



Арматура трубопроводная

Запасные части к турбинам



2017 г.

Обзорный каталог ООО «Индастриал Машинери Планта»

В каталоге приведены основные технические характеристики, необходимые заказчику для подбора трубопроводной арматуры.

Модели, чертежи и схемы, приведенные в каталоге, дают общее представление о конструкции изделия и в деталях могут отличаться от фактически изготовленного изделия.

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

При заказе арматуры необходимо указывать технические параметры, а также, в случае необходимости, специфические требования к конкретному изделию.

Для удобства пользования каталогом вся трубопроводная арматура систематизирована по типам арматуры.

Каталог дает возможность подбора трубопроводной арматуры по заданным характеристикам как при проектировании объектов, так и при замене арматуры в процессе эксплуатации.

Каталог предназначен для менеджеров и технических специалистов.

В каталоге приведены изделия, которые находятся в серийном производстве.

ООО «Индастриал Машинери Планта», 2017 г.

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ

О НАС

Общество с ограниченной ответственностью «Индастриал Машинери Планта» (г. Днепропетровск, Украина) специализируется на поставках трубопроводной арматуры для промышленности. Мы имеем многолетний опыт работы с предприятиями нефтеперерабатывающей, энергогенерирующей, химической, металлургической, пищевой и других отраслей.

ООО «Индастриал Машинери Планта» является производителем трубопроводной арматуры.

На всю продукцию получены сертификаты соответствия государственной системы сертификации УкрСЕПРО:

1. Клапаны обратные на номинальное давление $P_n \leq 25$ МПа (250 кгс/см^2) с условными проходами $D_u = 10 \div 400$ мм. ГОСТ 11823-91
2. Клапаны регулирующие на номинальное давление $P_n \leq 40$ МПа (400 кгс/см^2) с условными проходами $D_u = 15 \div 500$ мм. ГОСТ 12893-83
3. Клапаны запорные на номинальное давление $P_n \leq 40$ МПа (400 кгс/см^2) с условными проходами $D_u = 3 \div 600$ мм. ГОСТ 5761-74
4. Задвижки номинальным давлением $P_n \leq 6,3$ МПа (63 кгс/см^2) с условным диаметром $D_u = 15 \div 2000$ мм. и задвижки номинальным давлением $P_n \geq 6,3$ МПа (63 кгс/см^2) с условным диаметром $D_u = 15 \div 2000$ мм ДСТУ ГОСТ 5762:2004
5. Клапаны предохранительные на номинальное давление $P_n \leq 40$ МПа (400 кгс/см^2) с условными проходами $D_u = 10 \div 300$ мм. ГОСТ 9789-75

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ

КОНТАКТЫ

ООО «Индастриал Машинери Планта»

49000, Украина, г. Днепропетровск,

ул. Базовая, д. 8, оф. 409

e-mail: info@inmaplant.com

www.inmaplant.com

Тел. +38 (056) 785-75-56

По вопросам поставок, изготовления, подбора и проектирования арматуры
(в том числе при необходимости ее применения с параметрами, не указанными в каталоге)
просим обращаться по указанным адресам.

СОДЕРЖАНИЕ

Раздел 1	Задвижки.....	9
	1.1 Задвижки литые.....	10
	1.2 Задвижки штампосварные.....	13
	1.3 Задвижки литые компактные.....	16
Раздел 2	Клапаны обратные.....	18
Раздел 3	Затворы обратные.....	25
Раздел 4	Клапаны запорные.....	30
Раздел 5	Клапаны предохранительные.....	37
Раздел 6	Затворы дисковые.....	40
Раздел 7	Клапаны регулирующие.....	44
Раздел 8	Фильтры.....	48
Раздел 9	Запасные части к турбинам.....	52

ЗАДВИЖКИ



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

Малое гидравлическое сопротивление задвижек делает их особенно ценными при использовании на трубопроводах, через которые постоянно движется среда с большой скоростью.

По форме затвора задвижки подразделяются на клиновые и параллельные. Первые имеют клиновой затвор, на котором уплотнительные поверхности расположены под углом друг к другу. Клин может быть цельным (жестким, упругим) или составным (из двух частей). Вторые имеют затвор, уплотнительные поверхности которого расположены параллельно друг к другу. Параллельная задвижка может быть шиберной (однодисковой) или двухдисковой.

По конструкции корпуса задвижки изготавливаются: литыми, сварными, штампованными, комбинированными (штампосварными, литосварными...).

Корпусные детали задвижек могут изготавливаться из чугуна, стали, коррозионно-стойких сплавов, цветных металлов и сплавов, титановых сплавов. Необходимое исполнение выбирается в зависимости от условий эксплуатации задвижек.

По исполнению корпуса задвижки обычно изготавливаются полнопроходными, т. е. диаметры проходного сечения седел не сужаются. В технически обоснованных случаях могут использоваться неполнопроходные задвижки, у которых диаметры проходного сечения седел сужаются. Это позволяет снизить усилия и крутящие моменты систем управления, а также уменьшить габаритные размеры и массу.

Задвижки изготавливаются с выдвижным шпинделем (резьба шпинделя и ходовой гайки находятся снаружи) либо с невыдвижным шпинделем (резьба шпинделя и ходовая гайка находятся внутри задвижки). Задвижки с выдвижным шпинделем имеют большие габариты (по высоте), чем задвижки с невыдвижным шпинделем. Задвижки с невыдвижным шпинделем применяются для сред, обеспечивающих смазку пары трения ходовой гайки и шпинделя (нефтепродукты, вода и т.д.) и не вызывающих коррозию ходового узла. В остальных случаях используются задвижки с выдвижным шпинделем.

Управление задвижками может быть ручное (маховиком или через редуктор) или от электропривода в нормальном или во взрывозащищенном исполнении, возможно применение гидравлических и пневматических приводов.

Присоединение задвижки к трубопроводу может быть фланцевое, муфтовое, цапковое, штуцерное или под приварку.

По согласованию с Заказчиком задвижки дополнительно могут комплектоваться фланцами, шпильками, гайками и прокладками для присоединения к трубопроводу.

ЗАДВИЖКИ ЛИТЫЕ

PN 0,1...25 МПа; DN 15...2000 мм

ДСТУ ГОСТ 5762:2004

(аналоги: 30ч66бр; 30ч66к; 30ч9066бр; 30ч9066к; 30с41нж; 30нж41нж; 30с941нж; 30нж941нж; 30с64нж; 30с15нж; 30с99нж; 30с76нж; 30с964нж; 30с915нж; 30с999нж; 30с976нж)

НАЗНАЧЕНИЕ

Задвижки применяются в качестве запорного устройства на трубопроводах, транспортирующих воду, пар, нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла и другие жидкие и газообразные среды, по отношению к которым материал основных деталей коррозионно стоек.

Температура рабочей среды до +565°C в зависимости от применяемых материалов.

Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса):

PN, МПа DN, мм	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3
50	Ч	СК	С	С	С
80	Ч	СК	С	С	С
100	Ч	СК	С	С	С
150	Ч	СК	С	С	—
200	Ч	СК	С	—	—
250	Ч	СК	С	—	—
300	Ч	С	—	—	—

Условные обозначения:
Ч – чугун;
С – сталь;
К – коррозионно-стойкие сплавы.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых задвижек

PN, МПа DN, мм	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3
50	180	180	250	250	270
80	210	210	280	310	321
100	230	230	300	350	359
150	280	280	350	450	—
200	330	330	400	—	—
250	450	450	450	—	—
300	500	500	—	—	—

ЗАДВИЖКИ ЛИТЫЕ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Конструкции задвижек и основных узлов:

- с выдвижным шпинделем

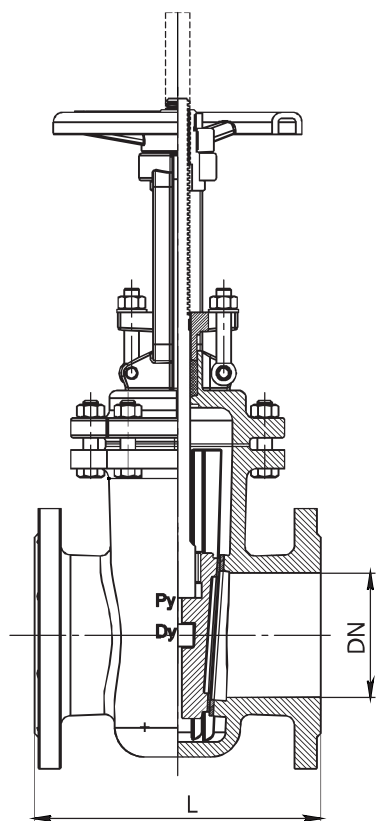


- с невыдвижным шпинделем

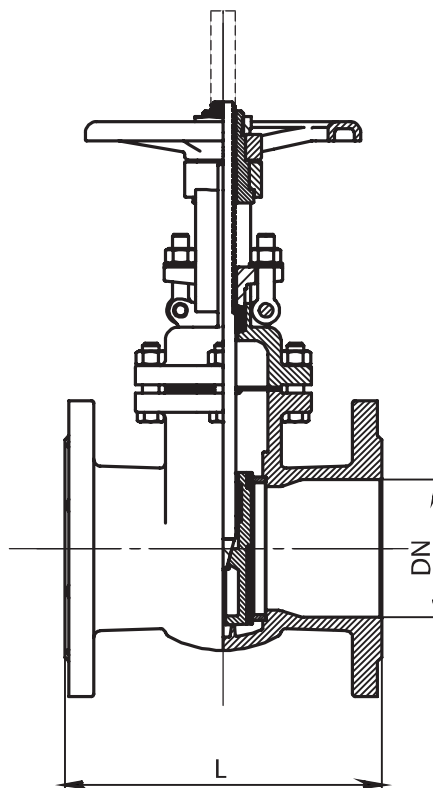


ЗАДВИЖКИ ЛИТЫЕ

Клиновая



Параллельная



Корпуса задвижек могут изготавливаться из:

Чугуна;
 Стали (углеродистой, легированной);
 Коррозионно-стойких сплавов (марка сплава под заказ);
 Цветных металлов и сплавов (марка под заказ);
 Титановых сплавов (марка под заказ).

Шпиндели, запорные органы и штоки изготавливаются из материалов, согласованных с Заказчиком, в зависимости от условий эксплуатации задвижек.

Присоединение к трубопроводу - фланцевое по ГОСТ 12815 (исп. 1, 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9).

Герметичность в затворе - класс А по ГОСТ 9544 (или иной, по согласованию с заказчиком).

Направление подачи среды – любое.

Установочное положение – любое (кроме положения шпинделем вниз).

Производитель оставляет за собой право внесения незначительных изменений в конструкцию изделия, не влияющих на его работоспособность и технические параметры.

ЗАДВИЖКИ ШТАМПОСВАРНЫЕ

1.2

PN 0,1...25 МПа; DN 150...2000 мм
ДСТУ ГОСТ 5762:2004

(аналоги: 30с42нж, 30с942нж,
30с65нж, 30с965нж, 3КС, 3КСЭ)

НАЗНАЧЕНИЕ

Задвижки применяются в качестве запорного устройства на трубопроводах, транспортирующих воду, пар, нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла и другие жидкие и газообразные среды.

Температура рабочей среды до +425°C в зависимости от применяемых материалов.

Номенклатура серийно выпускаемых задвижек (материал корпуса).

