

ЗАДВИЖКИ

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04

Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64

Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ ПТПА

ЧАСТЬ 3. ЗАДВИЖКИ*

О ПРЕДПРИЯТИИ	стр. 2
ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНЫЕ	стр. 8
ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ И КОВАНЫЕ	стр. 16
Задвижки клиновые стальные кованые с выдвижным шпинделем	стр. 17
Задвижки клиновые стальные литые с выдвижным шпинделем	стр. 20
Задвижки клиновые стальные литые с невыдвижным шпинделем	стр. 30
Задвижки клиновые стальные литые с гуммированным клином	стр. 33
ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ	стр. 38
Задвижки клиновые штамповарные с выдвижным шпинделем	стр. 39
Задвижки клиновые штамповарные с невыдвижным шпинделем	стр. 44
ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ	стр. 47

Каталог является рекламно-справочным материалом.
За более подробной информацией обращайтесь на предприятие-изготовитель.

***КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ ПТПА:**

Часть 1. «Краны шаровые»

Часть 2. «Затворы. Клапаны»

Часть 3. «Задвижки»

Часть 4. «Арматура для атомной энергетики»

О КОМПАНИИ

«ПТПА» - один из ведущих российских производителей трубопроводной арматуры для ответственных объектов атомной и тепловой энергетики, газовой, нефтяной, металлургической, химической и других отраслей промышленности.

Сегодня «ПТПА» - промышленный комплекс с собственной

конструкторской, технологической и испытательной базой, производственными цехами, подразделениями продвижения и сбыта продукции. Официальным представителем «ПТПА» на рынке является общество с ограниченной ответственностью «Торговый Дом Пензтяжпромарматура».



БОЛЕЕ 65 ЛЕТ ОПЫТА: компания работает на рынке трубопроводной арматуры с 1951 года.

65 076 М² ЦЕХОВЫХ ПЛОЩАДЕЙ: предприятие располагает мощной производственной базой.

ДИАМЕТРАЛЬНЫЙ РЯД ОТ 10 ДО 2 000 мм: широкая номенклатура производимой трубопроводной арматуры.

ОКОЛО 30 ОПЫТНЫХ ОБРАЗЦОВ В ГОД: непрерывная разработка новых изделий.

36 СТРАН МИРА: обширная география поставок.



МЫ СОЗДАЕМ
НЕСТАНДАРТНЫЕ РЕШЕНИЯ
ДЛЯ РАЗВИТИЯ
ТОПЛИВНО-ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО
КОМПЛЕКСА

ДОВЕРИЕ: мы ценим свою репутацию и уже более 65 лет сохраняем доверие наших клиентов за счет высокого уровня сервиса на всех этапах сотрудничества.

ИННОВАЦИИ: мы инвестируем средства в инновации и предлагаем эффективные и безопасные решения для каждого конкретного проекта.

КОМАНДА: каждый сотрудник нашей команды понимает свою роль и отвечает за общий результат.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ: мы повышаем эффективность использования ресурсов, обеспечивая конкурентные цены на нашу продукцию.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: мы несем ответственность за сохранение экологии региона и обеспечение безопасных условий труда для всех работников предприятия.

НОМЕНКЛАТУРНЫЙ РЯД ПРОДУКЦИИ



- КРАНЫ ШАРОВЫЕ
с диаметральным проходом до 1400 мм
- ЗАДВИЖКИ (клиновые, шиберные)
с диаметральным проходом до 1500 мм
- ЗАТВОРЫ И КЛАПАНЫ
с диаметральным проходом до 2000 мм
- РЕГУЛЯТОРЫ ДАВЛЕНИЯ (краны шаровые и затворы)
с диаметральным проходом до 700 мм
- ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ АРМАТУРА (пружинные клапаны и переключающие устройства)
с диаметральным проходом до 300 мм
- АРМАТУРА ДЛЯ АЭС (в т.ч. импульсно-предохранительные устройства для защиты первого контура атомных реакторов)
- ПРИВОДНЫЕ УСТРОЙСТВА

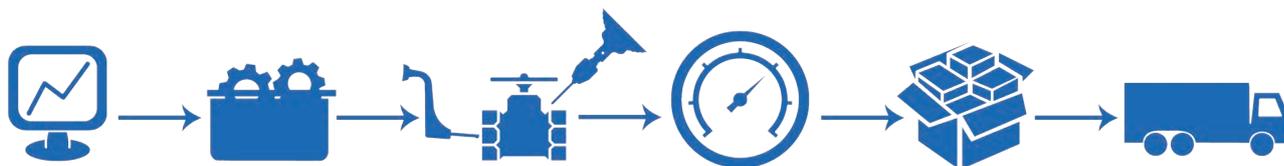


ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА



В «ПТПА» налажен полный цикл производства трубопроводной арматуры: от разработки конструкторской документации до сборки и испытаний готового изделия. Автоматизированный производственный процесс чётко структурирован на всех этапах, что обеспечивает высокое качество выпускаемой продукции и способствует снижению сроков освоения новых изделий.

Предприятие оснащено современным оборудованием с числовым программным управлением. Это позволяет быстро осваивать новую технику и перенастраивать производство на изготовление деталей любой сложности.



Автоматизированное проектирование и инженерный анализ

Заготовительное производство

Металлообработка и сборка

Контроль качества и испытания изделий

Покраска и упаковка

Доставка заказчику



ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК

Сегодня компания осуществляет поставки продукции по всему миру: арматура «ПТПА» успешно эксплуатируется в России, странах СНГ, Европы, Азии, на ближнем и дальнем Востоке, в Латинской Америке.



НАШИ ПОСТОЯННЫЕ ЗАКАЗЧИКИ



КАЧЕСТВО И БЕЗОПАСНОСТЬ

Одна из главных задач «ПТПА» - выпускать продукцию гарантированного качества, отвечающую потребностям клиентов и нормам современной промышленной индустрии.

Основополагающие принципы деятельности компании закреплены в корпоративной системе менеджмента качества, которая соответствует требованиям международных стандартов ISO 9001, API Spec. Q1, требованиям корпоративного стандарта ПАО «Газпром» - СТО Газпром 9001, а также требованиям Европейской директивы 97/23/ЕС.

Процесс контроля качества структурирован и систематизирован: на каждом этапе производства (от поступления материалов и комплектующих до испытания готового изделия) предусмотрен комплекс контрольных мероприятий, направленных на

выявление дефектов и несоответствий. Это позволяет исключить возможность брака, гарантировать надёжность продукции и подтвердить её высокие эксплуатационные характеристики.

На территории предприятия работают представители компаний-заказчиков, осуществляющие контроль на всех стадиях выпуска продукции: специалисты ПАО «Газпром» (ОП ООО «СКС»), ОАО «Транснефть» (ООО «Транснефть надзор»), ОАО «Концерн «Росэнергоатом» (ОАО «ВПО «Зарубежатоэнергострой»), ЗАО «Атомстройэкспорт» (ФГУП ВО «Безопасность»).

Система менеджмента качества по экологии, охране здоровья и обеспечению безопасности труда соответствует требованиям международных стандартов ISO 14001 и OHSAS 18001.



СЕРТИФИКАТЫ







ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНЫЕ

ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНЫЕ с выдвигным шпинделем

ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА: от 100 до 1200 мм.

УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ: от 1,6 до 12,5 МПа.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И СТАНДАРТЫ: ТУ 3741-007-05749375-2005, ОТТ-23.060.30-КТН-108-15.

РАБОЧАЯ СРЕДА: нефть, нефтепродукты и другие неагрессивные жидкие среды.

ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ: от - 15°C до + 80°C.

НАЗНАЧЕНИЕ: применяются в качестве запорного устройства.

КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ПО ГОСТ Р 54808-2011: «А».



1. Полнопроходность задвижки обеспечивает возможность беспрепятственного перемещения по трубопроводу очистных и диагностирующих устройств.

2. Двойное уплотнение (первичное - «металл-металл», вторичное - «металл-эластомер») на уплотнительных кольцах корпуса повышает надежность и увеличивает длительность срока службы изделия.

3. Коррозионностойкий шибер находится в постоянном контакте с уплотнительными кольцами корпуса, защищая их и внутреннюю полость задвижки от абразивного износа, осадка и налипания элементов рабочей среды.

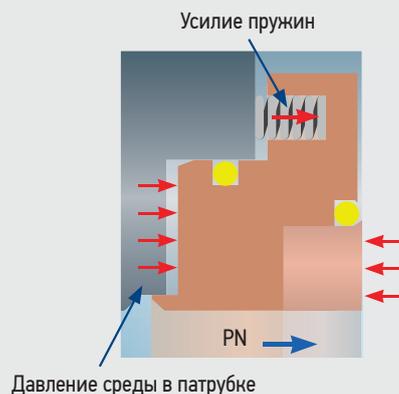
4. Дренажный трубопровод обеспечивает удаление из корпуса задвижки осадка с твердыми примесями. Дренаж изготовлен из нержавеющей стали и расположен внутри корпуса изделия, что исключает его случайное повреждение в ходе монтажных и пусконаладочных работ и обеспечивает защиту от замораживания в зимнее время. Наличие резьбового конца на обводе дренажной трубы дает возможность стыковки к нему депарафинизационных аппаратов и отводящих шлангов при продувке подшиберного пространства. Данное отверстие, а также отверстие под спускную пробку в горловине крышки могут служить для замеров протечек задвижки.

Специальная конструкция седел значительно упрощает их демонтаж и монтаж в корпусе при необходимости замены. Это позволяет минимизировать временные и материальные затраты на проведение средних ремонтов изделия без его вырезки из трубопровода.

Кольца сальникового узла из терморасширенного графита снижают фрикционный износ шпинделя и увеличивают долговечность сальникового уплотнения.

С целью защиты от теплового расширения рабочей среды в конструкции предусмотрен автоматический сброс давления из внутренней полости при давлении внутри до 1,3 PN (PN ≤ 4,0МПа) и при давлении внутри до 1,1 PN (PN > 4,0МПа).

Основное уплотнение в затворе осуществляется по схеме «металл-полиуретан». Конструкция характеризуется свободной заделкой уплотнительных полимерных колец в корпусе седла. Это значительно снижает нагрузки, испытываемые ими при работе задвижки и способствует повышению долговечности уплотнительного элемента, а также гарантирует сохранение герметичности изделия на протяжении всего срока эксплуатации.



САМОУПЛОТНЕНИЕ СЕДЛА

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПО ГОСТ
Корпус, крышка	Сталь 20ГЛ, сталь 09Г2С
Шибер	Сталь 45Х
Шпиндель	Сталь 07Х16Н4Б-Ш
Гайка	Сталь 35, сталь 40Х
Шпилька	Сталь 35, сталь 30ХМА
Набивка сальника	Комбинированная, повышенной надежности
Втулка резьбовая	БрАЖМц 10-3-1,5
Уплотнение шибера	Металл, полиуретан

Герметичность задвижек по отношению к внешней среде в соединении «корпус-крышка» обеспечивается резиновым кольцом, по шпинделю – двойным сальниковым узлом.

По требованию заказчика возможно нанесение на изделие защитного антикоррозионного покрытия усиленного типа.

- КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ** ➤ «У» (температура окружающего воздуха от - 40°С до + 40°С);
ПО ГОСТ 15150: ➤ «ХЛ» (температура окружающего воздуха от - 60°С до + 40°С);
 ➤ «УХЛ» (температура окружающего воздуха от - 60°С до + 40°С).

Категория размещения задвижек - 1 по ГОСТ 15150. По требованию заказчика возможно изготовление затворов в иных климатических исполнениях.

- СЕЙСМОСТОЙКОСТЬ ПО ШКАЛЕ** ➤ несейсмостойкие (сейсмичность до 6 баллов);
ИНТЕНСИВНОСТИ MSK-64 ➤ сейсмостойкие (сейсмичность свыше 6 баллов до 9 баллов);
ГОСТ30546.1: ➤ повышенной сейсмостойкости (сейсмичность свыше 9 баллов до 10 баллов).

DN, мм	PN, МПа	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ НА ШИБЕРЕ ΔP, МПа*	РАБОЧАЯ СРЕДА, ТЕМПЕРАТУРА, °С	ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ**	ПРИВОДНОЕ УСТРОЙСТВО, НАИМЕНОВАНИЕ
100	1,6...10,0	ПТ19005-100	ΔP ≤ PN	Нефть ≤ 80	Под приварку	Электропривод Редуктор
150	1,6...10,0	ПТ19005-150			Под приварку	
200	1,6...10,0	ПТ19005-200			Под приварку	
250	1,6...10,0	ПТ19005-250			Под приварку	
300	1,6	ПТ19005-300			Фланцевое	
	1,6...10,0				Под приварку	
350	1,6	ПТ19005-350			Фланцевое	
	1,6...8,0				Под приварку	
400	1,6	ПТ19005-400			Фланцевое	
	1,6...10,0				Под приварку	
500	1,6	ПТ19005-500	Фланцевое			
	1,6...10,0		Под приварку			
600	1,6	ПТ19007-600	Фланцевое			
	1,6...4,0		Под приварку			
700	1,6	ПТ19005-700	Фланцевое	Электропривод		
	1,6...10,0		Под приварку			
800	1,6	ПТ19005-800	Фланцевое			
	1,6...12,5		Под приварку			
1000	1,6	ПТ19005-1000	Фланцевое			
	1,6...12,5		Под приварку			
1050	1,6...12,5	ПТ19005-1050	Под приварку			
1200	1,6	ПТ19005-1200	Фланцевое			
	1,6...12,5		Под приварку			

* В таблице представлены данные для задвижек с управлением от редуктора. Для задвижек с управлением от электропривода см. таблицу «Требования к выбору электроприводов»

** Присоединительные фланцы арматуры могут изготавливаться по ГОСТ 12815-80 или ГОСТ Р 54432-2011, 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. При необходимости клапаны могут поставляться в комплекте с переходными кольцами (катушками) как отдельно, так и с приваркой в заводских условиях.

ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ

DN, мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ ПРИ ОТКРЫТИИ (ЗАКРЫТИИ) ШИБЕРА, МПа	НАСТРОЙКА МУФТЫ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА, Н·м	ТИП ПРИВОДА*
100	ПТ19005-100	$\Delta P \leq 10,0$	320	ЭПЦ-400
150	ПТ19005-150	$\Delta P \leq 8,0$	320	ЭПЦ-400
		$\Delta P = 10,0$	800	ЭПЦ-1000
200	ПТ19005-200	$\Delta P \leq 5,0$	320	ЭПЦ-400
		$6,3 \leq \Delta P \leq 10,0$	1000	ЭПЦ-1000
250	ПТ19005-250	$\Delta P \leq 5,0$	320	ЭПЦ-400
		$\Delta P \leq 6,3$	800	ЭПЦ-1000
		$8,0 \leq \Delta P \leq 10,0$	3200	ЭПЦ-4000
300	ПТ19005-300	$\Delta P \leq 2,5$	320	ЭПЦ-400
		$4,0 \leq \Delta P \leq 10,0$	800	ЭПЦ-1000
		$8,0 \leq \Delta P \leq 10,0$	3200	ЭПЦ-4000
350	ПТ19005-350	$\Delta P \leq 4,0$	800	ЭПЦ-1000
		$5,0 \leq \Delta P \leq 8,0$	3 200	ЭПЦ-4000
400	ПТ19005-400	$\Delta P \leq 3,0$	800	ЭПЦ-1000
		$4,0 \leq \Delta P \leq 10,0$	3 200	ЭПЦ-4000
500	ПТ19005-500	$\Delta P \leq 2,5$	800	ЭПЦ-1000
		$3,0 \leq \Delta P \leq 8,0$	3200	ЭПЦ-4000
600	ПТ19007-600	$\Delta P = 1,6$	800	ЭПЦ-1000
		$2,5 \leq \Delta P \leq 4,0$	3 200	ЭПЦ-4000
700	ПТ19005-700	$\Delta P \leq 4,0$	3 200	ЭПЦ-4000
		$5,0 \leq \Delta P \leq 6,3$	8000	ЭПЦ-10000
		$7,0 \leq \Delta P \leq 8,0$	12000	ЭПЦ-15000
800	ПТ19005-800	$\Delta P \leq 2,5$	3200	ЭПЦ-4000
		$3,0 \leq \Delta P \leq 5,0$	8000	ЭПЦ-10000
		$6,3 \leq \Delta P \leq 8,0$	12000	ЭПЦ-15000
		$\Delta P = 10,0$	16000	ЭПЦ-20000
1000	ПТ19005-1000	$\Delta P = 1,6$	3 200	ЭПЦ-4000
		$2,5 \leq \Delta P \leq 3,0$	8 000	ЭПЦ-10000
		$4,0 \leq \Delta P \leq 5,0$	12 000	ЭПЦ-15000
		$\Delta P = 6,3$	16 000	ЭПЦ-20000
1050	ПТ19005-1050	$\Delta P = 1,6$	8 000	ЭПЦ-10000
		$2,5 \leq \Delta P \leq 4,0$	12 000	ЭПЦ-15000
		$5,0 \leq \Delta P \leq 7,0$	16 000	ЭПЦ-20000
		$\Delta P = 8,0$	40 000	ЭПЦ-50000
1200	ПТ19005-1200	$\Delta P = 1,6$	8 000	ЭПЦ-10000
		$2,5 \leq \Delta P \leq 3,0$	12 000	ЭПЦ-15000
		$4,0 \leq \Delta P \leq 5,0$	16 000	ЭПЦ-20000
		$6,3 \leq \Delta P \leq 7,0$	40 000	ЭПЦ-50000

* В таблице приведены электроприводы производства ЗАО «ТОМЗЭЛ» г. Томск, по желанию Заказчика возможна комплектация изделий приводами любых отечественных и зарубежных фирм-изготовителей.

УСТАНОВОЧНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ: ➤ любое (для DN = 300);
 ➤ вертикальное, приводом вверх (для DN > 300).
 Направление подачи рабочей среды – любое.

ВИД УСТАНОВКИ: ➤ надземно;
 ➤ подземно с засыпкой в траншее (без сооружения колодцев).

ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ: ➤ назначенный срок службы – 30 лет;
 ➤ назначенный ресурс – 3000 циклов.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ: 24 месяца со дня ввода задвижек в эксплуатацию.

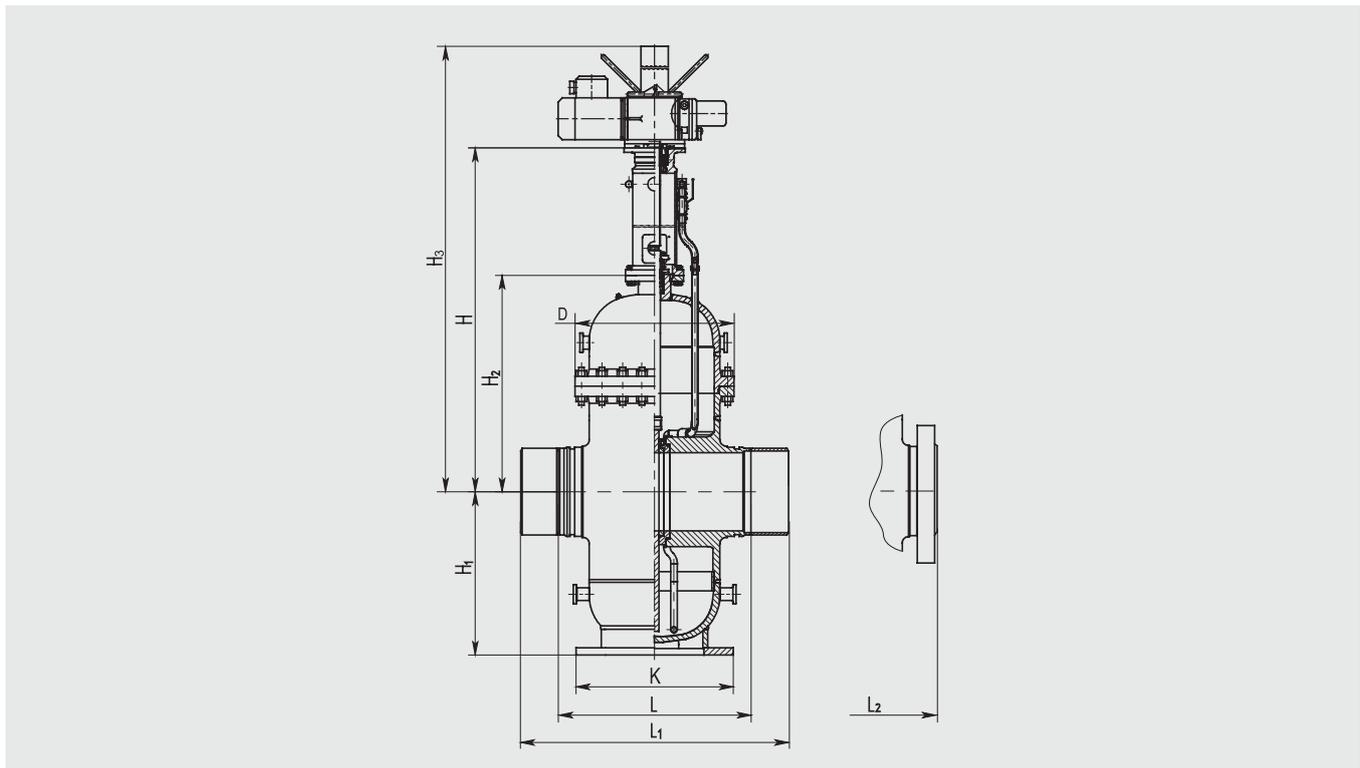
ГАРАНТИЙНАЯ НАРАБОТКА: не менее 500 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

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: ➤ электропривод конкретного производителя;
 (необходимость поставки указать при заказе) ➤ переходные кольца (катушки);
 ➤ термочехол.



ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
DN 100...500 мм PN 1,6...10,0 МПа ТУ3741-007-05749375-2005

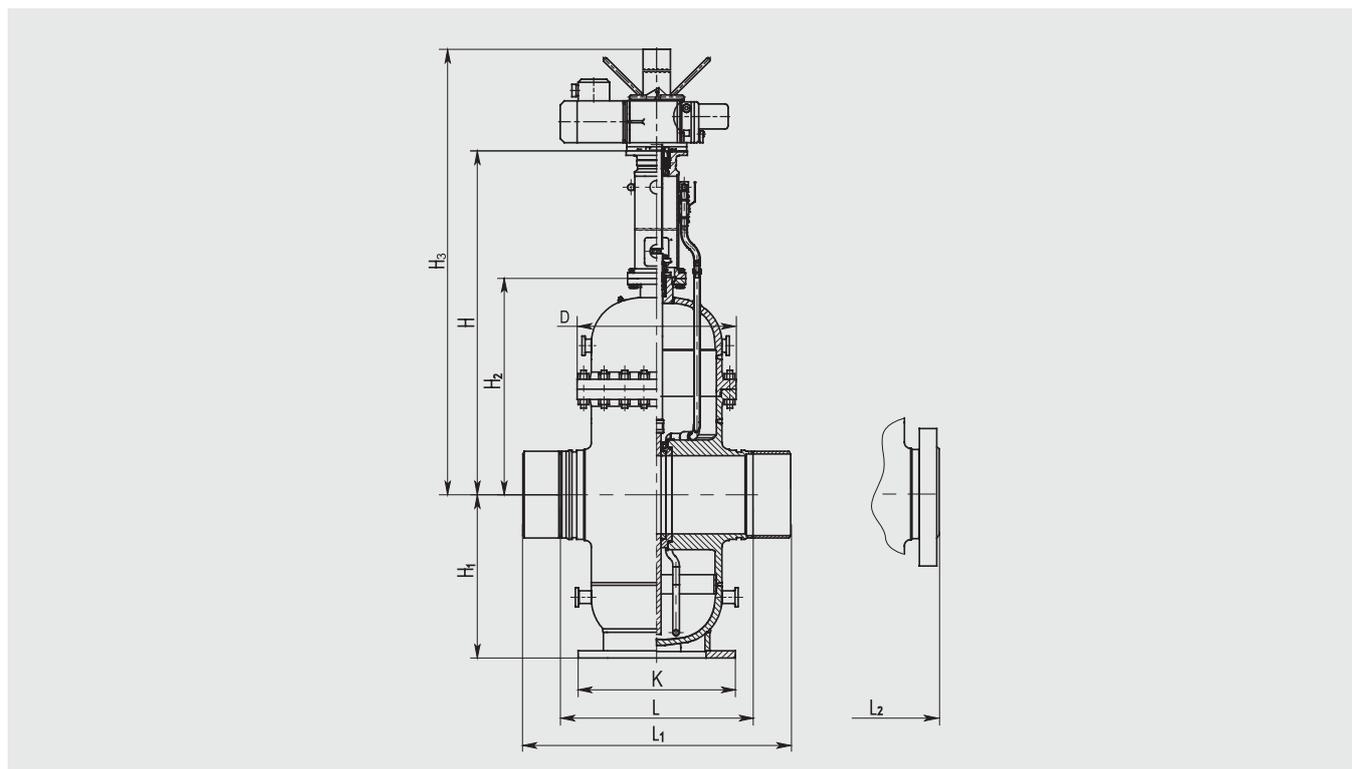


DN, мм	PN, МПа	РАЗМЕРЫ, мм									МАССА БЕЗ ПРИВОДА, кг
		H	H1	H2	H3	L	L1	L2	K	D	
100	1,6; 2,5	465	190	100	825	300	-	-	ø200	ø280	150
	4,0					350					
	6,3...10,0					430					
150	1,6; 2,5	645	270	135	1005	350	-	-	ø220	ø320	350
	4,0					450					
	6,3...10,0					560					
200	1,6; 2,5	810	355	160	1270	480	-	-	ø220	ø360	540
	4,0					550					
	6,3...10,0					660					
250	1,6; 2,5	1385	530	240	1825	530	-	-	ø250	ø380	1050
	4,0					680					
	6,3...10,0					785					
300	1,6	1602	648	917	2090	920	1550	800	ø460	ø710	1950
	2,5...10,0							-			
350	1,6	1804	794	992	2204	1000	1650	850	ø460	ø710	2300
	2,5; 4,0							-			
	6,3; 8,0				2102						
400	1,6	2078	920	1158	2685	1194	1700	950	ø660	ø970	3785
	2,5...10,0							-			
500	1,6	2137	1020	1230	2792	1194	1900	1150	ø660	ø970	4205*
	2,5; 4,0							-			4205*
	6,3; 8,0; 10,0				2236			3000			

Присоединительные размеры концов патрубков под приварку уточняются для каждого типоразмера трубы при заказе арматуры.

* В таблице указана максимальная масса задвижки, в зависимости от значения перепада давления на шибере, масса изделия может быть меньше.

ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 600...1200 мм PN 1,6...12,5 МПа ТУ3741-007-05749375-2005



DN, мм	PN, МПа	РАЗМЕРЫ, мм								МАССА БЕЗ ПРИВОДА, кг	
		H	H1	H2	H3	L	L1	K	D		
600	1,6	2550	1250	1532	3325	1549	2400	1200	□1000	ø1170	6995*
	2,5; 4,0							-			
700	1,6	2684	1400	1529	3570	1549	2550	1300	□1000/ø1000	ø1220	7560*
	2,5; 4,0							-			7560*
	6,3; 8,0; 10,0							-			-
800	1,6;	2984	1620	1715	4000	1778	2700	1500	□1360/ø1360	ø1365	10150
	2,5; 4,0							-			10740*
	6,3; 8,0							-			10940*
	10,0							-			11020*
	12,5							-			-
1000	1,6	3554	2020	2052	4740	2200	3000	1855	□1400/ø1400	ø1600	16910
	2,5							-			17235*
	4,0;							-			17235*
	6,3...10,0							-			17455*
	12,5							-			18480
1050	1,6...4,0	3640	2020	2222	5165	2200	3050	-	□1400/ø1400	ø1600	19552*
	6,3...12,5							-			-
1200	1,6	4364	2260	2565	5910	2300	3150	2095	□1600/ø1600	ø1800	23050
	2,5							-			23550*
	4,0							-			23950*
	6,3...12,5							-			-

Присоединительные размеры концов патрубков под приварку уточняются для каждого типоразмера трубы при заказе арматуры.

* В таблице указана максимальная масса задвижки, в зависимости от значения перепада давления на шибере, масса изделия может быть меньше.





ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ И КОВАННЫЕ

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ И КОВАНЫЕ: НОМЕНКЛАТУРНАЯ ТАБЛИЦА

DN, мм	PN, МПа								
	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	8,0	10,0	16,0	25,0
15		■	■	■	■		■	■	■
20		■	■	■	■		■	■	■
25		■	■	■	■		■	■	■
32		■	■	■	■		■	■	■
40		■	■	■	■		■	■	■
50		● ■	● ■	● ■	● ■	●	● ■	● ■	● ■
80		●	●	●	●	●	●	●	●
100		●	●	●	●	●	●	●	●
150		●	●	●	●	●	●	●	●
200		●	●	●	●	●	●	●	●
250		●	●	●	●	●	●	●	●
300		●	●	●	●	●	●	●	
350		●	●	●	●	●	●	●	
400	○	●	● ●	●	●	●	●	●	
500	○	●	● ●	●	●	●	●		
600	○	●	● ●				●		
700		●	●	●		●			
800	○	●	● ●			●			
1000	○	●	●		●	●			
1200		●	●		●	●			

■ ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОВАНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Рабочая среда: жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды.
Температура рабочей среды: до + 600°C.

Страницы: 17-19

● ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ЛИТЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Рабочая среда: жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды.
Температура рабочей среды: до + 600°C.

Страницы: 20-29

● ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ЛИТЫЕ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Рабочая среда: жидкие и газообразные неагрессивные среды.
Температура рабочей среды: до + 300°C.

Страницы: 30-32

○ ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ЛИТЫЕ С ГУММИРОВАННЫМ КЛИНОМ

Рабочая среда: абразивные среды.
Температура рабочей среды: до + 80°C.

Страницы: 33-35

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОВАНЫЕ с выдвигаемым шпинделем

ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА: от 15 до 50 мм.

УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ: от 1,6 до 25,0 МПа.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И СТАНДАРТЫ: ТУ3741-013-05749375-2012.

РАБОЧАЯ СРЕДА:

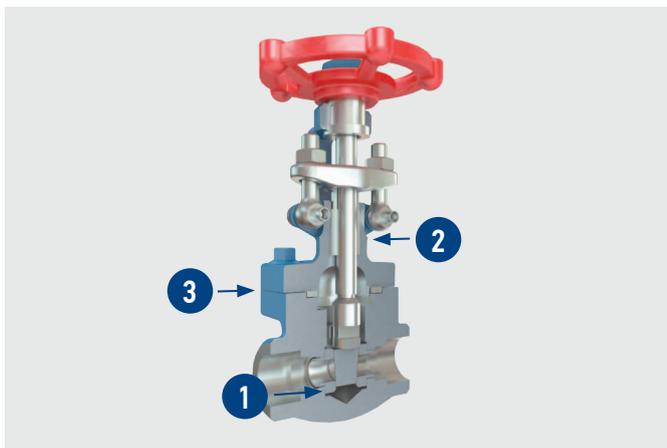
- вода, пар, растворы пенообразователей и другие невзрывопожароопасные и нетоксичные среды;
- нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла и другие взрывопожароопасные и токсичные жидкие среды, нейтральные по отношению к материалам основных деталей;
- природный газ и другие газообразные, взрывоопасные, легковоспламеняющиеся и токсичные среды, нейтральные по отношению к материалам основных деталей.

ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ:

- до + 425°С (углеродистые стали);
- до + 600°С (нержавеющие стали).

НАЗНАЧЕНИЕ: применяются в качестве запорного устройства.

КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ПО ГОСТ Р 54808-2011: «А».



1. Коррозионностойкая наплавка на уплотнительных поверхностях колец корпуса и клина повышает надежность и увеличивает срок службы изделия. Исполнение запорного органа - цельный жесткий клин.

2. Кольца сальникового узла из терморасширенного графита снижают фрикционный износ шпинделя и увеличивают долговечность сальникового уплотнения.

3. Уплотнение корпус-крышка выполнено с применением прокладки из терморасширенного графита, что обеспечивает увеличение ресурса ее эксплуатации и снижает усилие при обтяжке соединения.

Возможно изготовление задвижек с полным проходом.

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПО ГОСТ			
	«У»	«ХЛ»	«УХЛ»	
Корпус	20+наплавка	09Г2С+наплавка	08Х18Н10Т+наплавка	10Х17Н13М2Т+наплавка
Крышка	20	09Г2С	08Х18Н10Т	10Х17Н13М2Т
Клин	20Х13	20Х13	08Х18Н10Т+наплавка	10Х17Н13М2Т+наплавка
Шпиндель	20Х13	20Х13	08Х18Н10Т	10Х17Н13М2Т
Кольцо уплотнительное (сальник)	Терморасширенный графит			
Втулка шпинделя	ЛС 59-1			

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

Герметичность изделий по отношению к внешней среде в соединении «корпус-крышка» и по шпинделю обеспечивается уплотнениями (прокладкой, кольцами сальника) из терморасширенного графита.

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

Категория размещения задвижек - 1 по ГОСТ 15150. По требованию заказчика возможно изготовление изделий в иных климатических исполнениях.

УСТАНОВОЧНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ: любое.
Направление подачи рабочей среды – любое.

DN, мм	PN, МПа	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ, ΔР, МПа	РАБОЧАЯ СРЕДА, ТЕМПЕРАТУРА, °С	ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ*	ПРИВОДНОЕ УСТРОЙСТВО, НАИМЕНОВАНИЕ
15	1,6...25,0	ПТ11016-015	PN	Жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды ≤ 425 (для углеродистых сталей) ≤ 560 (для нержавеющей сталей)	Под приварку Фланцевое Муфтовое-резьбовое Комбинированное (вантузное)	Маховик (по требованию Заказчика возможно изготовление с управлением от приводного устройства)
20		ПТ11016-020				
25		ПТ11016-025				
32		ПТ11016-032				
40		ПТ11016-040				
50		ПТ11016-050				

* Присоединительные фланцы арматуры могут изготавливаться по ГОСТ 12815-80 или ГОСТ Р 54432-2011, 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.

ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ:

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

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ: 18 месяцев со дня ввода задвижек в эксплуатацию.

ГАРАНТИЙНАЯ НАРАБОТКА: не менее 300 циклов в пределах гарантийного срока.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- полностью собранная задвижка со всеми деталями, узлами и комплектующими изделиями в соответствии со спецификацией;
- комплект эксплуатационной и разрешительной документации на задвижку.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

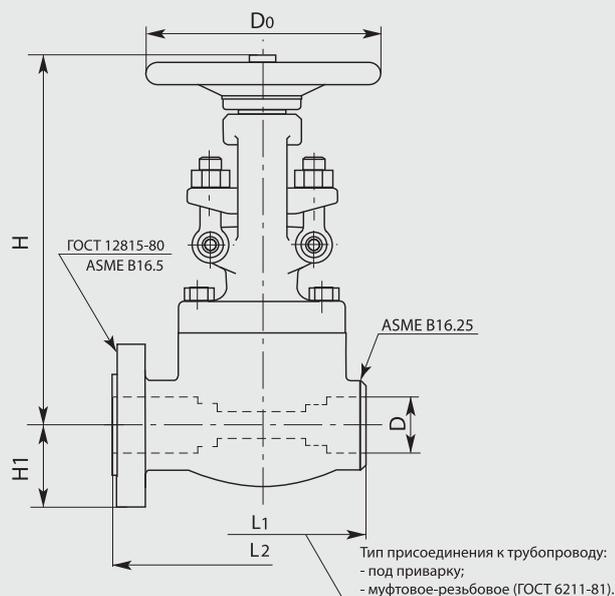
- ответные фланцы с крепежными деталями и прокладками.

(необходимость поставки указать при заказе)



ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОВАННЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

DN 15...50 мм, PN 1,6...25,0 МПа ТУ3741-013-05749375-2012



PN 1,6 МПа

DN, мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РАЗМЕРЫ, мм						МАССА БЕЗ ПРИВОДА НЕ БОЛЕЕ, кг	
		H	H1	L1	L2	D	Do	Муфтовые	Фланцевые
15	ПТ11016-015	144	47,5	73	140	Rc 1/2	100	2,2	3,4
20	ПТ11016-020	150	52,5	80	117	Rc 2/3	100	2,3	4,0
25	ПТ11016-025	182	57,5	100	127	Rc 1	125	2,8	6,1
32	ПТ11016-032	216	67,5	114	140	Rc 1 1/4	125	4,3	7,2
40	ПТ11016-040	235	72,5	120	165	Rc 1 1/2	160	5,7	10,4
50	ПТ11016-050	270	80	130	178	Rc 2	160	7,1	15,5

PN 2,5 МПа и 4,0 МПа

DN, мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РАЗМЕРЫ, мм						МАССА БЕЗ ПРИВОДА НЕ БОЛЕЕ, кг	
		H	H1	L1	L2	D	Do	Муфтовые	Фланцевые
15	ПТ11016-015	144	47,5	73	140	Rc 1/2	100	2,3	3,8
20	ПТ11016-020	150	52,5	80	152	Rc 2/3	100	2,4	4,9
25	ПТ11016-025	182	57,5	100	165	Rc 1	125	4,2	7,2
32	ПТ11016-032	216	67,5	114	178	Rc 1 1/4	125	5,7	9,6
40	ПТ11016-040	235	72,5	120	190	Rc 1 1/2	160	7,1	12,6
50	ПТ11016-050	270	80	130	216	Rc 2	160	10,9	18,0

PN 6,3 МПа и 10,0 МПа

DN, мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РАЗМЕРЫ, мм						МАССА БЕЗ ПРИВОДА НЕ БОЛЕЕ, кг	
		H	H1	L1	L2	D	Do	Муфтовые	Фланцевые
15	ПТ11016-015	144	47,5	73	165	Rc 1/2	100	2,4	4,2
20	ПТ11016-020	150	62,5	80	190	Rc 2/3	100	4,3	5,8
25	ПТ11016-025	182	67,5	100	216	Rc 1	125	5,7	8,8
32	ПТ11016-032	216	75	114	229	Rc 1 1/4	160	7,1	12,2
40	ПТ11016-040	235	82,5	120	241	Rc 1 1/2	160	10,5	15,6
50	ПТ11016-050	270	97,5	130	292	Rc 2	160	15,8	19,5

PN 16,0 МПа и 25,0 МПа

DN, мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РАЗМЕРЫ, мм						МАССА БЕЗ ПРИВОДА НЕ БОЛЕЕ, кг	
		H	H1	L1	L2	D	Do	Муфтовые	Фланцевые
15	ПТ11016-015	180	52,2	100	216	Rc 1/2	125	4,4	7,2
20	ПТ11016-020	180	62,5	100	229	Rc 2/3	125	6,0	11,5
25	ПТ11016-025	209	67,5	114	254	Rc 1	160	7,2	15,6
32	ПТ11016-032	230	75	120	279	Rc 1 1/4	180	11,4	16,2
40	ПТ11016-040	250	82,5	130	305	Rc 1 1/2	200	16,0	22,6
50	ПТ11016-050	290	97,5	140	368	Rc 2	200	23,0	28,2

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ЛИТЫЕ с выдвигаемым шпинделем

ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА: от 50 до 1200 мм.

УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ: от 1,6 до 25,0 МПа.

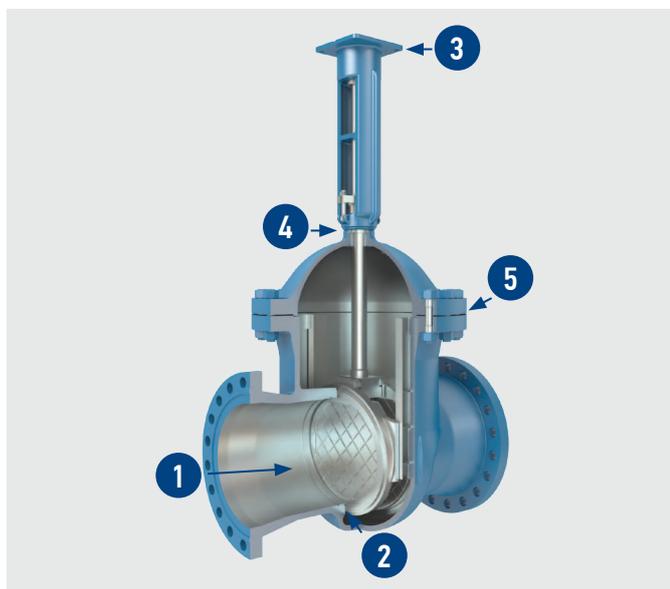
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И СТАНДАРТЫ: ТУ26-07-1125-96, ТУ3741-011-05749375-2011.

- 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;
 - природный газ и другие газообразные, взрывоопасные, легковоспламеняющиеся и токсичные среды, нейтральные по отношению к материалам основных деталей.

- ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ:
- до + 425°C (углеродистые стали);
 - до + 600°C (нержавеющие стали).

НАЗНАЧЕНИЕ: применяются в качестве запорного устройства.

КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ПО ГОСТ Р 54808-2011: «А», «В», «С», «D» (оговаривается при заказе).



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.

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПО ГОСТ
Корпус	Сталь 20Л, 20ГЛ, 12Х18Н9ТЛ, 10Х18Н9Л, 12Х18Н12МЗТЛ, 10Х18Н12МЗЛ
Клин	Сталь 20Л, 20ГЛ, 12Х18Н9ТЛ, 10Х18Н9Л, 12Х18Н12МЗТЛ, 10Х18Н12МЗЛ
Крышка	Сталь 20Л, 20ГЛ, 12Х18Н9ТЛ, 10Х18Н9Л, 12Х18Н12МЗТЛ, 10Х18Н12МЗЛ
Стойка	Сталь 20Л, 20ГЛ, 12Х18Н9ТЛ, 10Х18Н9Л, 12Х18Н12МЗТЛ, 10Х18Н12МЗЛ
Шпиндель	Сталь 20Х13, 12Х18Н9ТЛ, 10Х18Н9Л, 12Х18Н12МЗТЛ, 10Х18Н12МЗЛ
Прокладка в соединении «корпус-крышка»	ПОН-А или терморасширенный графит
Набивка сальника	Терморасширенный графит
Наплавка на клине	Коррозионностойкая наплавка
Наплавка на кольце в корпусе	Коррозионностойкая наплавка
Гайка	Ст35, Ст40Х, 20Х13, 08Х18Н10
Шпилька	Ст35, 30ХМА, 20Х13, 08Х18Н10

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

Герметичность изделий по отношению к внешней среде в соединении «корпус-крышка» обеспечивается прокладкой: кольцевой полимерной или плоской из терморасширенного графита, а по шпинделю – сальниковым узлом.

PN, МПа	DN, мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ТАБЛИЦА ФИГУРА (Т/Ф)	ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ, ΔР, МПа	РАБОЧАЯ СРЕДА, ТЕМПЕРАТУРА, °С	ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ*	СЕРИЙНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ФЛАНЦЕВ	ПРИВОДНОЕ УСТРОЙСТВО, НАИМЕНОВАНИЕ***		
1,6	50, 80, 100, 150, 200	ПТ11055	30(с, нж)41нж 30(с, нж)941нж	PN	Агрессивные и неагрессивные среды: ≤ 425 (для углеродистых сталей) ≤ 600 (для нержавеющих сталей)	Фланцевое Под приварку	1	Маховик Электропривод		
	250, 300		30(с, нж)41нж/ 30(с, нж)541нж, 30(с, нж)941нж					Маховик/ редуктор Электропривод		
	350, 400, 500		30(с, нж)541нж					Редуктор Электропривод		
	800, 600, 700	30(с, нж)941нж								
1000, 1200	ПТ11001	30с541нж, 30с941нж								
2,5	50, 80, 100, 150, 200	ПТ11015	30(с, нж)64нж 30(с, нж)964нж	PN		Агрессивные и неагрессивные среды: ≤ 425 (для углеродистых сталей) ≤ 600 (для нержавеющих сталей)	Фланцевое Под приварку	1	Маховик Электропривод	
	250		30(с, нж)64нж/ 30(с, нж)564нж, 30(с, нж)964нж						Маховик/ редуктор Электропривод	
	300, 350, 400		30(с, нж)564нж 30(с, нж)964нж						Редуктор Электропривод	
	500	ПТ11004								
	600, 700, 800	ПТ11015	30с564нж, 30с964нж							
1000, 1200										
4,0	50, 80, 100, 150, 200	ПТ11083	30(с, нж)15нж 30(с, нж)915нж	PN	Агрессивные и неагрессивные среды: ≤ 425 (для углеродистых сталей) ≤ 600 (для нержавеющих сталей)		Фланцевое Под приварку	3	Маховик Электропривод	
	250		30(с, нж)15нж/ 30(с, нж)515нж, 30(с, нж)915нж						Маховик/ редуктор Электропривод	
	300, 350, 400, 500, 700		30(с, нж)515нж 30(с, нж)915нж						Редуктор Электропривод	
6,3	50, 80, 100, 150	ПТ11084	30(с, нж)76нж 30(с, нж)976нж	PN**			Агрессивные и неагрессивные среды: ≤ 425 (для углеродистых сталей) ≤ 600 (для нержавеющих сталей)	Фланцевое Под приварку	7	Маховик Электропривод
	200		30(с, нж)76нж/ 30(с, нж)576нж, 30(с, нж)976нж			Маховик/ редуктор Электропривод				
	250, 300, 350		30(с, нж)576нж 30(с, нж)976нж			Редуктор Электропривод				
	400	ПТ11009								
	500									
1000, 1200		30с976нж								
8,0	50, 80, 100, 150, 200, 250, 300, 350	ПТ11060	-	PN**		Агрессивные и неагрессивные среды: ≤ 425 (для углеродистых сталей) ≤ 600 (для нержавеющих сталей)		Фланцевое Под приварку	7	Маховик Электропривод
	400	ПТ11009	30(с, нж)519нж 30(с, нж)919нж		Редуктор Электропривод					
	500, 700		30(с, нж)919нж		Редуктор Электропривод					
	800, 1000, 1200		30с919нж					Под приварку	-	Электропривод
10,0	50, 80, 100, 150, 200, 250, 300, 350	ПТ11065	-	PN	Агрессивные и неагрессивные среды: ≤ 425 (для углеродистых сталей) ≤ 600 (для нержавеющих сталей)		Фланцевое Под приварку	7	Маховик Электропривод	
	400								Редуктор Электропривод	
	500, 600									
16,0	50, 80, 100, 150, 200, 250	ПТ11080	-	PN			Агрессивные и неагрессивные среды: ≤ 425 (для углеродистых сталей) ≤ 600 (для нержавеющих сталей)	Фланцевое Под приварку	7	Маховик Электропривод
	300, 350									Редуктор Электропривод
	400									
25,0	50, 80, 100, 150	ПТ11091	-	PN		Агрессивные и неагрессивные среды: ≤ 425 (для углеродистых сталей) ≤ 600 (для нержавеющих сталей)		Фланцевое Под приварку	RTJ по ANSI B 16.5	Маховик Электропривод
	200, 250									Редуктор Электропривод

* Присоединительные фланцы арматуры могут изготавливаться по ГОСТ 12815-80 или ГОСТ Р 54432-2011, а также по иным стандартам, указанным заказчиком. По требованию заказчика фланцевые исполнения задвижек могут поставляться в комплекте с ответными деталями (фланцы, прокладки, крепежные детали).

