

ВАРК

**ЗАДВИЖКИ
КЛИНОВЫЕ
СТАЛЬНЫЕ**

Каталог продукции ООО «ВАРК» предназначен для инженерно-технических работников проектно-конструкторских организаций и предприятий эксплуатирующих данную продукцию.

Для удобства пользования каталогом все изделия систематизированы по разделам в соответствии с видом арматуры и расположена в разделах в порядке возрастания номинальных давлений рабочей среды. В каталоге отражаются сведения о наименовании продукции, ее назначении, области применения, технических и массогабаритных характеристиках, а также предоставляется возможность комплектования соответствующими приводами для выбранного вида арматуры.

При выборе арматуры для агрессивных сред необходимо предусмотреть, чтобы материал основных деталей был стойким к этим средам.

При заказе арматуры необходимо указывать рабочую среду и рабочие параметры, а также необходимость дополнительных испытаний на:

- межкристаллитную коррозию;
- ударный изгиб при пониженной температуре.



Эскизы, приведенные в каталоге, дают только общее представление о конструкции изделия и в деталях могут отличаться от фактически изготовленного изделия.

Несущественные изменения при совершенствовании конструкций, не влияющие на качество изделий, могут не отражаться в каталоге.

Условные обозначения изделий в каталоге установлены разработчиком для составления заказов, расшифровка обозначений дается в каждом разделе.

ДАВЛЕНИЕ РАБОЧЕЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ СРЕДЫ (ПО ГОСТ 356 – 80)

Для арматуры из углеродистой и легированной стали

Условное (номинальное) давление PN, кгс/см ²	Пробное давление P _{пр} , кгс/см ²	Рабочее давление P _р , кгс/см ² при температуре среды					
		200 °С	250 °С	300 °С	350 °С	400 °С	425 °С
6	9	6	5	4	3,5	2,8	2,5
10	15	10	8,5	7,6	6,3	5,8	5
16	24	16	14	12	11	9	8
25	38	25	23	19	17	14	12
40	60	40	35	30	26	23	20
63	95	63	54	48	40	37	32
100	150	100	85	76	63	58	50
160	240	160	140	120	110	90	80
200	300	200	175	150	130	115	100
250	380	250	230	190	170	140	120
320	480	320	280	240	220	180	160
400	600	400	350	300	260	230	200

ДАВЛЕНИЕ РАБОЧЕЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ СРЕДЫ (ПО ГОСТ 356 – 80)

Для арматуры из коррозионностойкой и нержавеющей стали

Условное (номинальное) давление PN, кгс/см ²	Пробное давление P _{пр} , кгс/см ²	Рабочее давление P _р , кгс/см ² при температуре среды					
		200 °С	300 °С	400 °С	480 °С	520 °С	560 °С
6	9	6	5	4	3,5	2,8	2,5
10	15	10	8,5	7,6	6,3	5,8	5
16	24	16	14	12	11	9	8
25	38	25	23	19	17	14	12
40	60	40	35	30	26	23	20
63	95	63	54	48	40	37	32
100	150	100	85	76	63	58	50
160	240	160	140	120	110	93	80
200	300	200	170	152	126	116	100
250	380	250	230	190	170	140	120
320	480	320	280	240	220	186	160
400	600	400	350	300	260	230	200



НОМЕНКЛАТУРА ОСНОВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Химический состав отливок стальных

Марка стали	Массовая доля элемента, %								
	Углерод	Марганец	Кремний	Сера не более	Фосфор не более	Хром	Никель	Молибден	Титан
20Л	0,17-0,25	0,45-0,9	0,2-0,52	0,03	0,03	–	–	–	–
20ГЛ	0,17-0,25	1,10-1,40	0,30-0,50	0,020	0,020	Не более 0,30	Не более 0,30	–	–
20Х5МЛ	0,15-0,25	0,40-0,60	0,35-0,70	0,040	0,040	4,00-6,50	–	0,40-0,65	–
12Х18Н9ТЛ	Не более 0,12	1,00-2,00	0,20-1,00	0,30	0,035	17,0-20,0	8,0-11,0	–	5*С≤Тi≤0,7
12Х18Н12М3ТЛ	Не более 0,12	1,00-2,00	0,20-1,00	0,030	0,035	16,0-19,0	11,0-13,0	3,00-4,00	5*С≤Тi≤0,7

НОМЕНКЛАТУРА ОСНОВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Химический состав латунных деталей

Марка латуни	Массовая доля элемента, %					
	Медь	Железо	Олово	Фосфор	Свинец	Цинк
ЛС 59-1 ГОСТ 2060-2006	57-60	Не более 0,5	Не более 0,3	Не более 0,02	0,8-1,9	Остальное

НОМЕНКЛАТУРА ОСНОВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Химический состав отливок чугуновых

Марка чугуна	ГОСТ	Массовая доля элемента, %					
		Углерод	Кремний	Марганец	Хром, не более	Сера, не более	Фосфор, не более
СЧ 25	ГОСТ1412-85	3,2-3,4	1,4-2,2	0,7-1,0	–	0,15	0,2
ВЧ 40	ГОСТ 7293-85	3,3-3,8	1,9-2,9	0,2-0,6	0,1	0,02	0,1

НОМЕНКЛАТУРА ОСНОВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Химический состав стальных деталей

Марка стали	Массовая доля элемента, %										
	Углерод	Кремний	Марганец	Хром не более	Сера не более	Фосфор не более	Никель	Воль-фрам	Медь	Молибден	Титан
20	0,17-0,24	0,17-0,37	0,35-0,65	Не более 0,25	0,04	0,04	–	–	–	–	–
25	0,21-0,31	0,15-0,39	0,47-0,83	Не более 0,25	0,04	0,04	–	–	–	–	–
35	0,031-0,041	0,015-0,039	0,047-0,083	Не более 0,25	0,04	0,04	–	–	–	–	–
45	0,041-0,051	0,015-0,039	0,047-0,083	Не более 0,25	0,04	0,04	–	–	–	–	–
35Х	0,31-0,39	0,17-0,37	0,5-0,8	0,8-1,1	0,035	0,035	Не более 0,3	–	Не более 0,3	–	–
40Х	0,36-0,44	0,17-0,37	0,5-0,8	0,8-1,1	0,035	0,035	Не более 0,3	–	Не более 0,3	–	–
30Х13	0,26-0,35	Не более 0,80	Не более 0,80	12,0-14,0	0,030	0,025	–	–	–	–	–
09Г2С	Не более 0,12	0,5-0,8	1,30-1,70	Не более 0,3	0,035	0,03	Не более 0,3	–	Не более 0,3	–	–
10Г2	0,07-0,15	0,17-0,37	1,2-1,6	0,3	0,035	0,035	0,3	–	–	–	–
15Х5М	Не более 0,15	0,5	Не более 0,5	4,5-6,0	0,025	0,030	Не более 0,60	–	–	0,45-0,6	–
12Х18Н10Т	Не более 0,12	Не более 0,8	Не более 2	17-19	0,035	0,035	9,0-11,0	–	–	–	5*С≤Тi≤0,8
10Х17Н13М2Т	Не более 0,1	Не более 0,8	Не более 2,0	16,0-18,0	0,020	0,035	12,0-14,0	–	–	2,0-3,0	5*С≤Тi≤0,75
45Х14Н14В2М	0,4-0,5	Не более 0,8	Не более 0,7	13,0-15,0	0,020	0,035	13,0-15,0	2,0-2,8	–	0,25-0,40	–

НОМЕНКЛАТУРА ОСНОВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Химический состав наплавочных материалов

Марка электрода ГОСТ 10051-75	Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Ниобий	Сера не более	Фосфор не более	Твердость по Роквеллу
ЦН-12М	0,08-0,18	3,80-5,20	3,0-5,0	14,0-19,0	6,5-10,5	3,5-7,0	0,5-1,2	0,020	0,035	39-51
ЦН-6	0,05-0,12	4,80-6,40	1,0-2,0	15,0-18,4	7,0-9,0	–	–	0,025	0,030	29-39
ЦН-2	1,6-2,2	1,5-2,6	–	26-32	–	–	–	0,035	0,04	41,5-51,5

Марка проволоки ГОСТ 2246-70	Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Титан	Сера не более	Фосфор не более	Твердость по Роквеллу
Св-13Х25Т	до 0,15	до 1,00	0,80	23-27	до 0,60	0,20-0,50	0,025	0,035	30-38
Св-10Х17Т	0,12	0,8	0,7	16-18	0,6	0,2-0,5	0,025	0,035	–

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ

Задвижки относятся к запорной арматуре, в которых проход перекрывается поступательным перемещением запорного органа в направлении, перпендикулярном движению потока транспортируемой среды. Задвижки применяются для перекрытия потоков газообразных или жидких сред в трубопроводах различных давлений и номинальных (условных) проходов.

По исполнению корпуса задвижки обычно изготавливаются полнопроходными, т.е. диаметр проходного сечения задвижки не сужается. В полностью открытом положении задвижки нижняя точка клина расположена выше проходного сечения трубопровода, что обеспечивает беспрепятственный проход рабочей среды, минимизирует потери рабочего давления, увеличивает эффективность транспортировки.

Исполнение запорного органа задвижек клиновых: $DN \leq 40$ – цельный жесткий клин, $DN \geq 50$ – цельный упругий клин.

Применение цельного клина создает жесткую и надежную конструкцию. Упругая конструкция клина позволяет избежать его спаек с седлами при высоком значении температуры рабочей среды. Уплотнение в затворе обеспечивается как за счет действия на клин давления рабочей среды (перепада давлений в патрубках), так и дополнительного заклинивающего усилия.

В задвижку устанавливаются штампованные седла. Сёдла могут вворачиваться или ввариваться в корпус задвижки, либо производится наплавка коррозионностойкого уплотнения непосредственно в сам корпус.

Задвижки изготавливаются с выдвигным шпинделем (резьба шпинделя и втулки шпинделя находятся снаружи). Выдвигной шпиндель сопрягается с клином посредством Т-образного паза. Верхняя часть паза плотно сопрягается со шпинделем для обеспечения надежного и прочного соединения.

Сальниковое уплотнение выполнено из терморасширенного графита, имеющего высокие эксплуатационные свойства и хорошую уплотняющую способность. При высоком давлении рабочей среды сальниковый узел и втулка сальника позволяют шпинделю автоматически центрироваться, избегая его заедания. Затяжкой фланца сальника осуществляется герметизация сальникового уплотнения. Также по дополнительному согласованию возможно изготовление бессальникового уплотнения.

Присоединение к трубопроводу может быть выполнено под приварку, фланцевое, муфтовое, вантузное. По заказу Потребителя исполнение фланцев может быть любым в соответствии с ГОСТ 12815-80, ГОСТ Р 54432-2011, ASME, DIN. По умолчанию исполнения фланцев выполняются по ГОСТ 12815-80 ряд 2:

- $PN \leq 16$ – исполнение 1;
- $PN 25, 40$ – исполнение 2;
- $63 \leq PN \leq 200$ – исполнение 7.

Строительные длины по ГОСТ 3706-83, API6D. Герметичность затвора по классу А, ГОСТ Р 54808-2011.

Управление задвижками может быть ручное (с маховиком или редуктором), от электропривода в нормальном или взрывозащищенном исполнении.

Применяемость задвижек клиновых стальных в зависимости от рабочих сред смотреть в Приложении Б.



Задвижки, предназначенные для газообразных, взрывопожароопасных и токсичных сред, после гидротестирования дополнительно испытываются воздухом. При заказе необходимо делать пометку: «газ».

Возможно изготовление задвижек с указателем положения запорного органа «О» и «З», с контролем протечек и опорными лапами.

Для фланцевых задвижек возможна установка поворотных или фланцевых заглушек. Описание и применение поворотных заглушек (ПЗ) приведены в Приложении А.

Для задвижек с приварным соединением к трубопроводу возможна дополнительно установка приварных катушек. Необходимость установки и длина приварных катушек уточняется Потребителем.

Площадки под присоединение приводов для приводной арматуры указаны как рекомендуемые. Решение о выполнении площадки по ISO или OСТ, а также ее тип принимает Потребитель, исходя из указанных в каталоге крутящих моментов и параметров приводов (по техническим характеристикам завода изготовителя конкретного привода) и указывает в заказе на приводную арматуру.



Запрещается транспортировка и хранение задвижек с открытым затвором. Клин должен быть опущен в крайнее положение до упора.

Запрещается использование задвижек клиновых в качестве регулирующей арматуры.

НОМЕНКЛАТУРА ВЫПУСКАЕМЫХ ЗАДВИЖЕК КЛИНОВЫХ СТАЛЬНЫХ

DN	PN, кгс/см ²													
	16		25		40		63		100		160		250	
	ручное	электро-приводное	ручное	электро-приводное	ручное	электро-приводное	ручное	электро-приводное	ручное	электро-приводное	ручное	электро-приводное	ручное	электро-приводное
15	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
20	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
25	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
32	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
40	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
50	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
65	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
80	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
100	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
125	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	P	+
150	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	P	+
200	+	+	+	+	+	+	+	+	P	+	P	+	P	+
250	+	+	+	+	+	+	P	+	P	+	P	+	P	+
300	+	+	P	+	P	+	P	+	P	+	P	+	P	+
350	P	+	P	+	P	+	P	+	P	+	P	+	P	+
400	P	+	P	+	P	+	P	+	P	+	P	+	-	-
500	P	+	P	+	P	+	P	+	P	+	-	-	-	-
600	P	+	P	+	P	+	P	+	P	+	-	-	-	-
700	P	+	P	+	P	+	P	+	P	+	-	-	-	-
800	P	+	P	+	P	+	P	+	-	-	-	-	-	-
1000	P	+	P	+	P	+	-	-	-	-	-	-	-	-
1200	P	+	P	+	P	+	-	-	-	-	-	-	-	-

«+» - есть исполнение

«-» - нет исполнения

«P» - исполнение с редуктором (по умолчанию)

Неуказанные в таблице DN и PN по запросу Потребителя.

Задвижки клиновые PN от 320 до 400 кгс/см² изготавливаются по дополнительному согласованию с Потребителем.