PN, МПа DN, мм	1,0	2,5	4,0
50	—	С	С
80	—	С	С
100	—	С	С
150	С	С	С
200	С	С	С
250	С	—	—
300	С	—	—

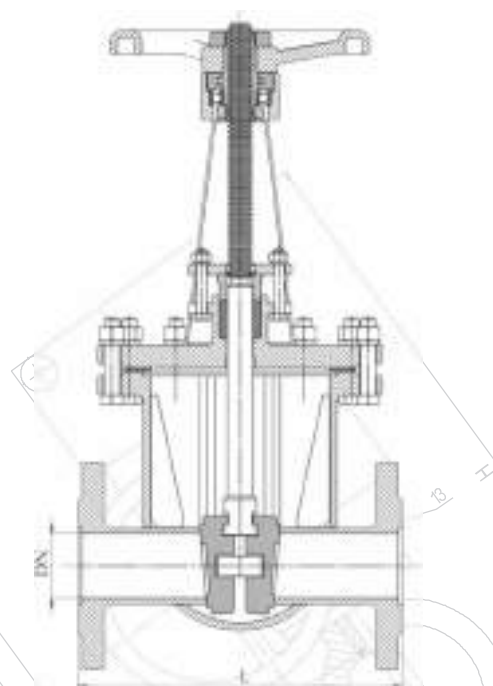
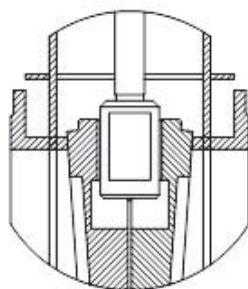
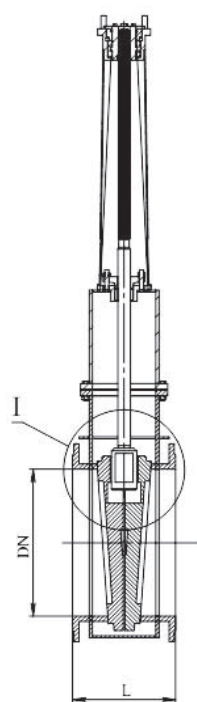
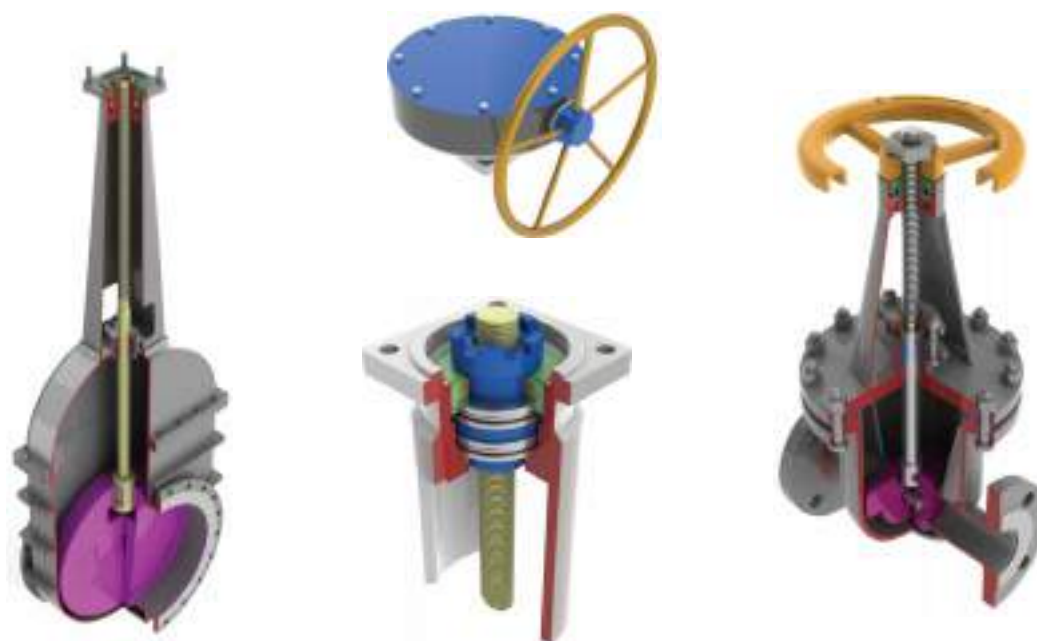
Условные обозначения:
С – сталь.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых задвижек

PN, МПа DN, мм	1,0	2,5	4,0
50	—	250	250
80	—	280	300
100	—	300	350
150	210	350	450
200	230	400	550
250	250	—	—
300	270	—	—

Конструкции задвижек и основных узлов:



Запорные органы задвижек могут изготавливаться из:

Чугуна;
Стали (углеродистой, легированной);
Коррозионно-стойких сплавов (марка сплава под заказ);
Цветных металлов и сплавов (марка под заказ);
Титановых сплавов (марка под заказ).

Шпиндели, запорные органы и штоки изготавливаются из материалов, согласованных с Заказчиком, в зависимости от условий эксплуатации задвижек.

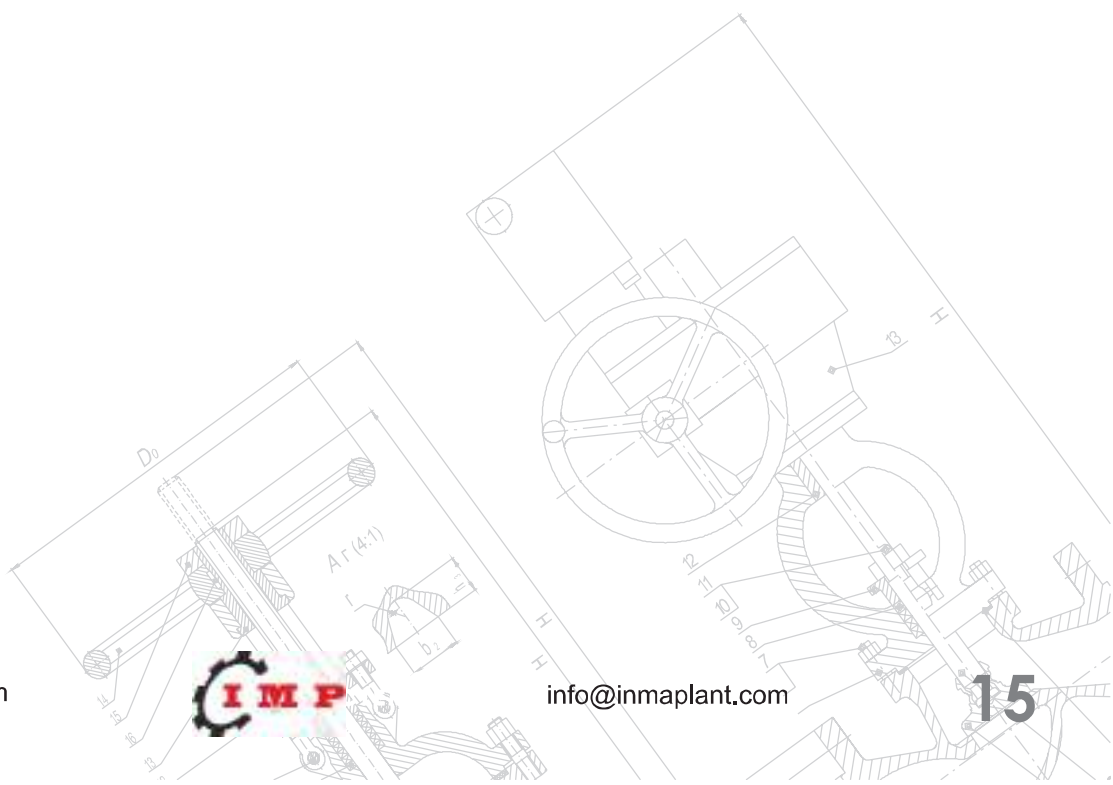
Присоединение к трубопроводу - фланцевое по ГОСТ 12815 (исп. 1, 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9).

Герметичность в затворе - класс А по ГОСТ 9544 (или иной, по согласованию с заказчиком).

Направление подачи среды - любое.

Установочное положение - любое (кроме положения шпинделем вниз).

Производитель оставляет за собой право внесения незначительных изменений в конструкцию изделия, не влияющих на его работоспособность и технические параметры.



ЗАДВИЖКИ ЛИТЫЕ КОМПАКТНЫЕ

PN ≤ 16 МПа; DN 15...50 мм
ДСТУ ГОСТ 5762:2004

(аналоги 31с77нж, 31лс77нж, 31нж77нж)

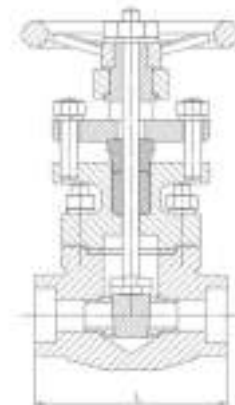
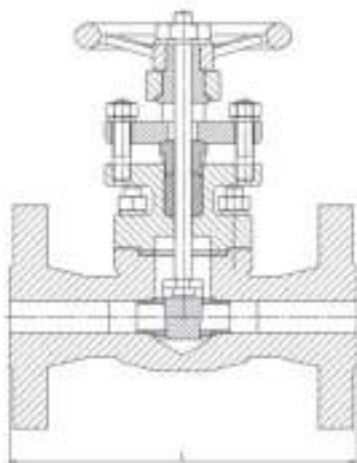
НАЗНАЧЕНИЕ

Задвижки компактные применяются в качестве запорного устройства на трубопроводах с жидкой и газообразной средой по отношению к которым материал основных деталей коррозионно стоек.

Температура рабочей среды до +425°С в зависимости от применяемых материалов.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Конструкции задвижек и основных узлов:



Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	16,0
15	СК
20	СК
25	СК
32	СК
40	СК
50	СК

Условные обозначения:
С - сталь,
К - коррозионно-стойкие сплавы.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых задвижек (фланцевые, муфтовые, под приварку)

PN, МПа DN, мм	16,0 (м/ф)
15	90/164
20	90/174
25	114/190
32	114/220
40	130/240
50	140/250

Шпиндели, запорные органы и штоки изготавливаются из материалов, согласованных с заказчиком, в зависимости от условий эксплуатации задвижек.

Присоединение к трубопроводу - фланцевое по ГОСТ 12815 (исп. 7);
- муфтовое по ГОСТ 6527;
- под приварку по КД.

Герметичность в затворе - класс А по ГОСТ 9544 (или иной, по согласованию с заказчиком).

Направление подачи среды – любое.

Установочное положение – любое (кроме положения шпинделем вниз).

Производитель оставляет за собой право внесения незначительных изменений в конструкцию изделия, не влияющих на его работоспособность и технические параметры.

КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ



Клапаны обратные подъемные (далее Клапаны), предназначены для использования в качестве устройств, предотвращающих обратный поток рабочей среды в трубопроводах, транспортирующих жидкие и газообразные среды.

Клапаны срабатывают автоматически. При прохождении среды в прямом направлении золотник поднимается над седлом, открывая проход, и опускается при обратном потоке среды под действием собственного веса, пружины, груза и действия потока среды.

Рабочее положение клапанов на горизонтальном трубопроводе - крышкой вверх. Направление подачи рабочей среды - под золотник (по направлению стрелки на корпусе).

Клапаны создают дополнительное гидравлическое сопротивление в связи с поддержанием золотника (тарелки) в открытом положении.

Клапаны просты по устройству, а их конструкция позволяет обеспечить надежную герметичность по отношению к внешней среде.

Клапаны используются в основном для малых значений условных проходов и чистых сред.

Существует отдельная группа обратных клапанов – клапаны обратные приемные. Этот вид обратных клапанов устанавливают на конце вертикальных всасывающих трубопроводов насосных установок для воды, нефти и других жидких неагрессивных сред.