При присоединении «под приварку» разделка кромок выполняется под трубу заказчика.

** Перепад давления на клине (ΔР) равен PN, кроме следующих изделий: ПТ11009-400 (перепад равен 5,0МПа), ПТ11009-700 (перепад равен 4,0 МПа), ПТ11009-800 (перепад равен 3,0МПа), ПТ11009-1000 (перепад равен 2,1МПа).

*** Возможно изготовление задвижек с управлением от пневмопривода или гидропривода.

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 ГОСТ30546.1:

- 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.

ВИД УСТАНОВКИ:

- надземная;
- колодезная (возможна комплектация изделий удлинительными колоннами для вынесения приводного устройства на высоту, указанную заказчиком).

ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ:

- назначенный срок службы корпусных деталей – 30 лет;
- назначенный ресурс – 3000 циклов.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ: 18 месяцев со дня ввода задвижек в эксплуатацию.

ГАРАНТИЙНАЯ НАРАБОТКА: не менее 300 циклов в пределах гарантийного срока.

ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ

PN, МПа	DN, мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	ПОЛНОЕ ЧИСЛО ОБОРОТОВ ВТУЛКИ КУЛАЧКОВОЙ	МАКСИМАЛЬНЫЙ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ НА ШПИНДЕЛЕ, Н·м	ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ К АРМАТУРЕ
1,6	50	ПТ11055-050	15	44	А
	80	ПТ11055-080	18	50	
	100	ПТ11055-100	22	55	
	150	ПТ11055-150	33	100	
	200	ПТ11055-200	36	180	Б
	250	ПТ11055-250	45	275	
	300	ПТ11055-300	53	300	
	350	ПТ11055-350	46	550	В
	400	ПТ11055-400	51	850	
	500	ПТ11055-500	64	1000	
	600	ПТ11015-600	75	950	Г
	700	ПТ11015-700	77	2400	
	800	ПТ11015-800	80	2090	
1000	ПТ11001-1000	83,5	6480	Д	
1200	ПТ11001-1200	100	10000		
2,5	50	ПТ11015-050	15	55	А
	80	ПТ11015-080	18	66	
	100	ПТ11015-100	22	90	
	150	ПТ11015-150	33	165	Б
	200	ПТ11015-200	36	275	
	250	ПТ11015-250	45	300	
	300	ПТ11015-300	53	500	В
	350	ПТ11015-350	46	900	
	400	ПТ11015-400	51	783	
	500	ПТ11004-500	64	1440	Г
	600	ПТ11015-600	75	1940	
	700	ПТ11015-700	77	3700	
	800	ПТ11015-800	80	4900	Д
1000	ПТ11015-1000	83,5	10000		
1200	ПТ11015-1200	100	10000		
4,0	50	ПТ11083-050	15	55	А
	80	ПТ11083-080	18	60	
	100	ПТ11083-100	22	110	
	150	ПТ11083-150	27	240	Б
	200	ПТ11083-200	36	400	
	250	ПТ11083-250	45	500	
	300	ПТ11083-300	53	650	В
	350	ПТ11083-350	46	1200	
	400	ПТ11083-400	51	1650	
	500	ПТ11083-500	64	2375	Г
	700	ПТ11083-700	32	8765	
	800	ПТ11083-800	66,5	10000	
	1000	ПТ11083-1000	83,5	9900	Д
1200	ПТ11009-1200M1	100	10000		

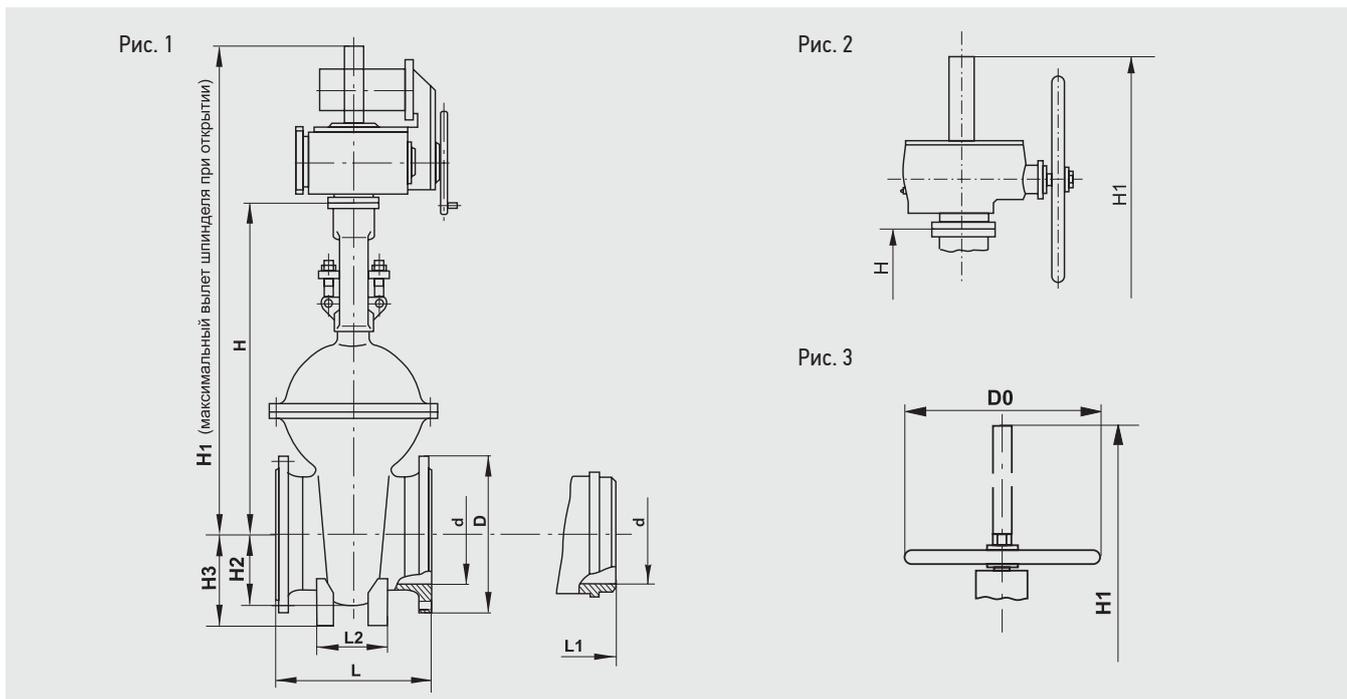
PN, МПа	DN, мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	ПОЛНОЕ ЧИСЛО ОБОРОТОВ ВТУЛКИ КУЛАЧКОВОЙ	МАКСИМАЛЬНЫЙ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ НА ШПИНДЕЛЕ, Н·м	ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ К АРМАТУРЕ
6,3	50	ПТ11084-50	15	98	А
	80	ПТ11084-80	18	130	
	100	ПТ11084-100	22	145	
	Б	150	ПТ11084-150	27	425
		200	ПТ11084-200	36	740
		250	ПТ11084-250	33	770
		300	ПТ11084-300	39	1400
		350	ПТ11084-350	45	1800
		400	ПТ11009-400	51	2120
		500	ПТ11009-500М	64	2460
		1000	ПТ11009-1000М	45	9660
Д	1200	ПТ11009-1200	100	10000	
8,0	50	ПТ11060-50	16	60	А
	80	ПТ11060-80	18	150	Б
	100	ПТ11060-100	24	250	
	В	150	ПТ11060-150	29	480
		200	ПТ11060-200	39	850
		250	ПТ11060-250	46	1500
		300	ПТ11060-300	42	2200
		350	ПТ11060-350	35	2800
		400	ПТ11009-400М	40	2120
		500	ПТ11009-500М1	50	5800
	Г	700	ПТ11009-700М	58,5	9000
		800	ПТ11009-800М	66,5	8700
		1000	ПТ11009-1000М	83,5	9660
Д		1200	ПТ110091200М	100	10000
		50	ПТ11065-50	16	60
10,0	80	ПТ11065-80	18	150	А
	100	ПТ11065-100	24	250	Б
	150	ПТ11065-150	29	480	
	В	200	ПТ11065-200	39	850
		250	ПТ11065-250	46	1500
		300	ПТ11065-300	42	2200
		350	ПТ11065-350	35	2800
	Г	400	ПТ11065-400	43	3600
		500	ПТ11065-500	50	6300
		600	ПТ11065-600	59	10500
		Д	50	ПТ11080-50	12
80	ПТ11080-80		15	200	
16,0	100	ПТ11080-100	19	350	Б
	150	ПТ11080-150	28	700	В
	200	ПТ11080-200	27	1500	
	250	ПТ11080-250	34	2200	
	300	ПТ11080-300	32	3500	
	350	ПТ11080-350	35	4400	
	400	ПТ11080-400	39	6000	
	Г	50	ПТ11091-50	12	180
80		ПТ11091-80	14	445	
25,0	100	ПТ11091-100	18	600	Б
	150	ПТ11091-150	17	1500	В
	200	ПТ11091-200	21	2500	
	Г	250	ПТ11091-250	25	4500
		50	ПТ11091-50	12	180

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.

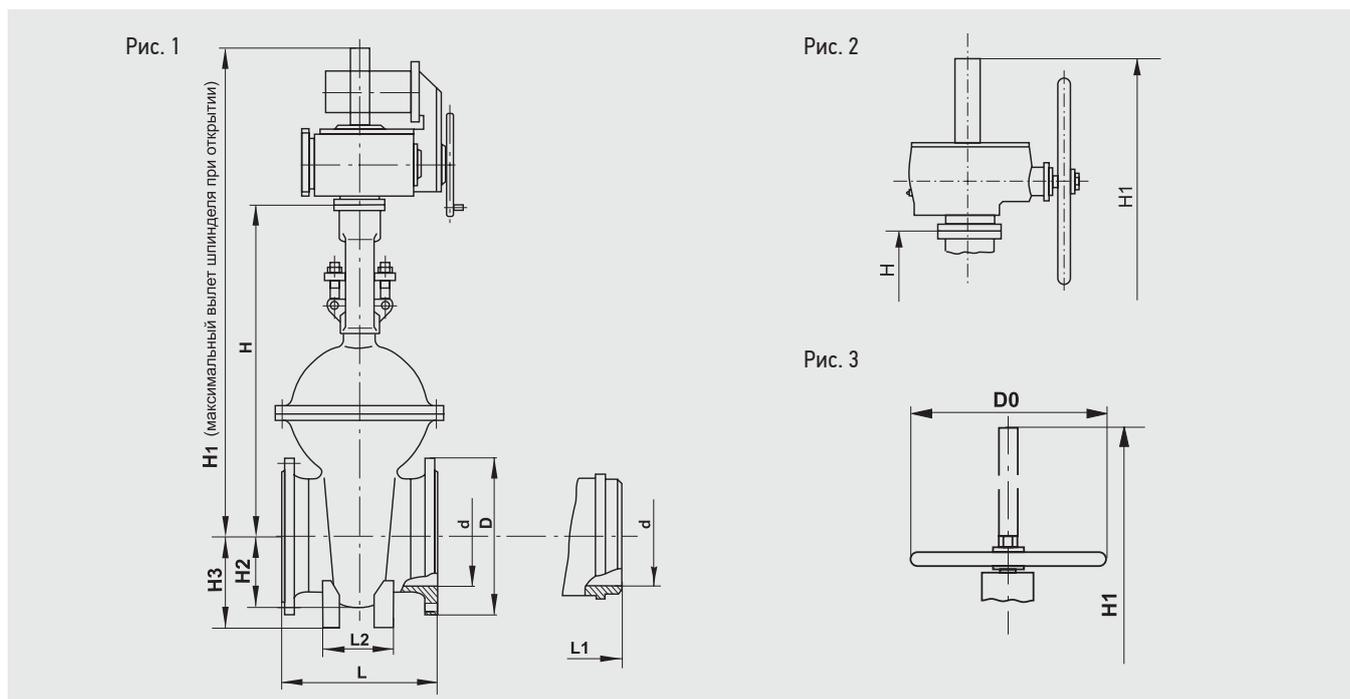
- ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:**
- электропривод конкретного производителя;
 - ответные фланцы с крепежными деталями и прокладками;
 - термочехол.
- (необходимость поставки указать при заказе)

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 50...1200 мм PN 1,6 МПа ТУ26-07-1125-96, ТУ3741-011-05749375-2011



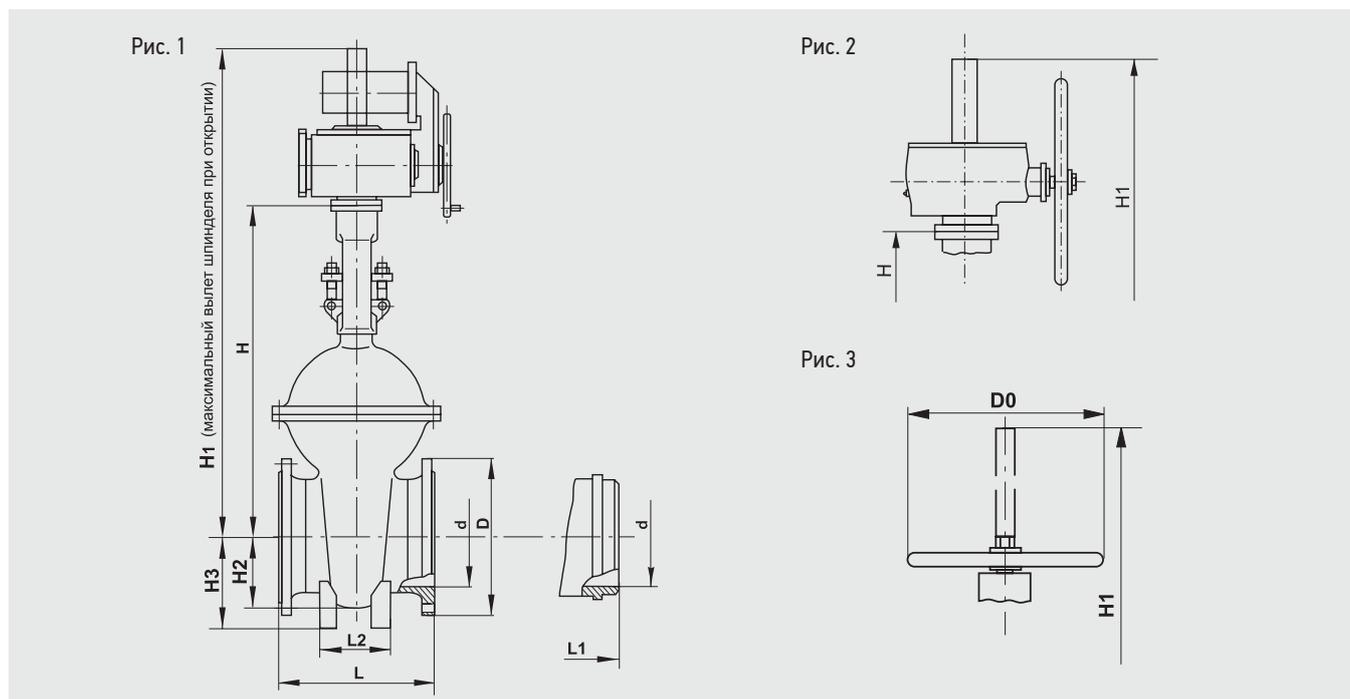
DN, мм	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм										МАССА (БЕЗ ПРИВОДА), кг				
				d	D	D0	L	L1	L2	H	H1	H2	H3	Фланцевые	Под приварку			
50	30с941нж, 30нж941нж 30с41нж, 30нж41нж	ПТ11055-050	1	50	160	-	180	180				330	425	80			20	
			3			200						-						
80	30с941нж, 30нж941нж 30с41нж, 30нж41нж	ПТ11055-080	1	80	195	-	210	210				425	545	98			35	
			3			200						-						
100	30с941нж, 30нж941нж 30с41нж, 30нж41нж	ПТ11055-100	1	100	215	-	230	230				490	630	108			42	
			3			200						-						
150	30с941нж, 30нж941нж 30с41нж, 30нж41нж	ПТ11055-150	1	150	280	-	350	350				600	820	140			83	
			3			360						-						
200	30с941нж, 30нж941нж 30с41нж, 30нж41нж	ПТ11055-200	1	200	335	-	400	400				750	1005	168			130	
			3			450						-						
250	30с941нж, 30нж941нж 30с41нж, 30нж41нж 30с541нж, 30нж541нж	ПТ11055-250	1	250	405	-	450	450				910	1205	202			210	
			3			640						-						
			2			-						-						
300	30с941нж, 30нж941нж 30с41нж, 30нж41нж 30с541нж, 30нж541нж	ПТ11055-300	1	300	460	-	500	500				1055	1405	230			328	
			3			640						-						
			2			-						-						
350	30с941нж, 30нж941нж 30с541нж, 30нж541нж	ПТ11055-350	1	336	520	-	550	550				1165	1580	251			425	
			2			-						-						
400	30с941нж, 30нж941нж 30с541нж, 30нж541нж	ПТ11055-400	1	400	580	-	600	600				1435	1790	272			580	
			2			-						-						
500	30с941нж, 30нж941нж 30с541нж, 30нж541нж	ПТ11055-500	1	500	710	-	700	700				1765	2380	358			1021	
			2			-						-						
600	30с941нж, 30нж941нж 30с541нж, 30нж541нж	ПТ11015-600	1	600	840	-	800	800	500			2055	2755	408	430		1376	1276
			2			-						-						
700	30с941нж, 30нж941нж 30с541нж, 30нж541нж	ПТ11015-700	1	700	910	-	900	900	600			2353	3120	480	500		2550	2365
			2			-						-						
800	30с941нж 30с541нж	ПТ11015-800	1	800	1020	-	1000	1000				2594	3400	505			3550	3525
			2			-						-						
1000	30с941нж 30с541нж	ПТ11001-1000	1	1000	1255	-	1200	1200	790			3120	4280	620	700		5698	5441
			2			-						-						
1200	30с941нж 30с541нж	ПТ11001-1200	1	1200	1485	-	1400	1400	800			3730	5013	755	790		7280	6770
			2			-						-						