ПРИВОДНЫЕ
УСТРОЙСТВА

КРАНЫ ШАРОВЫЕ
РЕГУЛИРУЮЩИЕ

КРАНЫ
ШАРОВЫЕ

ЗАТВОРЫ
ДИСКОВЫЕ
ПОВОРОТНЫЕ

КЛАПАНЫ
ОБРАТНЫЕ
ПОДЪЕМНЫЕ

ЗАТВОРЫ
ОБРАТНЫЕ

БЛОКИ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

УСТРОЙСТВА
ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ

КЛАПАНЫ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

КЛАПАНЫ
ЗАПОРНЫЕ
(ВЕНТИЛИ)

ЗАДВИЖКИ
КЛИНОВЫЕ
СТАЛЬНЫЕ

УСЛОВНОЕ БУКВЕННО-ЦИФРОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ЗАДВИЖКИ КЛИНОВОЙ СТАЛЬНОЙ

XXXX – ВАРК – XXXX – XXX – XX – XX

тип арматуры:
ЗКС – задвижка клиновая стальная
ЗКСП – задвижка клиновая стальная под электропривод

номинальное давление
(условное)
PN от 16 до 250 кгс/см²

номинальный диаметр:
(условный проход)
DN от 15 до 1200 мм

материальное исполнение:
00 – углеродистое
01 – хладостойкое
02 – жаропрочное
03 – нержавеющее
04 – молибденостое

исполнение по присоединению задвижки к трубопроводу:
(см Приложение В)
10 – фланцевое*
20 – исполнение под приварку*
31 – исполнение муфтовое (DN≤40)
41 – исполнение штуцерное (DN≤40)
42 – исполнение штуцерно-нипельное (DN≤40)
51 – исполнение вантузное

* На исполнение необходимо указать нормативный документ в дополнительных требованиях. Если нормативный документ не будет указан, то исполнение будет выполнено по умолчанию. Обработка кромок под приварку по умолчанию будет выполнена согласно Приложению Г.

Пример обозначения задвижки в заказе:

1. Задвижка клиновая DN 50 PN 10,0 МПа фланцевая из хладостойкой стали исполнение фланцев 7 по ГОСТ 12815-80 с ответными фланцами прокладками и крепежом под трубу 57x5, с поворотной заглушкой, с комплектом запасных частей (комплект ЗИП при необходимости расписать):
ЗКС-ВАРК-50-100-01-10, Ф7, с КОФ 57x5, с поворотной заглушкой, ЗИП

2. Задвижка клиновая электроприводная DN 100 PN 1,6 МПа под приварку по СТО Газпром 2-2.2-136-2007 под трубу 114x5 с приварными катушками длиной 250 мм из нержавеющей стали:

ЗКСП-ВАРК-100-16-03-20, разделка кромок по СТО Газпром 2-2.2-136-2007 под трубу 114x5 с приварными катушками L = 250 мм.

ПРИВОДНЫЕ
УСТРОЙСТВА

КРАНЫ ШАРОВЫЕ
РЕГУЛИРУЮЩИЕ

КРАНЫ
ШАРОВЫЕ

ЗАТОРЫ
ДИСКОВЫЕ
ПОВОРОТНЫЕ

КЛАПАНЫ
ОБРАТНЫЕ
ПОДВЕННЫЕ

ЗАТОРЫ
ОБРАТНЫЕ

БЛОКИ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

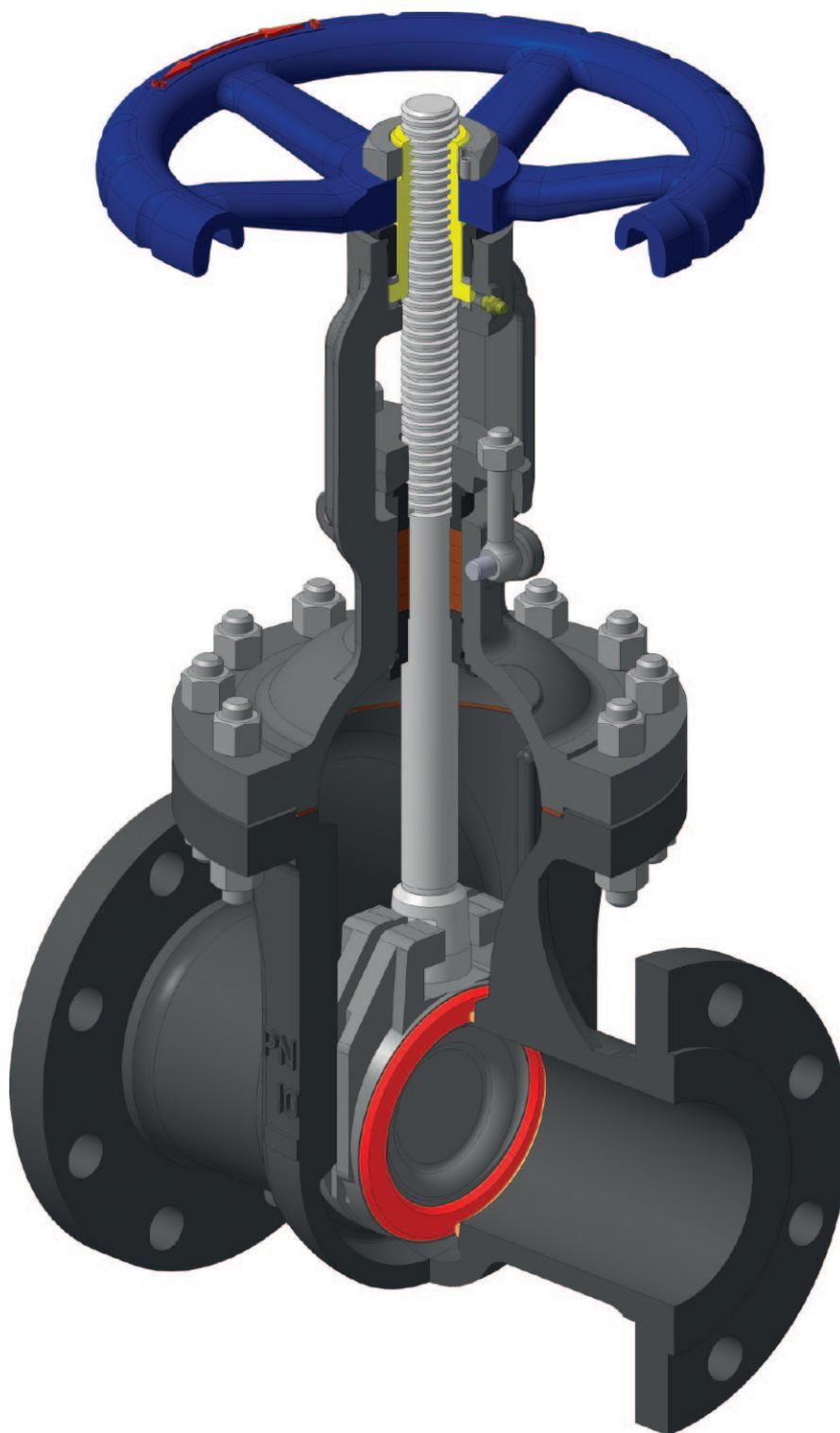
УСТРОЙСТВА
ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ

КЛАПАНЫ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

КЛАПАНЫ
ЗАПОРНЫЕ
(ВЕНТИЛИ)

ЗАДВИЖКИ
КЛИНОВЫЕ
СТАЛЬНЫЕ

ОБЩИЙ ВИД ЗАДВИЖКИ КЛИНОВОЙ



КОД ОКП 3741

Изготовление и поставка по ТУ 3741-001-97965425-2007

ПРИВОДНЫЕ
УСТРОЙСТВА

КРАНЫ ШАРОВЫЕ
РЕГУЛИРУЮЩИЕ

КРАНЫ
ШАРОВЫЕ

ЗАТВОРЫ
ДИСКОВЫЕ
ПОВОРОТНЫЕ

КЛАПАНЫ
ОБРАТНЫЕ
ПОДЪЕМНЫЕ

ЗАТВОРЫ
ОБРАТНЫЕ

БЛОКИ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

УСТРОЙСТВА
ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ

КЛАПАНЫ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

КЛАПАНЫ
ЗАПОРНЫЕ
(ВЕНТИЛИ)

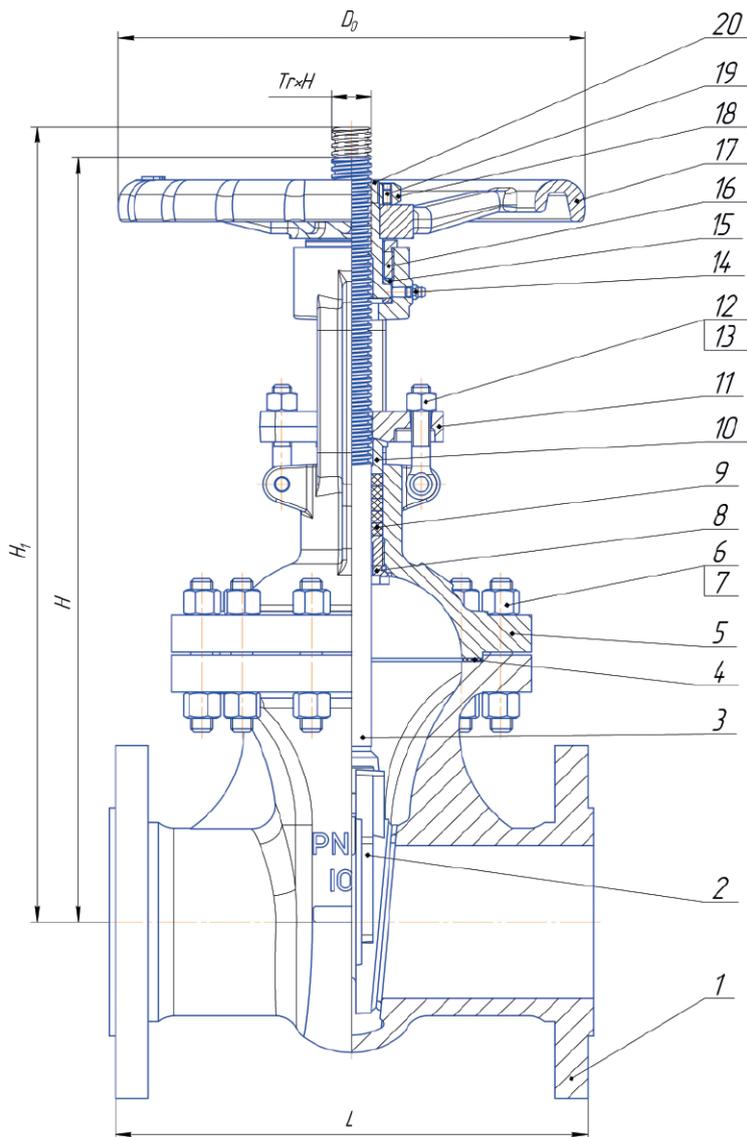
ЗАДВИЖКИ
КЛИНОВЫЕ
СТАЛЬНЫЕ

МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ СОСТАВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗАДВИЖЕК КЛИНОВЫХ СТАЛЬНЫХ

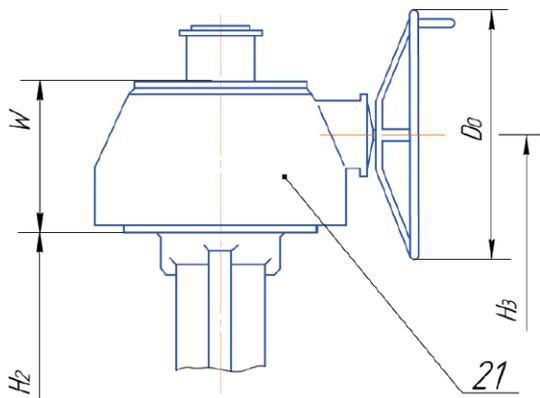
№ п/п	Наименование детали		Условное наименование исполнения				
			00-Углеродистое	01-Хладостойкое	02-Жаропрочное	03-Нержавеющее	04-Молибденистое
1	Корпус	Литой (DN 50-1200)	20Л	20ГЛ	20Х5МЛ	12Х18Н9ТЛ	12Х18Н12М3ТЛ
		Кованый (DN 15-40)	20	10Г2	15Х5М	12Х18Н10Т	10Х17Н13М2Т
2	Клин	Литой (DN 50-1200)	20Л	20ГЛ	20Х5МЛ	12Х18Н9ТЛ	12Х18Н12М3ТЛ
		Кованый (DN 15-40)	20Х13	20Х13	15Х5М	12Х18Н10Т	10Х17Н13М2Т
	Наплавка	на кольце в корпусе	УОНИ-13/НЖ	УОНИ-13/НЖ	ЦН-2	ЦН-12М или ЦН-2	ЦН-12М или ЦН-2
		на уплотнение клина литого	УОНИ-13/НЖ	УОНИ-13/НЖ	ЦН-2	ЦН-12М или ЦН-2	ЦН-12М или ЦН-2
		на уплотнение клина кованого	-	-	ЦН-2	ЦН-12М или ЦН-2	ЦН-12М или ЦН-2
3	Шпindelь	20Х13	20Х13	09Х14Н16Б	12Х18Н10Т	10Х17Н13М3Т	
4	Прокладка	ТРГ, СНП (09Г2С PN ≥ 160 кгс/см ²)	ТРГ, СНП (12Х18Н10Т PN ≥ 160 кгс/см ²)	ТРГ	ТРГ, СНП (10Х17Н13М2Т PN ≥ 160 кгс/см ²)	ТРГ, СНП (12Х18Н10Т PN ≥ 160 кгс/см ²)	
5	Крышка	Литая (DN 50-1200)	20Л	20ГЛ	20Х5МЛ	12Х18Н9ТЛ	12Х18Н12М3ТЛ
		Кованая (DN 15-40)	Сталь 20	10Г2	15Х5М	12Х18Н10Т	10Х17Н13М2Т
6	Гайка	20, 25 PN ≤ 100 кгс/см ² 35 PN ≥ 160 кгс/см ²	35Х, 30Х, 20ХН3А	30ХМА	12Х18Н10Т	10Х17Н13М3Т	
7	Шпилька	35 PN ≤ 100 кгс/см ² 35Х, 40Х PN ≥ 160 кгс/см ²	40Х, 35Х, 20ХН3А	25Х1МФ	45Х14Н14В2М, 12Х18Н10Т	45Х14Н14В2М	
8	Втулка специальная	35Х, 40Х	40Х, 35Х, 20ХН3А	ХН35ВТ	12Х18Н10Т	45Х14Н14В2М	
9	Набивка сальника	ТРГ					
10	Втулка сальника	20	10Г2	15Х5М	12Х18Н10Т	10Х17Н13М2Т	
11	Фланец сальника	20Л	20ГЛ	20Х5МЛ	12Х18Н9ТЛ	12Х18Н12М3ТЛ	
12	Гайка	20, 25 PN ≤ 100 кгс/см ² 35 PN ≥ 160 кгс/см ²	35Х, 30Х, 20ХН3А	30ХМА	12Х18Н10Т	10Х17Н13М3Т	
13	Болт откидной	35, 35Х, 40Х	35Х, 40Х, 20ХН3А	25Х1МФ	45Х14Н14В2М	10Х17Н13М3Т	
14	Масленка	ГОСТ 19853-74					
15	Подшипник упорный	ГОСТ 7872-89					
16	Вставка	35Х					
17	Маховик	Сталь 20Л	Сталь 20ГЛ	20Х5МЛ	Сталь 20ГЛ	Сталь 20ГЛ	
18	Контргайка	Сталь 35	Сталь 35Х	Сталь 35Х	Сталь 35Х	Сталь 35Х	
19	Винт установочный	Сталь 40Х					
20	Втулка шпинделя	ЛС 59-1					
21	Редуктор	По заказу Потребителя					
22	Электропривод	По заказу Потребителя					