Корпусные детали клапанов могут изготавливаться из чугуна, стали, коррозионно-стойких сплавов, цветных металлов и сплавов, титановых сплавов. Необходимое исполнение выбирается в зависимости от условий эксплуатации клапанов.

Присоединение клапана к трубопроводу может быть фланцевое, муфтовое, цапковое, штуцерное или под приварку.

По согласованию с Заказчиком клапаны дополнительно могут комплектоваться фланцами, шпильками, гайками и прокладками для присоединения к трубопроводу.

КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ

PN ≤ 25 МПа ; DN 10...400 мм
ГОСТ 11823-91; ГОСТ 27477-87

НАЗНАЧЕНИЕ

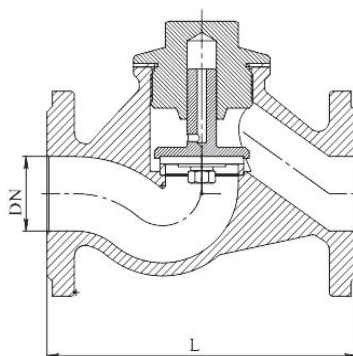
Клапаны применяются в качестве устройств для предотвращения обратного потока среды в трубопроводах, транспортирующих:

- воду, пар и другие невзрывопожароопасные и нетоксичные среды;
- нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла и другие взрывопожароопасные и токсичные жидкие среды;
- природный газ и другие газообразные, взрывоопасные, легковоспламеняющиеся и токсичные среды.

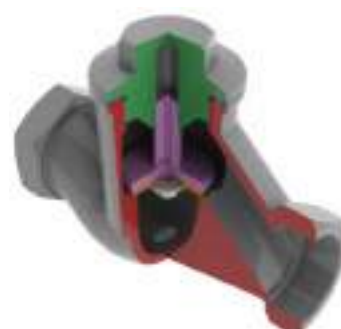
Температура рабочей среды до +565°C в зависимости от применяемых материалов

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

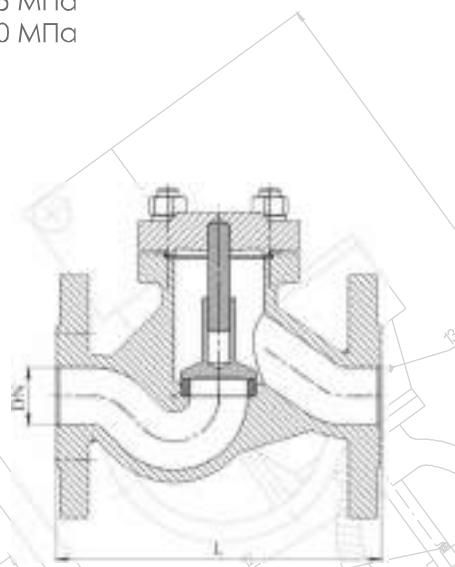
Аналог 16ч3п (р)
PN 1,6 МПа



Аналог 16ч11п (р)
PN 1,6 МПа



Аналоги 16с10п (нж), 16с13 п (нж); PN 1,6 МПа
16с14п (нж); PN 2,5 МПа
16с15п (нж); PN 4,0 МПа



КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ

Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	1,6	2,5	4,0
15	ЧС	—	—
20	ЧС	—	—
25	ЧС	—	—
32	ЧС	—	—
40	ЧС	С	С
50	ЧС	С	С
65	С	С	С
80	С	С	С
100	—	С	С
150	—	—	С

Условные обозначения:
Ч – чугун,
С – сталь.

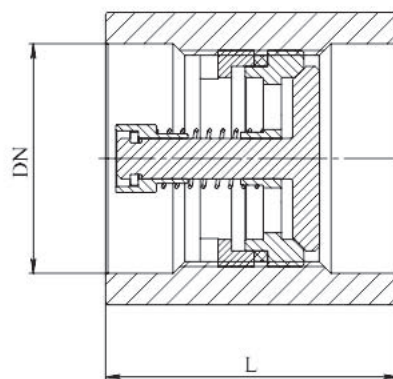
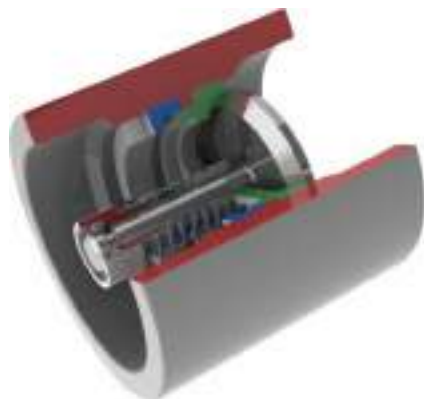
Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых клапанов

PN, МПа DN, мм	1,6	2,5	4,0
15	90	—	—
20	100	—	—
25	120	—	—
32	140	—	—
40	200	200	200
50	230	230	230
65	290	290	290
80	310	310	310
100	—	350	350
150	—	—	480

КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ

Аналоги: 16с84нж, 16нж84нж
PN до 4,0 МПа



Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса)

DN, мм	L, мм
15	СК
20	СК
25	СК
32	СК
40	СК
50	СК
80	СК
100	СК

Условные обозначения:
С - сталь,
К - коррозионно-стойкие сплавы

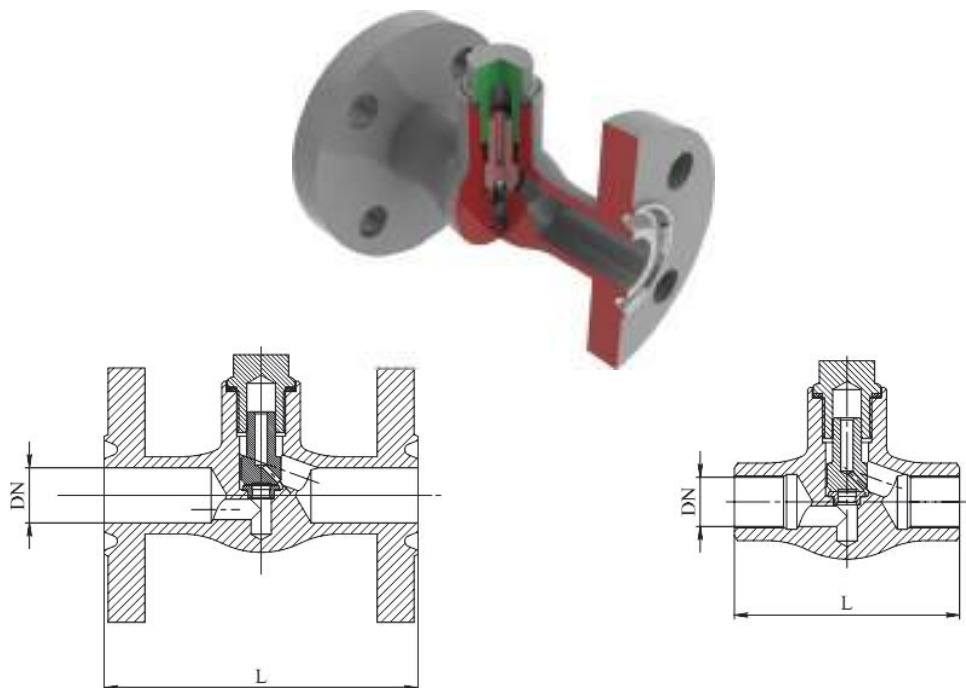
Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L) серийно выпускаемых клапанов

DN, мм	L, мм
15	55
20	60
25	60
32	65
40	90
50	90
80	150
100	180

КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ

Аналоги: 16С48нж, 16ЛС48нж, 16нж48нж
PN до 16,0 МПа



Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса)

DN, мм	Материал
15	СК
20	СК
25	СК

Условные обозначения:
С – сталь
К – коррозионно-стойкие сплавы.

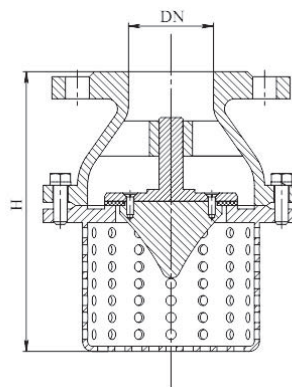
Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых клапанов

DN, мм	L(м/ф)
15	90/134
20	110/158
25	130/182

КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ

Аналог: 16ч42р
PN до 0,25 МПа



Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса)

DN, мм	Материал
50	Ч
80	Ч
100	Ч
150	Ч
200	Ч
250	Ч
300	Ч
400	Ч

Условные обозначения:
Ч – чугун.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L) серийно выпускаемых клапанов

DN, мм	H, мм
50	165
80	235
100	285
150	395
200	485
250	575
300	665
400	778

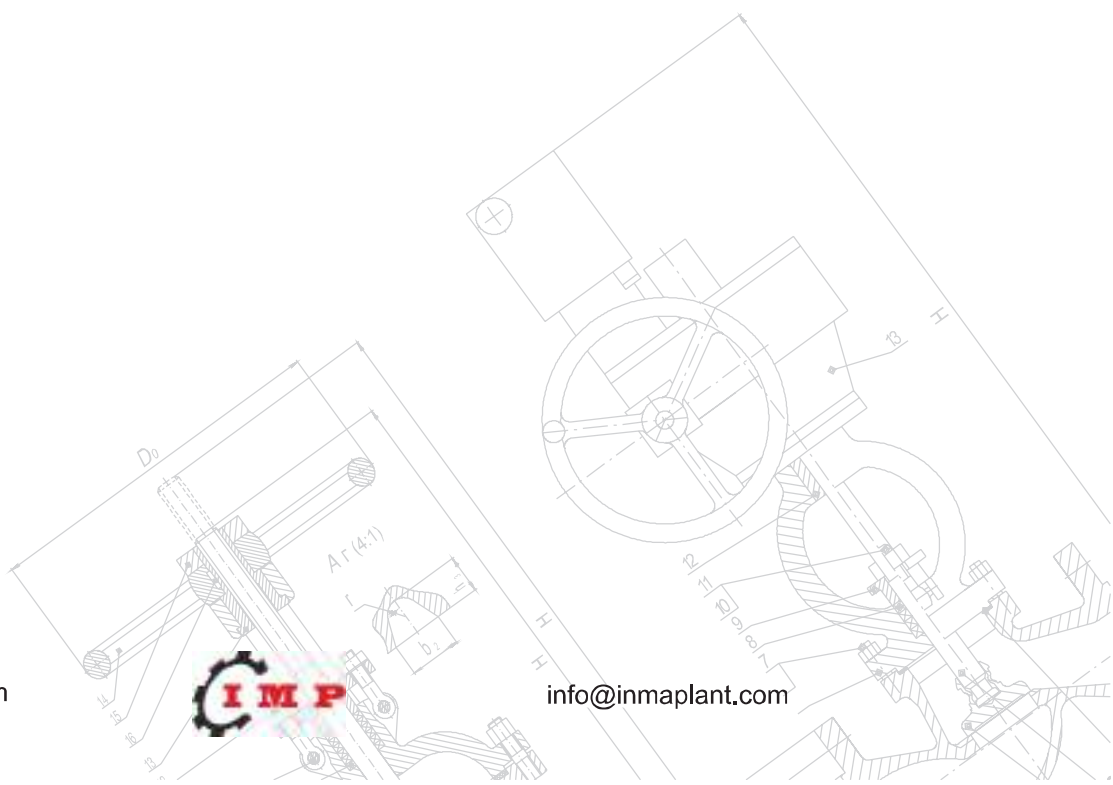
КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ

Герметичность в затворе - по ГОСТ 11823.