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 50...1200 мм PN 2,5 МПа ТУ26-07-1125-96, ТУ3741-011-05749375-2011



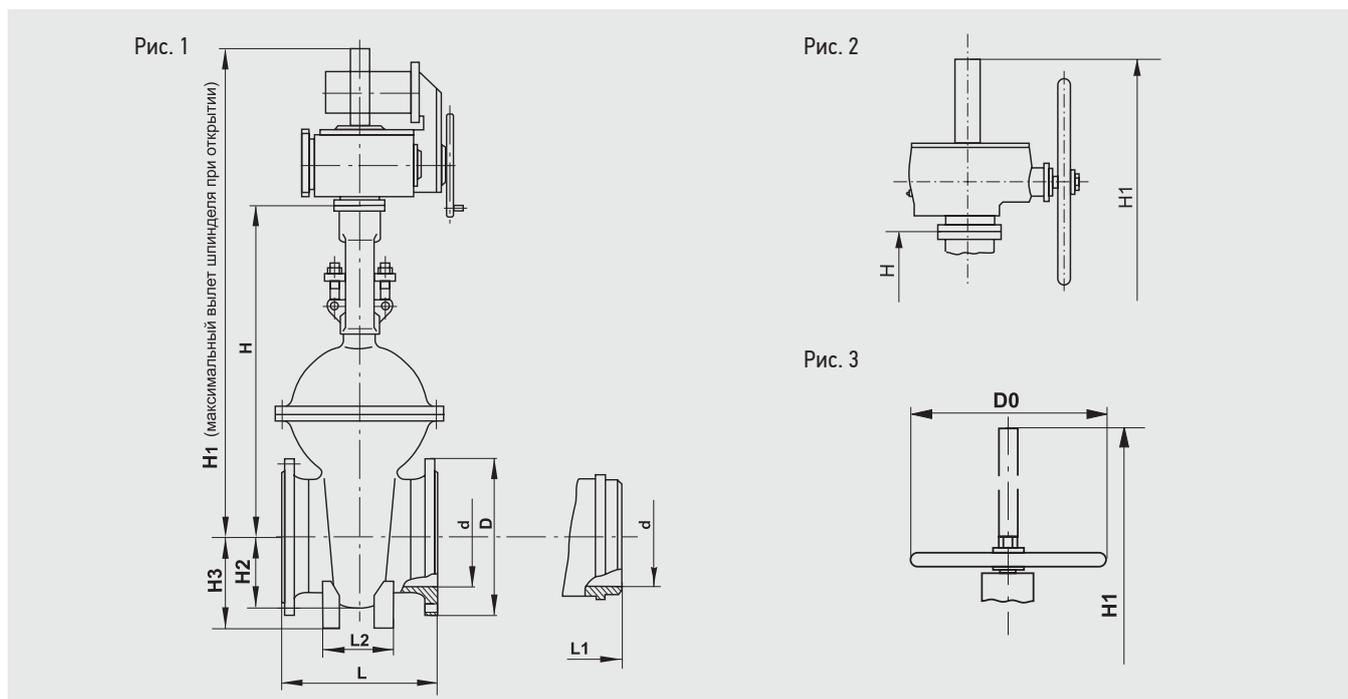
DN, мм	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм										МАССА (БЕЗ ПРИВОДА), кг			
				d	D	D0	L	L1	L2	H	H1	H2	H3	Фланцевые	Под приварку		
50	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11015-050	1	50	160	-	180	180				330	425	80			22
	3		200			-											
80	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11015-080	1	80	195	-	210	210				425	545	98			39
	3		200			-											
100	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11015-100	1	100	230	-	230	230				490	630	115			48
	3		200			-											
150	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11015-150	1	150	300	-	403	403				600	820	150			141
	3		360			-											
200	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11015-200	1	200	360	-	419	419				750	1005	180			228
	3		640			-											
250	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11015-250	1	250	425	-	457	457	-			910	1205	212	-		350
	3		640			-											
	2		-			-						910					
300	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11015-300	1	300	385	-	500	500				1055	1405	243			428
	2		-			-											
350	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11015-350	1	336	550	-	550	550				1200	1580	269			452
	2		-			-											
400	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11015-400	1	400	610	-	600	600				1435	1878	295			668
	2		-			-											
500	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11004-500	1	500	730	-	700	700				1815	2440	347			1208
	2		-			-											
600	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11015-600	1	600	840	-	800	800	500			2055	2755	408	430		1376
	2		-			-											
700	30с964нж, 30нж964нж	ПТ11015-700	1	700	960	-	900	900	600			2353	3120	480	500		2615
	2		-			-											
800	30с964нж	ПТ11015-800	1	800	1075	-	1000	1000	-			2594	3400	505	-		3620
	2		-			-											
1000	30с964нж	ПТ11015-1000	1	1000	1315	-	1200	1200	790			3120	4280	625	700		6046
	2		-			-											
1200	30с964нж	ПТ11015-1200	1	1200	1525	-	1400	1400	800			3660	4943	775	790		7440
	2		-			-											

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 50...700 мм PN 4,0 МПа ТУ26-07-1125-96, ТУ3741-011-05749375-2011



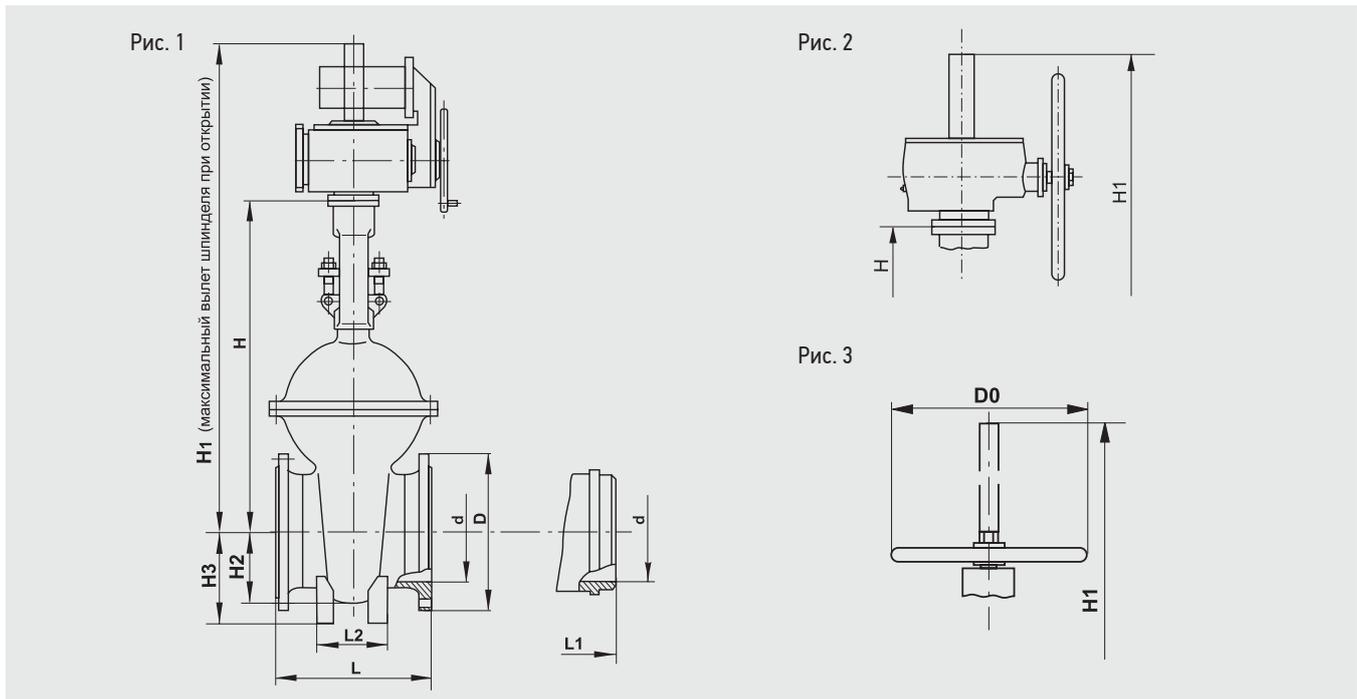
DN, мм	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм										МАССА (БЕЗ ПРИВОДА), кг			
				d	D	D0	L	L1	L2	H	H1	H2	H3	Фланцевые	Под приварку		
50	30с915нж, 30нж915нж	ПТ11083-050	1	50	160	-	180	180				330	425	80			22
	3		200			-											
80	30с915нж, 30нж915нж	ПТ11083-080	1	80	195	-	210	210				425	545	98			43
	3		200			-											
100	30с915нж, 30нж915нж	ПТ11083-100	1	100	230	-	305	305				490	630	115			57
	3		200			-											
150	30с915нж, 30нж915нж	ПТ11083-150	1	150	300	-	403	350				600	820	150			130
	3		360			-											
200	30с915нж, 30нж915нж	ПТ11083-200	1	200	375	-	419	419				750	1005	188			180
	3		640			-											
250	30с915нж, 30нж915нж	ПТ11083-250	1	250	445	-	457	457				910	1205	223			320
	3		640			-											
	2		-			-											
300	30с915нж, 30нж915нж	ПТ11083-300	1	300	510	-	502	502				1055	1405	255			452
	2		-			-											
350	30с915нж, 30нж915нж	ПТ11083-350	1	336	570	-	850	850				1205	1590	285			670
	2		-			-											
400	30с915нж, 30нж915нж	ПТ11083-400	1	400	655	-	991	950				1610	2160	315			1478
	2		-			-											
500	30с915нж, 30нж915нж	ПТ11083-500	1	500	755	-	1150	1150				1815	2356	366			1510
	2		-			-											
700	30с915нж, 30нж915нж	ПТ11083-700	1	700	995	-	1400	1400				2536	3285	470	522		3705
	2		-			-											

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 50...1200 мм PN 6,3 МПа ТУ26-07-1125-96, ТУ3741-011-05749375-2011



DN, мм	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм										МАССА (БЕЗ ПРИВОДА), кг		
				d	D	D0	L	L1	L2	H	H1	H2	H3	Фланцевые	Под приварку	
50	30с976нж, 30нж976нж	ПТ11084-50	1	50	175	-	250	250				355	430	88		28
	3		200			-										
80	30с976нж, 30нж976нж	ПТ11084-80	1	80	210	-	310	310				430	550	105		48
	3		250			-										
100	30с976нж, 30нж976нж	ПТ11084-100	1	100	250	-	350	350				495	635	125		80
	3		280			-										
150	30с976нж, 30нж976нж	ПТ11084-150	1	150	340	-	450	450				605	825	170		150
	3		450			-										
200	30с976нж, 30нж976нж	ПТ11084-200	1	200	405	-	550	550				755	1010	203		262
	3		640			-										
	2		-			-						-				
250	30с976нж, 30нж976нж	ПТ11084-250	1	250	470	-	622	622				915	1210	235		402
	2		-			-						-				
300	30с976нж, 30нж976нж	ПТ11084-300	1	300	530	-	650	650				1070	1420	265		594
	2		-			-						-				
350	30с976нж, 30нж976нж	ПТ11084-350	1	326	595	-	850	850				1205	1585	290		795
	2		-			-						-				
400	30с976нж, 30нж976нж	ПТ11009-400	1	400	670	-	991	950				1610	2160	315	1307	1077
	2		-			-						-				
500	30с976нж, 30нж976нж	ПТ11009-500М	1	500	800	-	1150	1150				1870	2414	382	2093	1663
	2		-			-						-				
1000	30с976нж	ПТ11009-1000М	1	1000	-	-	1800	800	3352	4510	720	760	-	-	10140	
1200	30с976нж	ПТ11009-1200М	1	1200	-	-	1910	870	3670	5020	785	800	-	-	12643	

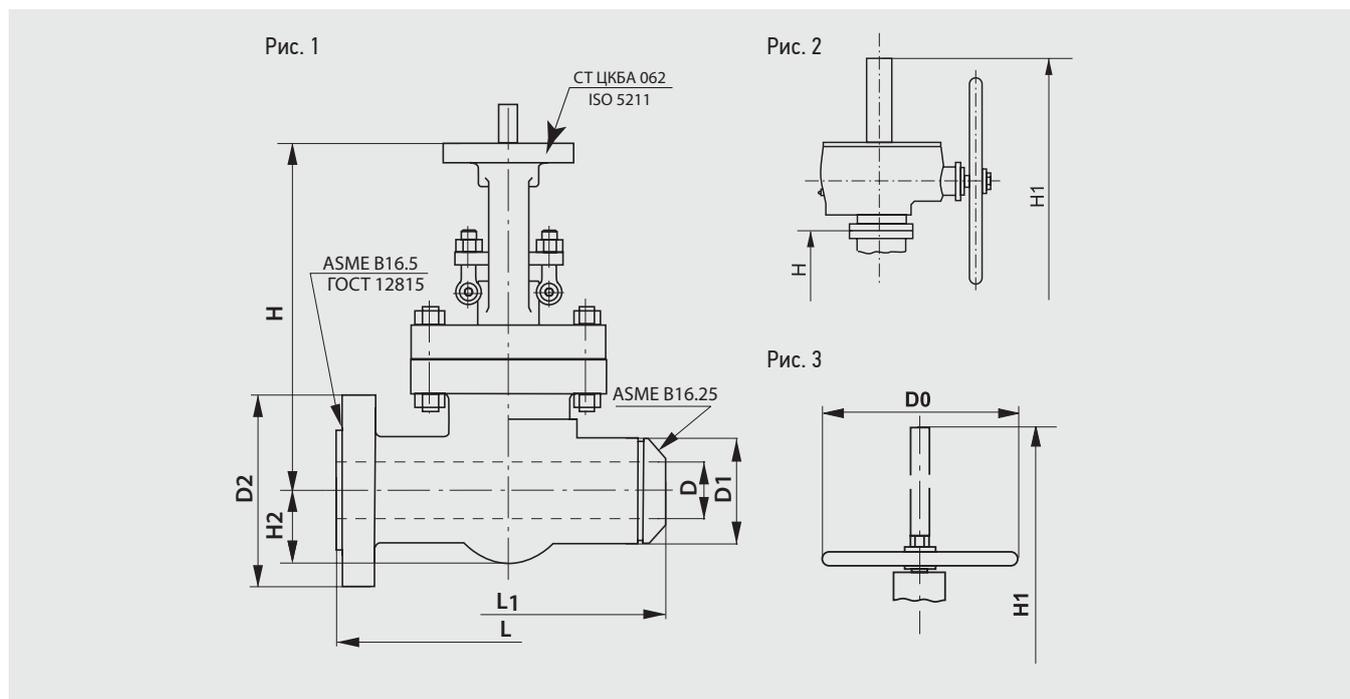
ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 50...1200 мм PN 8,0 МПа ТУ26-07-1125-96, ТУ3741-011-05749375-2011