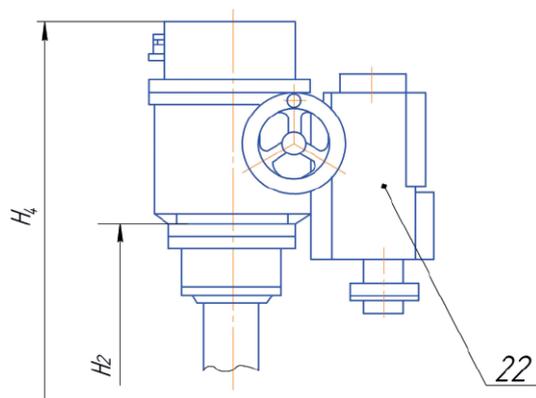
ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ СТАЛЬНАЯ



Исполнение с редуктором



Исполнение под электропривод



ПРИВОДНЫЕ
УСТРОЙСТВА

КРАНЫ ШАРОВЫЕ
РЕГУЛИРУЮЩИЕ

КРАНЫ
ШАРОВЫЕ

ЗАТВОРЫ
ДИСКОВЫЕ
ПОВОРОТНЫЕ

КЛАПАНЫ
ОБРАТНЫЕ
ПОДЪЕМНЫЕ

ЗАТВОРЫ
ОБРАТНЫЕ

БЛОКИ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

УСТРОЙСТВА
ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ

КЛАПАНЫ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

КЛАПАНЫ
ЗАПОРНЫЕ
(ВЕНТИЛИ)

ЗАДВИЖКИ
КЛИНОВЫЕ
СТАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗАДВИЖЕК КЛИНОВЫХ СТАЛЬНЫХ

PN, кгс/см ²	DN	L, мм*	L ₁ , мм*	L ₂ , мм*	L ₃ , мм*	H, мм	H ₁ , мм	H ₂ , мм	H ₃ , мм	W, мм	D _φ , мм	Количество оборотов на втулке штока	Количество оборотов маховика редуктора	Площадки ISO 5210 для приводной арматуры	T _г x H	Масса, не более, кг	Масса изделия с КОФ, не более, кг	Крутящий момент, Н·м
16	15	108	182	79	79	150	162	182	-	-	100	5	-	F07	10x2,5	4	6,1	5,3
	20	117	197	92	92	154	168	185	-	-	100	7	-	F07	10x2,5	4	6,2	7,5
	25	127	211	111	111	160	198	205	-	-	125	12,5	-	F07	12x3	7	9,8	11,4
	32	140	228	120	120	197	224	208	-	-	160	7	-	F07	16x4	9,2	13,7	14,5
	40	165	257	120	120	220	251	232	-	-	160	16	-	F10	18x4	10,0	15,2	18
	50	180	278	-	180	330	394	300	-	-	200	17	-	F10	20x4	19	25,1	16
	65	190	372	-	270	375	449	350	-	-	200	20	-	F10	20x4	24	32	18
	80	203	318	-	203	408	495	380	-	-	250	19	-	F10	22x5	29	39,1	24
	100	230	338	-	230	476	591	428	-	-	250	23	-	F10	26x5	41	54	35
	125	325	447	-	325	522	660	505	-	-	300	29	-	F10	26x5	62	78,9	56
	150	267	402	-	267	612	774	570	-	-	300	33	-	F10	28x5	71	104	70
	200	292	454	-	292	747	959	683	-	-	350	36	-	F14	32x6	123	156	105
	250	330	468	-	330	900	1170	826	-	-	400	45	-	F14	36x6	230	280	175
	300	500	641	-	500	1026	1334	1005	-	-	500	54	-	F14	38x6	280	342	260
	350	550	699	-	550	1280	1640	1100	1027	170	460	62	245	F14	42x6	470	556	310
	400	600	759	-	600	1450	1860	1245	1342	170	460	54	216	F16	46x8	602	719	450
25	500	700	889	-	700	1676	2186	1658	1802	230	550	67	334	F25	50x8	980	1177	705
	600	800	991	-	800	1810	2420	1785	1926	230	500	78	395	F30	58x8	1230	1517	1105
	700	900	1107	-	900	3076	3790	2129	2299	230	550	73	361	F30	60x10	1680	2001	1650
	800	660	867	-	660	3250	4065	2295	2450	310	600	82	495	F35	70x10	1750	2121	2050
	1000	813	1002	-	813	3873	-	2975	3330	360	600	103	4944	F40	80x10	2980	3591	5050
	1200	1400	1337	-	1400	4150	-	3245	3425	360	600	103	4944	F40	95x12	3130	4043	7200
	15	140	208	79	79	150	162	182	-	-	100	5	-	F07	10x2,5	4	6,2	6,5
	20	152	222	92	92	154	168	185	-	-	100	7	-	F07	10x2,5	5	7,7	8,5
	25	165	239	111	111	160	198	205	-	-	125	12,5	-	F07	12x3	7,0	11,1	12
	32	178	266	120	120	197	224	208	-	-	160	7	-	F07	16x4	9,4	17,1	15
40	190	284	120	120	220	251	232	-	-	160	16	-	F10	18x4	13,3	18,7	23	
50	216	310	140	224	330	394	317	-	-	200	17	-	F10	20x4	20	26,5	20	
65	241	345	-	241	332	408	415	-	-	250	19,5	-	F10	20x4	30	40,4	24	
80	283	391	-	291	420	513	374	-	-	250	19	-	F10	24x5	38	49,7	30	
100	305	425	-	313	482	603	448	-	-	300	23	-	F14	26x5	50	68,5	48	
125	381	515	-	381	676	715	528	-	-	350	29	-	F14	26x5	80	108	110	
150	403	543	-	411	647	815	574	-	-	350	33	-	F14	30x6	95	130	145	
200	419	573	-	427	788	1008	712	-	-	400	36	-	F14	34x6	160	212	295	
250	457	611	-	465	940	1209	862	-	-	500	45	-	F16	38x6	250	319	410	
300	500	665	-	512	1145	1451	964	1073	140	460	54	160	F16	38x6	500	595	560	
350	550	725	-	550	1280	1636	1155	1227	170	460	62	247	F25	42x6	572	703	760	
400	600	805	-	610	145	1856	1245	1395	170	460	54	216	F25	46x8	710	879	980	
500	700	905	-	710	1676	2182	1520	1670	230	550	67	329	F25	50x8	1180	1444	1550	
600	800	1036	-	800	1810	2416	1806	1976	230	550	78	390	F30	58x8	1550	1852	2525	
700	900	1156	-	900	3046	-	2125	2305	310	550	73	438	F35	70x10	1795	2300	3300	
800	1000	1276	-	1000	3250	-	2340	2650	330	600	83	494	F40	75x10	2080	2678	4200	
1000	1200	1506	-	1200	3873	-	3260	3425	330	600	86	4128	F40	85x12	2578	2950	7100	
1200	1400	1726	-	1400	3710	-	3435	3790	360	610	105	5040	F40	100x12	11560	12400	9950	



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗАДВИЖЕК КЛИНОВЫХ СТАЛЬНЫХ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

PN, кгс/см ²	DN	L, мм*	L ₁ , мм*	L ₂ , мм*	L ₃ , мм*	H, мм	H ₁ , мм	H ₂ , мм	H ₃ , мм	W, мм	D _φ , мм	Количество оборотов на втулке штока	Количество оборотов маховика редуктора	Площадь ISO 5210 для приводной арматуры	Tr x H	Масса, не более, кг	Масса изделия с КОФ, не более, кг	Крутящий момент, Н·м
40	15	140	212	79	79	150	162	182	-	-	100	5	-	F07	10x2,5	4,0	6,3	6,8
	20	152	232	92	92	154	168	185	-	-	100	7	-	F07	10x2,5	5	7,7	9,5
	25	165	249	111	111	180	198	205	-	-	125	12,5	-	F07	12x3	8	11,1	12,5
	32	178	276	120	120	197	224	208	-	-	160	7	-	F07	16x4	11,5	17,1	15,5
	40	190	292	120	120	220	251	232	-	-	160	16	-	F10	18x4	12,2	18,7	25
	50	216	318	140	224	330	394	317	-	-	200	17	-	F10	20x4	21	29,4	23
	65	241	353	-	241	362	448	415	-	-	250	19,5	-	F10	20x4	32	43,2	28
	80	283	405	-	291	420	513	374	-	-	250	19	-	F10	24x5	38	52,4	35
	100	305	448	-	313	483	603	448	-	-	300	24	-	F10	26x5	55	76,2	55
	125	381	524	-	381	576	715	528	-	-	350	29	-	F14	28x5	88	119	132
	150	403	552	-	411	647	815	574	-	-	350	28	-	F14	30x6	112	152	159
	200	419	602	-	427	788	815	712	-	-	400	37	-	F16	34x6	199	271	290
	250	457	660	-	465	940	1209	862	-	-	500	45	-	F16	38x6	290	402	450
	300	502	740	-	512	1201	1507	1035	1073	170	460	54	219	F16	38x6	450	602	650
	350	762	1009	-	770	1308	1664	1155	1272	170	460	47	184	F25	46x8	821	1031	810
	400	838	1123	-	848	1483	1891	1246	1342	170	460	53	209	F25	46x8	950	1267	1010
	500	991	1286	-	1001	2465	-	1521	1725	230	550	66	330	F30	52x8	1359	1743	1700
	600	1143	1438	-	1143	2665	-	1930	1938	310	500	63	378	F35	60x10	2120	2706	2720
700	1550	1681	-	1550	2765	-	2125	2374	330	600	72	432	F40	70x10	2350	3091	4100	
800	1750	1919	-	1750	2965	-	2370	2490	330	600	83	1494	F40	80x10	2520	3623	5800	
1000	2150	1685	-	2150	3873	-	3260	3425	330	600	86	4128	F40	90x12	2578	2950	7100	
1200	1400	1915	-	1400	3740	-	3475	3830	360	610	106	5088	F40	110x12	12850	14250	16080	
63	15	170	276	79	79	150	162	182	-	-	100	5	-	F07	10x2,5	5,0	8,3	8
	20	190	312	92	92	154	168	185	-	-	100	7	-	F07	10x2,5	6,3	11,6	15
	25	216	342	111	111	160	198	205	-	-	125	12,5	-	F07	12x3	8,8	15,6	19
	32	229	363	120	120	197	224	208	-	-	160	7	-	F07	16x4	12,5	21,2	27
	40	241	387	120	120	220	251	232	-	-	160	16	-	F10	18x4	15,8	27	31
	50	267	420	-	267	358	420	313	-	-	250	16	-	F10	20x4	32	45,5	30
	65	330	493	-	330	385	455	335	-	-	250	14	-	F10	22x5	48	66,3	39
	80	318	481	-	318	444	540	385	-	-	250	19,5	-	F10	24x5	65	85,6	48
	100	356	529	-	356	509	605	456	-	-	300	24	-	F14	26x5	77	109	95
	125	400	609	-	400	605	738	530	-	-	350	29	-	F14	28x5	135	185	295
	150	444	673	-	444	652	819	580	-	-	350	28,5	-	F14	32x6	195	268	275
	200	533	772	-	533	828	1046	749	-	-	500	37	-	F16	38x6	370	479	530
	250	622	871	-	622	1050	1306	899	1015	170	460	45,5	180	F16	42x6	435	586	640
	300	711	972	-	711	1215	1521	1035	1152	170	460	41	162	F25	46x8	660	861	890
	350	889	1190	-	889	2216	-	1180	1315	230	460	47	295	F30	50x8	895	1185	1250
	400	964	1295	-	964	2838	-	1319	1456	230	550	54	270	F30	55x8	1095	1500	1700
	500	1194	1545	-	1194	3320	-	1640	1764	310	550	53	315	F35	60x10	1910	2450	2250
	600	1397	1780	-	1397	3684	-	2010	1985	330	610	63	1130	F35	75x10	2290	3050	4500
700	1549	2022	-	1549	2435	-	2235	2415	330	610	58	1044	F35	85x12	5065	5825	7840	
800	1778	2251	-	1778	2505	-	2285	2640	360	610	70	1260	F40	100x12	7065	8030	12650	

ПРИВОДНЫЕ УСТРОЙСТВА
КРАНЫ ШАРОВЫЕ РЕГУЛИРУЮЩИЕ
КРАНЫ ШАРОВЫЕ
ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ ПОВОРОТНЫЕ
КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ ПОДЪЕМНЫЕ
ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ
БЛОКИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ
УСТРОЙСТВА ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ
КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ
КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ (ВЕНТИЛИ)
ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗАДВИЖЕК КЛИНОВЫХ СТАЛЬНЫХ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