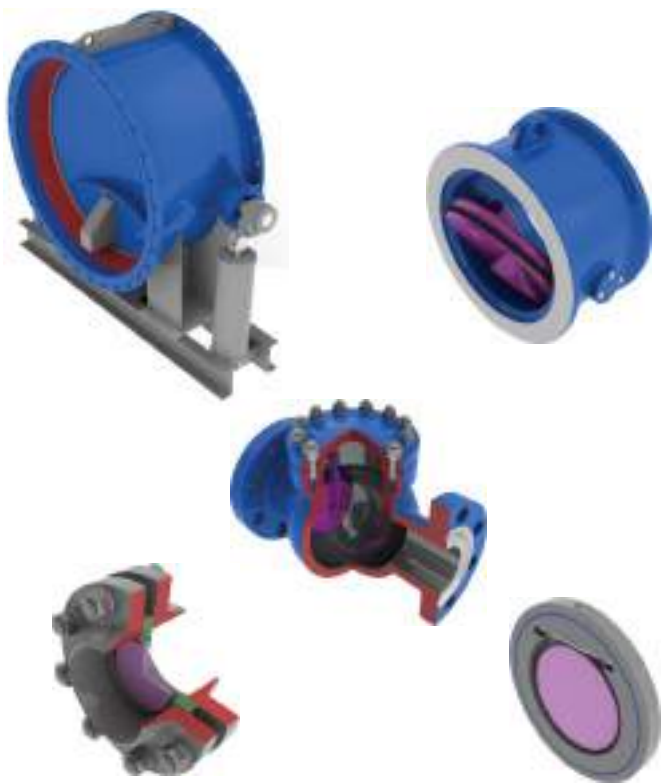
Направление подачи среды – по стрелке на корпусе.

Установочное положение для обратных клапанов (кроме 16ч42р) – на горизонтальных трубопроводах крышкой вверх, клапан 16ч42р – устанавливают только вертикально.

Производитель оставляет за собой право внесения незначительных изменений в конструкцию изделия, не влияющих на его работоспособность и технические параметры.



ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ



Затворы обратные (далее Затворы), предназначены для использования в качестве устройств, предотвращающих обратный поток рабочей среды в трубопроводах, транспортирующих жидкости, пар, газ, в оборудовании для нефтегазодобычи.

Затворы срабатывают автоматически. При прохождении среды в прямом направлении запорный диск (захлопка) поворачивается на эксцентрично расположенной оси, открывая проход, и опускается при обратном потоке среды под действием собственного веса, пружины, груза и действия потока среды.

Затворы могут изготавливаться с обводом, регулируемым задвижкой. Обвод необходим для затворов большого диаметра прохода с целью предотвращения гидравлического удара в системе при срабатывании затвора. С этой же целью затворы обратные могут снабжаться гидравлическим или пневматическим демпфером, связанным с поворотной осью захлопки. На трубопроводах

большого диаметра могут устанавливаться многодисковые затворы обратные. Вместо одной большой захлопки в этих затворах имеется несколько поворотных захлопок малого диаметра, что уменьшает инерционность этого устройства. Во избежание гидравлического удара здесь также устанавливается обвод в виде задвижки с электроприводом.

Направление потока среды должно быть по направлению стрелки на корпусе (под захлопку).

Затворы создают дополнительное гидравлическое сопротивление в связи с поддержанием захлопки в открытом положении.

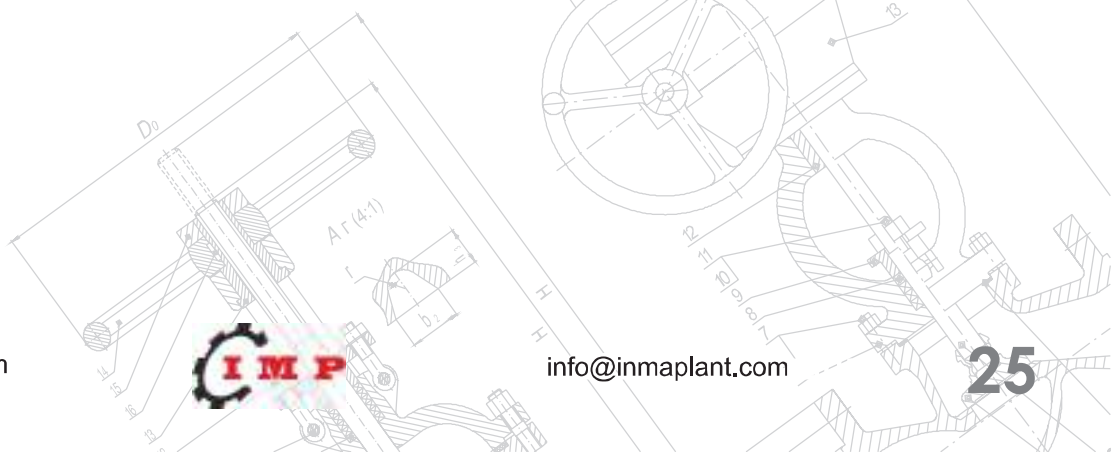
Затворы просты по устройству, а их конструкция позволяет обеспечить надежную герметичность по отношению к внешней среде. Однако при работе в сильно загрязненных средах возможно нарушение герметичности при попадании крупных твердых частиц в зазор между седлом и захлопкой.

Корпусные детали затворов могут изготавливаться из чугуна, стали, коррозионно-стойких сплавов, цветных металлов и сплавов и титановых сплавов в зависимости от условий эксплуатации затворов.

Присоединение затворов к трубопроводу может быть фланцевое, муфтовое, штуцерное, цапковое и под приварку. По согласованию с Заказчиком присоединительные размеры, тип и размеры уплотнительных поверхностей фланцев могут быть иными.

Нормы герметичности в затворе по ГОСТ 13252.

По согласованию с Заказчиком затворы дополнительно могут комплектоваться фланцами, шпильками, гайками и прокладками для присоединения к трубопроводу.



ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ

PN ≤ 25 МПа ; DN 50...2000 мм
ГОСТ 13252-91; ГОСТ 22445-88

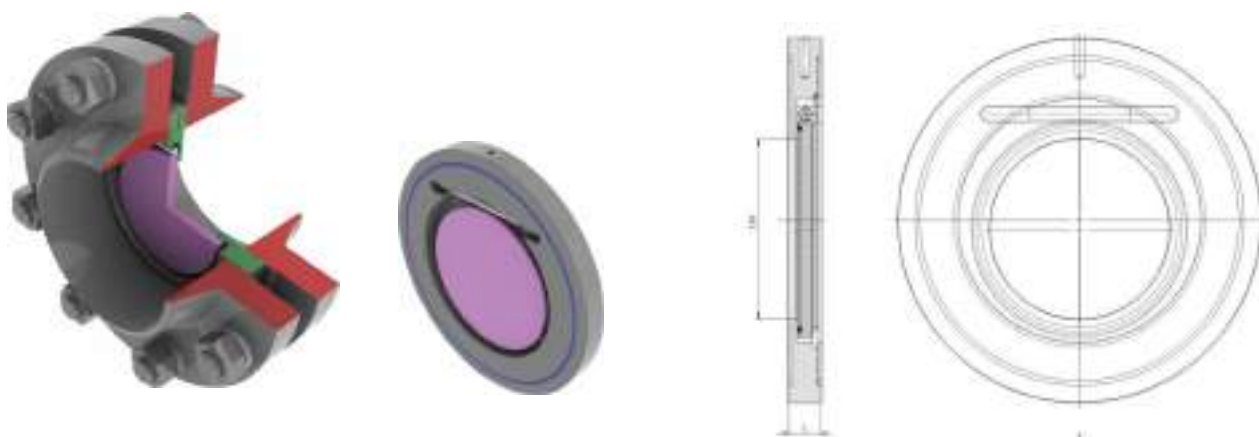
НАЗНАЧЕНИЕ

Затворы обратные применяются в качестве устройств для предотвращения обратного потока среды в трубопроводах, транспортирующих:

- воду, пар и другие невзрывопожароопасные и нетоксичные среды;
- нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла и другие взрывопожароопасные и токсичные жидкие среды;
- природный газ и другие газообразные, взрывопожароопасные, легко-воспламеняющиеся и токсичные среды.

Температура рабочей среды до +565°C в зависимости от применяемых материалов.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



Номенклатура серийно выпускаемых затворов (материал корпуса)

DN, мм	Материал
50	СК
80	СК
100	СК
125	СК
150	СК

Условные обозначения:
С - сталь,
К - коррозионно-стойкие сплавы.

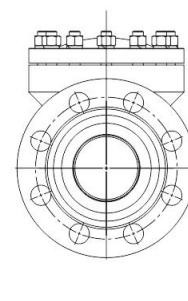
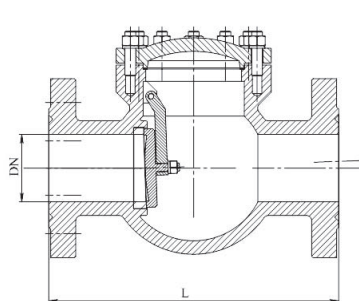
Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых затворов

PN, МПа DN, мм	1,6
50	14
80	14
100	18
125	18
150	20

Аналоги: 19ч16бр; PN 1,6 МПа
19с53нж; PN 4,0 МПа



Номенклатура серийно выпускаемых затворов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	1,6	4,0
50	Ч	С
80	Ч	С
100	Ч	С
150	Ч	С
200	Ч	С

Условные обозначения:
Ч – чугун;
С – сталь.

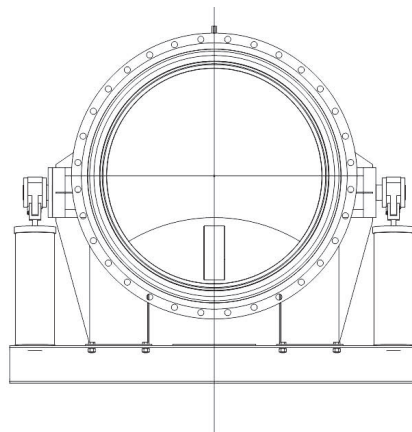
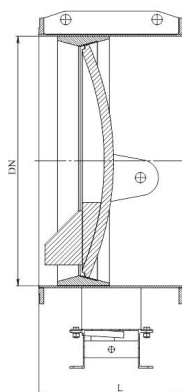
Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых затворов

PN, МПа DN, мм	1,6	4,0
50	230	230
80	310	310
100	350	350
150	460	480
200	500	550

ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ

Аналог: 19с20р (нж)
PN 0,1; 0,25 МПа

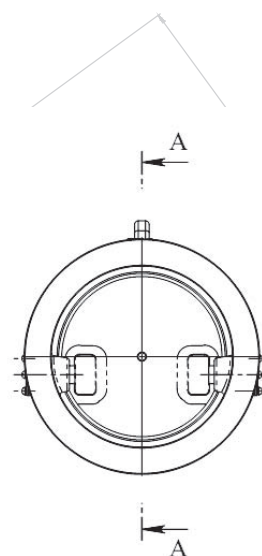
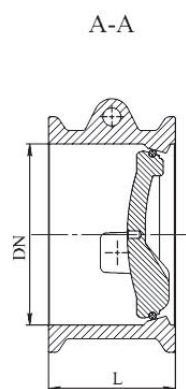


Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых затворов

PN, МПа DN, мм	0,1...0,25
1000	*
1200	*
1400	*
1600	*

* -строительные длины и материал корпусных деталей по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Аналог: 19ч21бр (р)
PN 1,6 МПа



ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ

Номенклатура серийно выпускаемых затворов (материал корпуса)

DN, мм \ PN, МПа	Материал
50	Ч
80	Ч
100	Ч
150	Ч
200	Ч

Условные обозначения:
Ч – чугун.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых затворов

DN, мм \ PN, МПа	1,6
50	60
80	70
100	80
150	100
200	140

Производитель оставляет за собой право внесения незначительных изменений в конструкцию изделия, не влияющих на его работоспособность и технические параметры.

КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ



Клапаны запорные (далее Клапаны) относятся к трубопроводной арматуре, предназначенной для использования в качестве запорных устройств на трубопроводах пара, воды, тепловых сетей, газопроводах, нефтепроводах и другом оборудовании.

По исполнению корпуса клапаны запорные изготавливаются прямоотчными, проходными и угловыми.

Корпусные детали клапанов могут изготавливаться из чугуна, стали, коррозионно-стойких сплавов, цветных металлов и сплавов и титановых сплавов. Необходимое исполнение выбирается по условиям эксплуатации клапанов.

Управление клапанами может быть ручное (маховиком или через редуктор) или от электропривода в нормальном или во взрывозащищенном исполнении, возможно применение гидравлических и пневматических приводов. При установке на трубопроводе приводных клапанов необходимо предусмотреть дополнительную опору под привод.

Рабочее положение клапанов запорных на трубопроводе любое. Направление подачи рабочей среды под золотник (по направлению стрелки на корпусе).

Присоединение клапана к трубопроводу может быть фланцевое, муфтовое, цапковое, штуцерное или под приварку.

Строительные длины по ГОСТ 3326.

Герметичность затвора по ГОСТ 9544.

По согласованию с Заказчиком клапаны дополнительно могут комплектоваться фланцами, шпильками, гайками и прокладками для присоединения к трубопроводу.

КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ

PN ≤ 40 МПа ; DN 3...600 мм
ГОСТ 5761-74, ГОСТ 9697-87

НАЗНАЧЕНИЕ

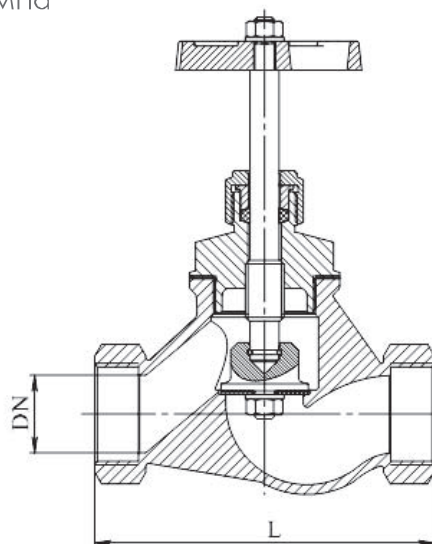
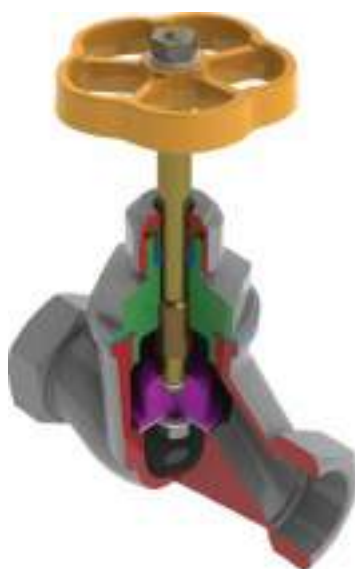
Клапаны запорные применяются в качестве устройств для перекрытия потока среды в трубопроводах, транспортирующих:

- воду, пар и другие невзрывопожароопасные и нетоксичные среды ;
- нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла и другие взрывопожароопасные и токсичные жидкие среды;
- природный газ и другие газообразные, взрывоопасные, легковоспламеняющиеся и токсичные среды.

Температура рабочей среды до +545°C в зависимости от применяемых материалов.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Аналоги: 15кч18п, 15б3р, 15б1п
PN 1,6 МПа



Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	1,6
15	ЧЦ
20	ЧЦ
25	ЧЦ
32	ЧЦ
40	ЧЦ
50	ЧЦ

Условные обозначения:
Ч – чугун;
Ц – цветные металлы и сплавы.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

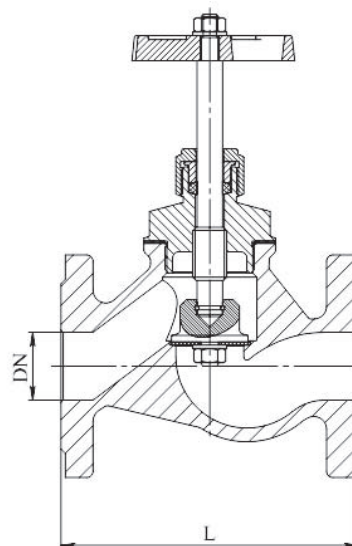
КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых клапанов

PN, МПа DN, мм	1,6(Ц)	1,6(Ч)
15	55	90
20	65	100
25	80	120
32	95	140
40	110	170
50	113	200

Присоединение серийно выпускаемых клапанов: муфтовое по ДСТУ ГОСТ 6527

Аналоги: 15кч19п; PN 1,6 МПа
15с12п; PN 2,5 МПа



Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	1,6	2,5
20	—	С
25	Ч	С
32	Ч	С
40	Ч	—
50	Ч	—

Условные обозначения:
Ч – чугун;
С – сталь.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых клапанов

PN, МПа DN, мм	1,6(Ц)	1,6(Ч)
15	55	90
20	65	100
25	80	120
32	95	140
40	110	170
50	113	200

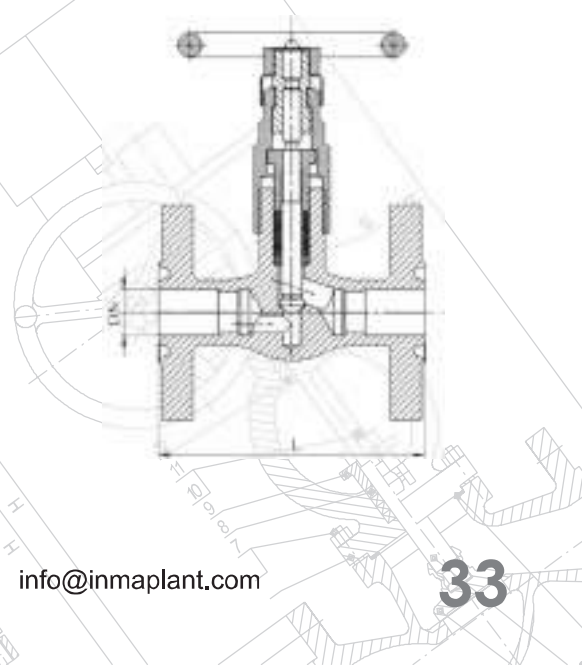
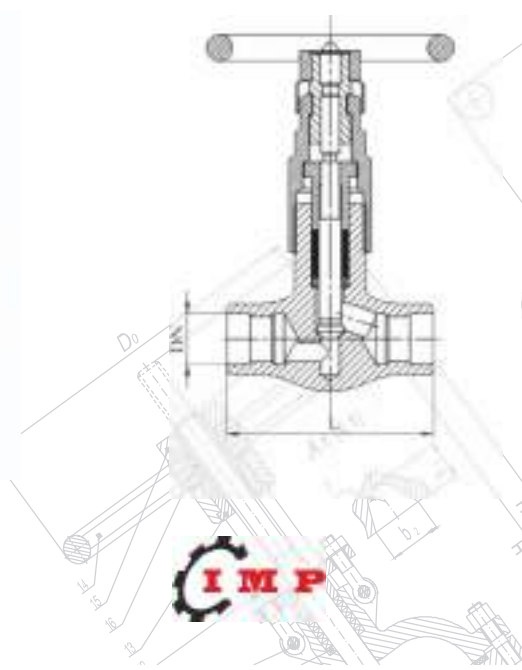
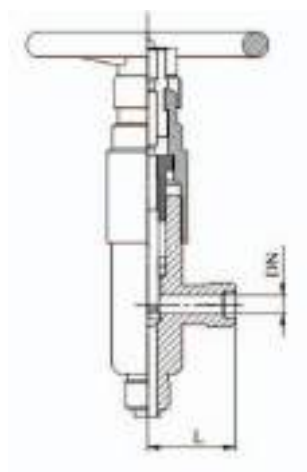
Присоединение серийно выпускаемых клапанов: фланцевое по ГОСТ 12815.

Аналоги:

15с13бк, 15нж13бк
PN 2,5 МПа

15с9бк, 15с54бк, 15нж54бк
PN 10...25 МПа

15с68нж, 15нж68нж
PN 16 МПа



КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ

Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	2,5	10,0	16,0 - 25,0	16,0
6	СК	—	С	—
10	СК	С	—	—
15	—	С	СК	СК
20	—	—	С	СК
25	—	—	С	СК

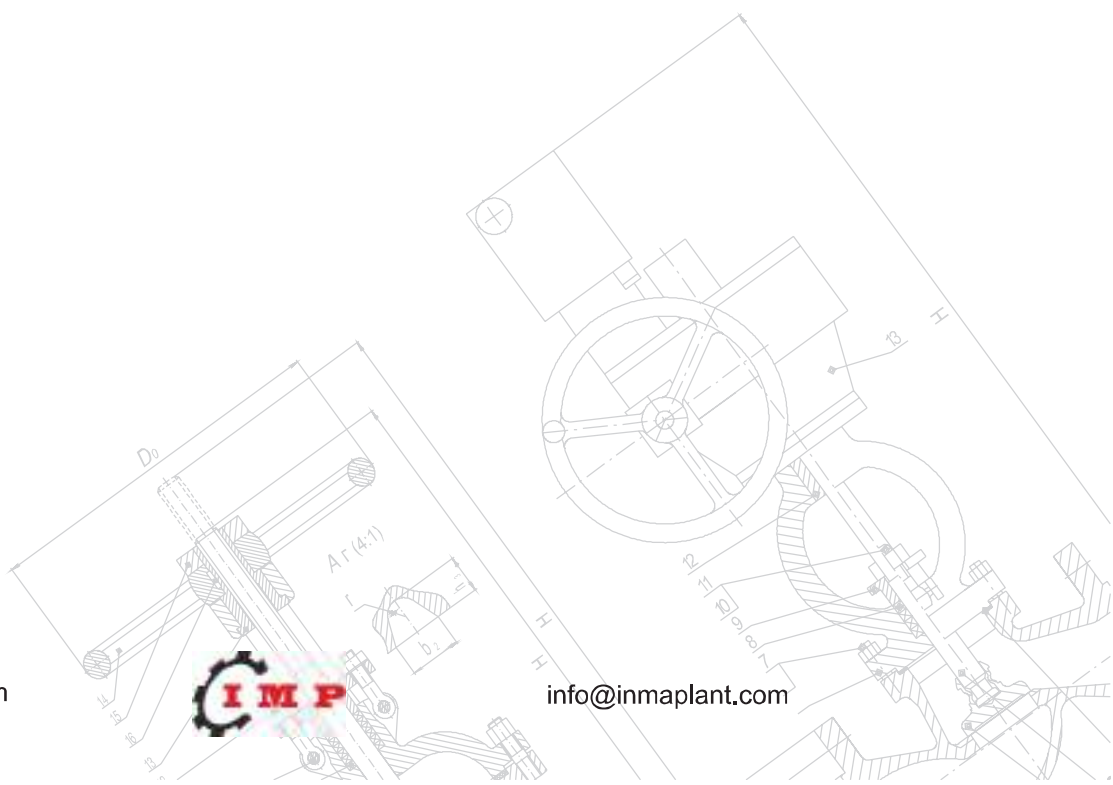
Условные обозначения:
С - сталь,
К - коррозионно-стойкие сплавы.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых клапанов

