



изготовитель промышленной арматуры



# Задвижки



АО «Арматура групп» является органичным слиянием трех предприятий-изготовителей промышленной арматуры с многолетним опытом и традициями максимального удовлетворения требований заказчиков с разумной сервисной и ремонтной политикой обеспечения эксплуатации поставляемой арматуры в течении всего срока службы.

Помимо арматуры общество имеет опыт производства, поставки и курирования эксплуатации (включая обучение персонала заказчика) насосов, насосных агрегатов, а также другой металлопродукции.

Обществом предлагается широкий спектр выше указанного оборудования определяемый параметрами и характеристиками рабочей среды и условиям эксплуатации в существующих системах при транспортировке, хранении и переработки нефти и газа, в химической и добывающих отраслях промышленности, системах водоснабжения, теплофикации, классической и атомной энергетики, пищевой промышленности.

Общество имеет заводы в городах Долни Бенешов и Краванже, и сеть производственных и маркетинговых подразделений на территории Чешской Республики, Словакии и Польши, что в значительной степени способствует ведению разумной ценовой политики с заказчиком.

Производственное подразделение и офис общества в Краварже



Производственное подразделение Долни Бенешов





## Профиль общества



Разработка, изготовление и приемка арматуры, насосов и другой продукции, выпускаемой обществом, базируются на принятой производством и его технологическими службами сертифицированной системе качества, основанной на последовательном соблюдении всех элементов контроля, требуемых стандартом ISO 9001.

Общество предлагает отдельным заказчикам решение проблем качества закупаемых изделий еще при заключении контракта за счет предложения специального плана обеспечения качества с согласованием плана контроля и испытаний изделий.

Сочетание работы конструкторов с творческим подходом к проектированию изделий с передовыми системами проектирования типа «3D Solid Works», современного обрабатывающего оборудования с ЧПУ с тщательным пооперационным и приемочным контролем изделий на основе существующих систем обеспечения качества при систематических оценках результатов работы независимыми аудиторами, позволяет обеспечить достойное качество и надежность изделиям по всем направлениям деятельности общества.



**Общие положения:**

общество предлагает задвижки стальные из литья. Выпускаются несколько конструктивных модификаций задвижек :

- СНАГ - задвижки с невыдвижным шпинделем
- СТАГ - задвижки с выдвигаемым шпинделем
- СВАГ - задвижки с обработанными направляющими клина

Задвижки типа СНАГ и СТАГ выполняются в соответствии со стандартом EN 1984. Корпуса и крышки с бугелем - литые. Присоединение к трубопроводу фланцевое или сваркой.

**Применение:**

Задвижки С10, С33 представляют собой промышленную арматуру для полного открытия или закрытия потока среды в протекающем в трубопроводе. Применение задвижек в качестве дроссельных устройств запрещается, так как вибрация затвора в промежуточном положении может вызвать повреждение уплотнительных поверхностей седел и затвора.

**Рабочая среда:** неагрессивные жидкости, вода, насыщенный и перегретый пар, нефть и нефтепродукты, воздух, природный и искусственный газ. Задвижки предназначены для протекания рабочей среды в обоих направлениях.

**Температура рабочей среды:** задвижки С10 предназначены для диапазона от -50 °С до +250 °С задвижки С33 предназначены для диапазона от -50 °С до +550 °С Кроме того, необходимо соблюдать зависимость "давление – температура" рабочей среды с учетом применяемого материала корпуса.

**Температура окружающей среды:** -50 °С до +50 °С

**Техническое описание:**

Задвижки типа С33 представляют собой задвижки бугельные с выдвигаемым шпинделем. Задвижки типа С10 – задвижки с крышкой и с невыдвижным шпинделем. Затвор задвижки состоит из клина и седла. Седла являются составной частью корпуса (уплотнительные поверхности наплавлены непосредственно на корпусе). Клин имеет обработанные направляющие поверхности (по отношению к направляющим поверхностям корпуса) и может быть упругим или твердым. Корпус и крышка соединены проходными винтами и гайками. В крышке имеется уплотнительная поверхность обратного затвора, которая является составной частью крышки (только для С 33). Гайка шпинделя установлена в бугеле (тип С 33) или в головке клина (тип С10).

**Конструктивные преимущества задвижек СНАГ:**

- сальник может быть в стандартном исполнении – залитый или в исполнении "TA-LUFT"
- стандартно поставляется клин упругий – гарантируется плотность и при низком давлении
- уплотнительные поверхности корпуса решены в виде непосредственной наплавки в корпусе и ее обработки – предотвращается утечка рабочей среды под седлом
- третий фланец корпуса для Рн 16 стандартно поставляется в круговом исполнении – задвижку можно применять для всех рабочих сред с точки зрения соединения корпуса с крышкой (буртик – паз, кольцевая канавка – кольцевой выступ)
- от Ду 125 и выше гайка шпинделя установлена на игольчатых подшипниках

**Строительная длина:**

Задвижки фланцевые Рн 16 и Рн 25 по стандарту EN 558-1, ряд 15, или также Рн 16 по стандарту ЧСН 13 3045.

Задвижки под приварку Рн 16 и Рн 25 по стандарту EN 12 982, ряд 15.

**Монтаж в трубопровод:**

Задвижки могут устанавливаться на горизонтальных, наклонных (с управлением наверху) и вертикальных трубопроводах.



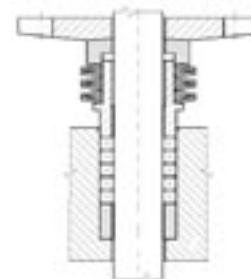
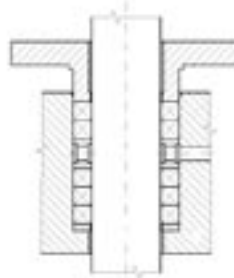
**Присоединение к трубопроводам:**

Фланцевые задвижки – размеры согласно стандарта DIN 2501/Рн с исполнением по DIN 2526.

Задвижки приварные – согласно стандарта EN 12 627.

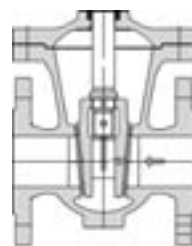
Уплотнение залитое

Уплотнение "TA-LUFT"

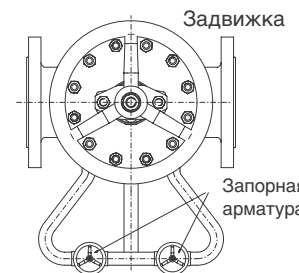


**Оснащение и принадлежности:**

Задвижки могут иметь следующее оснащение и принадлежности: дренаж, деаэрация, байпас, устройство для устранения нарастания давления внутри корпуса при нахождении клина в положении "ЗАКРЫТО" (применяется для рабочих сред, у которых при повышении температуры происходит, если эти рабочие среды находятся в закрытом пространстве, повышение их давления).



Просверленный клин Задвижка производит уплотнение в двух направления



Система байпаса с двумя запорными арматурами. Задвижка производит уплотнение в одном направлении.

**Испытания:**

Испытание задвижки производится согласно стандарта DIN 3352/ DIN 3230 – часть третья.