	PN, кгс/см ²																		
		DN	L, мм*	L ₁ , мм*	L ₂ , мм*	L ₃ , мм*	H, мм	H ₁ , мм	H ₂ , мм	H ₃ , мм	W, мм	D ₀ , мм	Количество оборотов на втулке штока	Количество оборотов маховика редуктора	Площадь ISO 5210 для приводной арматуры	T _r x H	Масса, не более, кг	Масса изделия с КЮФ, не более, кг	Крутящий момент, Н·м
Краны шаровые регулирующие	100	15	165	276	79	79	176	193	182	-	-	125	7	-	F07	12x3	6	9,7	15
		20	190	306	92	92	176	230	185	-	-	125	7	-	F07	12x3	9,5	15,6	19
		25	216	342	111	111	219	246	205	-	-	160	7	-	F07	16x4	12	19,4	23
		32	229	363	120	120	248	283	208	-	-	160	9	-	F07	16x4	19,6	28,6	39
		40	241	391	120	120	283	325	232	-	-	180	12	-	F14	20x4	25	36,9	76
		50	292	455	140	292	429	509	371	-	-	250	10	-	F14	24x5	73	90,9	48
		65	330	509	-	330	490	558	410	-	-	350	12	-	F14	26x5	105	131	87
		80	356	583	-	356	514	607	439	-	-	350	14	-	F14	26x5	92	122	82
		100	432	663	-	432	595	714	498	-	-	400	16	-	F14	28x5	139	183	138
		125	508	751	-	508	688	818	610	-	-	500	18	-	F16	38x6	295	365	420
		150	559	869	-	559	698	864	636	835	-	500	20	-	F25	38x6	312	408	385
		200	660	959	-	660	756	927	854	892	170	460	28	111	F25	42x6	616	778	690
		250	787	1126	-	787	812	953	1033	1175	230	550	28	136	F25	48x8	968	1225	965
		300	838	1219	-	838	885	980	1224	1270	230	550	32	163	F30	50x8	1380	1764	1470
		350	889	1300	-	889	1395	1735	1286	1427	230	550	45	225	F30	58x8	1350	1670	1860
		400	991	1412	-	991	1550	1950	1405	1591	310	610	42	252	F35	60x10	1700	2140	2540
500	1194	1606	-	1194	1860	2360	1660	1881	330	610	52	936	F35	70x10	2683	3315	3730		
600	1397	1838	-	1397	2195	2795	1995	2173	330	610	62	1115	F35	75x10	4550	5445	5950		
700	1549	2034	-	1549	2525	3210	2305	2640	360	610	59	1062	F40	90x12	5960	7240	9560		
Краны шаровые	160	15	216	330	92	92	176	193	185	-	-	125	7	-	F07	12x3	6	9,7	15
		20	229	355	111	111	176	230	205	-	-	125	7	-	F07	12x3	9,5	15,6	19
		25	254	380	120	120	219	246	208	-	-	160	7	-	F07	16x4	12	19,4	23
		32	280	424	120	120	248	283	232	-	-	160	9	-	F07	16x4	19,6	28,6	39
		40	305	465	140	140	283	325	255	-	-	180	16	-	F14	20x4	25	37	76
		50	300	469	178	300	429	509	371	-	-	250	16	-	F14	24x5	54	73	80
		65	419	608	-	419	490	558	410	-	-	350	14	-	F14	28x5	105	132	87
		80	390	589	-	390	514	607	439	-	-	350	19	-	F14	28x5	92	123	95
		100	450	669	-	450	595	614	498	-	-	400	20	-	F14	34x6	139	185	160
		125	508	757	-	508	688	818	610	-	-	500	22	-	F16	38x6	295	367	420
		150	600	879	-	600	714	880	636	-	-	500	28	-	F25	40x6	312	414	570
		200	660	969	-	660	756	927	854	950	170	460	28	111	F25	50x8	616	790	980
		250	787	1136	-	787	812	953	1033	1175	230	550	28	136	F25	60x10	968	1245	1730
		300	838	1229	-	838	885	980	1224	1382	230	550	32	163	F30	65x10	1380	1790	2600
		350	1029	1458	-	1029	1350	1675	1220	1362	230	550	36	180	F30	60x10	2060	2580	2150
		400	1130	1595	-	1130	1450	1835	1288	1450	310	610	40	240	F35	65x10	2400	3030	3280
Запоры обраные	250	15	216	358	111	111	176	193	185	-	-	125	7	-	F07	12x3	6	9,8	15
		20	229	391	111	111	176	230	205	-	-	125	7	-	F07	12x3	9,5	14,8	19
		25	254	422	120	120	219	246	208	-	-	160	7	-	F07	16x4	12	18,8	23
		32	280	448	120	120	248	283	232	-	-	160	9	-	F07	16x4	19,6	28,3	39
		40	305	493	140	140	283	325	255	-	-	180	16	-	F14	20x4	25	35	76
		50	368	601	178	368	465	524	411	-	-	350	13	-	F14	26x5	90	123	130
		65	419	658	-	419	520	602	528	-	-	400	14	-	F14	28x5	90	141	180
		80	470	725	-	470	583	673	511	-	-	450	18	-	F14	32x6	169	233	280
		100	546	653	-	546	613	720	567	-	-	500	19	-	F16	36x6	192	311	385
		150	705	991	-	705	847	1000	738	823	170	460	20	80	F30	45x8	620	828	1010
		200	832	1041	-	832	990	1185	914	1045	230	550	27	132	F30	55x8	1080	1459	2030
		250	991	1341	-	991	1218	1460	1079	1160	230	550	26	129	F35	65x10	1660	2214	3230
		300	1130	1737	-	1130	1355	1640	1245	1387	230	550	30	150	F35	70x10	2951	3585	4800
		350	1257	1900	-	1257	1560	1895	1360	1538	330	610	35	630	F35	75x10	5043	5865	5500

* схему определения строительных длин смотреть в Приложении В



ТАБЛИЦА ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ ПРОИЗВОДСТВА «AUMA RIESTER GMBH & CO. KG.»

Обозначение задвижки	Крутящий момент на шпинделе, Н·м	Количество оборотов шпинделя	Электропривод						Н ₁ не более, мм** общепром взрывозащита			
			Модель общепром взрывозащита	Крутящий момент на валу, Н·м	Частота вращения выходного вала, об/мин	Время откp/закр (****)	Масса, кг общепром взрывозащита	Мощность эл. двигателя, кВт*				
ЗКСП 15-16	5,3	5	SA 07.2 SAEX 07.2	10-30	4-180	7 (45)	20 23	0,1	500 532			
ЗКСП 15-25	6,5	5				7 (45)	20 23	0,1	500 532			
ЗКСП 15-40	6,8	5				7 (45)	20 23	0,1	500 532			
ЗКСП 15-63	8	5				7 (45)	20 23	0,1	500 532			
ЗКСП 15-100	15	7				10 (45)	20 23	0,1	500 532			
ЗКСП 15-160	15	7				10 (45)	20 23	0,1	503 535			
ЗКСП 15-250	15	7				10 (45)	20 23	0,1	503 535			
ЗКСП 20-16	7,5	7				10 (45)	20 23	0,1	503 535			
ЗКСП 20-25	8,5	7				10 (45)	20 23	0,1	503 535			
ЗКСП 20-40	9,5	7				10 (45)	20 23	0,1	503 535			
ЗКСП 20-63	15	7				10 (45)	20 23	0,1	503 535			
ЗКСП 20-100	19	7				10 (45)	20 23	0,1	503 535			
ЗКСП 20-160	19	7				10 (45)	20 23	0,1	523 555			
ЗКСП 20-250	19	7				10 (45)	20 23	0,1	523 555			
ЗКСП 25-16	11,4	12,5				17 (45)	20 23	0,1	523 555			
ЗКСП 25-25	12	12,5				17 (45)	20 23	0,1	523 555			
ЗКСП 25-40	12,5	12,5				17 (45)	20 23	0,1	523 555			
ЗКСП 25-63	19	12,5				17 (45)	20 23	0,1	523 555			
ЗКСП 25-100	23	7				SA 07.6 SAEX 07.6	20-60	4-180	10 (45)	21 24	0,2	523 555
ЗКСП 25-160	23	7							10 (45)	21 24	0,2	526 558
ЗКСП 25-250	23	7	10 (45)	21 24	0,2				526 558			
ЗКСП 32-16	14,5	7	SA 07.2 SAEX 07.2	10-30	4-180	10 (45)	20 23	0,1	526 558			
ЗКСП 32-25	15	7				10 (45)	20 23	0,1	526 558			
ЗКСП 32-40	15,5	7				10 (45)	20 23	0,1	526 558			
ЗКСП 32-63	27	7	SA 07.6 SAEX 07.6	20-60	4-180	10 (45)	21 24	0,2	526 558			
ЗКСП 32-100	39	9				12 (45)	21 24	0,2	526 558			
ЗКСП 32-160	39	9				12 (45)	21 24	0,2	550 582			
ЗКСП 32-250	39	9				12 (45)	21 24	0,2	550 582			
ЗКСП 40-16	18	16	SA 07.2 SAEX 07.2	10-30	4-180	22 (45)	20 23	0,1	550 582			
ЗКСП 40-25	23	16	SA 07.6 SAEX 07.6	20-60	4-180	22 (45)	21 24	0,2	550 582			
ЗКСП 40-40	25	16				22 (45)	21 24	0,2	550 582			
ЗКСП 40-63	31	16				22 (45)	21 24	0,2	550 582			
ЗКСП 40-100	76	16	SA 10.2 SAEX 10.2	40-120	4-180	22 (45)	25 28	0,4	552 584			
ЗКСП 40-160	76	16				22 (45)	25 28	0,4	575 607			
ЗКСП 40-250	76	16				22 (45)	25 28	0,4	575 607			
ЗКСП 50-16	16	17	SA 07.2 SAEX 07.2	10-30	4-180	23 (45)	20 23	0,1	618 650			
ЗКСП 50-25	20	17	SA 07.6 SAEX 07.6	20-60	4-180	23 (45)	20 23	0,1	635 667			
ЗКСП 50-40	23	17				23 (45)	21 24	0,2	635 667			
ЗКСП 50-63	30	16				22 (45)	21 24	0,2	631 663			
ЗКСП 50-100	80	10	SA 10.2 SAEX 10.2	40-120	4-180	24 (45)	25 28	0,4	691 723			
ЗКСП 50-160	80	16				22 (45)	25 28	0,4	691 723			
ЗКСП 50-250	130	13	SA 14.2 SAEX 14.2	100-250	4-180	18 (45)	48 52	0,75	757 789			
ЗКСП 65-16	18	20	SA 07.2 SAEX 07.2	10-30	4-180	27 (45)	20 23	0,1	668 700			
ЗКСП 65-25	24	19,5	SA 07.6 SAEX 07.6	20-60	4-180	26 (45)	21 24	0,2	733 765			
ЗКСП 65-40	28	19,5				26 (45)	21/24	0,2	733 765			
ЗКСП 65-63	39	14				19 (45)	21/24	0,2	653 685			
ЗКСП 65-100	87	12	SA 14.2 SAEX 14.2	100-250	4-180	19 (45)	48/52	0,75	756 788			
ЗКСП 65-160	87	14				19 (45)	48/52	0,75	756 788			
ЗКСП 65-250	180	14	SA 14.6 SAEX 14.6	200-500	4-180	19 (45)	53 56	1,6	874 906			

ПРИВОДНЫЕ УСТРОЙСТВА
КРАНЫ ШАРОВЫЕ РЕГУЛИРУЮЩИЕ
КРАНЫ ШАРОВЫЕ
ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ ПОВОРОТНЫЕ
КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ ПОДЪЕМНЫЕ
ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ
БЛОКИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ
УСТРОЙСТВА ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ
КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ
КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ (ВЕНТИЛИ)
ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ

ТАБЛИЦА ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ ПРОИЗВОДСТВА «AUMA RIESTER GMBH & CO. KG.»
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Обозначение задвижки	Крутящий момент на шпинделе, Н·м	Количество оборотов шпинделя	Электропривод						Н ₄ не более, мм** общепром взрывозащита
			Модель общепром взрывозащита	Крутящий момент на валу, Н·м	Частота вращения выходного вала, об/мин	Время откр/закр (****)	Масса, кг общепром взрывозащита	Мощность эл. двигателя, кВт*	
ЗКСП 80-16	24	19	SA 07.6 SAEX 07.6	20-60	4-180	26 (45)	21 24	0,2	698 730
ЗКСП 80-25	30	19				26 (45)	21 24	0,2	692 724
ЗКСП 80-40	35	19				26 (45)	21 24	0,2	692 724
ЗКСП 80-63	48	19,5	SA 10.2 SAEX 10.2	40-120	4-180	26 (45)	25 28	0,4	705 737
ЗКСП 80-100	82	14				19 (45)	25 28	0,4	759 791
ЗКСП 80-160	95	19	SA 14.2 SAEX 14.2	100-250	4-180	26 (45)	48 52	0,75	785 817
ЗКСП 80-250	280	18	SA 14.6 SAEX 14.6	200-500	4-180	24 (45)	53 56	1,6	857 889
ЗКСП 100-16	35	23	SA 07.6 SAEX 07.6	20-60	4-180	31 (45)	21 24	0,2	746 778
ЗКСП 100-25	48	23	SA 10.2 SAEX 10.2	40-120	4-180	31 (45)	25 28	0,4	768 800
ЗКСП 100-40	55	23	SA 10.2 SAEX 10.2	40-120	4-180	31 (45)	25 28	0,4	768 800
ЗКСП 100-63	95	24	SA 14.2 SAEX 14.2	100-250	4-180	32 (45)	48 52	0,75	802 834
ЗКСП 100-100	138	16				22 (45)	48 52	0,75	844 876
ЗКСП 100-160	160	20				27 (45)	48 52	0,75	844 876
ЗКСП 100-250	385	19	SA 16.2 SAEX 16.2	400-1000	4-180	26 (45)	79 83	3,0	937 969
ЗКСП 125-16	56	29	SA 10.2 SAEX 10.2	40-120	4-180	39 (45)	25 28	0,4	825 857
ЗКСП 125-25	110	29	SA 14.2 SAEX 14.2	100-250	4-180	39 (45)	48 52	0,75	874 906
ЗКСП 125-40	132	29				39 (45)	48 52	0,75	874 906
ЗКСП 125-63	295	29	SA 14.6 SAEX 14.6	200-500	4-180	39 (45)	53 56	1,6	976 908
ЗКСП 125-100	420	18	SA 16.2 SAEX 16.2	400-1000	4-180	24 (45)	79 83	3,0	980 1012
ЗКСП 125-160	420	22				30 (45)	79 83	3,0	980 1012
ЗКСП 125-250	890	24	SA 14.2 SAEX 14.2 GK 25.2(8:1)	720-1800	0,5-15,625	128 (90)	108 112	1,6	1204 1211
ЗКСП 150-16	70	33	SA 10.2 SAEX 10.2	40-120	4-180	44 (45)	25 28	0,4	890 922
ЗКСП 150-25	145	33	SA 14.2 SAEX 14.2	100-250	4-180	44 (45)	48 52	0,75	920 952
ЗКСП 150-40	159	28				38 (45)	48 52	0,75	920 952
ЗКСП 150-63	275	28,5	SA 14.6 SAEX 14.6	200-500	4-180	38 (45)	53 56	1,6	926 958
ЗКСП 150-100	385	20	SA 16.2 SAEX 16.2	400-1000	4-180	27 (45)	79 83	3,0	1006 1038
ЗКСП 150-160	570	28				38 (45)	79 83	3,0	1006 1038
ЗКСП 150-250	1010	20	SA 14.2 SAEX 14.2 GK 25.2(8:1)	720-1800	0,5-15,625	107 (90)	108 112	1,6	1332 1339
ЗКСП 200-16	105	36	SA 14.2 SAEX 14.2	100-250	4-180	48 (45)	48 52	0,75	1029 1061
ЗКСП 200-25	295	36	SA 14.6 SAEX 14.6	200-500	4-180	48 (45)	53 56	1,6	1058 1090
ЗКСП 200-40	290	37				50 (45)	53 56	1,6	1058 1090
ЗКСП 200-63	530	37	SA 16.2 SAEX 16.2	400-1000	4-180	50 (45)	79 83	3,0	1119 1151
ЗКСП 200-100	690	28				38 (45)	79 83	3,0	1224 1256
ЗКСП 200-160	980	28	SA 14.2 SAEX 14.2 GK 25.2(8:1)	720-1800	0,5-15,625	150 (90)	108 112	1,6	1448 1455
ЗКСП 200-250	2030	27	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 30.2(8:1)	1440-3600	0,5-15,625	144 (90)	163 166	3,0	1563 1570
ЗКСП 250-16	175	45	SA 14.2 SAEX 14.2	100-250	4-180	60 (45)	48 52	0,75	1172 1204
ЗКСП 250-25	410	45	SA 16.2 SAEX 16.2	400-1000	4-180	60 (45)	79 83	3,0	1232 1264
ЗКСП 250-40	450	45				60 (45)	79 83	3,0	1232 1264
ЗКСП 250-63	640	45,5				61 (45)	79 83	3,0	1269 1301
ЗКСП 250-100	965	28	SA 14.2 SAEX 14.2 GK 25.2(8:1)	720-1800	0,5-15,625	150 (90)	108 112	1,6	1627 1634
ЗКСП 250-160	1730	28	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 30.2(8:1)	1440-3600	0,5-15,625	150 (90)	163 166	3,0	1682 1689
ЗКСП 250-250	3230	26	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 35.2(16:1)	2880-7200	0,25-7,8	278 (90)	243 246	3,0	1776 1783
ЗКСП 300-16	260	54	SA 14.6 SAEX 14.6	200-500	4-180	72 (45)	53 56	1,6	1351 1383
ЗКСП 300-25	560	54	SA 16.2 SAEX 16.2	400-1000	4-180	72 (45)	79 83	3,0	1334 1366
ЗКСП 300-40	650	54				72 (45)	79 83	3,0	1405 1437
ЗКСП 300-63	890	41	SA 14.2 SAEX 14.2 GK 25.2(8:1)	720-1800	0,5-15,625	219 (90)	108 112	1,6	1629 1636
ЗКСП 300-100	1470	32	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 30.2(8:1)	1440-3600	0,5-15,625	171 (90)	163 166	3,0	1873 1880



