

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ

штампосварные с выдвижным шпинделем под приварку 30с950нж DN 800 мм, PN 1,6 МПа

табличная фигура 30с41нж, 30с64нж, 30с507нж, 30с41нж, 30с550нж, 30с564нж, 30с907нж, 30с941нж, 30с950нж, 30с964нж, 30нж41нж, 30нж64нж, 30нж507нж, 30нж541нж, 30нж550нж, 30нж564нж, 30нж907нж, 30нж941нж, 30нж950нж, 30нж964нж

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, нефтегазопроводах, теплоснабжении.

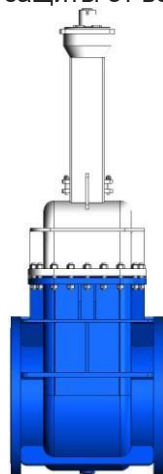
Задвижки арматурного завода «Адмирал» изготавливаются по техническим условиям, стандартам ГОСТ, СТ ЦКБА, ГОСТ Р и конструкторской документации.

Имеют сертификаты соответствия требованиям Технического регламента РФ о безопасности машин и оборудования.

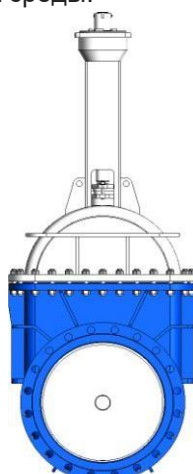
Каждая задвижка проходит контроль качества и испытания.

Особенности конструкции

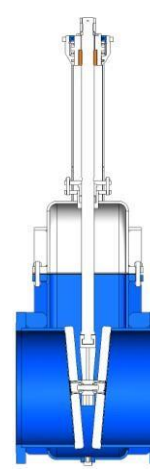
- Задвижки производства арматурного завода «Адмирал» выполнены в прямоугольном сварном корпусе с стандартной строительной длиной по ГОСТ 3706-93 и имеют меньшую массу в сравнении с литыми задвижками.
- Корпусные детали выполнены оребренными для повышения жесткости под воздействием давления рабочей среды.
- 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 запираания 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.



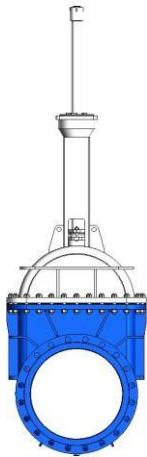
Вид сбоку



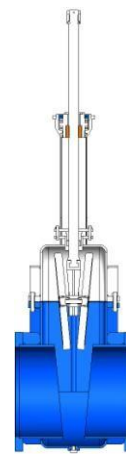
Положение «Закрyто»



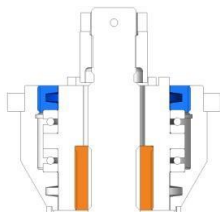
Разрез в положении «Закрyто»



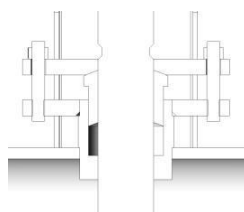
Положение «Открыто»



Разрез в положении «Открыто»