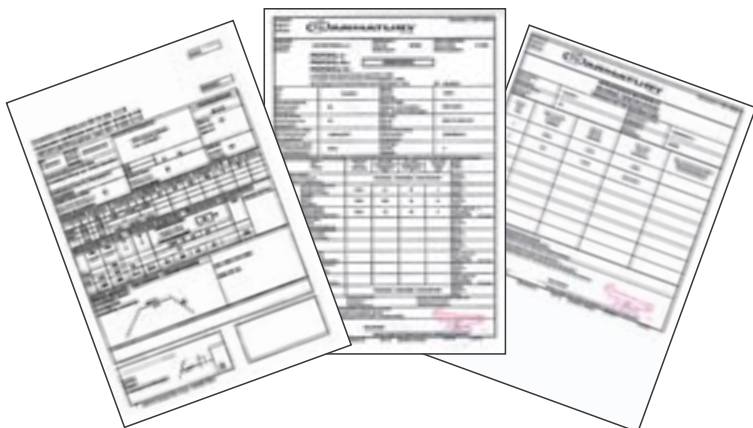
**Возможности управления:**

- ручное
- электрическое
- дистанционное (ручное или электрическое)



**Материалы:**

Корпус, крышка ...EN 10 204/3.1.B



**Сертификация:**

Задвижки сертифицированы в соответствии с ИНСТРУКЦИЕЙ 97/23ES.



Зависимость "давление – температура" – материалы согласно стандарта ЧСН



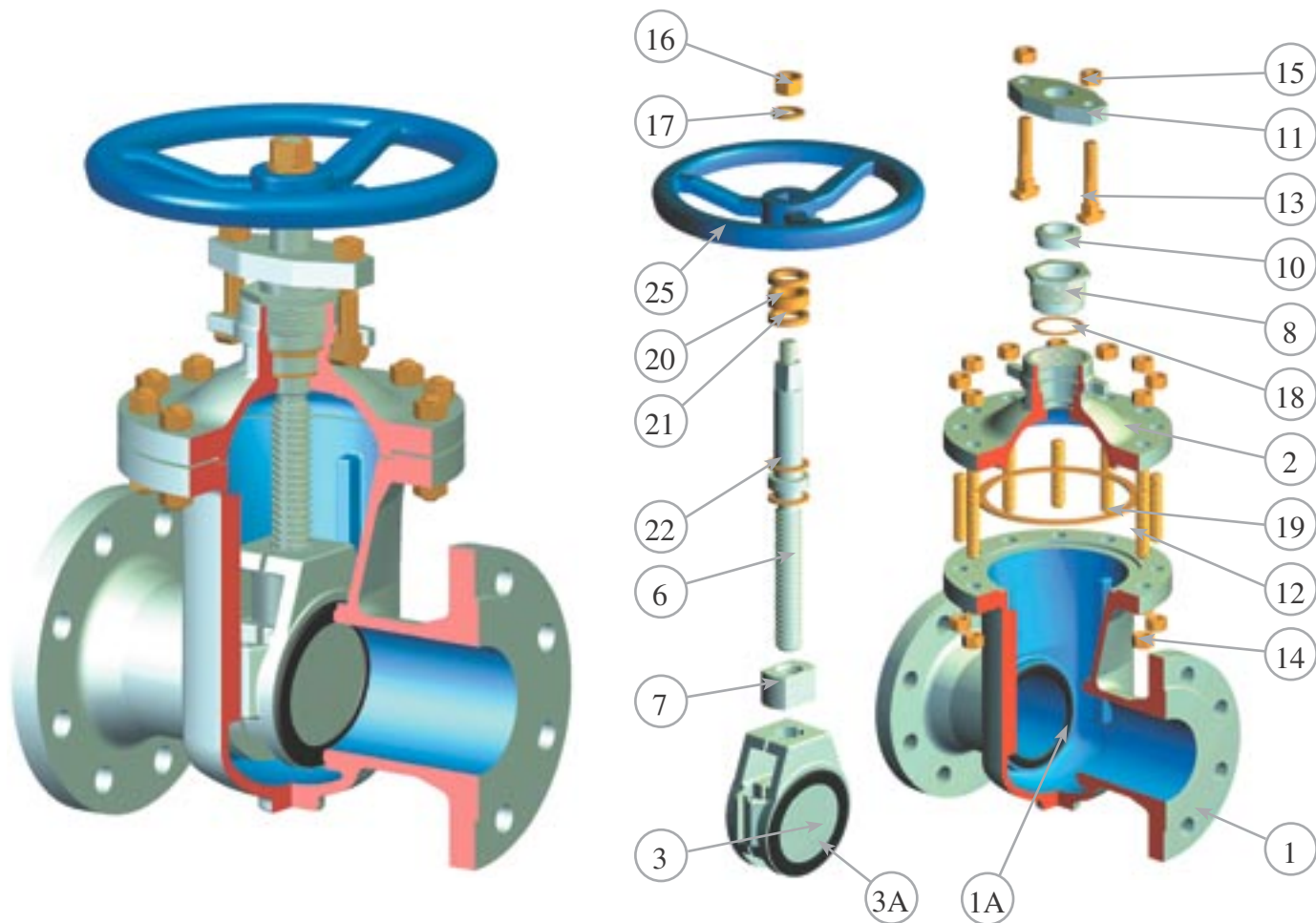
Материал корпуса	PN	Рабочая температура [°C]														
		-50	-10	0	20	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550
		Допустимое рабочее давление [бар]														
ЧСН 42 2643.1	16	-	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	13,9	12,4	10,9	9,4	4,7	-	-
	25	-	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	21,5	19,3	17,9	14,7	7,4	-	-
	40	-	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	34,4	30,9	27,2	23,5	11,8	-	-
ЧСН 42 2744.5	16	-	-	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	15,9	12,4	5,4	-
	25	-	-	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	24,8	19,4	8,5	-
	40	-	-	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	39,8	34,4	13,7	-
ЧСН 42 2714.9	16	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	15,0	14,5	13,0	-	-	-	-	-	-
	25	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	24,0	22,0	20,0	-	-	-	-	-	-
	40	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	38,0	36,0	33,0	-	-	-	-	-	-

Зависимость "давление – температура" – материалы согласно стандарта EN (DIN – СЭВ)

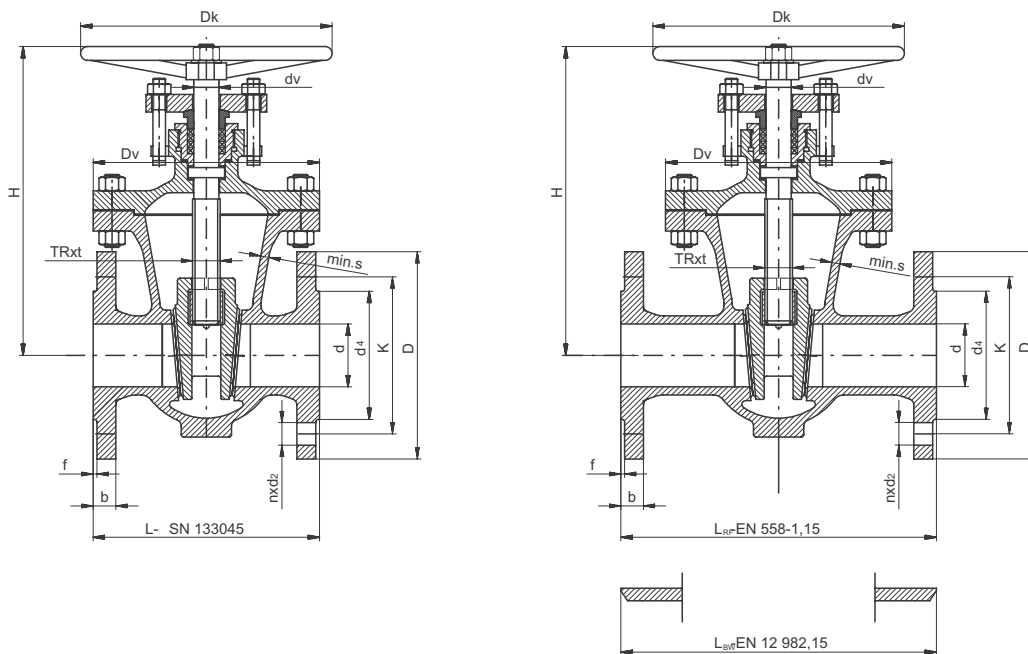
**Перечень температурных диапазонов применяемых материалов:**