ТАБЛИЦА ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ ПРОИЗВОДСТВА «AUMA RIESTER GMBH & CO. KG.»
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Обозначение задвижки	Крутящий момент на шпинделе, Н·м	Количество оборотов шпинделя	Электропривод						N ₂ не более, мм** общепром взрывозащита
			Модель общепром взрывозащита	Крутящий момент на валу, Н·м	Частота вращения выходного вала, об/мин	Время отк/закр (****)	Масса, кг общепром взрывозащита	Мощность эл. двигателя, кВт*	
ЗКСП 300-160	2600	32	SA 16.2 SAEX 16.2 GK 30.2(8:1)	2880-4000	0,5-22,5	171 (90)	193 198	5,0	1890 1898
ЗКСП 300-250	5700	30	SA 16.2 SAEX 16.2 GK 35.2(11:1)	3960-8000	0,36-8,18	221 (90)	273 278	5,0	1942 1967
ЗКСП 350-16	310	62	SA 14.6 SAEX 14.6	200-500	4-180	83 (45)	53 56	1,6	1446 1478
ЗКСП 350-25	760	62	SA 14.2 SAEX 14.2 GK 25.2(8:1)	720-1800	0,5-15,625	331 (90)	108 112	1,6	1749 1756
ЗКСП 350-40	810	47				251 (90)	108 112	1,6	1749 1756
ЗКСП 350-63	1250	47				251 (90)	108 112	1,6	1774 1781
ЗКСП 350-100	1860	45	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 30.2(8:1)	1440-3600	0,5-15,625	240 (90)	163 166	3,0	1935 1942
ЗКСП 350-160	2150	36				192 (90)	163 166	3,0	1869 1876
ЗКСП 350-250	5600	35	SA 16.2 SAEX 16.2 GK 35.2(11:1)	3960-8000	0,36-8,18	257 (90)	269 273	5,0	2074 2082
ЗКСП 400-16	450	54	SA 16.2 SAEX 16.2	400-1000	4-180	72 (45)	79 83	3,0	1615 1647
ЗКСП 400-25	980	54	SA 14.2 SAEX 14.2 GK 25.2(8:1)	720-1800	0,5-15,625	288 (90)	108 112	1,6	1839 1846
ЗКСП 400-40	1010	53				283 (90)	108 112	1,6	1840 1847
ЗКСП 400-63	1700	54	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 30.2(8:1)	1440-3600	0,5-15,625	288 (90)	163 166	3,0	1968 1975
ЗКСП 400-100	2540	42				224 (90)	163 166	3,0	2054 2061
ЗКСП 400-160	3280	40	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 35.2(16:1)	2880-7200	0,25-7,8	307 (125)	243 246	4,30	1985 1992
ЗКСП 500-16	705	67	SA 16.2 SAEX 16.2	400-1000	4-180	90 (45)	79 83	3,0	2028 2060
ЗКСП 500-25	1550	67	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 30.2(8:1)	1440-3600	0,5-15,625	358 (90)	163 166	3,0	2169 2176
ЗКСП 500-40	1700	66				352 (90)	163 166	3,0	2170 2177
ЗКСП 500-63	2250	53				283 (90)	163 166	3,0	2289 2296
ЗКСП 500-100	3730	52	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 35.2(16:1)	2880-7200	0,25-7,8	400 (125)	243 246	4,30	2357 2364
ЗКСП 600-16	1105	78	SA 14.2 SAEX 14.2 GK 25.2(8:1)	720-1800	0,5-15,625	300 (125)	108 112	1,8	2379 2386
ЗКСП 600-25	2525	78	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 30.2(8:1)	1440-3600	0,5-15,625	300 (125)	163 166	3,3	2455 2462
ЗКСП 600-40	2720	63				336 (90)	163 166	3,0	2579 2586
ЗКСП 600-63	4500	63	SA 16.2 SAEX 16.2 GK 35.2(11:1)	3960-7920	0,36-16,36	231 (180)	269 273	6,0	2724 2732
ЗКСП 600-100	5950	62				228 (180)	269 273	6,0	2709 2717
ЗКСП 700-16	1650	73	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 30.2(8:1)	1400-3600	0,5-15,625	390 (90)	163 166	3,0	2778 2785
ЗКСП 700-25	3300	73	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 35.2(16:1)	2880-5760	0,25-11,25	390 (125)	243 246	3,3	2822 2829
ЗКСП 700-40	4100	72				384 (125)	243 246	3,3	2822 2829
ЗКСП 700-63	7840	58	SA 16.2 SAEX 16.2 GK 40.2(16:1)	5760-11520	0,25-11,25	310 (180)	333 338	6,0	2965 2973
ЗКСП 700-100	9560	59	SA 40.1 SAEX 40.1	5000-16000	4-22	322 (11)	510 515	15,0	2763 2763
ЗКСП 800-16	2050	82	SA 14.6 SAEX 14.6 GK 30.2(8:1)	1400-3600	0,5-22,5	315 (125)	163 166	3,3	2944 2951
ЗКСП 800-25	4200	86	SA 16.2 SAEX 16.2 GK 35.2(11:1)	3960-7920	0,36-16,36	316 (180)	273 278	6,0	3054 3062
ЗКСП 800-40	5800	83	SA 16.2 SAEX 16.2 GK 35.2(11:1)	3960-7920	0,36-16,36	305 (180)	273 278	6,0	3084 3092
ЗКСП 800-63	12650	70	SA 40.1 SAEX 40.1	5000-16000	4-22	382 (11)	510 515	15,0	2743 2743

ПРИВОДНЫЕ УСТРОЙСТВА
КРАНЫ ШАРОВЫЕ РЕГУЛИРУЮЩИЕ
КРАНЫ ШАРОВЫЕ
ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ ПОВОРОТНЫЕ
КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ ПОДЪЕМНЫЕ
ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ
БЛОКИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ
УСТРОЙСТВА ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ
КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ
КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ (ВЕНТИЛИ)
ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ

ТАБЛИЦА ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ ПРОИЗВОДСТВА «AUMA RIESTER GMBH & CO. KG.»
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Обозначение задвижки	Крутящий момент на шпинделе, Н·м	Количество оборотов шпинделя	Электропривод						H ₄ не более, мм** общепром взрывозащита
			Модель общепром взрывозащита	Крутящий момент на валу, Н·м	Частота вращения выходного вала, об/мин	Время откр/закр (****)	Масса, кг общепром взрывозащита	Мощность эл. двигателя, кВт*	
ЗКСП 1000-16	5050	103	SA 16.2 SAEX 16.2 GK 35.2(11:1)	3960-7920	0,36-16,36	378 (180)	273 278	6,0	3689 3697
ЗКСП 1000-25	7100	86	SA 40.1 SAEX 40.1	5000-16000	4-22	234 (22)	510 515	30,0	3718
ЗКСП 1000-40	7100	86				234 (22)	510 515	30,0	3718
ЗКСП 1200-16	7200	103				281 (22)	510 515	30,0	3703
ЗКСП 1200-25	9950	105				287 (22)	510 515	30,0	3893
ЗКСП 1200-40	16080	106	SA 48.1 SAEX 30.1 GHT 360.1****	10000-32000 12000-38400	4-16 15	397 (16) 424 (180)	1895 1410	45,0	4443 4363

* - данные в соответствии с временем перекрытия могут отличаться.

** - высота указана для изделия с приводом AUMA NORM.

*** - возможность изготовления оборудования необходимо уточнять по запросу;

**** - при частоте вращения выходного вала электропривода.

Параметры мощности и времени открытия/закрытия (откр/закр) указаны для приводов с трехфазным двигателем и напряжением питания 380В, но могут отличаться в зависимости от требований Потребителя и опросного листа.

ПРИВОДНЫЕ
УСТРОЙСТВА

КРАНЫ ШАРОВЫЕ
РЕГУЛИРУЮЩИЕ

КРАНЫ
ШАРОВЫЕ

ЗАТВОРЫ
ДИСКОВЫЕ
ПОВОРОТНЫЕ

КЛАПАНЫ
ОБРАТНЫЕ
ПОДЪЕМНЫЕ

ЗАТВОРЫ
ОБРАТНЫЕ

БЛОКИ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

УСТРОЙСТВА
ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ

КЛАПАНЫ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

КЛАПАНЫ
ЗАПОРНЫЕ
(ВЕНТИЛИ)

ЗАДВИЖКИ
КЛИНОВЫЕ
СТАЛЬНЫЕ

**ТАБЛИЦА ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ ПРОИЗВОДСТВА
ООО НПП «ТОМСКАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ КОМПАНИЯ»**

Обозначение движки	Количество оборотов втулки шпинделя	Крутящий момент на шпинделе, Н•м	Напряжение питания, В	Модификация электропривода РэмТЭК	Мощность электродвига- теля, кВт	Диапазон времени закрытия	
						min	max
ЗКСП 50-16	17	16	220	РэмТЭК-02.А.40.70.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,18	17	166
			380	РэмТЭК-02.А.50.110.8.V(S). XX.X.x.УХЛ1	0,37	11	113
ЗКСП 50-25	17	20	220	РэмТЭК-02.А.40.70.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,18	17	166
			380	РэмТЭК-02.А.50.110.8.V(S). XX.X.x.УХЛ1	0,37	11	113
ЗКСП 50-40	17	23	220	РэмТЭК-02.А.40.70.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,18	17	166
			380	РэмТЭК-02.А.50.110.8.V(S). XX.X.x.УХЛ1	0,37	11	113
ЗКСП 50-63	16	30	220	РэмТЭК-02.А.40.70.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,18	16	157
			380	РэмТЭК-02.А.50.110.8.V(S).XX.X.x.УХЛ1	0,37	11	107
			220/380	РэмТЭК-02.А.60.220.8.V.XX.X.x.УХЛ1	1,1	6	64
ЗКСП 50-100	10	48	220	РэмТЭК-02.А.70.40.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,18	17	170
			380	РэмТЭК-02.А.70.70.8.V(S).XX.X.x.УХЛ1	0,37	11	106
ЗКСП 50-160	16	80	220	РэмТЭК-02.А(Б).150.52.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,55	20	205
			220	РэмТЭК-02.А(Б).150.120.8.V.XX.X.x.УХЛ1	1,1	10	100
			380	РэмТЭК-02.А(Б).120.70.8.V(S).XX.X.x.УХЛ1	0,75	16	157
ЗКСП 50-250	13	130	220	РэмТЭК-02.А(Б).200.40.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,55	22	215
			380	РэмТЭК-02.А(Б).200.80.8.V(S).XX.X.x.УХЛ1	1,1	12	118
			380	РэмТЭК-03.Б.200.230.8.S.XX.X.x.УХЛ1	3	5	54
ЗКСП 65-16	20	18	220	РэмТЭК-02.А.40.70.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,18	19	191
			380	РэмТЭК-02.А.50.110.8.V(S). XX.X.x.УХЛ1	0,37	13	129
ЗКСП 65-25	19,5	24	220/380	РэмТЭК-02.А.40.70.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,18	19	187
			РэмТЭК-02.А.50.110.8.V(S). XX.X.x.УХЛ1	0,37	13	126	
ЗКСП 65-40	19,5	28	220	РэмТЭК-02.А.40.70.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,18	19	187
			380	РэмТЭК-02.А.50.110.8.V(S). XX.X.x.УХЛ1	0,37	13	126
ЗКСП 65-63	14	39	220/380	РэмТЭК-02.А.60.220.8.V.XX.X.x.УХЛ1	1,1	6	58
			380	РэмТЭК-02.А.50.110.8.V(S). XX.X.x.УХЛ1	0,37	10	96
			380	РэмТЭК-02.А.60.220.8.S.XX.X.x.УХЛ1	1,1	6	58
ЗКСП 65-100	12	87	220	РэмТЭК-02.А(Б).150.52.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,55	16	158
			220	РэмТЭК-02.А(Б).150.120.8.V.XX.X.x.УХЛ1	1,1	8	80
			380	РэмТЭК-02.А(Б).120.70.8.V(S).XX.X.x.УХЛ1	0,75	12	123
ЗКСП 65-160	14	87	220	РэмТЭК-02.А(Б).150.52.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,55	18	182
			220	РэмТЭК-02.А(Б).150.120.8.V.XX.X.x.УХЛ1	1,1	9	90
			380	РэмТЭК-02.А(Б).120.70.8.V(S).XX.X.x.УХЛ1	0,75	14	140
ЗКСП 65-250	14	180	380	РэмТЭК-02.А(Б).220.120.8.V(S).XX.X.x.УХЛ1	1,5	9	90
			380	РэмТЭК-03.Б.300.30.8.S.XX.X.x.УХЛ1	0,55	30	300
			380	РэмТЭК-03.Б.300.60.8.S.XX.X.x.УХЛ1	1,5	16	160
ЗКСП 80-16	19	24	220	РэмТЭК-02.А.40.70.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,18	18	183
			380	РэмТЭК-02.А.50.110.8.V(S). XX.X.x.УХЛ1	0,37	12	124
ЗКСП 80-25	19	30	220	РэмТЭК-02.А.40.70.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,18	18	183
			380	РэмТЭК-02.А.50.110.8.V(S). XX.X.x.УХЛ1	0,37	12	124
			380	РэмТЭК-02.А.60.220.8.V.XX.X.x.УХЛ1	1,1	7	72
ЗКСП 80-40	19	35	220/380	РэмТЭК-02.А.60.220.8.V.XX.X.x.УХЛ1	1,1	7	72
			380	РэмТЭК-02.А.50.110.8.V(S). XX.X.x.УХЛ1	0,37	12	124
			380	РэмТЭК-02.А.60.220.8.S(M).XX.X.x.УХЛ1	1,1	7	72
ЗКСП 80-63	19,5	48	220	РэмТЭК-02.А.70.40.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,18	31	313
			380	РэмТЭК-02.А.70.70.8.V(S).XX.X.x.УХЛ1	0,37	19	187
ЗКСП 80-100	14	82	220	РэмТЭК-02.А(Б).150.52.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,55	18	182
			220	РэмТЭК-02.А(Б).150.120.8.V.XX.X.x.УХЛ1	1,1	9	90
			380	РэмТЭК-02.А(Б).120.70.8.V(S). XX.X.x.УХЛ1	0,75	14	140
ЗКСП 80-160	19	95	220	РэмТЭК-02.А(Б).150.52.8.V.XX.X.x.УХЛ1	0,55	24	239
			220	РэмТЭК-02.А(Б).150.120.8.V.XX.X.x.УХЛ1	1,1	12	115
			380	РэмТЭК-02.А(Б).120.70.8.V(S).XX.X.x.УХЛ1	0,75	18	183