Подшипниковый узел



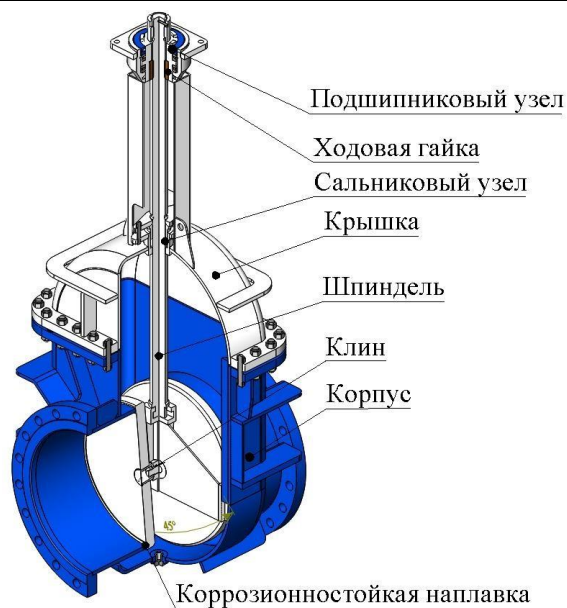
Сальниковый узел

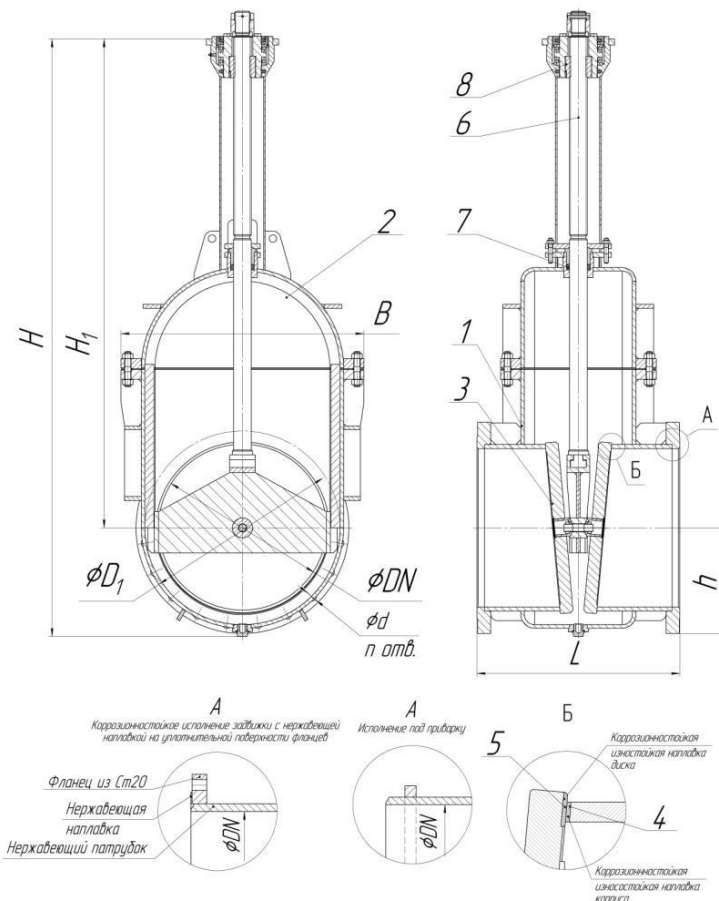


плотнение в задвижке

Технические характеристики

Условный проход, DN	800 мм
Номинальное давление, PN	1,6 МПа
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2005	A, B, C, D
Присоединение к трубопроводу	под приварку по ГОСТ 12815-80, ГОСТ Р 54432-2011
Строительная длина	по ГОСТ 3706-93
Полный средний срок службы, не менее	15 лет
Гарантийная наработка	500 циклов
Гарантийный срок эксплуатации исполнения ст 20	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

Материал основных деталей задвижек арматурного завода «Адмирал»

№	Наименование детали	Материал	
		исп. Ст20	исп. 09Г2С
1	Корпус	Ст20	09Г2С
2	Крышка	Ст20	09Г2С
3	Диск	Ст20	09Г2С
4	Уплотнение в корпусе	нержавеющая наплавка ЦН-6Л	
5	Уплотнение на диске	нержавеющая наплавка ЦН-6Л	
6	Шпиндель	20Х13 термообр.	
7	Уплотнение шпинделя**	Сальниковая набивка из ТРГ	
8	Ходовая гайка	БрАЖНМц 10-4-4	
Крепежные детали		Ст35	
Прокладки***		из листа ТРГ	
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69		У (-40...+40°С), Т (-10...+50°С)	
Температура рабочей среды		-40°С...+300°С	

* в нержавеющей исполнении оребрение и фланцы изготавливаются из Ст20, с нержавеющей наплавкой уплотнительных поверхностей фланца. По требованию заказчика возможно изготовление оребрения и фланцев из нержавеющей стали.

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

*** при температуре рабочей среды от -40°С до 150°С 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
800	1,6	30с950нж	АБ13070-0800	2869	2359	510	1000	1118	950	39	24	1918

* размеры фланцев даны по ГОСТ 12815-80.

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

*** по требованию заказчика возможно изготовление нержавеющей исполнения задвижки (табличная фигура не показана).

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./закр.	Электропривод	
			ЦКБА	ISO			Тулаэлектропривод	AUMA
800	1,6	-/+	Г	F30	2490	80	Н-Г-03	GK 30.2+SA 14.2

* расчет времени открытия и закрытия с приводом AUMA приведен для 11, 22, 45 об/мин кулачковой втулки.

Комплектность

В комплект поставки входят: задвижка, паспорт, эксплуатационная документация. По требованию заказчика задвижки дополнительно могут комплектоваться 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 и под приводы по EN ISO 5210, EN ISO 5211, DIN 3210, DIN 3338.