- 42 2643.1 от -20°C до +450°C
- 42 2714.9 от -50°C до +250°C
- 42 2744.5 от 0°C до +550°C
- 1.0619 от -20°C до +450°C
- 1.7357 от 0°C до +550°C
- 1.7219 от -50°C до +200°C
- 1.1138 от -50°C до +200°C

Материал корпуса	PN	Рабочая температура [°C]														
		-50	-10	0	20	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550
		Допустимое рабочее давление [бар]														
GP 240 GH (GS-C25N) 1.0619 DIN EN 10 213-2	16	-	16,0	16,0	16,0	16,0	14,0	12,8	11,6	10,6	9,6	9,0	8,6	5,5	-	-
	25	-	25,0	25,0	25,0	25,0	21,8	20,0	18,2	16,6	15,1	14,0	13,5	8,6	-	-
	40	-	40,0	40,0	40,0	40,0	35,0	32,0	29,1	26,6	24,1	22,5	21,6	13,8	-	-
G17 CrMo5-5 (GS-17CrMo55) 1.7357 DIN EN 10 213-2	16	-	-	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	15,8	15,3	14,3	13,3	12,6	10,7	5,4
	25	-	-	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	24,6	23,9	22,3	20,8	19,7	16,7	8,4
	40	-	-	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	39,5	38,3	35,8	33,3	31,6	26,8	13,5
GS 26 CrMo4 1.7219 СЭВ 685	16	16,0	16,0	16,0	16,0	15,3	14,6	13,3	13,0	-	-	-	-	-	-	-
	25	25,0	25,0	25,0	25,0	24,0	22,9	20,8	20,3	-	-	-	-	-	-	-
	40	40,0	40,0	40,0	40,0	38,3	36,6	33,3	32,5	-	-	-	-	-	-	-
GS-21Mn5 1.1138 СЭВ 685	16	16,0	16,0	16,0	16,0	14,7	13,3	12,6	12,0	-	-	-	-	-	-	-
	25	25,0	25,0	25,0	25,0	22,9	20,8	19,7	18,7	-	-	-	-	-	-	-
	40	40,0	40,0	40,0	40,0	36,7	33,3	31,6	30,0	-	-	-	-	-	-	-


**СНАГ**
**Состав задвижки**
**Тип С 10**

Позиция	Название детали	Диапазон рабочей температуры [°C]			Диапазон рабочей температуры	
		-10 до +250	-50 до +200	-50 до +200	-20 до +250	-50 до +250
		Материалы по стандарту EN, DIN			Материалы по стандарту ЧСН	
1	Корпус	1.0619	1.7219	1.1138	42 2643.1	42 2714.9
1A	Корпус – уплотнительная поверхность	13 Cr	STELLITE	STELLITE	13 Cr	STELLITE
2	Крышка	1.0619	1.7219	1.1138	42 2643.1	42 2714.9
3	Клин	1.0619	1.7219	1.1138	42 2643.2	42 2714.9
3A	Клин – уплотнительная поверхность	13 Cr			13 Cr	
6	Шпиндель	Сталь 13 Cr			Сталь 13 Cr	
7	Гайка шпинделя	Чугун с шаровидным графитом, бронза			Чугун с шаровидным графитом, бронза	
8	Корпус сальника	Углеродистая сталь			Углеродистая сталь	
10	Втулка сальника	Сталь 18-10			Сталь 18-10	
11	Крышка сальника	Углеродистая сталь			Углеродистая сталь	
12	Шпилька	5.6	1.7219		5.6	1.7219
13	Винт	5.6	1.7219		5.6	1.7219
14	Гайка	5.2	A2-50, 70		5.2	A2-50, 70
15	Гайка	5.2	A2-50, 70		5.2	A2-50, 70
16	Гайка	5.2, 1.1181			5.2, 1.1181	
17	Шайба					
18	Уплотнение	Графит			Графит	
19	Уплотнение	Графит			Графит	
20	Кольцо сальника	Прессованный графит – 98 %, плотность 1,5			Прессованный графит – 98 %, плотность 1,5	
21	Кольцо сальника	Витой графит, шнур			Витой графит, шнур	
22	Прокладка					
25	Ручной маховик	Ковкий чугун			Ковкий чугун	



Конструктивные размеры задвижек С10 по разным стандартам

РН 16 Стандарт ЧСН – размеры (мм)

Ду	Ød	ØD	b	ØK	Ød <sub>4</sub>	f	nxd <sub>2</sub>	L	H	Dv	dv	TR x t	ØDk	кг
50	50	165	20	125	102	3	4 x 18	180	250	180	20	18 x 4	200	21
65	65	185	20	145	122	3	4 x 18	200	280	200				27
80	80	200	20	160	133	3	8 x 18	210	350	210	26	24 x 5	250	32
100	100	220	20	180	158	3	8 x 18	230	380	235				41
125	125	250	22	210	184	3	8 x 18	255	430	265	30	28 x 5	300	72
150	150	285	22	240	212	3	8 x 22	280	480	290				75
200	200	340	24	295	268	3	8 x 22	300	590	385				34

РН 16 Стандарт EN 1984 – размеры (мм)