ПРИВОДНЫЕ
УСТРОЙСТВА

КРАНЫ ШАРОВЫЕ
РЕГУЛИРУЮЩИЕ

КРАНЫ
ШАРОВЫЕ

ЗАТВОРЫ
ДИСКОВЫЕ
ПОВОРОТНЫЕ

КЛАПАНЫ
ОБРАТНЫЕ
ПОДЪЕМНЫЕ

ЗАТВОРЫ
ОБРАТНЫЕ

БЛОКИ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

УСТРОЙСТВА
ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ

КЛАПАНЫ
ПРЕДОХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

КЛАПАНЫ
ЗАПОРНЫЕ
(ВЕНТИЛИ)

ЗАДВИЖКИ
КЛИНОВЫЕ
СТАЛЬНЫЕ

**ТАБЛИЦА ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ ПРОИЗВОДСТВА
ООО НПП «ТОМСКАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ КОМПАНИЯ» (ПРОДОЛЖЕНИЕ)**

Обозначение заводской	Количество оборотов втулки шпинделя	Крутящий момент на шпинделе, Н·м	Напряжение питания, В	Модификация электропривода РэмТЭК	Мощность электродвига- теля, кВт	Диапазон времени закрытия	
						min	max
ЗКСП 80-250	18	280	380	РэмТЭК-03.Б.350.230.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	5,5	7	67
			380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	2,2	29	290
ЗКСП 100-16	23	35	220	РэмТЭК-02.А.60.220.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	8	83
			380	РэмТЭК-02.А.50.110.8.У(S). ХХ.Х.х.УХЛ1	0,37	15	145
ЗКСП 100-25	23	48	220/380	РэмТЭК-02.А.60.220.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	8	83
			220	РэмТЭК-02.А.70.40.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	0,18	37	365
			380	РэмТЭК-02.А.70.70.8.У(S).ХХ.Х.х.УХЛ1	0,37	22	217
			380	РэмТЭК-02.А.60.220.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	8	83
ЗКСП 100-40	24	55	220	РэмТЭК-02.А.70.40.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	0,18	38	380
			380	РэмТЭК-02.А.70.70.8.У(S).ХХ.Х.х.УХЛ1	0,37	23	226
ЗКСП 100-63	24	95	220	РэмТЭК-02.А(Б).150.52.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	0,55	30	297
			220	РэмТЭК-02.А(Б).150.120.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	14	140
			380	РэмТЭК-02.А(Б).120.70.8.У(S).ХХ.Х.х.УХЛ1	0,75	23	226
ЗКСП 100-100	16	138	220	РэмТЭК-02.А(Б).200.40.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	0,55	26	260
			380	РэмТЭК-02.А(Б).200.80. 8.У(S).ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	14	140
			380	РэмТЭК-03.Б.200.230.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	3	6	62
ЗКСП 100-160	20	160	220	РэмТЭК-02.А(Б).200.40.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	0,55	32	320
			380	РэмТЭК-02.А(Б).200.80. 8.У(S).ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	17	170
			380	РэмТЭК-03.Б.200.230.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	3	7	72
ЗКСП 100-250	19	385	380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	2,2	31	305
			380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	2,2	31	305
ЗКСП 125-16	29	56	220	РэмТЭК-02.А.70.40.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	0,18	46	455
			380	РэмТЭК-02.А.70.70.8.У(S).ХХ.Х.х.УХЛ1	0,37	27	269
ЗКСП 125-25	29	110	220	РэмТЭК-02.А(Б).150.52.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	0,55	35	355
			220	РэмТЭК-02.А(Б).150.120.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	17	165
			380	РэмТЭК-02.А(Б).150.100.8.У(S).ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	19	194
			380	РэмТЭК-02.А(Б).150.160.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	1,5	13	129
			380	РэмТЭК-02.А(Б).150.220.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	1,5	10	99
ЗКСП 125-40	29	132	220	РэмТЭК-02.А(Б).200.40.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	0,55	46	455
			380	РэмТЭК-02.А(Б).200.80. 8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	24	238
			380	РэмТЭК-03.Б.200.230.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	3	10	96
ЗКСП 125-63	29	295	380	РэмТЭК-03.Б.350.230.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	5,5	10	96
			380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	2,2	46	455
ЗКСП 125-100	18	420	380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	2,2	29	290
ЗКСП 125-160	22	420	380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	2,2	35	350
ЗКСП 125-250	24	890	380	РэмТЭК-03.В.1300.35.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	4	43	431
ЗКСП 150-16	33	70	220/380	РэмТЭК-02.А(Б).100.180.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	13	130
			380	РэмТЭК-02.А(Б).120.70.8.У(S).ХХ.Х.х.УХЛ1	0,75	30	303
			380	РэмТЭК-02.А(Б).100.180.8.5. ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	13	130
ЗКСП 150-25	33	145	220	РэмТЭК-02.А(Б).200.40.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	0,55	52	515
			380	РэмТЭК-02.А(Б).200.80. 8.У(S).ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	27	268
			380	РэмТЭК-03.Б.200.230.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	3	11	106
ЗКСП 150-40	28	159	220	РэмТЭК-02.А(Б).200.40.8.У.ХХ.Х.х.УХЛ1	0,55	44	440
			380	РэмТЭК-02.А(Б).200.80. 8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	1,1	23	230
			380	РэмТЭК-03.Б.200.230.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	3	9	93
ЗКСП 150-63	28,5	275	380	РэмТЭК-03.Б.350.230.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	5,5	9	94
			380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	2,2	45	448
ЗКСП 150-100	20	385	380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	2,2	32	320
ЗКСП 150-160	28	570	380	РэмТЭК-03.В.800.96.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	5,5	20	195
			380	РэмТЭК-03.В.1000.20.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	1,5	86	860
			380	РэмТЭК-03.В.1000.48.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	4	37	370
ЗКСП 150-250	20	1010	380	РэмТЭК-03.В.1300.35.8.5.ХХ.Х.х.УХЛ1	4	36	363



**ТАБЛИЦА ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ ПРОИЗВОДСТВА
ООО НПП «ТОМСКАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ КОМПАНИЯ» (ПРОДОЛЖЕНИЕ)**

Обозначение завдвижки	Количество оборотов втулки шпинделя	Крутящий момент на шпинделе, Н•м	Напряжение питания, В	Модификация электропривода РэмТЭК	Мощность электродвига- теля, кВт	Диапазон времени закрытия	
						min	max
ЗКСП 200-16	36	105	220	РэмТЭК-02.А(Б).150.52.8.V.XX.X.x.UXЛ1	0,55	44	435
			220	РэмТЭК-02.А(Б).150.120.8.V.XX.X.x.UXЛ1	1,1	20	200
			380	РэмТЭК-02.А(Б).150.100.8.V(S). XX.X.x.UXЛ1	1,1	24	236
			380	РэмТЭК-02.А(Б).150.160.8.S.XX.X.x.UXЛ1	1,5	16	155
			380	РэмТЭК-02.А(Б).150.220.8.S.XX.X.x.UXЛ1	1,5	12	118
ЗКСП 200-25	36	295	380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.S.XX.X.x.UXЛ1	2,2	56	560
ЗКСП 200-40	37	290	380	РэмТЭК-03.Б.350.230.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	12	117
			380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.S.XX.X.x.UXЛ1	2,2	58	575
ЗКСП 200-63	37	530	380	РэмТЭК-03.В.800.96.8.S. XX.X.x.UXЛ1	5,5	25	251
			380	РэмТЭК-03.В.1000.20.8.S.XX.X.x.UXЛ1	1,5	113	1130
			380	РэмТЭК-03.В.1000.48.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	48	483
ЗКСП 200-100	28	690	380	РэмТЭК-03.В.1000.20.8.S.XX.X.x.UXЛ1	1,5	86	860
			380	РэмТЭК-03.В.1000.48.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	37	370
ЗКСП 200-160	28	980	380	РэмТЭК-03.В.1300.35.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	50	500
ЗКСП 200-250	27	2030	380	РэмТЭК-03.Г.3000.32.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	53	526
ЗКСП 250-16	45	175	380	РэмТЭК -03.Б.300.30.8.S.XX.X.x.UXЛ1	0,55	92	920
			380	РэмТЭК-03.Б.300.60.8.S.XX.X.x.UXЛ1	1,5	47	470
ЗКСП 250-25	45	410	380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.S.XX.X.x.UXЛ1	2,2	70	695
ЗКСП 250-40	45	450	380	РэмТЭК-03.Б(В).600.40.8.S.XX.X.x.UXЛ1	2,2	70	695
ЗКСП 250-63	45,5	640	380	РэмТЭК-03.В.800.96.8.S. XX.X.x.UXЛ1	5,5	30	304
			380	РэмТЭК-03.В.1000.20.8.S.XX.X.x.UXЛ1	1,5	139	1385
			380	РэмТЭК-03.В.1000.48.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	59	589
ЗКСП 250-100	28	965	380	РэмТЭК-03.В.1300.35.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	50	500
ЗКСП 250-160	28	1730	380	РэмТЭК-03.Г.3000.32.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	55	545
			380	РэмТЭК-03.Г.4000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	114	1140
ЗКСП 250-250	26	3230	380	РэмТЭК-03.Г.4000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	106	1060
			380	РэмТЭК-03.Д.4000.25.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	64	644
ЗКСП 300-16	54	260	380	РэмТЭК-03.В.600.40.8.S.XX.X.x.UXЛ1	2,2	83	830
			380	РэмТЭК-03.В.800.96.8.S. XX.X.x.UXЛ1	5,5	36	358
			380	РэмТЭК-03.В.1000.20.8.S.XX.X.x.UXЛ1	1,5	164	1640
ЗКСП 300-25	54	560	380	РэмТЭК-03.В.1000.48.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	70	695
			380	РэмТЭК-03.В.800.96.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	36	358
			380	РэмТЭК-03.В.1000.20.8.S.XX.X.x.UXЛ1	1,5	164	1640
ЗКСП 300-40	54	650	380	РэмТЭК-03.В.1000.48.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	70	695
			380	РэмТЭК-03.В.1000.48.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	70	695
ЗКСП 300-63	41	890	380	РэмТЭК-03.В.1300.35.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	72	723
ЗКСП 300-100	32	1470	380	РэмТЭК-03.Г.2000.36.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	55	553
ЗКСП 300-160	32	2600	380	РэмТЭК-03.Г.4000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	130	1300
			380	РэмТЭК-03.Д.4000.25.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	79	788
ЗКСП 300-250	30	4800	380	РэмТЭК-03.Д.7000.12.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	152	1520
ЗКСП 350-16	62	310	380	РэмТЭК-03.В.600.40.8.S.XX.X.x.UXЛ1	2,2	95	950
ЗКСП 350-25	62	760	380	РэмТЭК-03.В.1000.20.8.S.XX.X.x.UXЛ1	1,5	188	1880
			380	РэмТЭК-03.В.1000.48.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	80	795
ЗКСП 350-40	47	810	380	РэмТЭК-03.В.1000.20.8.S.XX.X.x.UXЛ1	1,5	143	1430
			380	РэмТЭК-03.В.1000.48.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	61	608
ЗКСП 350-63	47	1250	380	РэмТЭК-03.Г.2000.36.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	80	803
ЗКСП 350-100	45	1860	380	РэмТЭК-03.Г.3000.32.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	86	864
ЗКСП 350-160	36	2150	380	РэмТЭК-03.Г.3000.32.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	70	695
			380	РэмТЭК-03.Г.4000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	146	1460
ЗКСП 350-250	35	5500	380	РэмТЭК-03.Д.7000.12.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	177	1770
ЗКСП 400-16	54	450	380	РэмТЭК-03.В.600.40.8.S.XX.X.x.UXЛ1	2,2	83	830
ЗКСП 400-25	54	980	380	РэмТЭК-03.В.1300.35.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	95	946
ЗКСП 400-40	53	1010	380	РэмТЭК-03.В.1300.35.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	93	929
ЗКСП 400-63	54	1700	380	РэмТЭК-03.Г.3000.32.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	103	1033

