

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Задвижка клиновая.
Паспорт.
Руководство по эксплуатации.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Изделие изготовлено и принято в соответствии с обязательными требованиями гос. стандартов, действующей технической документации (ТУ 28.14.13-001-09610444-2023) и признано годным к эксплуатации на указанные в настоящем паспорте параметры.

Заводской номер _____.

Дата выпуска январь 2025 г.

Дата	Наименование работы	Срок действия, г
январь 2025 г.	Консервация Вариант защиты ВЗ-4 по ГОСТ 9.014-78	3

СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Вариант внутренней упаковки – ВУ-0 по ГОСТ 9.014-78 согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документацией (ТУ).

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента реализации.

Назначенный срок службы задвижек 30 лет.

Средний ресурс, не менее 2000 циклов.

Средняя наработка на отказ, не менее 600 циклов.

Гарантия предприятия-изготовителя аннулируется, если изделие подверглось разборке или иному вмешательству в конструкцию изделия без согласования с предприятием-изготовителем.

Восстановление (замена) некачественных изделий производится в течение одного месяца с момента получения рекламации.

Отметка ОТК _____ М.П.

ООО «ПКФ «Арм Инжиниринг»

E-mail: arm-engineering@bk.ru

Тел.: 8(906)380-93-86

<https://arm-engineering.ru/>

ООО «ПКФ «Арм Инжиниринг»



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ПАСПОРТ

ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ С ОБРЕЗИНЕННЫМ КЛИНОМ PN 1,6 МПа (16 кгс/см²)



ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия:	Задвижка клиновья (далее изделие)
Обозначение изделия:	30ч39р
Предприятие-изготовитель:	ООО «АРМ ИНЖИНИРИНГ»
Документ на изготовление и поставку:	ТУ 28.14.13-001-09610444-2023
Назначение:	Для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Диаметр номинальный DN, мм	40, 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400
Масса, кг не более	11; 12,5; 18; 21; 43,5; 62; 94
Давление номинальное PN, кгс/см ²	16
Температура рабочей среды, °С	<input type="checkbox"/> От -40 до +425 (с)
	<input type="checkbox"/> От -60 до +425 (лс)
	<input type="checkbox"/> От -60 до +560 (нж)
	<input type="checkbox"/> От -10 до +225 (ч)
	<input checked="" type="checkbox"/> От -30 до +150 (ч)
Рабочая среда	<input checked="" type="checkbox"/> вод а <input type="checkbox"/> пар <input type="checkbox"/> газ <input type="checkbox"/> нефть <input type="checkbox"/> проча я
Герметичность затвора	Класс А по ГОСТ 9544-2015
Тип конструкции	<input type="checkbox"/> кованая
	<input type="checkbox"/> штампованная
	<input checked="" type="checkbox"/> литая
	<input type="checkbox"/> сварная
	<input type="checkbox"/> комбинированная
Направление потока	<input checked="" type="checkbox"/> двустороннее
	<input type="checkbox"/> одностороннее
Тип присоединения к трубопроводу	<input type="checkbox"/> цапковое
	<input type="checkbox"/> муфтовое
	<input type="checkbox"/> штуцерное
	<input checked="" type="checkbox"/> фланцевое
	<input type="checkbox"/> под приварку
Вид привода	<input checked="" type="checkbox"/> маховик
	<input type="checkbox"/> редуктор
	<input type="checkbox"/> привод
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	<input type="checkbox"/> У1
	<input type="checkbox"/> ХЛ1
	<input type="checkbox"/> УХЛ1
	<input checked="" type="checkbox"/> Прочее: УХЛ5
Особые отметки	С не подвижным шпинделем, обрешенным клином

СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус, крышка	20, 20Л, 25Л, 20ГЛ, 09Г2С, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н10Т, 12Х18Н10МЗТЛ, AISI 304/304L, AISI316/316L, Прочее: ВЧШГ
Клин	20, 20Л, 25Л, 20ГЛ, 09Г2С, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н10Т, 12Х18Н10МЗТЛ, AISI 304/304L, AISI316/316L, Прочее: EPDM (основание ВЧШГ)
Шпиндель	20Х13, 35Х13, 40Х13, 12Х18Н10Т, 45Х14Н14В2М, 12Х18Н10МЗТЛ, AISI 304/304L, AISI316/316L, Прочее:
Уплотнение в затворе	EPDM
Уплотнительное кольцо	EPDM
Гайка клина	ЛАТУНЬ
ООО «АРМ ИНЖИНИРИНГ» оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации.	