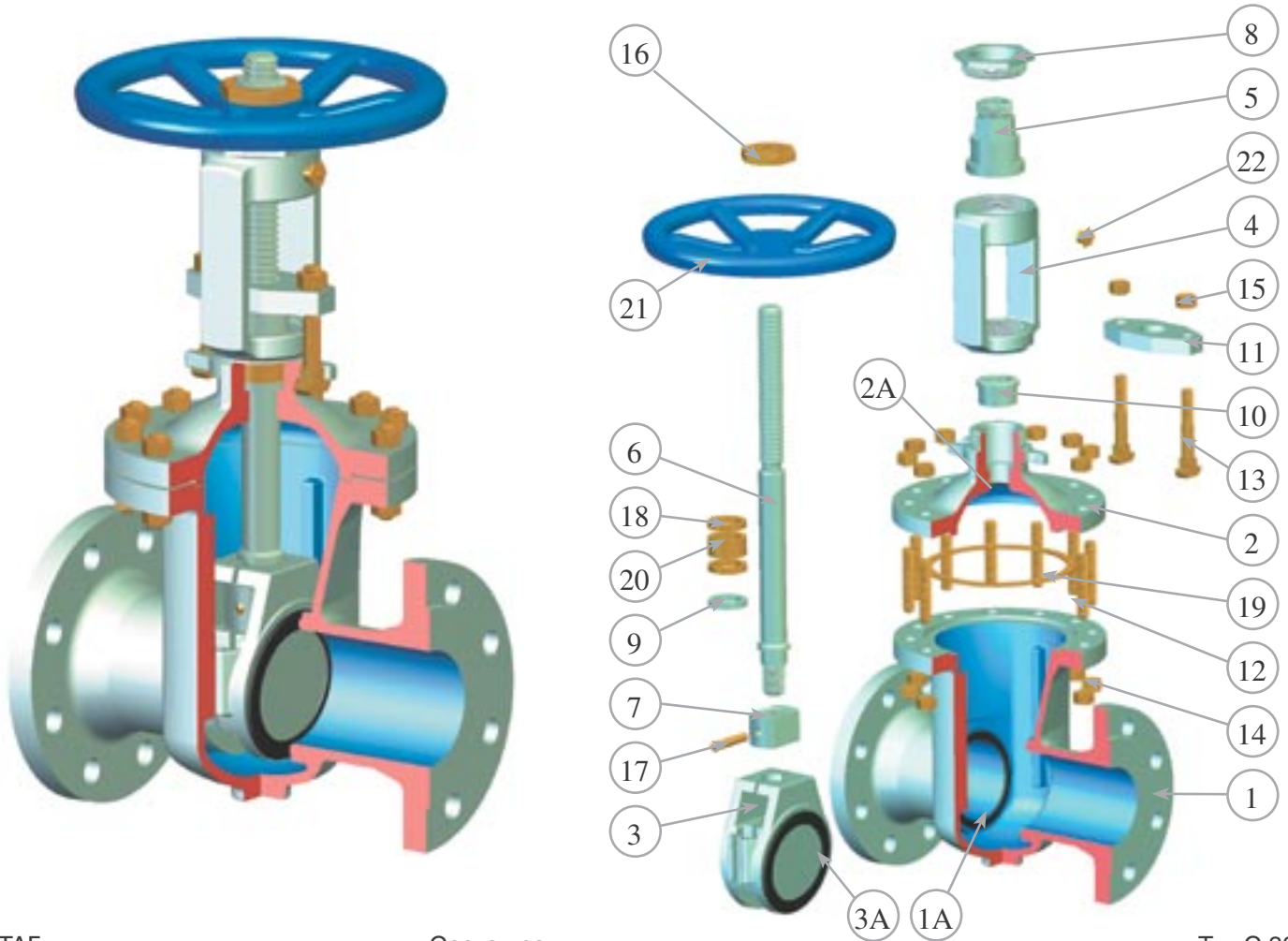
Ду	Ød	ØD	b	ØK	Ød <sub>4</sub>	f	nxd <sub>2</sub>	L <sub>RF</sub>	L <sub>BW</sub>	H	Dv	dv	TR x t	ØDk	кг <sup>1</sup>	кг <sup>2</sup>
50	50	165	20	125	102	3	4 x 18	250	250	250	180	20	18 x 4	200	22	17,5
65	65	185	20	145	122	3	4 x 18	270	270	280	200				29	23,5
80	80	200	20	160	138	3	8 x 18	280	280	350	210	26	24 x 5	250	32	25,5
100	100	220	20	180	158	3	8 x 18	300	300	380	235				44	36
125	125	250	22	210	188	3	8 x 18	325	325	430	265	30	28 x 5	300	77	66
150	150	285	22	240	212	3	8 x 22	350	350	480	290				80	67
200	200	340	24	295	268	3	12 x 22	400	400	590	385				34	32 x 6

РН 25 Стандарт EN 1984 – размеры (мм)

Ду	Ød	ØD	b	ØK	Ød <sub>4</sub>	f	nxd <sub>2</sub>	L <sub>RF</sub>	L <sub>BW</sub>	H	Dv	dv	TR x t	ØDk	кг <sup>1</sup>	кг <sup>2</sup>
50	50	165	20	125	102	3	4 x 18	250	250	250	180	20	18 x 4	200	22	17
65	65	185	22	145	122	3	8 x 18	270	270	280	200				31	24
80	80	200	24	160	138	3	8 x 18	280	280	350	210	26	24 x 5	250	34	25
100	100	235	24	190	162	3	8 x 22	300	300	380	235				48	37
125	125	270	26	220	188	3	8 x 26	325	325	430	265	30	28 x 5	300	81	68
150	150	300	28	250	218	3	8 x 26	350	350	480	290				88	73,5
200	200	360	30	310	278	3	12 x 26	400	400	590	385				34	32 x 6

РН 40 Стандарт EN 1984 – размеры (мм)

Ду	Ød	ØD	b	ØK	Ød <sub>4</sub>	f	nxd <sub>2</sub>	L <sub>RF</sub>	L <sub>BW</sub>	H	Dv	dv	TR x t	ØDk	кг <sup>1</sup>	кг <sup>2</sup>
50	50	165	20	125	102	3	4 x 18	250	250	250	180	20	18 x 4	200	22	17