ПРИВОДНЫЕ
УСТРОЙСТВА

КРАНЫ ШАРОВЫЕ
РЕГУЛИРУЮЩИЕ

КРАНЫ
ШАРОВЫЕ

ЗАТВОРЫ
ДИСКОВЫЕ
ПОВОРОТНЫЕ

КЛАПАНЫ
ОБРАТНЫЕ
ПОДЪЕМНЫЕ

ЗАТВОРЫ
ОБРАТНЫЕ

БЛОКИ
ПРЕДОУХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

УСТРОЙСТВА
ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ

КЛАПАНЫ
ПРЕДОУХРА-
НИТЕЛЬНЫЕ

КЛАПАНЫ
ЗАПОРНЫЕ
(ВЕНТИЛИ)

ЗАДВИЖКИ
КЛИНОВЫЕ
СТАЛЬНЫЕ

**ТАБЛИЦА ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ ПРОИЗВОДСТВА
ООО НПП «ТОМСКАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ КОМПАНИЯ» (ПРОДОЛЖЕНИЕ)**

Обозначение заводской	Количество оборотов втулки шпинделя	Крутящий момент на шпинделе, Н·м	Напряжение питания, В	Модификация электропривода РэмТЭК	Мощность электродвига- теля, кВт	Диапазон времени закрытия	
						min	max
ЗКСП 400-100	42	2540	380	РэмТЭК-03.Г.4000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	170	1700
			380	РэмТЭК-03.Д.4000.25.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	103	1028
ЗКСП 400-160	40	3280	380	РэмТЭК-03.Г.3000.32.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	77	770
			380	РэмТЭК-03.Г.4000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	162	1620
ЗКСП 500-16	67	705	380	РэмТЭК-03.В.1000.20.8.S.XX.X.x.UXЛ1	1,5	203	2030
			380	РэмТЭК-03.В.1000.48.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	86	858
ЗКСП 500-25	67	1550	380	РэмТЭК-03.Г.2000.36.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	114	1137
ЗКСП 500-40	66	1700	380	РэмТЭК-03.Г.3000.32.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	126	1258
ЗКСП 500-63	53	2250	380	РэмТЭК-03.Г.3000.32.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	101	1014
ЗКСП 500-100	52	3730	380	РэмТЭК-03.Г.5000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	210	2100
			380	РэмТЭК-03.Д.7000.12.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	262	2620
ЗКСП 600-16	78	1105	380	РэмТЭК-03.Г.2000.36.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	119	1190
ЗКСП 600-25	78	2525	380	РэмТЭК-03.Г.3000.32.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	148	1483
			380	РэмТЭК-03.Г.4000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	314	3140
			380	РэмТЭК-03.Д.4000.25.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	189	1892
ЗКСП 600-40	63	2720	380	РэмТЭК-03.Г.4000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	254	2540
			380	РэмТЭК-03.Д.4000.25.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	153	1532
ЗКСП 600-63	63	4500	380	РэмТЭК-03.Д.7000.12.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	317	3170
ЗКСП 600-100	62	5950	380	РэмТЭК-03.Д.10000.6.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	622	6220
			380	РэмТЭК-03.Д.10000.12.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	312	3120
ЗКСП 700-16	73	1650	380	РэмТЭК-03.Г.2000.36.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	124	1237
ЗКСП 700-25	73	3300	380	РэмТЭК-03.Г.4000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	294	2940
			380	РэмТЭК-03.Д.4000.25.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	177	1772
			380	РэмТЭК-03.Г.5000.7,5.8.S.XX.X.x.UXЛ1	3	586	5860
ЗКСП 700-40	72	4100	380	РэмТЭК-03.Г.5000.7,5.8.S.XX.X.x.UXЛ1	3	578	5780
			380	РэмТЭК-03.Г.5000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	290	2900
ЗКСП 700-63	58	7840	380	РэмТЭК-03.Д.10000.6.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	582	5820
			380	РэмТЭК-03.Д.10000.12.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	292	2920
ЗКСП 700-100	59	9560	380	РэмТЭК-03.Д.15000.8,5.8.S.XX.X.x.UXЛ1	11	418	4185
ЗКСП 800-16	82	2050	380	РэмТЭК-03.Г.3000.32.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	156	1558
ЗКСП 800-25	83	4200	380	РэмТЭК-03.Г.5000.7,5.8.S.XX.X.x.UXЛ1	3	666	6660
			380	РэмТЭК-03.Г.5000.15.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	334	3340
ЗКСП 800-40	83	5800	380	РэмТЭК-03.Д.7000.12.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	417	4170
ЗКСП 1000-16	103	5050	380	РэмТЭК-03.Д.7000.12.8.S.XX.X.x.UXЛ1	5,5	517	5170
ЗКСП 1000-25	86	7100	380	РэмТЭК-03.Д.10000.6.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	862	8620
			380	РэмТЭК-03.Д.10000.12.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	432	4320
ЗКСП 1000-40	86	7100	380	РэмТЭК-03.Д.10000.6.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	862	8620
			380	РэмТЭК-03.Д.10000.12.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	432	4320
ЗКСП 1200-16	103	7200	380	РэмТЭК-03.Д.10000.6.8.S.XX.X.x.UXЛ1	4	1032	10320
			380	РэмТЭК-03.Д.10000.12.8.S.XX.X.x.UXЛ1	7,5	517	5170
ЗКСП 1200-25	105	9950	380	РэмТЭК-03.Д.15000.8,5.8.S.XX.X.x.UXЛ1	11	743	7432



ХХ - модификация по интерфейсным сигналам

Необходим подбор модификации в соответствии с требованиями объекта на основании структуры условного обозначения

Х - конструктивное исполнение блока управления (напряжение питания блока управления и тип индикатора):

- 2 - индикатор ЖКИ, питание 220В, 1ф (для типа исполнения электронного блока управления V)
- 3 - индикатор ЖКИ, питание 380В, 3ф (для типа исполнения электронного блока управления M, S, V)
- 4 - семисегментный индикатор, питание 220В, 1ф (для типа исполнения электронного блока управления V)
- 5 - семисегментный индикатор, питание 380В, 3ф (для типа исполнения электронного блока управления M, S, V)

х - типы кабельных вводов блока управления:

- а - взрывозащищенные кабельные вводы для подвода внешних цепей бронированными кабелями.
- р - взрывозащищенные кабельные вводы для подвода внешних цепей небронированными кабелями, проложенными в стационарных трубах.
- с - одновременно применяются кабельные вводы типа «а» и «р».



№ _____ от «_____» _____ 20__ г.

Заказчик _____

Проект/объект _____

Обозначение изделия по каталогу «ВАРК» _____

Номинальный размер (условный проход) **DN** _____Номинальное (условное) давление, **PN** кгс/см² (МПа) _____Номинальное (условное) давление, **P_{раб.}** кгс/см² (МПа) _____

Температура рабочей среды от _____ °С до _____ °С

Температура окружающего воздуха от _____ °С до _____ °С

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69: У ХЛ УХЛ _____
(другое)Рабочая среда: жидкая газообразная _____

Состав рабочей среды (расшифровка) _____

При наличии в рабочей среде сероводорода (H₂S):➤ Парциальное давление H₂S, Па _____

➤ Значение газового фактора многофазного флюида «нефть-газ-вода»:

 менее 890 нм³/м³ 890 нм³/м³ и болееГерметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011: **A**

Материал корпусных деталей:

➤ **DN ≥ 50 литая сталь** 20Л 20ГЛ 20Х5МЛ 12Х18Н9ТЛ 12Х18Н12М3ТЛ➤ **DN ≤ 40 прокатная сталь** 20 10Г2 15Х5М 12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т

Присоединение к трубопроводу:

➤ **фланцевое:** ГОСТ 12815-80 исполнение _____ ASME B16.5 (B16.47) исполнение _____ _____
(другое)➤ **под приварку:** по СТО Газпром по СТ ЦКБА 013-2007 условное обозначение _____➤ _____
(другое)➤ **приварные катушки: длина** _____ мм➤ **муфтовое:** резьба «М» резьба «G» резьба «Rc» _____
(другое)➤ **вантузное** **штуцерное** _____
(другое)Размер D_H × S присоединяемой трубы: _____ мм материал _____Возможность заужения магистрального прохода: да нетУстановка: надземная подземная, высота удлиителя _____ м _____
(другое)Управление: маховик редуктор электропривод _____
(другое)

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ПОВОРОТНАЯ ЗАГЛУШКА

Заглушка поворотная (обтюратор, реверсивная заглушка, очковая заглушка, «очки Шмидта») - это деталь трубопровода, предназначенная для периодического перекрытия потока среды, транспортируемой трубопроводом, и состоящая из двух частей - глухой и сквозной, монтируемых во фланцевое соединение. Поток перекрывается путем монтажа во фланцевое соединение глухой части заглушки поворотной и открывается при монтаже во фланцевое соединение части заглушки поворотной с отверстием.

Заглушка поворотная предназначена для временной или постоянной герметизации участка трубопровода. Заглушки поворотные применяются для отсечения трубопровода с целью проведения ремонта, реконструкции и т.п.

Температура применения поворотных заглушек зависит от марки стали, из которой они изготовлены, размеры – от условного диаметра изделий.

Поворотной заглушки изготавливаются согласно АТК 26-18-5-93, Т-ММ-25-01-06 и по требованию Потребителя.

ОБЩИЙ ВИД ПОВОРОТНОЙ ЗАГЛУШКИ



ПРИЛОЖЕНИЕ Б

ТАБЛИЦА ПРИМЕНЯЕМОСТИ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ РАБОЧИХ СРЕД

PN, кгс/см ²	Концентрация сероводорода CH ₂ S (об.)	Материальное исполнение	Климатическое исполнение (ГОСТ 15150-69)	Рабочие среды
16 25 40 63 100 160 200 250 320 400	<4 - - - - - - - - -	углеродистое	У, Т	Неагрессивный природный газ, содержащий жидкие углеводороды, этиленгликоль, турбинные масла, углекислый газ, метанол (CH ₃ OH), воду и механические примеси в следующих количествах: влага и конденсат - до 1500 мг/м ³ ; механические примеси - до 10 мг/м ³ , размер отдельных частиц в примеси - до 1мм; натрий и калий (в сумме) - не более 1 мг/м ³ . Примечание - Рабочая среда для арматуры объектов газовых промыслов (ДКС, ПХГ и др.) может дополнительно содержать диэтиленгликоль, триэтиленгликоль, кислород – до 1%. Точка росы газа по воде при давлении 5,5 МПа: зимой - минус 5 °С; летом - 0 °С. Примечание – Для объектов газовых промыслов (ДКС, ПХГ и др.) содержание влаги в паровой фазе: - зимой - до 89,77 мг/м ³ ; - летом - до 125,19 мг/м ³ . Жидкие и газообразные углеводороды, кислоты, нефть, нефтепродукты, неагрессивный природный газ, этиленгликоль, турбинные масла, углекислый газ, газоконденсат, вода, пар, воздух, аммиак, а так же другие жидкости, и газы неагрессивные к примененным в изделии материалам.
16 25 40 63 100 160 200 250 320 400	<4 - - - - - - - - -	хладостойкое	У, Т, ХЛ, УХЛ	
16 25 40 63 100 160 200 250 320 400	<4 - - - - - - - - -	жаропрочное	У, Т	
16 25 40 63 100 160 200 250 320 400	Без ограничений	нержавеющее	У, Т, ХЛ УХЛ	
16 25 40 63 100 160 200 250 320 400	Без ограничений	молибденостое	У, Т, ХЛ УХЛ	

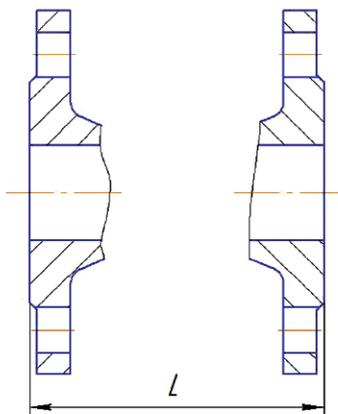
* Для сред содержащих сероводород (H₂S).