DN, мм	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм								МАССА (БЕЗ ПРИВОДА), кг		
				d	D	L	L1	L2	H	H1	H2	H3	Фланцевые	Под приварку
50	-	ПТ11060-50	1,3	51	195	295	292	-	321	435	60	-	30	24
80		ПТ11060-80		76	230	359	356		389	550	78		60	48
100		ПТ11060-100		102	265	435	432		461	640	109		105	84
150		ПТ11060-150		152	350	562	559		600	840	128		240	192
200		ПТ11060-200		200	430	664	660		730	1060	163		401	300
250		ПТ11060-250		248	500	791	787		983	1254	194		615	435
300		ПТ11060-300		298	585	841	838		1000	1445	256		1015	761
350		ПТ11060-350		327	655	892	889		1207	1676	252		930	865
400	30с919нж, 30нж919нж 30с519нж, 30нж519нж	ПТ11009 -400	1 2	400	430	991	950	-	1610	- 2160	315	-	1648	1318
500	30с919нж, 30нж919нж	ПТ11009 -500М1	1	500	540	-	1150		1980	3530	392		-	1754
700		ПТ11009 -700М		700	726		1400	720	2480	3550	515	530		5608
800	30с919нж	ПТ11009 -800М	1	800	826	-	1500	750	2722	3950	582	600	-	7210
1000		ПТ11009 -1000М		1000	1028		1800	800	3352	4510	720	760	10140	
1200		ПТ11009 -1200М		1200	1228		1912	800	3670	5020	785	800	14242	



ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 50...600 мм PN 10,0...25,0 МПа ТУ3741-011-05749375-2011



PN, МПа	DN, мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм									МАССА (БЕЗ ПРИВАРКУ)	
				D	D1	D2	D0	L	L1	H	H1	H2	Фланцевые	Под приварку
10,0	50	ПТ11065-50	1, 3	51	73,2	195	280	295	292	321	435	60	30	24
	80	ПТ11065-80		76	101,4	230	350	359	356	389	550	78	60	48
	100	ПТ11065-100		102	133,6	265	400	435	432	461	640	109	105	84
	150	ПТ11065-150		152	190,2	350	500	562	559	600	840	128	240	192
	200	ПТ11065-200		200	250,8	430	550	664	660	730	1060	163	401	300
	250	ПТ11065-250		248	305	500	680	791	787	983	1254	194	615	435
	300	ПТ11065-300		298	361,6	585	750	841	838	1000	1445	256	1015	761
	350	ПТ11065-350		327	397,2	655	800	892	889	1207	1676	252	930	865
	400	ПТ11065-400		375	451,2	715	-	994	991	1345	1832	324	1670	1172
	500	ПТ11065-500		464	553	815	-	1200	1194	1642	2254	343	2569	1926
600	ПТ11065-600	558	569,6	940	-	1407	1397	1875	2575	403	3569	2676		
16,0	50	ПТ11080-50	1, 3	48	86,2	195	320	371	368	405	495	65	73	56
	80	ПТ11080-80		73	111,2	230	350	384	381	408	580	87	93	75
	100	ПТ11080-100		98	141	265	450	460	457	488	700	98	156	125
	150	ПТ11080-150		146	199	350	550	613	610	665	950	133	321	257
	200	ПТ11080-200		190	253,6	430	680	740	737	765	1100	170	650	428
	250	ПТ11080-250		238	311,2	500	800	841	838	965	1387	214	916	687
	300	ПТ11080-300		282	366,4	585	-	968	965	1084	1537	235	1376	926
	350	ПТ11080-350		311	403	640	-	1039	1029	1088	1561	250	1210	1125
400	ПТ11080-400	355	460	705	-	1140	1130	1315	1863	295	1860	1396		
25,0	50	ПТ11091-50	1, 3	48	86,2	215	320	371	368	405	495	65	85	79
	80	ПТ11091-80		70	117,6	265	400	473	470	450	606	84	170	91
	100	ПТ11091-100		92	149	310	450	549	559	565	740	103	304	155
	150	ПТ11091-150		136	245	395	600	711	762	715	965	143	646	323
	200	ПТ11091-200		178	274	485	-	842	980	838	1190	178	1100	597
	250	ПТ11091-250		216	331	585	-	1000	991	1340	1568	233	1600	920

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 Р 54808-2011: 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, ΔР, 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	1	Редуктор Электропривод
	500	ПТ12003-500						
	600	ПТ12003-600						
	800	ПТ12003-800						

* Присоединительные фланцы арматуры могут изготавливаться по ГОСТ 12815-80 или ГОСТ Р 54432-2011, 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 ГОСТ30546.1:**

- 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

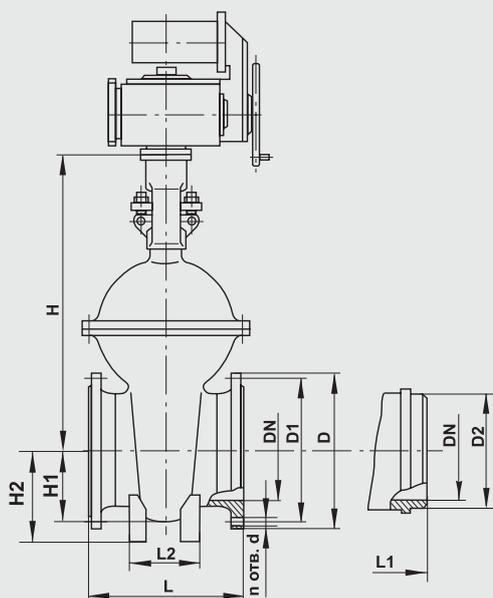


Рис. 2

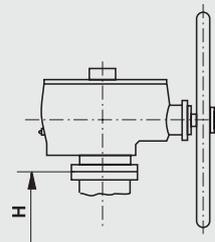
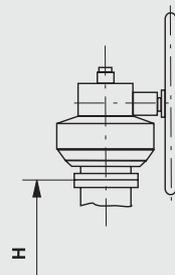


Рис. 3



DN, мм	PN, МПа	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм											МАССА БЕЗ ПРИВОДА, кг	
					D	D1	D2	n	d	L	L1	L2	H	H1	H2	Фланцевые	Под приварку
400	2,5	30с927нж	ПТ12003-400	1	610	550	430	16	33	600	600	-	1440	295	-	612	525
		2															
500	2,5	30с927нж	ПТ12003-500	1	730	660	535	20	39	700	700	-	1448	367	-	1145	1110
		2															
600	2,5	30с927нж	ПТ12003-600	1	840	770	635	20	39	800	800	500	1630	407	430	1290	1305
		2															
800	2,5	30с927нж	ПТ12003-800	1	1075	990	826	24	45	1000	1000	-	1969	505	-	3612	3490
		2															



ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ЛИТЫЕ

С ГУММИРОВАННЫМ КЛИНОМ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА: от 400 до 1000 мм.

УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ: 1,0 МПа.

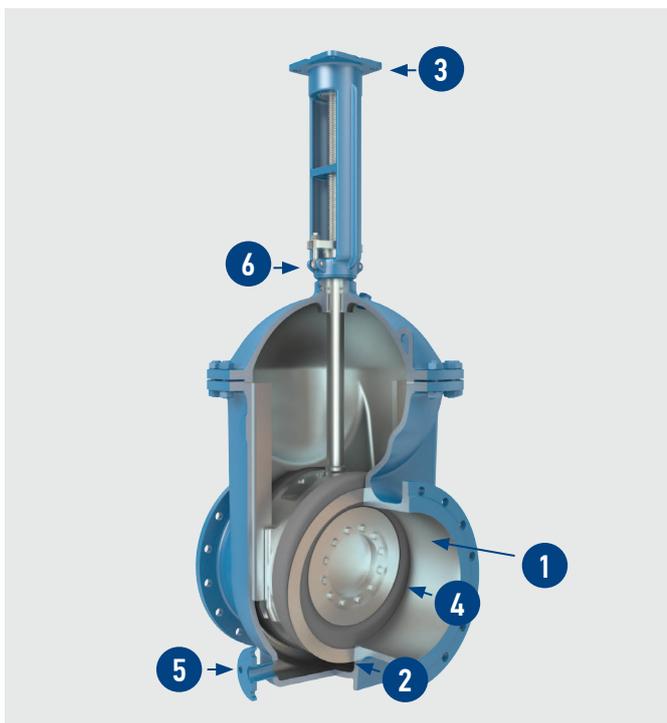
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И СТАНДАРТЫ: ТУ26-07-1125-96.

РАБОЧАЯ СРЕДА: абразивные среды.

ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ: до + 80°С.

НАЗНАЧЕНИЕ: применяются в качестве запорного устройства.

КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ПО ГОСТ Р 54808-2011: «А» (для DN 400, 500 мм); допустимые протечки: 1 см³/мин (для DN 600 мм), 3 см³/мин (для DN 800, 1000 мм).



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. Гуммированный клин обеспечивает защиту от абразивного износа, который происходит из-за движения твердых частиц рабочей среды.

5. Люк в нижней части корпуса позволяет удалять осадок, препятствующий полному закрытию арматуры.

6. Кольца сальникового узла из терморасширенного графита снижают фрикционный износ шпинделя и увеличивают долговечность сальникового уплотнения.

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПО ГОСТ
Корпус	Сталь 20Л
Клин	Сталь 20Л
Крышка	Сталь 20Л
Стойка	Сталь 20Л
Шпиндель	Сталь 20Х13
Прокладка в соединении «корпус-крышка»	Терморасширенный графит
Набивка сальника	Терморасширенный графит
Уплотнение на клине	Резина 6252
Наплавка на кольце в корпусе	Коррозионностойкая наплавка
Гайка	Ст35
Шпилька	Ст35

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

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, ДР, МПа	РАБОЧАЯ СРЕДА, ТЕМПЕРАТУРА, °С	ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ*	СЕРИЙНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ФЛАНЦЕВ	ПРИВОДНОЕ УСТРОЙСТВО, НАИМЕНОВАНИЕ
1,0	400	ПТ11090-400М	31с742р	PN	Абразивная пульпа ≤ 80	Фланцевое	1	Гидропривод
		ПТ11090-400	31с542р 31с942р					Редуктор Электропривод
	500	ПТ11090-500	31с542р 31с942р					Гидропривод
		ПТ11090-600М	31с742р					Редуктор Электропривод
	800	ПТ11090-800	31с542р 31с942р					
	1000	ПТ11090-1000	31с542р 31с942р					

* Присоединительные фланцы арматуры могут изготавливаться по ГОСТ 12815-80 или ГОСТ Р 54432-2011, а также по иным стандартам, указанным заказчиком. По требованию заказчика фланцевые исполнения могут поставляться в комплекте с ответными деталями (фланцы, прокладки, крепежные детали).

КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ➤ «У» (температура окружающего воздуха от - 40°С до + 40°С);
ПО ГОСТ 15150: ➤ «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 ГОСТ30546.1: ➤ 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 – 5 лет;
 ➤ назначенный ресурс – 300 циклов.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ: 18 месяцев со дня ввода затворов в эксплуатацию.

ГАРАНТИЙНАЯ НАРАБОТКА: не менее 80 циклов в пределах гарантийного срока.

ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ

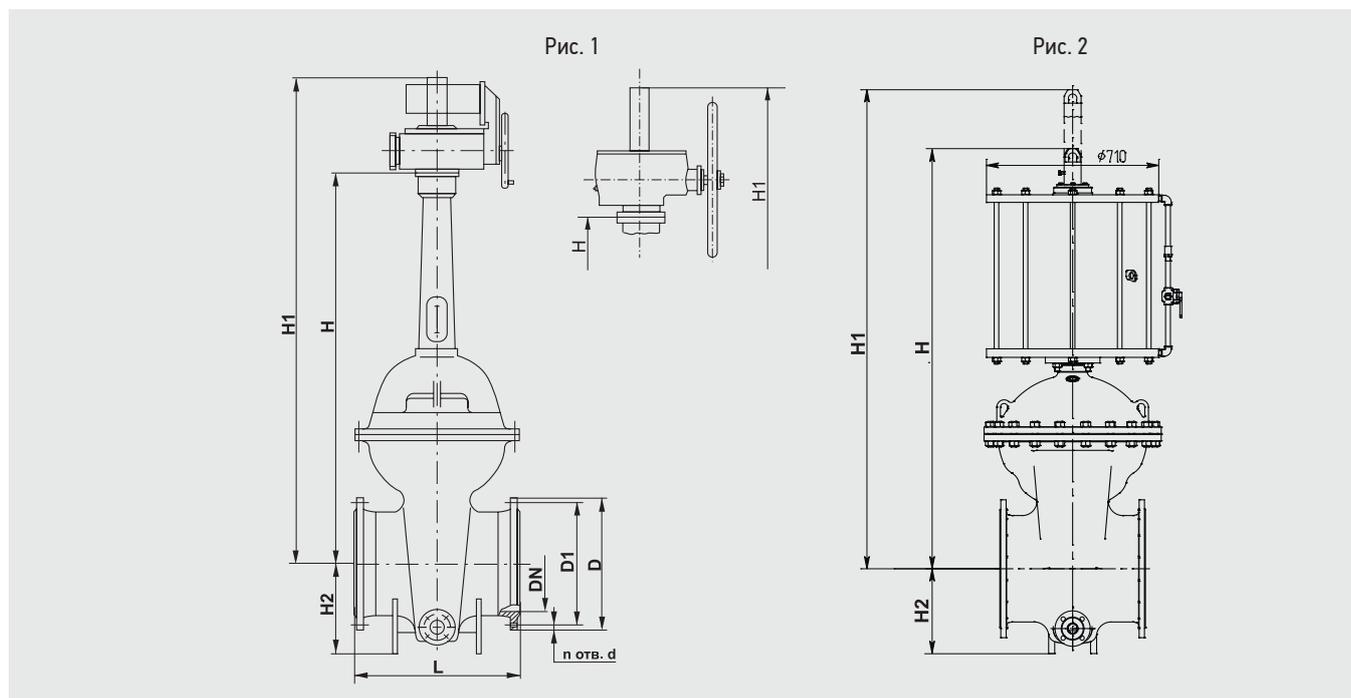
DN, мм	PN, МПа	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	ПОЛНОЕ ЧИСЛО ОБОРОТОВ ВТУЛКИ КУЛАЧКОВОЙ	МАКСИМАЛЬНЫЙ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ НА ШПИНДЕЛЕ, Н.м	ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ К АРМАТУРЕ
400	1,0	ПТ11090-400	56	458	В
500		ПТ11090-500	63	670	В
600		ПТ11090-600	75	880	В
800		ПТ11090-800	80	1980	Г
1000		ПТ11090-1000	100	5000	Д

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: ➤ электропривод конкретного производителя;
 (необходимость поставки указать при заказе) ➤ ответные фланцы с крепежными деталями и прокладками;
 ➤ термочехол.