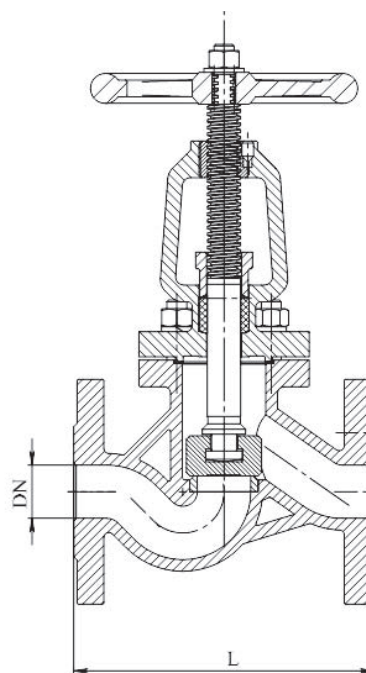
PN, МПа DN, мм	2,5	10,0	16,0 - 25,0	16,0(м/ф)
6	32	—	64	—
10	48	95	—	—
15	—	116	68	90/230
20	—	—	85	110/310
25	—	—	100	130/320

Присоединение серийно выпускаемых клапанов: фланцевое по 12815;
муфтовое по ДСТУ ГОСТ 6527;
цапковое по ГОСТ 2822;



КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ

Аналоги: 15с65нж, 15нж65нж; PN 1,6 МПа
 15с18п; PN 2,5 МПа
 15с22нж, 15нж22нж; PN 4,0 МПа
 15с52нж; PN 6,3 МПа



Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	1,6	2,5	4,0	6,3
15	СК	—	СК	С
20	СК	—	СК	С
25	СК	—	СК	С
32	СК	—	СК	С
40	СК	С	СК	С
50	СК	С	СК	С
65	СК	—	СК	—
80	СК	С	СК	—
100	СК	С	СК	—
125	СК	С	—	—
150	СК	С	СК	—

Условные обозначения:
 С - сталь.
 К - коррозионно-стойкие сплавы.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых клапанов

PN, МПа DN, мм	1,6	2,5	4,0	6,3
15	130	—	130	175
20	150	—	150	190
25	160	—	160	200
32	180	—	180	210
40	200	200	200	225
50	230	230	230	240
65	290	—	290	—
80	310	310	310	—
100	350	350	350	—
125	400	400	—	—
150	480	480	480	—

Присоединение серийно выпускаемых клапанов: фланцевое по ГОСТ 12815.

Производитель оставляет за собой право внесения незначительных изменений в конструкцию изделия, не влияющих на его работоспособность и технические параметры.

КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ



Предохранительные клапаны (далее клапаны) предназначены для использования в качестве устройств для выпуска из защищаемой системы, установки или сосуда избыточного объема рабочей среды, создающего повышенное давление, не предусмотренное нормальным ходом технологического процесса.

Клапаны различаются методом выпуска избыточной рабочей среды, типом корпуса, числом седел в корпусе, высотой подъема тарелки, методом нагружения, материалом корпусных деталей, типом присоединительных патрубков.

По исполнению корпуса клапаны изготавливаются угловыми и проходными.

Независимо от типа корпуса клапаны устанавливаются вертикально так, чтобы при закрывании седла шток опускался вниз.

Корпусные детали клапанов могут изготавливаться из чугуна, стали в том числе коррозионно-стойкой, цветных металлов и сплавов и титановых сплавов. Необходимое исполнение выбирается по условиям эксплуатации клапанов.

Управление клапанами запорными может быть ручное или автоматическое.

Клапаны выпускаются с одним седлом в корпусе или с двумя седлами в одном корпусе работающими параллельно.

По методу нагружения клапаны делятся на рычажно-грузовые и пружинные.

По высоте подъема тарелки предохранительные клапаны подразделяются на малоподъемные, среднеподъемные и полноподъемные.

Присоединение затворов к трубопроводу: фланцевое, муфтовое, штуцерное, цапковое и под приварку.

Строительные длины по ГОСТ 16587.

Герметичность затвора по ГОСТ 9789.

По согласованию с Заказчиком клапаны дополнительно могут комплектоваться фланцами, шпильками, гайками и прокладками для присоединения к трубопроводу.

$P_N \leq 40 \text{ МПа}$; $DN 3...600 \text{ мм}$
ГОСТ 9789-75, ГОСТ 12532-88

НАЗНАЧЕНИЕ

Клапаны предохранительные применяются в качестве устройств для защиты оборудования от аварийного повышения давления выпуском (сбросом) среды из него в атмосферу или в систему низкого давления.

Клапаны предназначены для работы в системах, заполненных агрессивными и неагрессивными жидкостями или газами (вода, пар, нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла, природный газ и другие).

Температура рабочей среды от до $+545^{\circ}\text{C}$ в зависимости от примененных

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

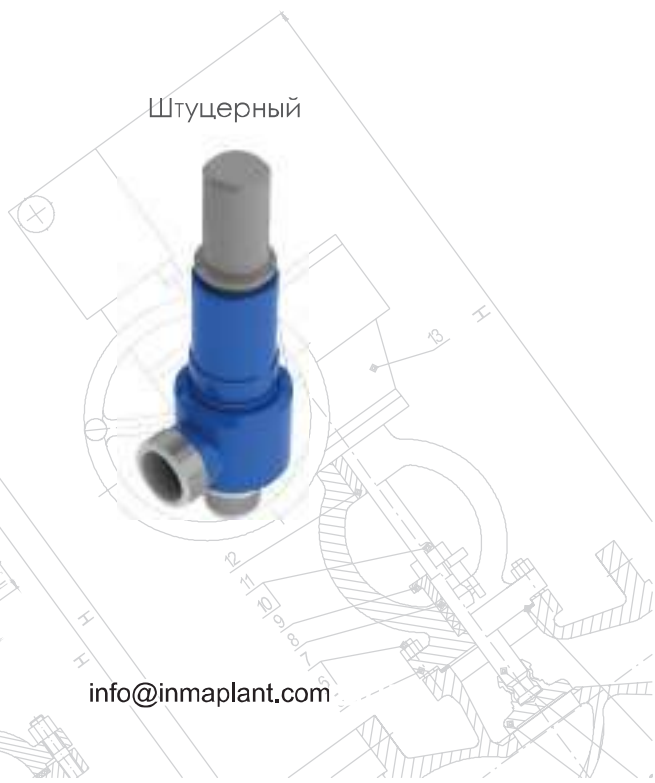
Клапан автоматический



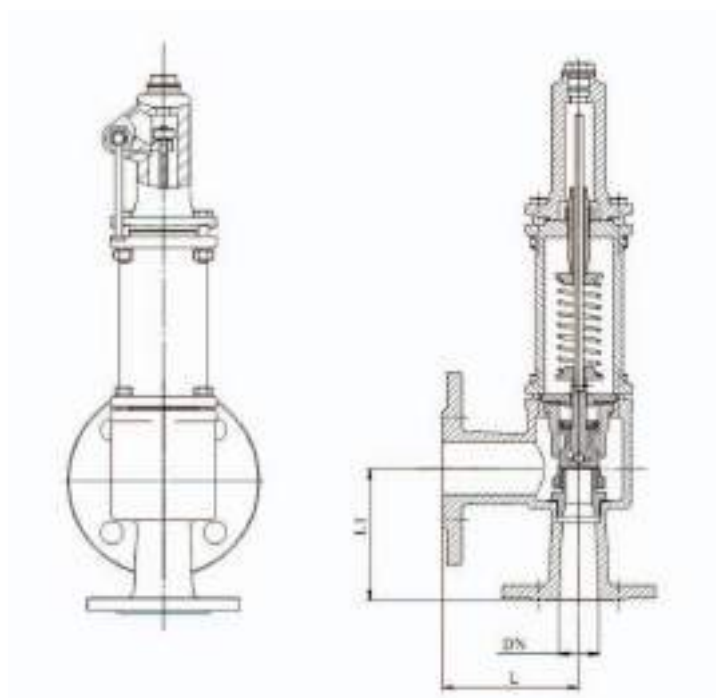
Клапан с ручным управлением



Штуцерный



КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ



Номенклатура серийно выпускаемых кранов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	1,6	4,0	10,0
25	—	СК	С
50	СК	СК	—
80	СК	СК	—
100	СК	СК	—
150	СК	—	—

Условные обозначения:
С - сталь,
К - коррозионно-стойкие сплавы.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых клапанов

PN, МПа DN, мм	1,6		4,0		10,0	
	L	L1	L	L1	L	L1
25	—	—	100	120	105	125
50	130	155	130	155	—	—
80	150	175	150	175	—	—
100	165	205	165	205	—	—
150	205	250	—	—	—	—

Присоединение серийно выпускаемых клапанов: фланцевое по ГОСТ 12815; штуцерное по ГОСТ 5890.

Производитель оставляет за собой право внесения незначительных изменений в конструкцию изделия, не влияющих на его работоспособность и технические параметры.

ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ



Затворы дисковые поворотные (далее Затворы) относятся к запорно-регулирующей арматуре.

Затвор представляет собой круглую дисковую заслонку с уплотнением, позволяющим обеспечить перекрытие потока. Уплотнение затвора обеспечивается смещением оси вращения диска и применением соответствующего условиям эксплуатации затворов уплотняющего элемента.

Эластичные уплотнительные элементы применяются, как правило, при температуре рабочей среды не выше $+200\text{ }^{\circ}\text{C}$ и давлении до 4,0 МПа.

Достоинствами дисковых затворов являются:

- минимальная строительная длина;
- малый вес;
- простота конструкции;
- малое количество деталей и относительно низкая стоимость.

Эти преимущества по отношению к другим типам затворов возрастают с увеличением условного диаметра прохода.

К недостаткам дисковых затворов относятся:

- пониженная герметичность запорного органа
- значительные крутящие моменты на валу.

Корпусные детали клапанов могут изготавливаться из чугуна, стали, в том числе коррозионно-стойкой, цветных металлов и сплавов и титановых сплавов. Необходимое исполнение выбирается по условиям эксплуатации затворов.

Управление затворами может быть ручное (маховиком или через редуктор) или от электропривода в нормальном или во взрывозащищенном исполнении, возможно применение гидравлических и пневматических приводов. При установке приводного затвора на трубопроводе, необходимо предусмотреть дополнительную опору под привод.

Рабочее положение затворов на трубопроводе – любое, кроме положения приводом вниз.

Диск затвора может быть со сквозным отверстием под шток или с глухими отверстиями под полуштоки. Расположение оси штока может быть по центру или смещенным.

Уплотнение штока может быть как сальниковое, так и прокладочное.

Присоединение к трубопроводу фланцевое, межфланцевое. По заказу потребителя исполнение фланцев может быть любым в соответствии с ГОСТ 12815-80

Нормы герметичности затвора по ГОСТ 9544 (при полностью закрытом затворе).

Пропускная характеристика KV затворов дисковых по ГОСТ 25923.

По согласованию с Заказчиком затворы дополнительно могут комплектоваться фланцами, шпильками, гайками и прокладками для присоединения к трубопроводу.

ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ

PN ≤ 25 МПа ; DN 32...2400 мм
ГОСТ 12521-89, ГОСТ 25923-89, ГОСТ 13547-79

НАЗНАЧЕНИЕ

Затворы предназначены для перекрытия и регулирования расхода и давления жидких и газообразных сред в трубопроводах, транспортирующих:

- воду, пар, нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла и другие жидкие среды;
- природный газ и другие газообразные, взрывоопасные, легковоспламеняющиеся и токсичные среды.

Температура рабочей среды от до +545 °С в зависимости от примененных материалов.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

PN 0,25 МПа; 0,6 МПа



Номенклатура серийно выпускаемых затворов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	0,25	0,6
800	С	С
1000	С	С
1200	С	С
1400	С	С
1600	С	С

Условные обозначения:
С — сталь.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ

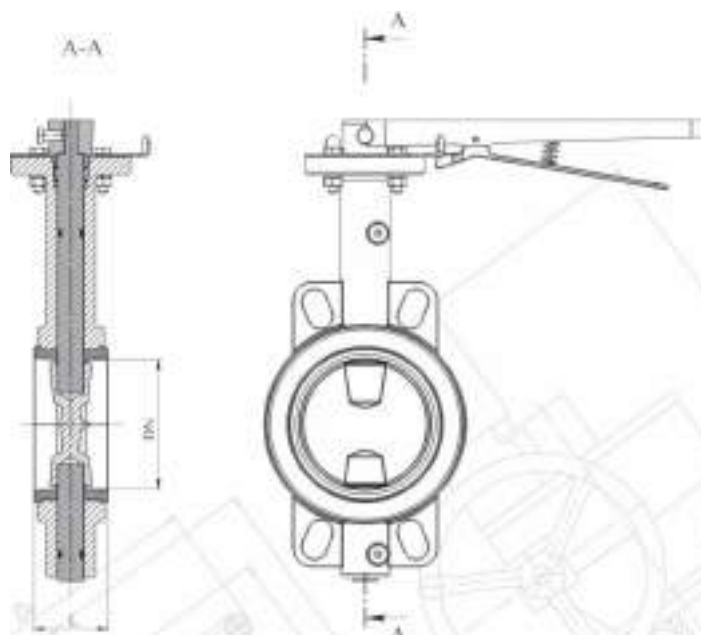
Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых затворов

PN, МПа DN, мм	0,25	0,6
800	*	*
1000	*	*
1200	*	*
1400	*	*
1600	*	*

* строительные длины по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Присоединение серийно выпускаемых затворов: фланцевое по ГОСТ 12815;
под приварку по КД

Затвор дисковый поворотный
Аналог: «Баттерфляй»
PN 1,0; 1,6 МПа



ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ

Номенклатура серийно выпускаемых кранов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	1,0/1,6
50	Ч
65	Ч
80	Ч
100	Ч
150	Ч
200	Ч
250	Ч
300	Ч

Условные обозначения:
Ч – чугун.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых затворов

PN, МПа DN, мм	1,0/1,6
50	32
65	
80	
100	
150	
200	45
250	
300	

Присоединение серийно выпускаемых клапанов: межфланцевое, с размерами по ГОСТ 12815.

Производитель оставляет за собой право внесения незначительных изменений в конструкцию изделия, не влияющих на его работоспособность и технические параметры.

КЛАПАНЫ РЕГУЛИРУЮЩИЕ



Клапаны регулирующие (далее клапаны) относятся к трубопроводной арматуре и предназначены для регулирования расхода среды.

По исполнению корпуса клапаны запорные изготавливаются проходными, угловыми, трехходовыми и могут быть снабжены односедельным или двухседельным регулирующим органом.

Клеточные клапаны имеют преимущества перед двухседельными, поскольку имеют меньшую металлоемкость и габариты и являются усовершенствованным видом плунжерных клапанов. В них устранены недостатки односедельной конструкции (неуравновешенность затвора) и двухседельной конструкции (негерметичность затвора). Клеточные клапаны можно использовать при значительно более высоких перепадах давления, чем допустимо для

двухседельного того же типоразмера. Клеточная конструкция обладает дополнительными свойствами: отсутствием или уменьшением разрушающегося действия кавитации в регулирующем органе при прохождении потока жидкости и снижением уровня шума при регулировании сжимаемых сред.

Среди конструкций регулирующих клапанов следует также выделить трехходовые клапаны, предназначенные для смешения двух потоков в один или разделения одного потока на два, а также регулирующие клапаны для малых расходов и микрорасходов (с условной пропускной способностью менее 0,1 м³/ч).

Корпусные детали клапанов могут изготавливаться из чугуна, стали, коррозионно-стойких сплавов, цветных металлов и сплавов. Необходимое исполнение выбирается в зависимости от условий эксплуатации клапана.

Присоединение клапана к трубопроводу может быть фланцевое, муфтовое, цапковое, штуцерное, штуцерно-ниппельное, штуцерно-торцовое или под приварку.

Управление клапанами может быть ручное (маховиком или через редуктор) или от электропривода в нормальном или во взрывозащищенном исполнении, возможно применение гидравлических и пневматических приводов. При установке на трубопроводе приводных клапанов необходимо предусмотреть дополнительную опору под привод.

Клапаны с пневмо- или гидроприводом одностороннего действия, снабженные силовой пружиной или грузом, по виду действия подразделяются на нормально открытые (НО) и нормально закрытые (НЗ).

Регулирующие клапаны с мембранными исполнительными механизмами (МИМ) могут быть снабжены дополнительными устройствами (блоками), расширяющими область применения регулирующих клапанов и способствующими повышению точности их работы. К таким блокам относятся: ручные дублеры, позиционеры, датчики положения, фиксаторы и т.д.

Рабочее положение клапанов запорных на трубопроводе любое. Направление подачи рабочей среды под золотник (по направлению стрелки на корпусе).

Строительные длины по ГОСТ 16587.

Герметичность затвора по ГОСТ 23866.

По согласованию с Заказчиком клапаны дополнительно могут комплектоваться фланцами, шпильками, гайками и прокладками для присоединения к трубопроводу.

КЛАПАНЫ РЕГУЛИРУЮЩИЕ

PN ≤ 40 МПа ; DN 15...500 мм
ГОСТ 12893-83, ГОСТ 23866-87

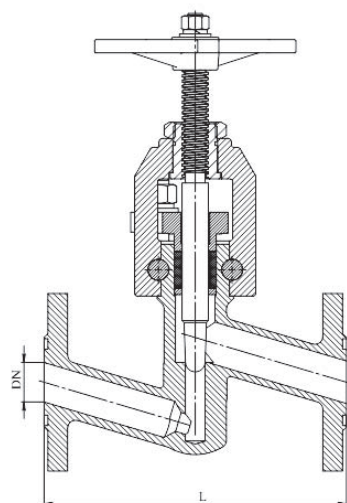
НАЗНАЧЕНИЕ

Клапаны регулирующие (далее Клапаны) применяются в качестве устройств для регулирования потока среды в трубопроводах, транспортирующих: воду, пар, нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла, природный газ и другие газообразные, взрывоопасные, легковоспламеняющиеся и токсичные среды.

Температура рабочей среды до +545°C в зависимости от примененных материалов.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Аналоги: 15с29нж; PN 1,6 МПа
15с94бк; PN 2,5 МПа



Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	1,6	2,5
15	С	—
20	С	С
25	С	С
32	С	С
40	С	—
50	С	—

Условные обозначения:
С - сталь.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

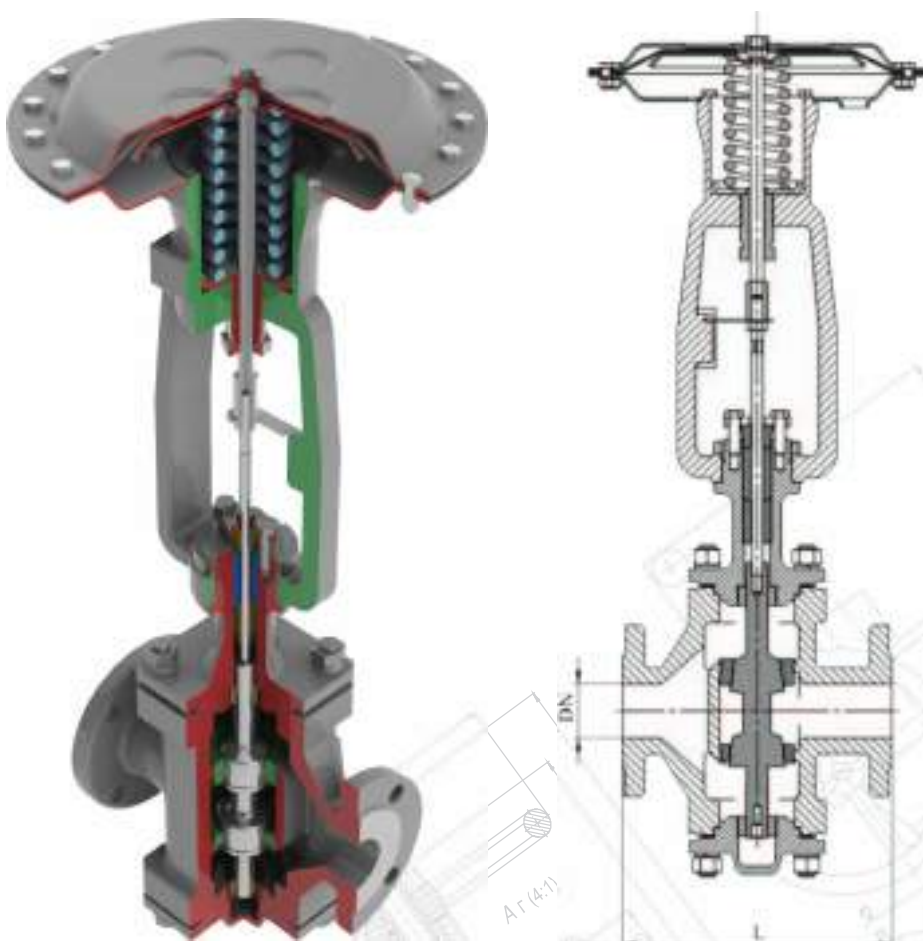
КЛАПАНЫ РЕГУЛИРУЮЩИЕ

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых клапанов

PN, МПа DN, мм	1,6	2,5
15	130	—
20	150	150
25	160	160
32	180	180
40	200	—
50	230	—

Присоединение серийно выпускаемых клапанов: фланцевое по ГОСТ 12815.

Аналоги: 25ч37нж, 25ч38нж; PN 1,6 МПа
25с48нж, 25с50нж; PN 6,3 МПа



КЛАПАНЫ РЕГУЛИРУЮЩИЕ

Номенклатура серийно выпускаемых клапанов (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	1,6	6,3
25	Ч	С
40	Ч	С
50	Ч	С
80	Ч	С
100	Ч	С

Условные обозначения:
Ч – чугун;
С – сталь.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых клапанов

PN, МПа DN, мм	1,6	6,3
25	160	210
40	200	260
50	230	300
80	310	380
100	350	430

Присоединение серийно выпускаемых клапанов: фланцевое по ГОСТ 12815.

Производитель оставляет за собой право внесения незначительных изменений в конструкцию изделия, не влияющих на его работоспособность и технические параметры.

ФИЛЬТРЫ



Фильтры промышленные механические предназначены для очистки транспортируемых жидких или газообразных сред от различных механических загрязнений, ржавчины, смолистых веществ и др. Качественная очистка рабочей среды позволяет повысить герметичность запорных устройств, уменьшить износ уплотнительных поверхностей, а также увеличить межремонтное время эксплуатации трубопроводной арматуры, установленной после фильтров. При использовании фильтров уменьшается износ и повышается точность работы расходомеров (счетчиков и измерительных диафрагм), особенно чувствительных к эрозии.