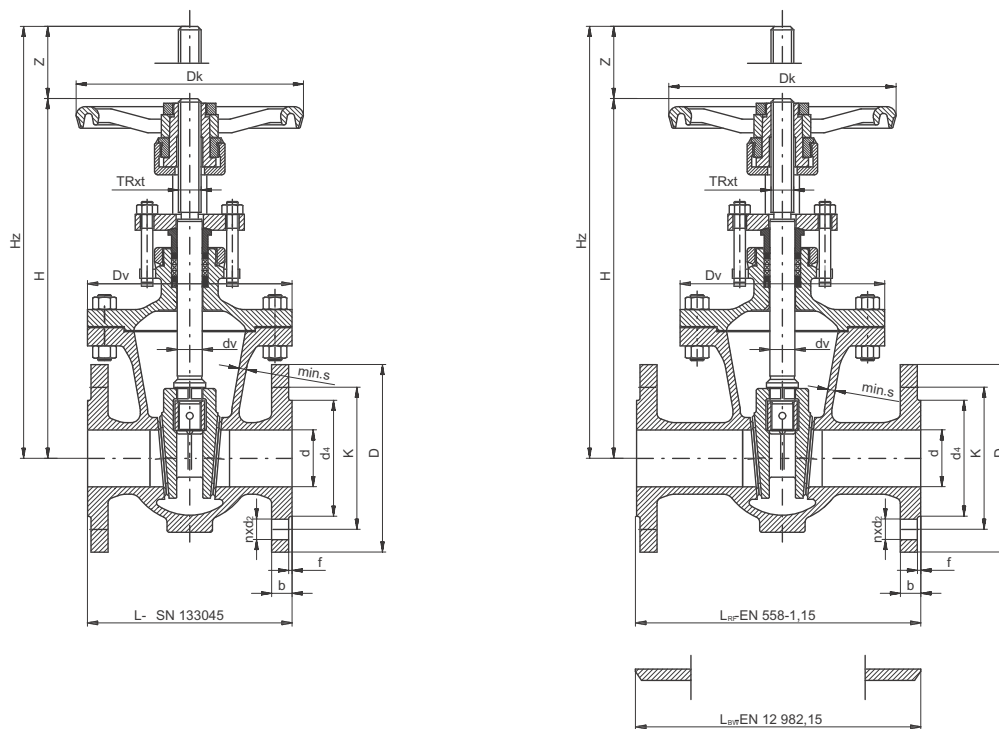


СТАГ

Состав задвижки

Тип С 33

Позиция	Название детали	Диапазон рабочих температур [°C]				Диапазон рабочих температур [°C]		
		-10 до +450	-10 до +550	-50 до +200	-50 до 200	-20 до +450	0 до +550	-50 до +250
		Материалы по стандарту EN, DIN				Материалы по стандарту ЧСН		
1	Корпус	1.0619	1.7357	1.7219	1.1138	42 2643.1	42 2744.5	42 2714.9
1A	Корпус – уплотни-тельная поверхность	13 Cr	STELIT	STELIT	STELIT	13 Cr	STELIT	STELIT
2	Крышка	1.0619	1.7357	1.7219	1.1138	42 2643.1	42 2744.5	42 2714.9
2A	Крышка - уплотни-тельная поверхность обр. затвора	13 Cr	13 Cr	13 Cr	13 Cr	13 Cr	13 Cr	13 Cr
3	Клин	1.0619	1.7357	1.7219	1.1138	42 2643.1	42 2744.5	42 2714.9
3A	Клин – уплотни-тельная поверхность	13 Cr	STELIT	13 Cr	13 Cr	13 Cr	STELIT	13 Cr
4	Хомут	1.0619	1.7357	1.7219	1.1138	42 2643.1	42 2744.5	42 2714.9
5	Гайка хомута	Чугун с шаровидным графитом, бронза				Чугун с шаровидным графитом, бронза		
6	Шпиндель	Сталь 13 Cr				Сталь 13 Cr		
7	Подвес	Углеродистая сталь				Углеродистая сталь		
8	Резьбовое кольцо	Углеродистая сталь				Углеродистая сталь		
9	Втулка	Сталь 18-10				Сталь 18-10		
10	Втулка сальника	Сталь 18-10				Сталь 18-10		
11	Крышка сальника	Углеродистая сталь				Углеродистая сталь		
12	Шпилька	1.1181	1.7709	1.7219	1.7219	1.1181	15 233.6	1.7219
13	Винт	5.6	1.7258	1.7219	1.7219	5.6	1.7258	1.7219
14	Гайка	1.1181	1.7258	A2-50, 70	A2-50, 70	1.1181	15 236.6	A2-50, 70
15	Гайка	1.1181	1.1181	A2-50, 70	A2-50, 70	1.1181	1.1181	A2-50, 70
16	Гайка	5.2, 1.1181				5.2, 1.1181		
17	Штифт							
18	Кольцо сальника	Витой графит, шнур				Витой графит, шнур		
19	Уплотнение	Графит				Графит		
20	Кольцо сальника	Прессованный графит 98 %, плотность 1,5				Прессованный графит 98 %, плотность 1,5		
21	Ручной маховик	Ковкий чугун				Ковкий чугун		
22	Масленка							



Конструктивные размеры задвижек С 33 по разным стандартам

РН 16

Стандарт ЧСН – размеры (мм)

Ду	Ød	ØD	b	ØK	Ød <sub>4</sub>	f	nxd <sub>2</sub>	L	H	Z	Hz	Dv	dv	TR x t	ØDk	кг
50	50	165	20	125	102	3	4 x 18	180	317	63	380	180	20	18 x 4	200	21
65	65	185	20	145	122	3	4 x 18	200	375	75	200	200				27
80	80	200	20	160	133	3	8 x 18	210	435	100	535	210	26	24 x 5	250	35
100	100	220	20	180	158	3	8 x 18	230	488	122	610	235				43
125	125	250	22	210	184	3	8 x 18	255	565	135	700	265	30	28 x 5	300	72
150	150	285	22	240	212	3	8 x 22	280	650	165	815	290				75
200	200	340	24	295	268	3	12 x 22	330	650	165	815	385	34	32 x 6	400	135

РН 16

Стандарт EN 1984 – размеры (мм)

Ду	Ød	ØD	b	ØK	Ød <sub>4</sub>	f	nxd <sub>2</sub>	L <sub>RF</sub>	L <sub>BW</sub>	H	Z	Hz	Dv	dv	TR x t	ØDk	кг <sup>1</sup>	кг <sup>2</sup>
50	50	165	20	125	102	3	4 x 18	250	250	317	63	380	180	20	18 x 4	200	22	17,5
65	65	185	20	145	122	3	4 x 18	270	270	75	450	200	200				29	23,5
80	80	200	20	160	138	3	8 x 18	280	280	435	100	535	210	26	24 x 5	250	37	29
100	100	220	20	180	158	3	8 x 18	300	300	488	122	610	235				45	37
125	125	250	22	210	188	3	8 x 18	325	325	565	135	700	265	30	28 x 5	300	79	68
150	150	285	22	240	212	3	8 x 22	350	350	650	165	815	290				82	69
200	200	340	24	295	268	3	12 x 22	400	400	650	165	815	385	34	32 x 6	400	145	123

РН 25

Стандарт EN 1984 – размеры (мм)

Ду	Ød	ØD	b	ØK	Ød <sub>4</sub>	f	nxd <sub>2</sub>	L <sub>RF</sub>	L <sub>BW</sub>	H	Z	Hz	Dv	dv	TR x t	ØDk	кг <sup>1</sup>	кг <sup>2</sup>
50	50	165	20	125	102	3	4 x 18	250	250	317	63	380	180	20	18 x 4	200	22	17,5
65	65	185	22	145	122	3	8 x 18	270	270	75	450	200	200				31	25
80	80	200	24	160	138	3	8 x 18	280	280	435	100	535	210	26	24 x 5	250	38	29
100	100	235	24	190	162	3	8 x 22	300	300	488	122	610	235				50	39
125	125	270	26	220	188	3	8 x 26	325	325	565	135	700	265	30	28 x 5	300	81	72
150	150	300	28	250	218	3	8 x 26	350	350	650	165	815	290				92	76
200	200	360	30	310	278	3	12 x 26	400	400	650	165	815	385	34	32 x 6	400	158	125

РН 40

Стандарт EN 1984 – размеры (мм)

Ду	Ød	ØD	b	ØK	Ød <sub>4</sub>	f	nxd <sub>2</sub>	L <sub>RF</sub>	L <sub>BW</sub>	H	Z	Hz	Dv	dv	TR x t	ØDk	кг <sup>1</sup>	кг <sup>2</sup>
50	50	165	20	125	102	3	4 x 18	250	250	317	63	380	180	20	18 x 4	200	22	17

**Применение:**

Задвижки С30 представляют собой промышленную арматуру для полного открытия или закрытия потока среды в протекающем в трубопроводе. Применение задвижек в качестве дроссельных устройств запрещается, так как вибрация затвора в промежуточном положении может вызвать повреждение уплотнительных поверхностей седел и затвора.

**Рабочая среда:** неагрессивные жидкости, вода, насыщенный и перегретый пар, нефть и нефтепродукты, газ.

**Техническое описание:**

Задвижка типа С30 представляет собой задвижку с бугелем с выдвигным невращающимся шпинделем, имеющим ходовую резьбу и расположенным вне камеры задвижки. При управлении производится вращение гайки шпинделя, которая приводит в движение шпиндель с твердым клином. Корпус и клин имеют наплавки уплотнительных поверхностей из нержавеющей стали. Задвижка имеет торцевую передачу с отношением 1 : 3. Шпиндель уплотнен в крышке сальником. Задвижка размером Ду 1200 по конструктивным соображениям имеет невыдвижной шпиндель с ходовой резьбой внутри камеры задвижки.

**Присоединение к трубопроводу:**

Фланцевое соединение с размерами фланцев согласно стандарта ЧСН 13 1060, DIN 2501 и ЧСН 13 1061, DIN 2526. Строительная длина согласно стандарта ЧСН EN 558-3, ряд 15, DIN 3202 F5. Основные строительные и присоединительные размеры приведены в таблицах.

**Материал:**

Корпус, крышка, клин	углеродистая сталь (42 2643.1)
Шпиндель	нержавеющая сталь (класса 17)
Уплотнительные поверхности	наплавка 13 Cr
Уплотнение	безасбестовое графитовое

**Испытания:**

Задвижка испытывается согласно стандарта ЧСН 13 3060, часть 2 или согласно DIN 3230-3.

