	09Г2С	08Х18Н10Т (АISI 321)	10Х17Н13М2Т (АISI 316Тi)
2	Крышка				
3	Диск				
4	Уплотнение в корпусе	нержавеющая наплавка ЦН-6Л			ЦН-12М
5	Уплотнение на диске				
6	Шпindelь	20Х13			10Х17Н13М2Т (АISI 316Тi)
7	Уплотнение шпинделя**	Сальниковая набивка из ТРГ			
8	Ходовая гайка	БрАЖНМц10-4-4			
Крепежные детали		Ст35			
Прокладки***		из листа ТРГ			
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69		У (-40...+40°C), Т (-10...+50°C)	ХЛ (-60...+40°C)	У (-40...+40°C), Т (-10...+50°C)	
Температура рабочей среды		-40°C...+300°C	-60°C...+250°C	-40°C...+300°C	

* в нержавеющей исполнении оребрение изготавливается из Ст20. По требованию заказчика возможно изготовление оребрения из нержавеющей стали.

** при температуре рабочей среды от -60°C до 250°C применяется применяется сальниковая набивка АП-31.

*** при температуре рабочей среды от -40°C до 150°C применяется прокладки из паронита.

Основные размеры и параметры задвижек арматурного завода «Адмирал»

DN, мм	PN, МПа	Табличная фигура	Обозначение по КД	H, мм	H1, мм	h, мм	L, мм	B, мм	D1, мм	d, мм	n, шт.	Масса, кг* под приварку
250	2,5	30с507нж	AA13072-0250	1255	1030	225	450	580	360	30	12	236

* масса, приведенная в таблице, является теоретической и может в некоторой степени отличаться от фактической.

Параметры для подбора электропривода/редуктора для задвижек арматурного завода «Адмирал»

DN, мм	PN, МПа	Махов/редук	Тип присоединения		Макс. крутящий момент, Нм	Число оборотов втулки откр./загр.	Электропривод	
			ЦКБА	ISO			Тулаэлектропривод	AUMA
250	2,5	+/+	B	F14	280	47	H-B-03	SA 14.2

Комплектность

В комплект поставки входят: задвижка, паспорт, эксплуатационная документация. По требованию заказчика задвижки дополнительно могут комплектоваться, прокладками, электроприводами.

Примечания

Внешний вид и конструкция задвижки могут быть изменены в процессе совершенствования без особого уведомления, без ухудшения потребительских свойств и при условии поставки изделия с заказанными параметрами. Возможно изготовление других исполнений по DN и PN, которые не указаны в данном каталоге.