ИСПЫТАНИЕ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

Объект испытан и	Испыта- тельная среда	По НТД			Результаты испытаний		
		Давле- ние, кгс/см ²	Время испытан. мин., не менее	Показатели испытания, протечки, см ³ /мин	Давл е- ние, кгс/с м ²	Врем я испы т мин.	Отметк а ОТК о резуль- татах испыт.
Соедине ие корпус- крышка	Вода	PN	2	Пропуск среды через прокладоч- ные, сальни- ковые соеди- нения не допускается	16	2	Соотв.
Сальник							
Верхнее уплотнени е							
Затвор		1,1PN	3	Пропуск среды не допускается	17,2	3	Соотв.

ИСПЫТАНИЕ НА РАБОТОСПОСОБНОСТЬ

Объект испытаний	Испытательная среда	Давление, кгс/см ²	Способ испытаний	Отметка ОТК о результатах испытаний
Задвижка	Вода	16	Наработка 3-х циклов «Открыто-закрыто»	Соотв.

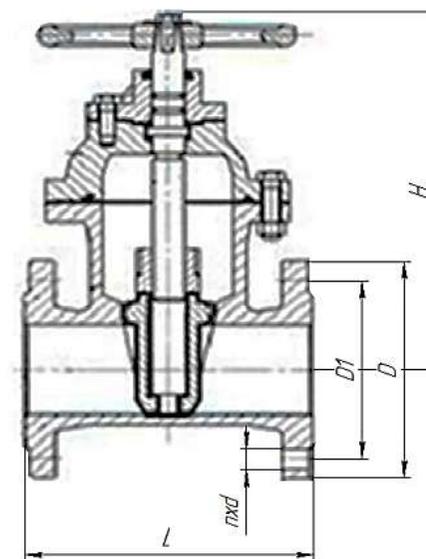
РЕЗУЛЬТАТЫ ПРИЕМКИ ВНЕШНИЙ ОСМОТР И ИЗМЕРЕНИЯ

по НТД	Отметка ОТК о результатах контроля
Контроль габаритных и присоединительных размеров, правильности сборки, маркировки, комплектности	Соотв.

ИСПЫТАНИЯ НА ПРОЧНОСТЬ И ПЛОТНОСТЬ МАТЕРИАЛА

По НТД		Результаты испытаний						
Объект испытаний	Испытательная среда	Давление, кгс/см ²	Время испытан. мин., не менее		Показатели испытания	Давление, кгс/см ²	Время испыт. мин.	Отметка ОТК о результатах испыт.
			До DN 300 включ.	Св. DN 350				
Корпус	Вода	P _{пр}	2	5	Механические разрушения либо остаточные деформации, утечки или потение не допускаются	16	2	Соотв.

ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм

DN	L	D	D1	H	nxd	Вес
мм						кг
50	150	155	125	210	4x18	11,0
65	170	185	145	228	4x18	12,5
80	180	200	160	265	8x18	18
100	190	210	180	300	8x18	21,0
150	210	275	240	377	8x22	43,5
200	230	330	295	445	12x22	62,0
250	250	400	355	560	12x26	94,0