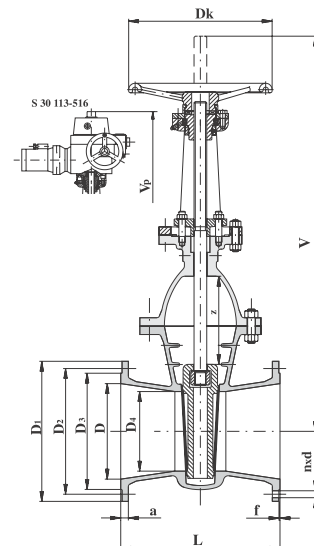
**Монтаж в трубопровод:**

Задвижку можно монтировать на трубопровод в произвольном направлении. В случае задвижки, управление которой производится серводвигателем, необходимо обратить внимание на то, чтобы ось серводвигателя осталась в горизонтальном положении. В том случае, если серводвигатель установлен с электродвигателем вверху с вертикальной осью, то необходимо увеличить количество масла в приводе. В случае задвижек, предназначенных для транспортировки загрязненных веществ рекомендуется производить установку задвижки со шпинделем в вертикальном положении с управлением наверху.

**Возможности управления:**

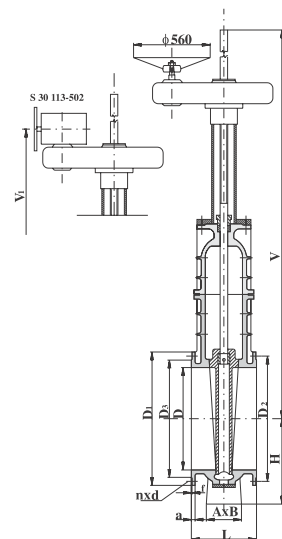
Управление задвижкой можно производить:

- ручным маховиком
- цепной звездочкой
- серводвигателем
- со стойки (колонковый, маховиковый)


**СТАГ тип С 30 112(3)-502**
**Задвижка бугельная с передачей**
**РН 2,5**
**Применение:**

Задвижка применяется в качестве запорного органа для воды, насыщенного и перегретого пара, газов, неагрессивных жидкостей, нефти и нефтепродуктов при температуре от -20°C до 300°C. Задвижка не пригодна для регулирования.

Температура [°C]	Давление [МПа]
200	0,25
250	0,21
300	0,19



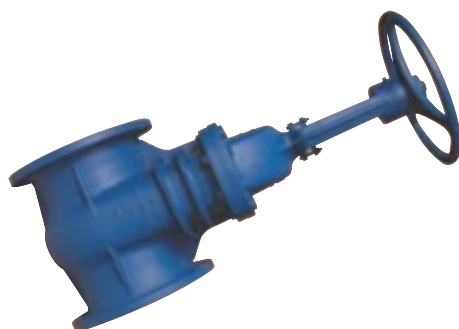
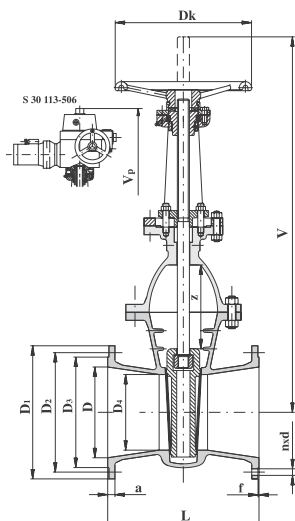
Ду	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	L	V	V <sub>1</sub>	H	a	n	f	d	A	B	КГ
700	700	860	810	775	430	3200	2720	590	30	24	5	27	300	700	1300
800	800	975	920	880	470	3600	2990	670	30	24	5	30	300	780	1450
1000	1000	1175	1120	1080	550	4270	3470	780	30	28	5	30	350	840	1950
1200	1200	1375	1320	1280	630	5105	3955	970	30	32	5	30	400	960	2760



СТАГ тип С 30 111(3)-506

Задвижка бугельная с обработанными направляющими клина

Рн 6



**Применение:**

Задвижка применяется в качестве запорного органа для воды, насыщенного и перегретого пара, газов, неагрессивных жидкостей, нефти и нефтепродуктов для рабочих давлений и температуры, приведенных в таблицах. Задвижка не пригодна для регулирования.

Температура [°C]	Давление [МПа]
200	0,63
300	0,48
400	0,37

Ду	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	a	f	n	d	L	V <sub>p</sub>	V	z	D <sub>k</sub>	вручную кг	двигатель
300	300	440	395	365	250	24	4	12	22	500	1310	1260	280	560	220	280
350	350	490	445	415	300	26	4	12	22	550	1485	1454	330	560	305	365
400	400	540	495	465	350	28	4	16	22	600	1715	1645	380	560	415	515
500	500	645	600	570	430	28	4	20	22	700	2010	2000	465	710	665	765
600	600	755	705	670	520	30	5	20	26	800	2390	2380	560	710	905	1005

СТАГ тип С 30 111(3)-516

Задвижка бугельная с обработанными направляющими клина

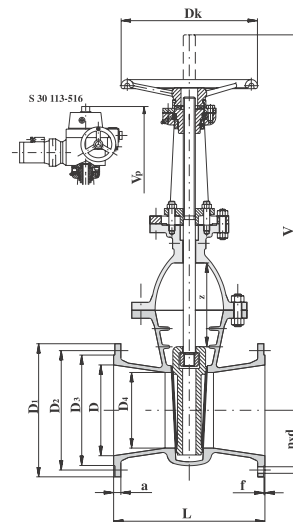
Рн 16



**Применение:**

Задвижка применяется в качестве запорного органа для воды, насыщенного и перегретого пара, газов, неагрессивных жидкостей, нефти и нефтепродуктов для рабочих давлений и температуры, приведенных в таблицах. Задвижка не пригодна для регулирования.

Температура [°C]	Давление [МПа]
200	1,60
300	1,24
400	0,94

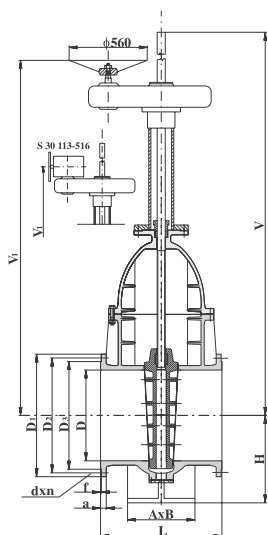


Ду	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	a	f	n	d	L	V <sub>p</sub>	V	z	D <sub>k</sub>	вручную кг	двигатель
300	300	460	410	370	250	28	4	12	26	500	1385	1260	280	560	300	400
350	350	520	470	430	300	30	4	16	26	550	1511	1454	330	560	455	555
400	400	580	525	482	350	32	4	16	30	600	1680	1645	380	560	650	750
500	500	715	650	585	430	36	4	20	33	700	1980	2000	465	710	1150	1250
600	600	840	770	685	520	40	5	20	36	800	2360	2380	560	710	1260	1360

СТАГ тип С 30 112(3)-516

Задвижка бугельная с обработанными направляющими клина

Рн 16



**Применение:**

Задвижка применяется в качестве запорного органа для воды, насыщенного и перегретого пара, газов, неагрессивных жидкостей, нефти и нефтепродуктов для рабочих давлений и температуры, приведенных в таблицах. Задвижка не пригодна для регулирования.

Температура [°C]	Давление [МПа]
200	1,60

Ду	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	a	f	n	d	L	V <sub>1</sub>	V	H	A	B	вручную кг	двигатель
700	700	910	840	790	42	5	24	36	900	2590	3220	650	500	650	2600	2700
800	800	1020	950	900	42	5	24	40	1000	2920	3680	700	500	890	3500	3600
1000	1000	1255	1170	1110	46	5	28	42	1200	3470	4440	820	600	900	6250	6350
1200	1200	1485	1390	1325	52	5	32	48	1400	-	3140	1000	800	1100	9000	9100


**Применение:**

Затвор, работающий в одном направлении, представляет собой запорный орган выпускных отверстий каналов круглого поперечного сечения для чистой и незначительно загрязненной сточной воды на максимальное рабочее избыточное давление 0,04 МПа.