Углеродистая и низколегированная стали могут применяться в средах содержащих сероводород при концентрациях отличных от табличных по СТ ЦКБА 052-2008

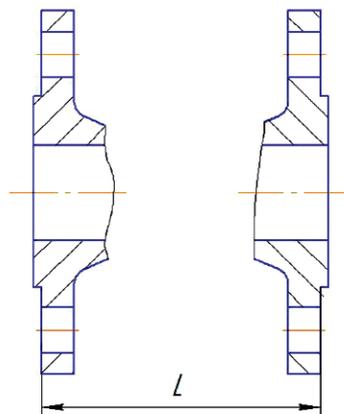
ПРИЛОЖЕНИЕ В

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДЛИНЫ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПО ГОСТ 12815-80

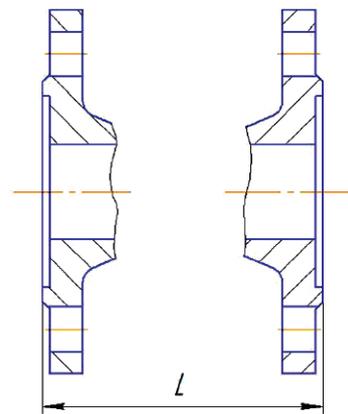
Исполнение фланцев 1



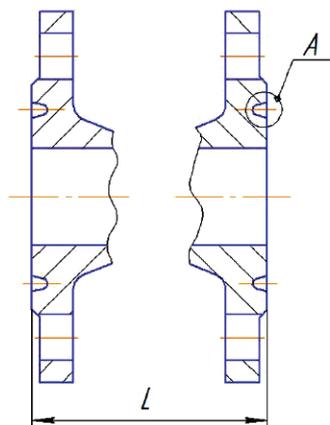
Исполнение фланцев 2



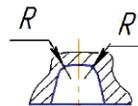
Исполнение фланцев 3



Исполнение фланцев 7

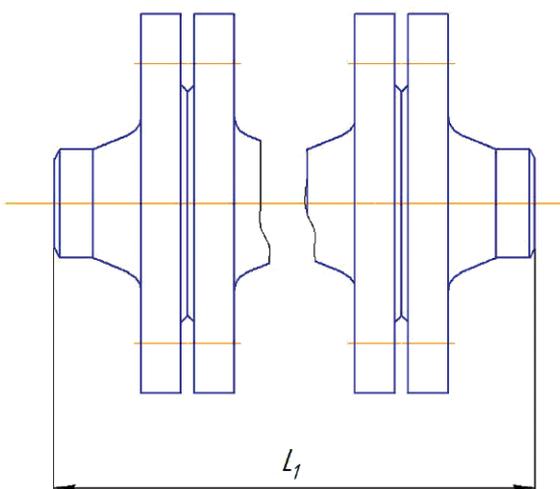


$A \circ (4:1)$

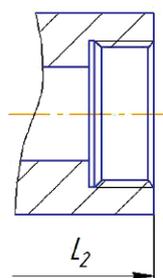


Под прокладку
овального/восьмиугольного
сечения

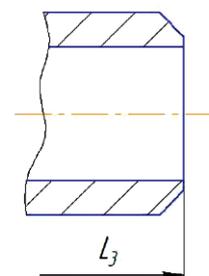
Исполнение фланцевое
с фланцами



Исполнение муфтовое



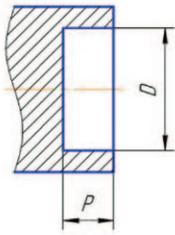
Исполнение под приварку



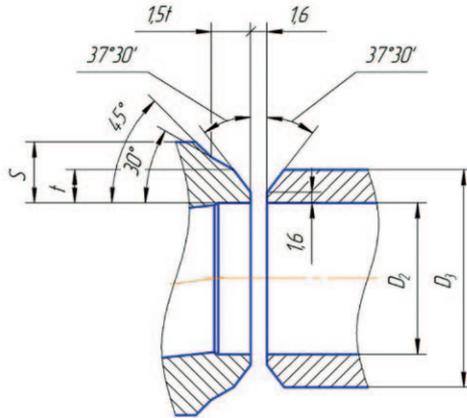
ПРИЛОЖЕНИЕ Г

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ИЗДЕЛИЙ ПОД ПРИВАРКУ

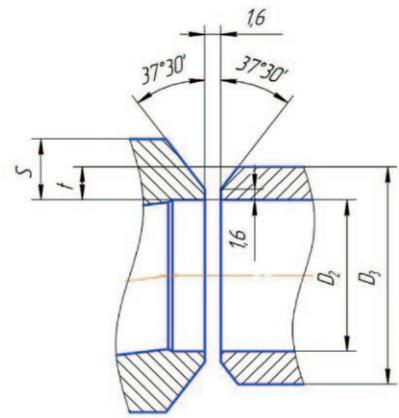
Tun 1



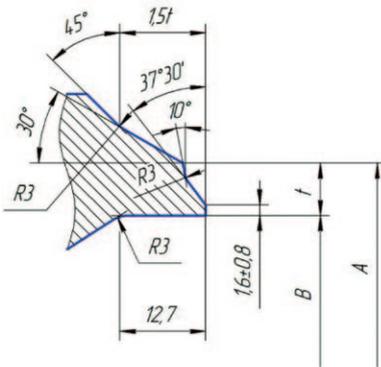
Tun 2



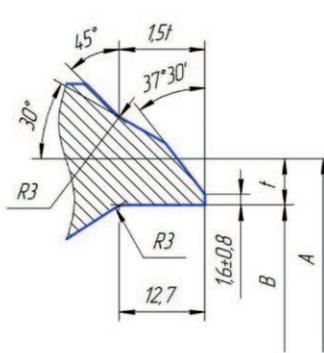
Tun 3



Tun 4

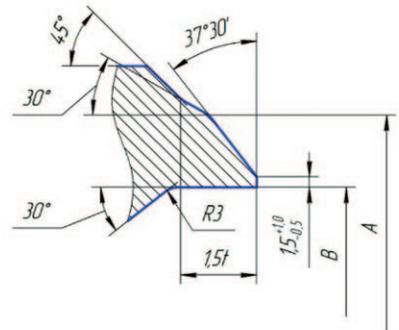


Tun 5



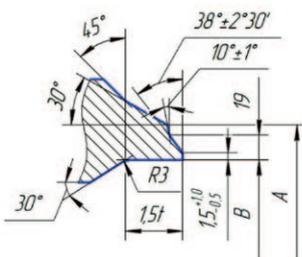
Tun 6

при $t \leq 22$ мм



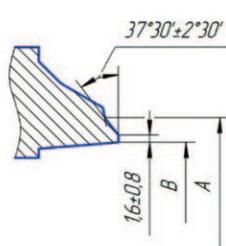
Tun 7

при $t > 22$ мм



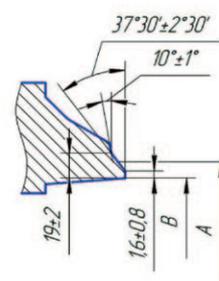
Tun 8

при $t \leq 22$ мм



Tun 9

при $t > 22$ мм



ТИП 1

DN	10	15	20	25	32	40	50	
D, мм	17,55	21,72	27,05	33,78	42,54	48,64	61,11	
P _{min} , мм	9,6		12,7				15,8	

ТИП 2 И 3

DN	8	10	15	20	25	32	40	50	80
D2, мм	9,2	12,5	15,8	20,9	26,6	35,1	40,9	52,5	62,7
D3, мм	13,7	17,1	21,3	26,7	33,4	42,2	48,3	6,3	73
t, мм	2,2	2,3	2,8	2,9	3,4	3,6	3,7	3,9	5,2

ТИП 4 – 9

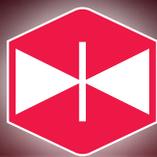
DN	A, мм, от-до	PN, кгс/см ²										
		≤40		≤100		160		250		400		
		B, мм	t, мм	B, мм	t, мм	B, мм	t, мм	B, мм	t, мм	B, мм	t, мм	
65	73-75	63	5,15	63	5,15	59	7	59	7	54	9,55	
80	89-91	78	5,5	78	5,5	74	7,6	74	7,6	67	11,15	
100	114-117	102	6	102	6	97	8,55	92	11,15	87	13,5	
125	141-144	128	6,55	128	6,55	122	9,55	116	12,7	110	15,9	
150	168-172	154	7,1	154	7,1	146	10,95	140	14,25	132	18,25	
200	218-223	203	8,2	198	10,3	194	12,7	183	18,25	173	23	
250	273-278	255	9,25	248	12,7	243	15,1	230	21,45	216	28,6	
300	324-329	305	9,55	303	10,3	289	17,5	273	25,4	257	33,3	
350	356-362	337	9,55	333	11,15	318	19,05	300	27,8	284	35,7	
400	406	381	12,7	381	12,7	364	21,45	344	30,95	325	40,5	
450	457	410	23,85	410	23,85	387	34,95	387	34,95	367	45,25	
500	508	456	26,2	456	26,2	432	38,1	419	44,45	408	50	
550	559-567	540	9,55	540	9,55	476	41,3	464	47,65	464	47,65	
600	610-619	591		591		9,55	518	46	505	52,35	505	52,35
650	660-670	645	7,9	645	7,9	635	12,7	635	12,7	635	12,7	
700	711-721	695		695		7,9		686	12,7	679	15,9	679
750	762-772	746		746		7,9	737	12,7	730	730		
800	813-825	797		787	12,7	781	15,9	778	17,5	778	17,5	
850	864-876	848		838		832		829		829		
900	914-927	899	889	883		876		19,05	876	19,05		

ПРИЛОЖЕНИЕ Д

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА И РЕЖИМЫ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ОСНОВНЫХ МАРОК СТАЛЕЙ ТПА

Вид получения заготовки	Обозначение		Химический состав. %						
	ГОСТ	Марка материала	C	Mn	P	S	Si	Cr	Mo
ОТЛИВКИ	977-88	20Л	0.15-0.26	0.35-1.08	Не более 0.035	Не более 0.035	0.12-0.67	-	-
	21357-87	20ГЛ	0.15-0.27	1.00-1.50	Не более 0.020	Не более 0.020	0.12-0.67	Не более 0.40	-
	977-88	12Х18Н9ТЛ	Не более 0.13	0.88-2.20	Не более 0.035	Не более 0.30	0.12-0.67	16.5-20.5	-
	977-88	12Х18Н12М3ТЛ	Не более 0.13	0.88-2.20	Не более 0.035	Не более 0.030	0.12-0.67	15.5-19.5	2.98-4.02
	977-88	20Х5МЛ	0.13-0.27	0.30-0.70	Не более 0.040	Не более 0.040	0.12-0.67	3.50-7.00	0.38-0.67
	977-88	30ХМЛ	0.23-0.37	0.43-0.95	Не более 0.040	Не более 0.040	0.12-0.67	0.73-1.35	-
ПРОКАТ	1050-88	20	0.17-0.24	0.35-0.65	Не более 0.035	Не более 0.04	0.12-0.67	Не более 0.25	-
	19281-89	09Г2С	Не более 0.14	1.30-1.80	Не более 0.040	Не более 0.045	0.12-0.67	Не более 0.305	-
	4543-71	10Г2	0,06-0,16	1,15-1,65	Не более 0.035	Не более 0.035	0,15-0,39	Не более 0.30	-
	5949-75	12Х18Н10Т	Не более 0.13	Не более 2.05	Не более 0.035	Не более 0.045	0.12-0.67	16.8-19.2	-
	5949-75	10Х17Н13М2Т	Не более 0.11	Не более 2.05	Не более 0.025	Не более 0.045	0.12-0.67	15.8-19.2	1.90-3.10
	5949-75	30Х13	0.26-0.35	Не более 0.80	Не более 0.025	Не более 0.045	0.12-0.67	12.0-14.0	-
	5949-75	09Х14Н16Б	0.06-0.13	0.95-2.05	Не более 0.040	Не более 0.045	0.12-0.67	12.85-15.15	-
	2060-2006	ЛС 59-1	-	-	Не более 0.020	Не более 0.045	0.12-0.67	-	-
	20072-74	15Х5М	Не более 0.16	Не более 0.52	Не более 0.030	Не более 0.045	0.12-0.67	4.45-6.10	0.43-0.62
	4543-71	40Х	0.35-0.45	0.48-0.82	Не более 0.035	Не более 0.045	0.12-0.67	0.78-1.15	-
	5632-72	ХН35ВТ	Не более 0.13	0.95-2.05	Не более 0.035	Не более 0.045	0.12-0.67	13.85-16.20	-
ПОКОВКИ	8479-70	20	0.17-0.24	0.35-0.65	Не более 0.035	Не более 0.045	0.12-0.67	Не более 0.25	-
	8479-70	09Г2С	Не более 0.14	1.30-1.80	Не более 0.04	Не более 0.045	0.12-0.67	Не более 0.305	-
	25054-81	12Х18Н10Т	Не более 0.13	Не более 2.05	Не более 0.035	Не более 0.045	0.12-0.67	16.8-19.2	-
	25054-81	10Х17Н13М2Т	Не более 0.11	Не более 2.05	Не более 0.025	Не более 0.045	0.12-0.67	15.8-19.2	1.90-3.10
	25054-81	30Х13	0.26-0.35	Не более 0.80	Не более 0.025	Не более 0.045	0.12-0.67	12.0-14.0	-

Химический состав. %			Механические свойства. не менее						Твердость. НВ	Режимы термической обработки. °С	
Ni	Cu	Другие	σ_B , МПа	σ_T , МПа	δ , %	ψ , %	КСУ. Дж/см ²				
							+20°C	-60°C			
-	-	-	412	216	22	35	49	-	-	Нормализация 880-900	Отпуск 880-900
Не более 0.40	-	-	500	300	20	35		30	-	Нормализация 920-940	-
7.5-11.5	-	5*С≤Тi≤0.7	441	196	25	32		30	-	Закалка 1050-1100	Охлаждение в масле воде или на воздухе
10.5-13.5	-	5*С≤Тi≤0.7	441	216	25	32		30	-	Закалка 1100-1150	Охлаждение в воде
-	-	-	589	392	16	30	39	-	-	Нормализация 940-960	Отпуск 680-720
-	-	-	530	285	18	25	30	-	-	Нормализация 850-890	Отпуск 550-650
-	-	-	410	245	25	55		-	(≤163 без т/о)	Нормализация 900	Отпуск 600
Не более 0.305	-	-	430	295	21	-		-	-	-	-
Не более 0.30	Не более 0.30	-	420	245	22	50	37,2	30	≤197	Нормализация 920	Охлаждение на воздухе
8.85-11.15	-	5*С≤Тi≤0.8	510	196	40	55		30	-	Закалка 1020-1100	Охлаждение в масле воде или на воздухе
11.85-14.15	-	5*С≤Тi≤0.75	510	215	40	55		30	-	Закалка 1050-1100	Охлаждение в масле воде или на воздухе
-	-	-	650	440	16	55	78	30	131-217	Закалка 1000-1130	Отпуск 660-770
13.85-17.15	-	Ce≤0.02 0.09≤Nb≤1.3 B≤0.005	490	196	35	50		30	-	Закалка 1000-1130	Охлаждение на воздухе
Не более 1.00	57.0-60.0	0.8≤Pb≤1.9	360	-	22	-		-	-	-	-
Не более 0.60	-	-	390	215	22	50	12	-	≤217	Отжиг 840-860	Охлаждение с печью
-	-	-	980	785	10	45	59	-	≤217	Нормализация 860	Отпуск 500
33.65-38.35	-	1.0≤Тi≤1.6 2.75≤W≤3.55	730	390	15	25	56	-	217-269	Закалка 1080-1100, Старение 850 10 ч, Старение 700 25-50 ч	Охлаждение в воде Охлаждение на воздухе Охлаждение с печью
-	-	-	470	245	22	48	88	-	143-179	Устанавливается заводом-изготовителем	
Не более 0.305	-	-	530	275	20	40		30	156-197	Устанавливается заводом-изготовителем	
8.85-11.15	-	5*С≤Тi≤0.8	510	196	38	52		30	≤179	Закалка 1100-1150	Охлаждение в воде или на воздухе
11.85-14.15	-	5*С≤Тi≤0.75	510	196	38	50		30	<200	Закалка 1100-150	Охлаждение в воде или на воздух
-	-	-	735	588	12	40	39	30	235-277	Закалка 1000-1050	Отпуск 700



ВАРК

Россия,
Республика Башкортостан
г. Уфа, ул. Софьи Перовской, 29
+7 347 226 0000
варк.рф
kontakt@vark.ru