По направлению движения среды через фильтрующий элемент все фильтры можно разделить на проходные и угловые.

Корпусные детали фильтров могут изготавливаться из чугуна, стали, цветных металлов и сплавов. Необходимое исполнение выбирается в зависимости от условий эксплуатации фильтров.

По типу фильтрующего элемента фильтры подразделяются на сетчатые и волосяные. В сетчатых используют плетеную металлическую сетку, а в волосяных — кассеты, набитые капроновой нитью (или прессованным конским волосом) и пропитанные висциновым маслом.

Для обеспечения достаточной степени очистки газа без уноса твердых частиц и фильтрующего материала скорость газового потока лимитируется и характеризуется максимально допустимым перепадом давления на сетке или кассете фильтра.

Для сетчатых фильтров максимально допустимый перепад давления не должен превышать 0,005 МПа, для волосяных — 0,01 МПа. В фильтре до начала эксплуатации или после очистки и промывки этот перепад должен составлять для сетчатых фильтров 0,002...0,0025 МПа, а для волосяных — 0,004...0,005 МПа.

По согласованию с Заказчиком фильтры дополнительно могут комплектоваться фланцами, шпильками, гайками и прокладками для присоединения к трубопроводу.

ФИЛЬТРЫ

PN ≤ 40 МПа ; DN 3...800 мм
ГОСТ 26070-87

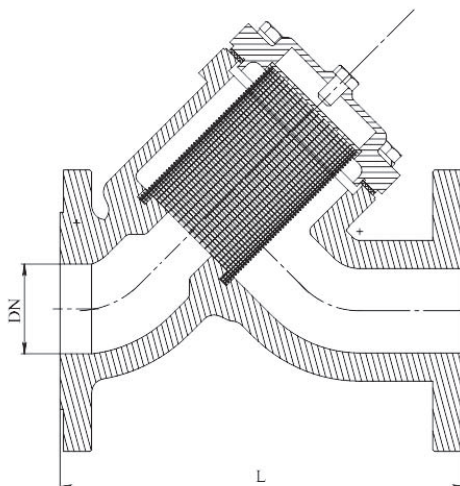
НАЗНАЧЕНИЕ

Фильтры предназначены для очистки жидких и газообразных сред в трубопроводах и установках.

Температура рабочей среды до +400°C в зависимости от примененных материалов.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Фильтр сетчатый фланцевый
PN 1,6; 4,0 МПа



Номенклатура серийно выпускаемых фильтров (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	1,6	4,0
50	ЧСК	СК
65	ЧСК	СК
80	ЧСК	СК
100	ЧСК	СК
125	ЧС	—
150	ЧС	—

Условные обозначения:
Ч - чугун;
С - сталь;
К - коррозионно-стойкие сплавы.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

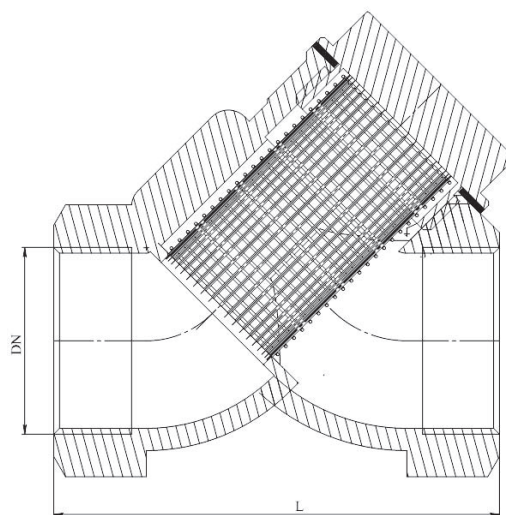
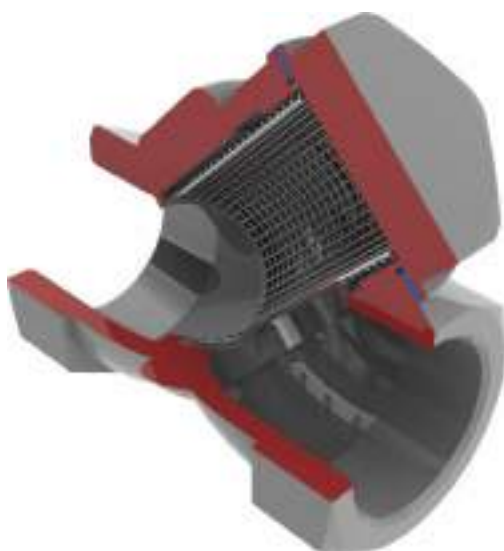
ФИЛЬТРЫ

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых фильтров

PN, МПа DN, мм	1,6	4,0
50	230	230
65	290	290
80	310	310
100	350	350
125	400	—
150	480	—

Присоединение серийно выпускаемых фильтров: фланцевое по ГОСТ 12815.

Фильтр сетчатый муфтовый
PN 1,6 МПа



Номенклатура серийно выпускаемых фильтров (материал корпуса)

PN, МПа DN, мм	1,6
15	ЦК
20	ЦК
25	ЦК
32	ЦК
40	ЦК
50	ЦК

Условные обозначения:
Ц - цветные металлы и сплавы;
К - коррозионно-стойкие сплавы.

Примечание: Арматура, не вошедшая в таблицу, изготавливается по согласованию с Заказчиком на основании опросного листа.

ФИЛЬТРЫ

Строительные длины (L, мм) серийно выпускаемых фильтров

PN, МПа DN, мм	1,6
15	53
20	65
25	77
32	91
40	106
50	126

Присоединение серийно выпускаемых фильтров: муфтовое по ДСТУ ГОСТ 6527.

Размер ячейки фильтрующей сетки 0,4...0,47 мм.

Производитель оставляет за собой право внесения незначительных изменений в конструкцию изделия, не влияющих на его работоспособность и технические параметры.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ПАРОВЫМ ТУРБИНАМ



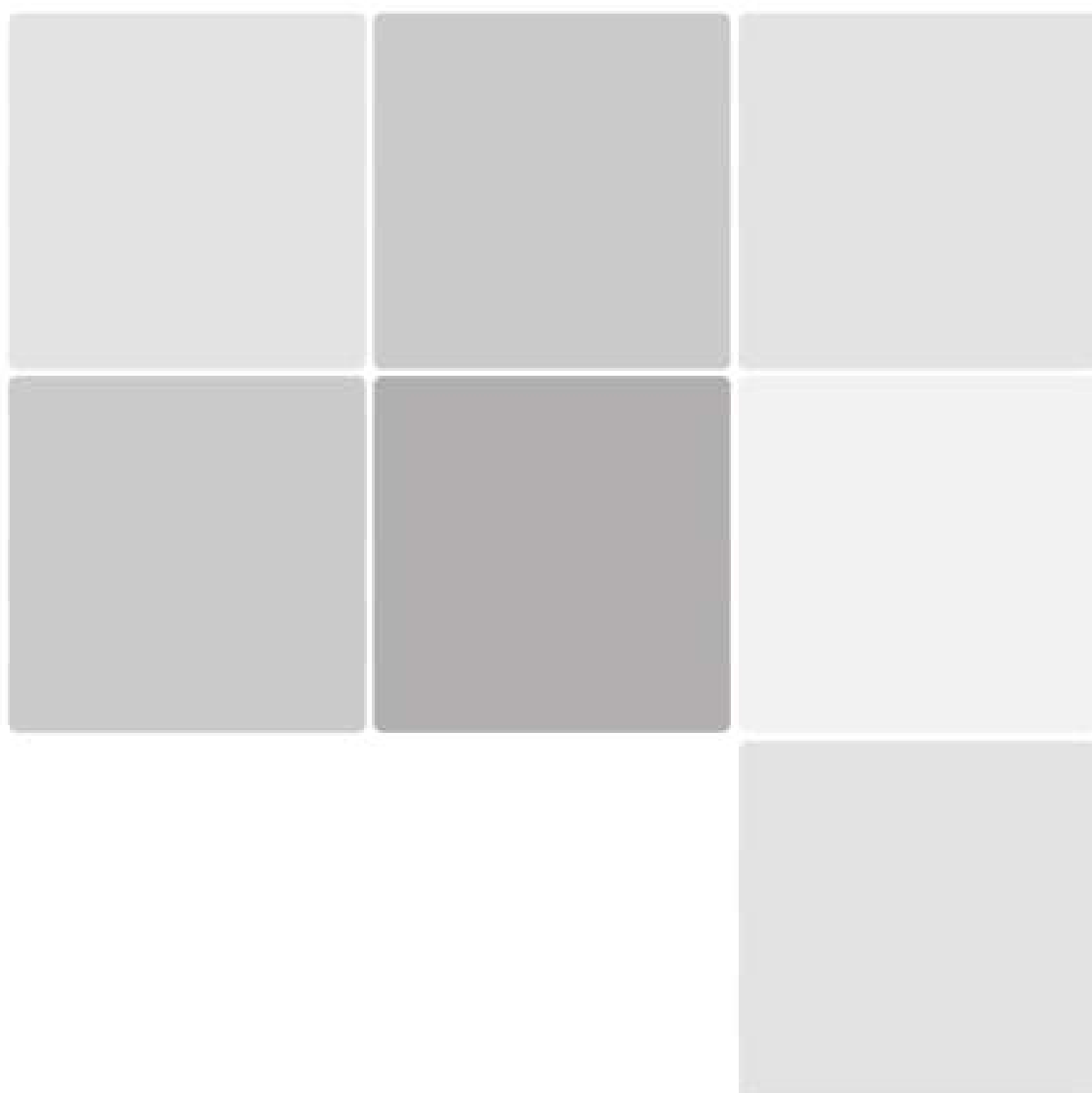
ООО "Индастриал Машинери Планта" имеет богатый опыт в области проектирования и производства оборудования и запасных частей для паровых турбин производства ОАО "Калужский Турбинный Завод" (ОАО "КТЗ"), "Ленинградский Металлический Завод" ("ЛМЗ"), ЗАО "Невский завод" (ЗАО "НЗЛ"), ЗАО "Уральский Турбинный Завод" (ЗАО "УТЗ"), ОАО "Турбоатом".

Узлы и детали парораспределения и регулирования, запасные части к турбинам:

Стопорные и регулирующие и сбросные клапаны;
Регуляторы безопасности;
Кулачковое распределительное устройство;
Регуляторы скорости центробежные, мембранно – ленточные, бесшарнирные;
Кольцевые и пальцевые автоматы безопасности;
Блоки золотников, блоки регуляторов давления, клапаны, штоки, буксы, кулаки, седла и прочее.
Прочие узлы и детали:

Детали турбинных подшипников скольжения;
Вспомогательное оборудование электростанций;
Зубчатые муфты;
Детали питательных насосов;
Червячные и зубчатые передачи (секторы, червячные колеса, шестерни);
Роторы турбинные;
Облопаченные диски;
Соединительные муфты;
Упорные и опорные подшипники;
Центробежные и зубчатые маслонасосы;
Валоповоротные устройства;
Пружины сжатия и растяжения.

Наша продукция изготавливается в соответствии с технической документацией, заказчику выдается полный комплект документов с гарантийными обязательствами. Наше производство - это применение современных технологий, компьютерная диагностика и тестирование при выходе продукции на рынок.



ООО «Индастриал Машинери Планта»

49000, Украина, г. Днепропетровск,

ул. Базовая, д. 8, оф. 409

e-mail: info@inmaplant.com

www.inmaplant.com

Тел. +38 (056) 785-75-56