**Техническое описание:**

Состоит из чугунной рамы, которая бетонируется и закрепляется двумя анкерными болтами. В раме находится запорная чугунная плита, которая прижимается к раме давлением рабочей среды. Уплотнительные поверхности изготовлены из основного материала.

**Присоединение:**

Основные присоединительные размеры стандартного исполнения приведены в таблице.

**Материал:**

Рама, запорная плита:  
- серый чугун (42 2420)

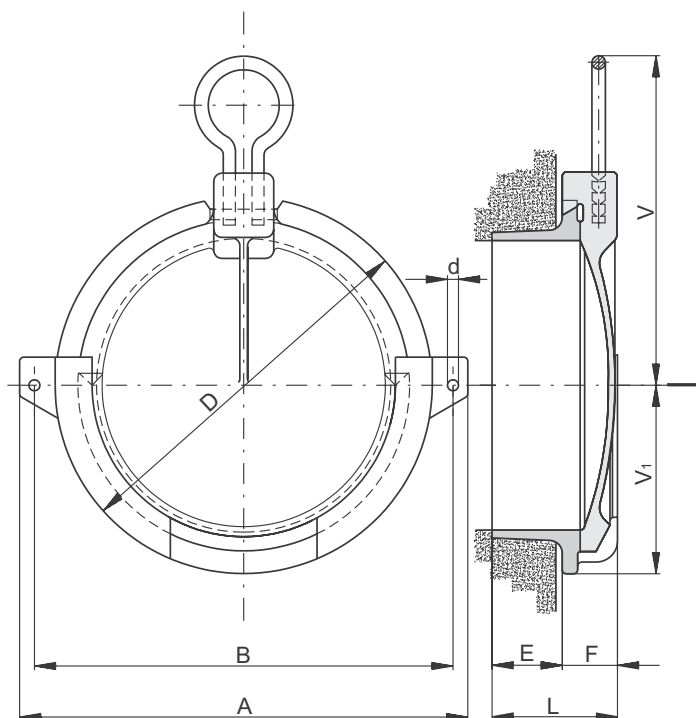
Анкерные болты:  
- углеродистая сталь (класс 11)

**Испытания:**

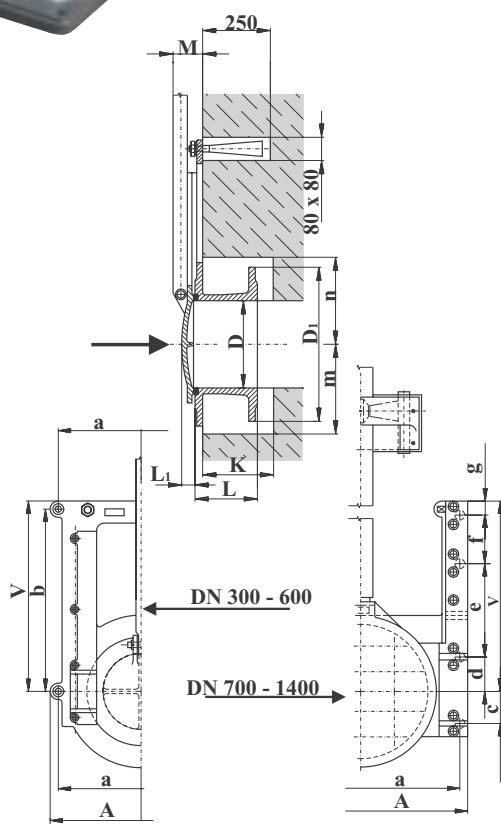
Производится только функциональное испытание.

**Монтаж:**

Затвор можно устанавливать только в горизонтальных выпускных отверстиях с управлением наверху, причем таким образом, чтобы одностороннее давление действовало в направлении стрелки. Перед забетонированием необходимо установить раму в вертикальное положение для того, чтобы плита не перекашивалась. Поверхности с уклонами должны быть покрыты консервационным средством. После тщательной установки рама и анкерные болты бетонируются.



Ду	L	V1	V	D	A	B	E	F	d	кг
300	160	205	390	410	500	460	90	70	18	39
350	165	230	420	460	550	510	92	73	18	45
400	170	260	450	520	610	570	95	75	18	54
500	180	325	520	650	750	700	100	80	23	82
600	185	375	580	750	860	800	100	85	23	110



**Применение:**

Затвор применяется в качестве работающего в одном направлении запорного органа выпускных отверстий каналов круглого поперечного сечения для чистой и незначительно загрязненной сточной воды.

**Характеристика условий работы:**

Допустимая максимальная температура 120 °С  
 Максимальное рабочее избыточное давление 0,08 МПа

**Техническое описание:**

Задвижка состоит из чугунной рамы, которая бетонируется и закрепляется двумя анкерными болтами к стене приемника сточной воды. В раме расположена запорная чугунная плита, которая прижимается к раме давлением рабочей среды.

**Присоединение:**

Основные присоединительные размеры стандартного исполнения очевидны из таблицы.

**Материал:**

Рама и запорная плита - 42 2420, GG-25.  
 Уплотнительные поверхности рамы - сплавы тяжелых цветных металлов: основной материал (42 2420) или 055686-BCu60ZnSi 900/880.  
 Уплотнительные поверхности плиты - 42 2420, GG-25.

**Монтаж:**

Монтаж задвижки необходимо производить только в горизонтальных выпускных отверстиях с управлением наверху, причем таким образом, чтобы одностороннее давление действовало в направлении стрелки. Перед бетонированием необходимо установить раму в вертикальное положение для того, чтобы плита не перекашивалась. Поверхности с уклонами должны быть покрыты консервационным средством. После тщательной установки рама и анкерные болты бетонируются.

**Управление:**

Управление задвижками для каналов производится гидрантовым ключом посредством подъемного механизма, ручным маховиком или электроприводом на стойке. Длина удлинительной трубы изменяется в зависимости от глубины установки задвижки под полом.

**Испытания:**

Производится контроль прилегания контактных поверхностей затвора в закрытом состоянии прилегают друг к другу (плотно и равномерно) контроль заключается в измерении зазоров и наливании воды до самого бетонированного фланца. Допустимая неплотность в см<sup>3</sup>/мин. Должна быть указана в технических условиях на поставку.

Ду	D	D <sup>1</sup>	L	L <sup>1</sup>	A	V	K	M	a	b	c	d	e	f	g	m	n	кг
300	300	435	153	40	550	500	200	52	500	475	-	-	-	-	-	250	250	70
(350)	350	485	143	45	600	575	200	56	550	550	-	-	-	-	-	270	270	105
400	400	560	150	50	660	635	200	58	610	610	-	-	-	-	-	300	300	120
500	500	665	150	60	750	780	200	68	700	755	-	-	-	-	-	350	350	145
600	600	775	200	105	900	850	250	80	825	815	-	-	-	-	-	425	425	340
(700)	700	900	200	160	1120	1020	250	102	1035	-	165	165	420	370	-	500	500	450
800	800	1010	250	170	1180	1090	300	105	1090	-	165	330	350	350	-	550	600	770
1000	1000	1225	250	193	1445	1430	300	126	1350	-	195	195	390	390	390	650	800	920
1200	1200	1450	300	210	1615	1590	350	132	1515	-	235	235	430	430	430	750	850	1220
1400	1400	1670	300	230	1920	1890	530	150	1800	-	290	290	500	500	500	850	1000	1620

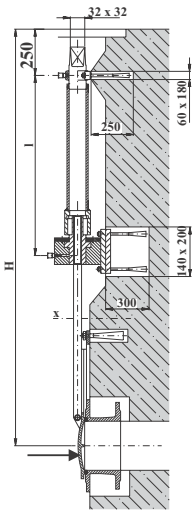


# Принадлежности для управления задвижками каналов

Подъемник У 1501 АГ Ду 300 – 600

Подъемный механизм У 1502 АГ

Ду 700 – 1400

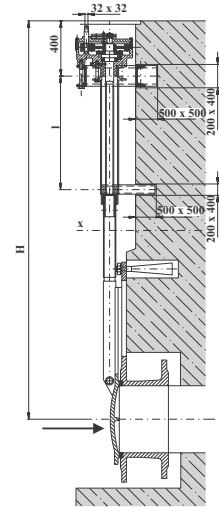


### Применение.

Механизмы предназначены для ручного управления задвижками каналов Ду 300 – 600 и для управления с помощью серводвигателей с подсоединением F16 (ISO 5211), форма С задвижками Ду 700 – 1400.