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ С ГУММИРОВАННЫМ КЛИНОМ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 400...1000 мм PN 1,0 МПа ТУ26-07-1125-96



DN, мм	PN, МПа	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм								МАССА*, кг
					D	D1	n	d	L	H	H1	H2	
400	1,0	31с542р	ПТ11090-400	1	565	515	16	26	600	1470	1990	330	771
		31с942р	ПТ11090-400М	1,2									1215
500	1,0	31с542р	ПТ11090-500	1	670	620	20	27	700	1793	2460	410	1215
31с942р		ПТ11090-500М	1,2	1215									
600	1,0	31с542р	ПТ11090-600	1	780	725	20	30	800	2010	2700	473	1898
		31с942р	ПТ11090-600М	1,2									1294
800	1,0	31с542р	ПТ11090-800	1	1010	950	24	33	1000	2780	3857	620	2985
31с942р		ПТ11090-800М	1,2	2985									
1000	1,0	31с542р	ПТ11090-1000	1	1220	1160	28	33	1200	3432	4593	758	4287

* Примечание: в таблице указана масса задвижек с гидроприводом для ПТ11090-400М, ПТ11090-600М и без привода для всех остальных исполнений.







ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ

ЗАДВИЖКИ ШТАМПОСВАРНЫЕ: НОМЕНКЛАТУРНАЯ ТАБЛИЦА

DN, мм	PN, МПа					
	0,1	0,16	0,4	0,6	1,0	1,6
150					● ○	
200					● ○	
250					● ○	
300					● ○	
400				● ○		
500				● ○		
600				● ○		
800			● ○			●
1000			● ○		■	
1200			● ○		■	
1400		● ○				
1400/1500	●					



ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Рабочая среда: вода, пар, воздух, природный газ и другие среды, нейтральные по отношению к материалу основных деталей изделия.
Температура рабочей среды: до + 300°C.

Страницы: 39-43



ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Рабочая среда: агрессивные среды (см. перечень на стр. 41).
Температура рабочей среды: до + 300°C.

Страницы: 39-42



ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Рабочая среда: вода (питьевая, техническая, канализационные стоки и т.д.)
Температура рабочей среды: до + 115°C.

Страницы: 44-46

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИДЕЛЕМ

ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА: от 150 до 1500 мм.

УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ: от 0,1 до 1,6 МПа.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И СТАНДАРТЫ: ТУ26-07-1137-00, ТУ26-07-1125-96.

- РАБОЧАЯ СРЕДА:**
- воду, пар и другие невзрывопожароопасные, нетоксичные среды, нейтральные по отношению к материалу основных деталей;
 - воздух и другие невзрывопожароопасные, нетоксичные газообразные среды, нейтральные по отношению к материалу основных деталей;
 - природный газ (без содержания сероводорода) и другие взрывопожароопасные, токсичные газообразные среды, нейтральные по отношению к материалу основных деталей.

ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ: до + 300°С.

НАЗНАЧЕНИЕ: применяются в качестве запорного устройства.

КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ПО ГОСТ Р 54808-2011: «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 и клина повышает надежность и увеличивает срок службы изделия.

3. Клин задвижки способен самоустанавливаться по уплотнительным кольцам корпуса, обеспечивая большую стабильность показателей герметичности изделия.

4. Корпусные детали выполнены оребренными для повышения жесткости под воздействием давления рабочей среды

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

6. 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.

КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПО ГОСТ 15150:

- «У» (температура окружающего воздуха от - 40°С до + 40°С);
- «Т» (температура окружающего воздуха от - 10°С до + 50°С);
- «ХЛ» (температура окружающего воздуха от - 60°С до + 40°С) (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.

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

* Присоединительные фланцы арматуры могут изготавливаться по ГОСТ 12815-80 или ГОСТ Р 54432-2011, 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.

ВИД УСТАНОВКИ:

- надземная;
- колодезная (возможна комплектация изделий удлинительными колоннами для вынесения приводного устройства на высоту, указанную заказчиком).

ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ:

- полный средний срок службы – 30 лет;
- назначенный ресурс – 2 500 циклов (3 000 для ПТ13067-800).

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ:

18 месяцев со дня ввода задвижек в эксплуатацию.

ГАРАНТИЙНАЯ НАРАБОТКА:

не менее не менее 500 (300 для ПТ13067-800) циклов в пределах гарантийного срока.

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Возможно изготовление штампосварных задвижек из коррозионностойких сталей (08Х18Н10Т, 10Х17Н13М3Т и других).

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПО ГОСТ
Корпус	Сталь 20
Клин	Сталь 20
Шпindelь	20Х13
Прокладка	ПОН
Крышка	Сталь 20
Гайка	Ст35
Шпилька	Ст35
Набивка сальника	Терморасширенный графит
Втулка	БрАЖМц 10-3-1,5
Фланец	Ст3сп
Втулка резьбовая	БрАЖМц 10-3-1,5
Маховик	Ст 20
Кольцо в корпусе	08Х18Н10Т
Наплавка на клине	Коррозионностойкая наплавка

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

Герметичность задвижек по отношению к внешней среде в соединении «корпус-крышка» обеспечивается плоской прокладкой, по шпindelю – сальниковым узлом.

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
150	1,0	ПТ11095-150М	30	53	А
200		ПТ11095-250М	40	120	
250		ПТ11095-250М	50	110	Б
300		ПТ11095-300М	50	125	
400	0,6	ПТ11096-400М	66	150	Б
500		ПТ11096-500М	63	290	В
600		ПТ11096-600М	75	380	
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	Г
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

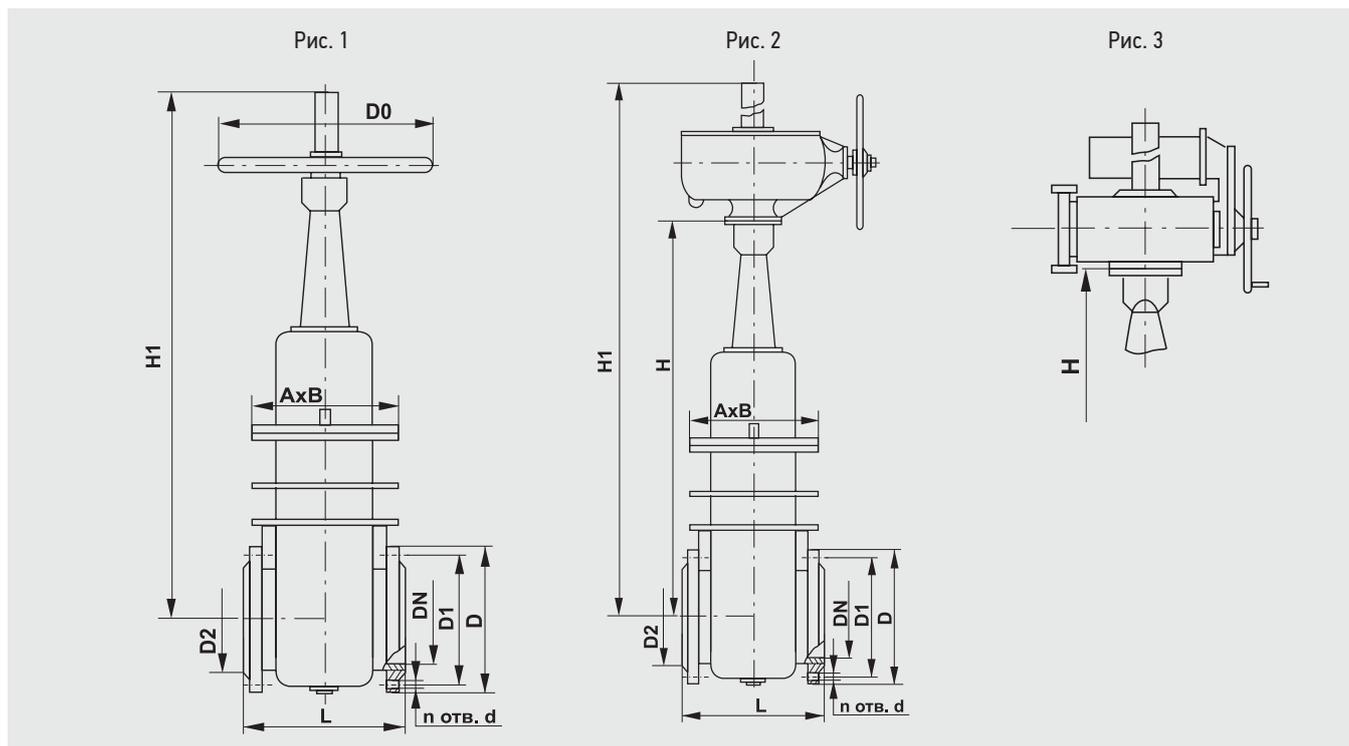
Перечень является справочным. В каждом конкретном случае применение арматуры на указанные среды необходимо согласовывать с изготовителем.

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	

- 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:**
- электропривод конкретного производителя;
 - ответные фланцы с крепежными деталями и прокладками;
 - термочехол.
- (необходимость поставки указать при заказе)

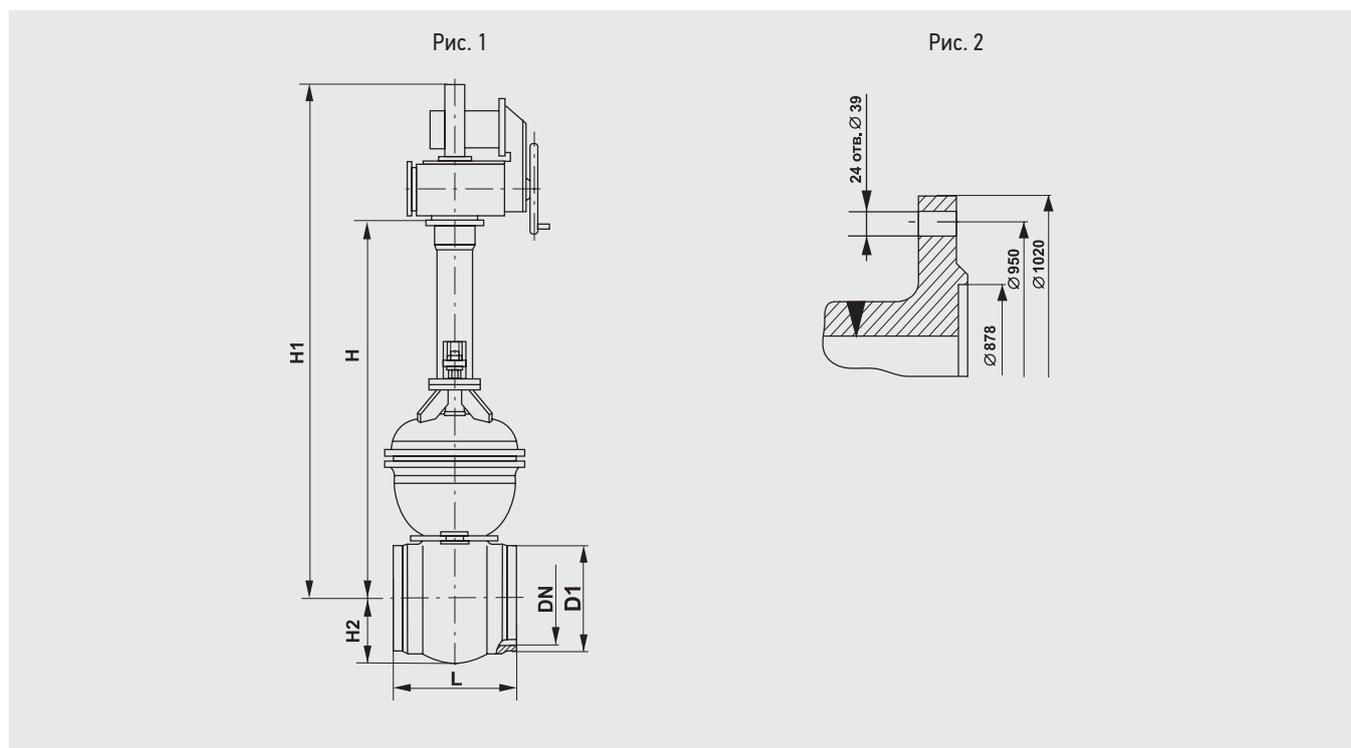
ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 150...1500/1400 мм PN 0,1...1,0 МПа ТУ26-07-1137-00



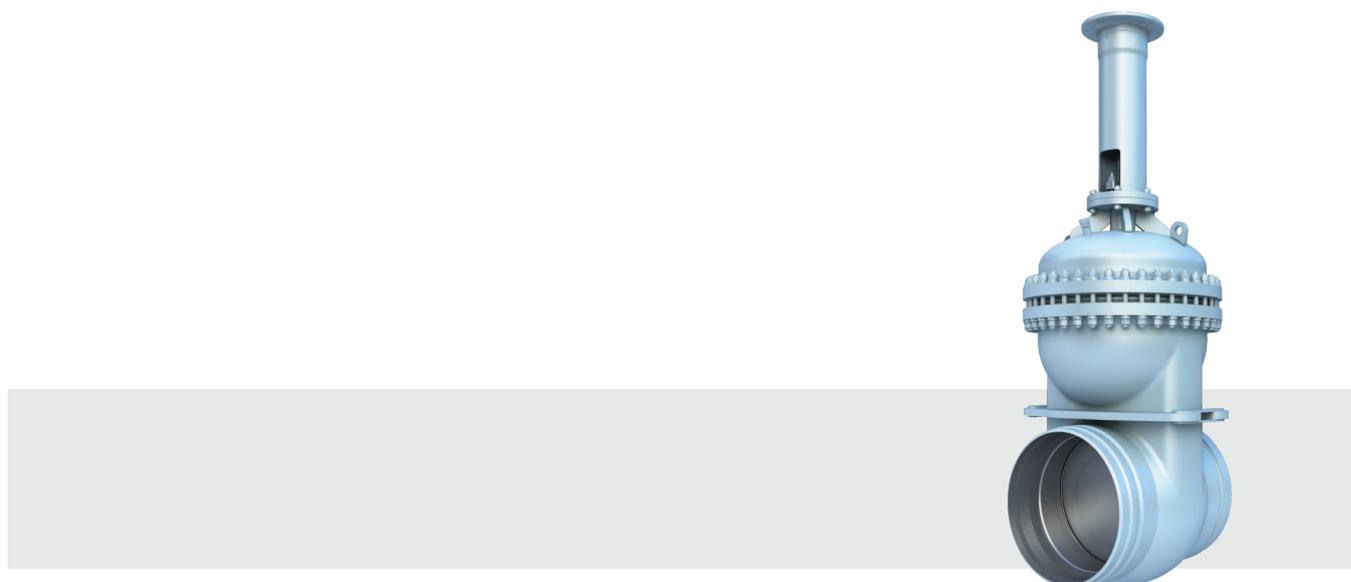
DN, мм	PN, МПа	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧ. ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм											МАССА*, кг			
					D	D1	D2	n	d	D0	A	B	L	H	H1	без отв. деталей	с отв. деталей		
150	1,0	30с42нж, 30нж42нж	ПТ11095-150М	1	280	240	212	8	22	450	185	285	210	-	825	63	79		
		-	671	-						50				66					
200		30с42нж, 30нж42нж	ПТ11095-200М	1	335	295	268			-	450	220	340	230	-	957	97	117	
		-	760	-						84	104								
250		30с42нж, 30нж42нж	ПТ11095-250М	1	390	350	320			12	22	450	225	395	250	-	933	119	147
		-	881	-								106				134			
300	30с42нж, 30нж42нж	ПТ11095-300М	1	440	400	370	450	245	455			270	-	1380	167	200			
	-	1047	-				154						187						
400	0,6	30с46нж, 30нж46нж	ПТ11096-400М	1	535	495	465	16	22			450	295	575	310	-	1706	251	295
		-	1256	-								238				282			
500		30с46нж, 30нж46нж	ПТ11096-500М	1	640	600	570			640	324	684	350	-	2105	396	452		
		-	1560	-						370				426					
600		30с46нж, 30нж46нж	ПТ11096-600М	1	755	705	670			20	26	640	344	784	390	-	2440	541	617
		-	1881	-								515				591			
800	0,4	30с547нж, 30нж547нж	ПТ11097-800М	2	975	920	880	24	30			-	418	1018	470	2287	3225	1000	1132
		-	-	-								-				-			
1000		30с547нж, 30нж547нж	ПТ11097-1000М	2	1175	1120	1080	28	30			-	468	1220	550	2805	3950	1085	1122
		-	-	-								-				-			
1200		30с547нж, 30нж547нж	ПТ11097-1200М	2	1400	1340	1295	32	33	-	608	1508	630	3353	4700	1770	1974		
		-	-	-						-				-					
1400	0,16	30с514нж, 30нж514нж	ПТ13004-1400М	2	1575	1520	1480	36	30	-	558	1668	710	3922	5480	2180	2394		
		-	-	-						-				-					
1500/ 1400		30с511нж	ПТ1304-1500/1400	2	1620	1630	1590			40	30	-	558	1668	700	3897	5452	2372	2611
		-	-	-								-				-			

* Для исполнений с электроприводом и редуктором масса дана без приводного устройства.