СВЕДЕНИЯ О МАТЕРИАЛАХ ДЕТАЛЕЙ

Марка материала, ГОСТ	ГОСТ на технич. требования	Химический состав, %										Механические свойства, (не менее)					Твердость НВ (HRC)	Режим термообработки	Испыт. на межкрит. корр.	Отметка ОТК о результатах контроля
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Ti	W	Mo	Испытания на растяжение при 20°C			Испытания на удар					
					не более							σ_t МПа (кгс/мм ²)	σ_b МПа (кгс/мм ²)	$\sigma, \%$	КСУ, Дж/см ² (кгс/см ²)					
20Л ГОСТ 977-88	ГОСТ 977-88	0,17-0,25	0,20-0,52	0,45-0,90	0,050	0,050							216 (22)	412 (42)	22	49,1 (5,0)		Нормализация 880-900°C Отпуск 630-650 °C		
12Х18Н9ТЛ ГОСТ 5632-72	ГОСТ 977-88	не более 0,12	0,20-1,00	1,00-2,00	0,035	0,030	17,0-20,0	8,00- 11,00	5С- 0,7				196 (20)	441 (45)	25	59,0 (6,0)	30(3,0) при -60 °C	Закалка 1050-1100 °C		
12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 25054-81	не более 0,12	не более 0,8	не более 2,0	0,035	0,020	17,0-19,0	9,00- 11,00	5С- 0,8				196 (20)	510 (52)	36			179 Закалка 1050-1100 °C		
12Х18Н12М3ТЛ ГОСТ 977-88	ГОСТ 977-88	не более 0,12	0,20-1,00	1,00-2,00	0,035	0,030	16,0-19,0	11,0-13,0	5С- 0,7		3,0-4,0			441 (45)	36		59 при -60 °C	126- 163 Закалка 1100-1150 °C		
10Х17Н13М2Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 25054-81	не более 0,1	не более 0,8	не более 2,0	0,035	0,020	16,0-18,0	12,0-14,0	5С- 0,7		3,0-4,0			510 (52)	36			200 Закалка 1050-1100 °C		
20Х13 ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	0,16-0,25	не более 0,8	не более 0,8	0,030	0,025	12,0-14,0						440 (45)	650 (66)	16	78 (8)		Закалка 1000-1050 °C отпуск 660-770 °C		
12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	не более 0,12	не более 0,8	не более 2,0	0,035	0,020	17,0-19,0	9,00- 11,00	5С- 0,8				196 (20)	540 (55)	40			Закалка 1020-1100 °C		
30Х13 ГОСТ 5632-72	ГОСТ 25054-81	0,26-0,35	не более 0,8	не более 0,8	0,030	0,025	12,0-14,0						588 (60)	735 (75)	14			45-50 HRC Закалка 1000-1050 °C отпуск 200-300 °C		
20 ГОСТ 1050-88	ГОСТ 8479-70	0,17-0,24	0,17-0,37	0,35-0,65	0,035	0,040	не более 0,25						195 (20)	390 (40)	23	54 (5,5)		111- 156 Нормализация 900-920°C		
45Х14Н14В2М ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	0,40-0,50	не более 0,8	не более 0,7	0,035	0,020	13,0-15,0			2,0- 2,8	0,25- 0,40									
25 ГОСТ 1050-88	ГОСТ 1050-88	0,22-0,30	0,17-0,37	0,50-0,80	0,035	0,040	не более 0,25													
35 Х ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71	0,31-0,39	0,17-0,37	0,50-0,80	0,035	0,035	0,80-1,10													
20 ГЛ ГОСТ 977-88	ГОСТ 977-88	0,15-0,25	0,20-0,40	1,20-1,60	0,040	0,040							275 (28)	540 (54)	18	49,1	30 (3,0) при -60 °C	Нормализация 920-940°C отпуск 600-620 °C		
09Г2С ГОСТ 19281-89	ГОСТ 8479-70	не более 0,12	0,5-0,8	1,3-1,7	0,035	0,040	не более 0,30	не более 0,30					265 (27)	430 (44)	21	59 (6,0)	30 (3,0) при -60 °C	156- 197 Закалка 930-940 °C отпуск 610-630 °C		
ВЧ 40 ГОСТ 7293-85	ГОСТ 7293-85	2,7-3,8	0,5-2,9	0,2-0,6	≤0,1	≤0,02	≤0,1						250	400	15			140 - 202		
ВЧ 50 ГОСТ 7293-85	ГОСТ 7293-85	2,7-3,7	0,8-2,9	0,3-0,7	≤0,1	≤0,02	≤0,15						320	500	7			153 - 245		
СЧ 20 ГОСТ 1412-85	ГОСТ 1412-85	3,3-3,5	1,4-2,4	0,7-1	≤0,2	≤0,15								200				143 - 255		
ВЧ 60 ГОСТ 7293-85	ГОСТ 7293-85	3-3,6	2,4-2,8	0,4-0,7	≤0,1	≤0,02	≤0,15	Cu: ≤0,3					370	600	3			192 - 277		