Ду	300	350	400	500	600
H <sub>н</sub> [мм]	1470	1610	1765	2080	2300
l [мм]	660	660	660	900	900
Масса[кг]	115	145	170	195	390

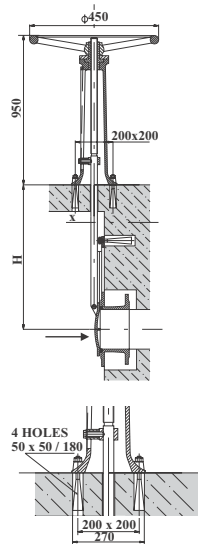
Ду	700	800	1000	1200	1400
H <sub>н</sub> [мм]	2620	2840	2480	3940	4540
l [мм]	880	980	1180	1340	1550
Масса[кг]	690	1020	1170	1485	2130



Стопен У 3504 АГ Ду 300 – 600

Стойка У 3530 АГ

Ду 300 – 1400

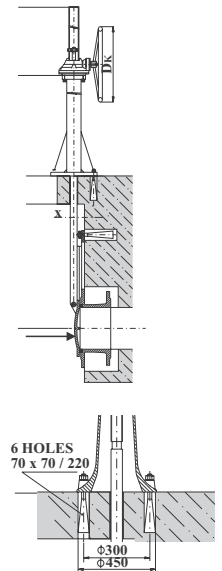


### Применение.

Механизмы предназначены для ручного управления задвижками каналов со стойки.

Ду	300	350	400	500	600	700	800	1000	1200	1400
H <sub>н</sub> [мм]	900	100	1085	1280	1400	1620	1740	1280	2440	2840
l [мм]	500	500	500	500	500	500	500	700	700	700
Масса[кг]	145	175	195	225	415	780	1100	1240	1550	2200

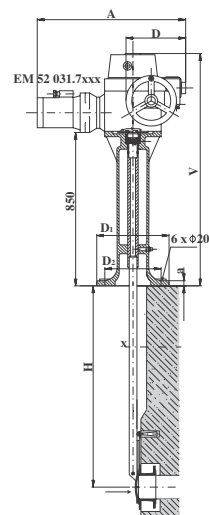
Ду	300	350	400	500	600
H <sub>н</sub> [мм]	900	100	1085	1280	1400
l [мм]	500	500	500	500	500
Масса[кг]	145	175	195	225	415



Стопен У 3550 АГ Ду 300 – 600

Стойка У 3531 АГ

Ду 700 – 1400

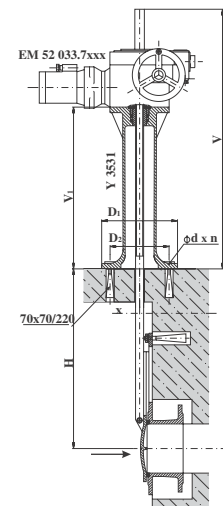


### Применение.

Механизмы предназначены для ручного управления задвижками каналов Ду 300 – 600 и для управления с помощью серводвигателей с подсоединением F14 (ISO 5211), форма С задвижками Ду 700 – 1400.

Ду	V	A	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	a	H <sub>н</sub> [мм]	Масса[кг]
300	-	-	-	-	-	-	1470	209
350	-	-	-	-	-	-	1610	239
400	1126	623	200	350	300	25	1765	264
500	-	-	-	-	-	-	2070	294
600	-	-	-	-	-	-	2300	484

Ду	V	V <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	n	H <sub>н</sub> [мм]	Масса[кг]
700	1710	-	-	-	-	-	1620	749
800	1810	-	-	-	-	-	1740	1071
1000	2020	875	400	350	6	6	2180	1226
1200	2210	-	-	-	-	-	2840	1530
1400	2450	-	-	-	-	-	2840	1935



# Идентификационное обозначение задвижек

## Группа арматуры

С – задвижки

## Порядковый номер вида

10 – с невыдвижным шпинделем  
30 – с выдвигаемым шпинделем  
33 – с выдвигаемым шпинделем  
54 – затвор ручной  
60 – задвижка каналов

## Конструктивное исполнение

1 – с обратным затвором (только для С 33)  
2 – без обратного затвора

## Направление протекания рабочей среды

1 – прямое двухстороннее  
2 – прямое одностороннее

## Способ присоединения

1 – фланцевое  
2 – приварное

## Способ управления

1 – ручной маховик  
2 – ручная передача  
3 – электрический привод  
5 – без управления  
8 – исполнение для дистанционного управления

## Материал корпуса

0 – коррозионностойкая сталь (класс 17)  
2 – сталь для литья легированная (42 2714, 42 2744)  
5 – сталь для литья углеродистая (42 2643)  
6 – серый чугун (42 2420, GG-25)

## Номинальное давление

16 – Рн 16  
25 – Рн 25  
40 – Рн 40

## Стандарт на присоединительные размеры

Ц – присоединение согласно стандартов ЧСН  
Д – присоединение согласно стандартов DIN  
Е – присоединение согласно стандартов EN

## Исполнение клина

1 – твердый клин  
2 – упругий клин

## Исполнение сальника

1 – стандартный сальник  
2 – залитый сальник  
3 – уплотнение «TA-LUFT»



## 3 – материал внутреннего оснащения и уплотнительных поверхностей

номер трима	внутреннее оснащение	клин	седло
1	13 Cr	13 Cr	13 Cr
5	13 Cr	STELIT	STELIT
8	13 Cr	13 Cr	STELIT
10	NiMo	NiMo	NiMo
12	NiMo	NiMo	STELIT

а) номера трима приняты из стандарта API 600

б) внутреннее оснащение = материал шпинделя, обратного уплотнения в крышке

в) клин, седло – в таблице приведены материалы, применяемые для уплотнительных поверхностей указанных деталей

## Информация для заказчиков – спецификации, запросы, заказы

### 1. Основной типовой номер задвижки:

### 2. Концы корпуса задвижки:

Фланцевые (стандарт):  
Под приварку (стандарт):

### 3. Ду – Рн - шт.

Ду:  
Рн:  
Количество в шт.:

### 4. Условия работы:

- рабочая среда:
- рабочее давление рабочей среды:
- рабочая температура рабочей среды:
- дифференциальное давление при открывании:
- температура окружающей среды:

### 5. Материал корпуса, крышки:

### 6. Материал внутреннего оснащения:

### 7. Спецификация устройства управления:

- вид механизма управления:
- время срабатывания (при управлении от электродвигателя):

### 8. Спецификация принадлежности:

### 9. Спецификация отделки поверхности (окраска, ...):

### 10. Монтаж на трубопровод – положение