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
DN 800 мм PN 1,6 МПа ТУ26-07-1125-96



DN, мм	ТАБЛИЦА-ФИГУРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖУ	РИС.	РАЗМЕРЫ, мм					МАССА БЕЗ ПРИВОДА, кг	
				D1	L	H	H1	H2	под приварку	фланцевые
800	30с950нж	ПТ13067-800	1	826	1000	2500	3340	472	1853	-
			1,2	-					-	1942



ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

ДИАМЕТР УСЛОВНОГО ПРОХОДА: 1000 и 1200 мм.

УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ: 1,0 МПа.

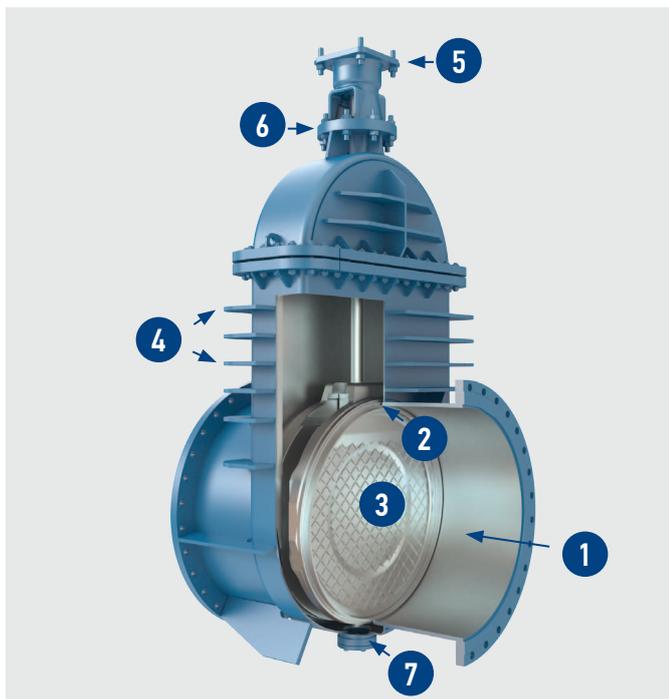
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И СТАНДАРТЫ: ТУ26-07-1137-00.

РАБОЧАЯ СРЕДА: вода (питьевая, техническая, канализационные стоки и т.д.).

ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ: до + 115°C.

НАЗНАЧЕНИЕ: применяются в качестве запорного устройства.

КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ПО ГОСТ Р 54808-2011: «А».



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. Клин задвижки способен самоустанавливаться по уплотнительным кольцам корпуса, обеспечивая большую стабильность показателей герметичности изделия.

4. Корпусные детали выполнены оребренными для повышения жесткости под воздействием давления рабочей среды.

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

6. Кольца сальникового узла из терморасширенного графита снижают фрикционный износ шпинделя и увеличивают долговечность сальникового уплотнения.

7. 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.

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПО ГОСТ
Корпус, крышка	Сталь 20
Клин	Сталь 20
Шпиндель	20X13
Прокладка	ПОН
Набивка сальника	Терморасширенный графит
Втулка	БрАЖМц 10-3-1,5
Фланец	Ст3сп
Маховик	Ст 20
Кольцо в корпусе	08X18N10T
Наплавка на клине	Коррозионностойкая наплавка
Гайка, шпилька	Ст35

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

Герметичность задвижек 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, ДР, МПа	РАБОЧАЯ СРЕДА, ТЕМПЕРАТУРА, °С	МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ	ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ*	ПРИВОДНОЕ УСТРОЙСТВО, НАИМЕНОВАНИЕ
1,0	1000	ПТ12011-1000	30с330нж 30с930нж	PN	Вода ≤ 115	Сталь 20	Фланцевое	Редуктор Электропривод
	1200	ПТ12011-1200	30с330нж 30с930нж					

* Присоединительные фланцы арматуры могут изготавливаться по ГОСТ 12815-80 или ГОСТ Р 54432-2011, а также по иным стандартам, указанным заказчиком. По требованию заказчика фланцевые исполнения могут поставляться в комплекте с ответными деталями (фланцы, прокладки, крепежные детали).

КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПО ГОСТ 15150:

- «У» (температура окружающего воздуха от - 40°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.

УСТАНОВОЧНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ: любое, кроме электроприводом (редуктором) 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:

- полный средний срок службы – 30 лет;
- назначенный ресурс – 2500 циклов.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ: 18 месяцев со дня ввода затворов в эксплуатацию.

ГАРАНТИЙНАЯ НАРАБОТКА: не менее не менее 500 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
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.

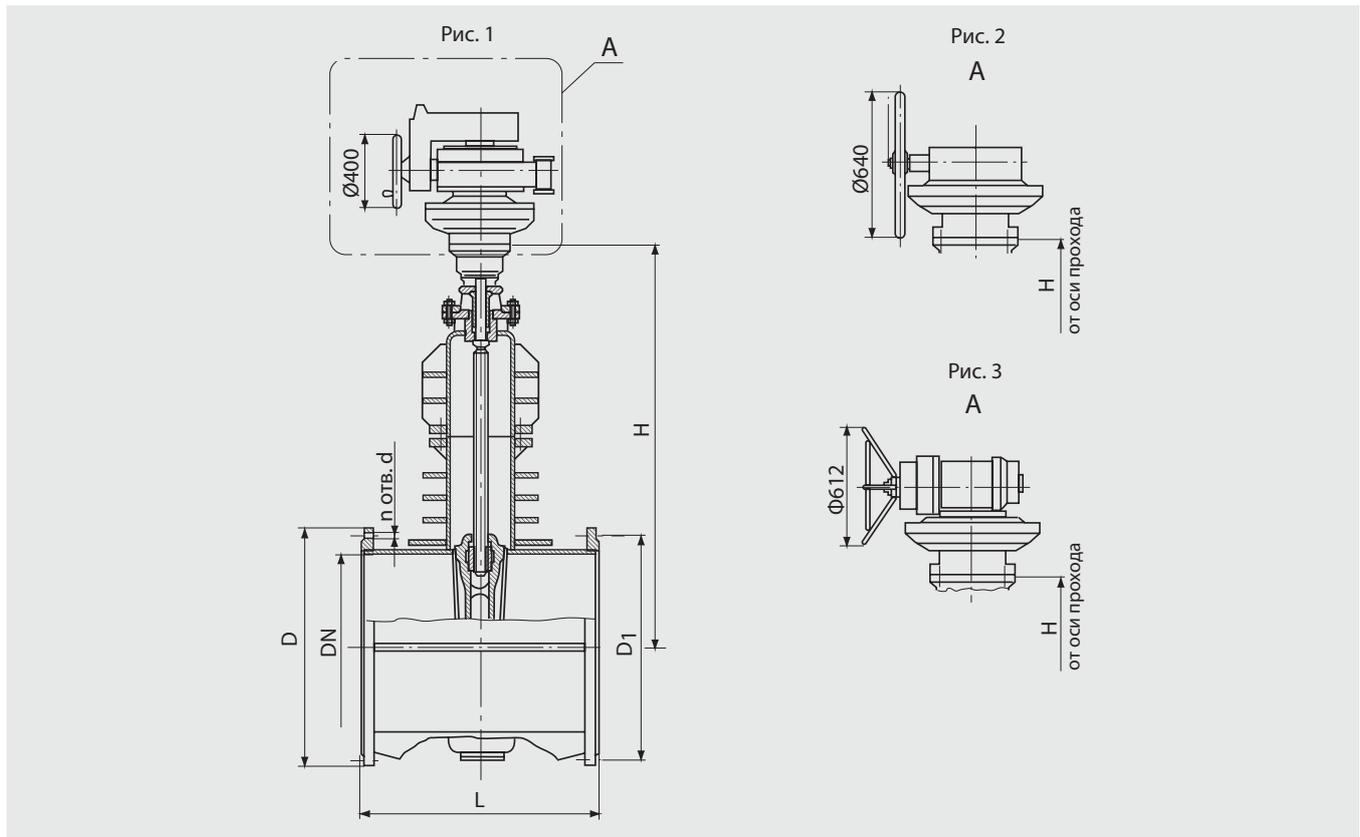
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- 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 КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ DN 1000, 1200 мм PN 1,0 МПа ТУ26-07-1137-00



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								

ЗАКАЗ ЗАДВИЖЕК

Организация: _____ Контактное лицо: _____

Тел: (_____) _____ e-mail: _____ адрес: _____

Объект, где будет установлена арматура: _____

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

Основные характеристики	Наименование	ЗАДВИЖКА
	Количество задвижек	
	Тип задвижек	<input type="checkbox"/> шиберные задвижки, <input type="checkbox"/> клиновые кованные задвижки <input type="checkbox"/> клиновые литые задвижки, <input type="checkbox"/> клиновые штамповарные задвижки <input type="checkbox"/> клиновые литые задвижки с гуммированным клином
	Тип шпинделя задвижки	<input type="checkbox"/> выдвигной шпиндель, <input type="checkbox"/> невыдвигной шпиндель
	Номинальный диаметр DN, мм	
	Номинальное давление PN, МПа	
	Максимальное рабочее давление, Pp, МПа	
	Перепад давления при управлении ΔP, МПа	
Параметры рабочей среды	Класс герметичности затвора по ГОСТ Р 54808-2011	<input type="checkbox"/> «А», <input type="checkbox"/> «В», <input type="checkbox"/> «С», <input type="checkbox"/> «D»
	Наименование	
	Температура, °C (min, max)	
	Наличие агрессивных составляющих	<input type="checkbox"/> нет <input type="checkbox"/> да, химический состав _____
Установка на трубопроводе	Наличие механических примесей	<input type="checkbox"/> нет, <input type="checkbox"/> да, массовая доля, % _____, максимальный размер механических примесей, мм _____
	Вид климатического исполнения по ГОСТ 15150	<input type="checkbox"/> «У», <input type="checkbox"/> «ХЛ», <input type="checkbox"/> «УХЛ», <input type="checkbox"/> «Т», <input type="checkbox"/> иное _____
	Категория размещения по ГОСТ 15150	
	Материал трубопровода	
	Положение трубопровода	<input type="checkbox"/> горизонтальное, <input type="checkbox"/> вертикальное, <input type="checkbox"/> под углом ___ о
	Вид установки	<input type="checkbox"/> надземная <input type="checkbox"/> колодезная установка, высота колонны (от фланца задвижки до фланца привода), мм _____
	Тип присоединения к трубопроводу	<input type="checkbox"/> фланцевое, <input type="checkbox"/> под приварку, <input type="checkbox"/> стяжное
	Для фланцевого и стяжного присоединения:	
	Стандарт на фланцы	
	Исполнение уплотнительной поверхности фланцев	
	Необходимость поставки комплекта ответных фланцев	<input type="checkbox"/> нет <input type="checkbox"/> да, тип фланцев: <input type="checkbox"/> приварной встык, <input type="checkbox"/> плоский материал ответных фланцев _____
	Для присоединения «под приварку»:	
	Размеры присоединяемого трубопровода (D×S), мм	
Класс прочности присоединяемого трубопровода		
Необходимость поставки с переходными кольцами (натушками)		
Приводное устройство	Тип привода	<input type="checkbox"/> ручной, <input type="checkbox"/> электропривод, <input type="checkbox"/> другое _____
	Необходимость поставки арматуры в комплекте с электроприводом	<input type="checkbox"/> нет <input type="checkbox"/> да, тип взрывозащиты _____ время срабатывания, сек. _____ силовое напряжение, В _____ напряжение управляющего сигнала, В _____ вид управления: <input type="checkbox"/> местное, <input type="checkbox"/> дистанционное
	Дополнительные требования	
Дополнительные характеристики	Наличие комплекта ЗИП	<input type="checkbox"/> да, <input type="checkbox"/> нет
	Наличие внешнего антикоррозионного покрытия усиленного типа	<input type="checkbox"/> да, <input type="checkbox"/> нет
	Наличие тепловой изоляции	<input type="checkbox"/> да, <input type="checkbox"/> нет
	Исполнение по сейсмостойкости по шкале MSK-64	<input type="checkbox"/> несейсмостойкие (до 6 баллов), <input type="checkbox"/> сейсмостойкие (6-9 баллов), <input type="checkbox"/> повышенной сейсмостойкости (до 10 баллов)
	Особые требования	

К опросному листу необходимо приложить полный перечень реквизитов организации, включая информацию о банке и р/с.

ТЕРМОИЗОЛЯЦИЯ АРМАТУРЫ

При поставке арматуры возможна комплектация изделий термочехлами – гибкими съемно-разъемными теплоизоляционными кожухами многоразового использования, которые изготовлены из высокотехнологичных технических тканей и теплоизоляционных материалов.

НАЗНАЧЕНИЕ

Термочехлы применяются для теплоизоляции трубопроводной арматуры, различных узлов инженерных коммуникаций, резервуаров, насосов, теплообменников, элементов двигателей, генераторов, турбин и другого промышленного оборудования, требующего регулярного оперативного доступа для контроля, технического обслуживания и ремонта. Термочехлы обеспечивают эффективную теплоизоляцию и удобство в эксплуатации оборудования, установленного как внутри, так и вне помещения.

МАТЕРИАЛ

Термочехлы изготавливаются из специальных технических тканей и гибких теплоизоляционных материалов с диапазоном **температур эксплуатации от -60°C до +1200°C**.

КОНСТРУКЦИЯ

Конструкция термочехла определяется выбором теплоизоляционных материалов, защитных покрытий, толщиной теплоизоляционного слоя, геометрией и габаритами/размерами изолируемого оборудования, а также требованиями к условиям и удобству эксплуатации.

Основные требования к конструкции термочехла:

- термочехол должен повторять форму изолируемого оборудования;
- минимум стыков;
- минимум деталей и частей;
- наличие удобных и прочных крепежных элементов: ремней, шнуров, крючков, заклепок и т.д.

Термочехлы могут изготавливаться со специальными герметичными смотровыми окошками для беспрепятственного наблюдения за показателями контрольных приборов. Также в конструкции термочехлов может быть предусмотрен дренаж для случаев, когда необходимо упростить контроль за возможными протечками и позволить это делать визуально без демонтажа термочехлов.

Арматура может быть укомплектована как стандартными термочехлами, так и термочехлами, выполненными в соответствии с техническим заданием заказчика, с учетом условий эксплуатации, особенностей установки и крепления самого оборудования.



ПРЕИМУЩЕСТВА ТЕРМОЧЕХЛОВ

- снижение энергопотерь
- поддержание заданных температурных режимов как в самой инженерной системе, так и в окружающей среде
- обеспечение безопасности производственного процесса
- снижение уровня шума
- имеет «эффект памяти»: возвращает свою форму после механического надавливания (не мнется)
- защита от впитывания горючих и других жидкостей в тепло-изоляционный слой
- легкость в установке и демонтаже
- многократное использование
- срок службы до 30 лет



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04

Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64

Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск(4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.ptpa.nt-rt.ru | эл. почта: ppt@nt-rt.ru