

# ПАСПОРТ

1. Свидетельство о приемке.

Задвижка клиновая с выдвижным штоком фланцевая стальная Дп- соответствует требованиям ТУ 3700-001- -2023 и признана годной к эксплуатации.

Заводской номер \_\_\_\_\_.

Дата выпуска \_\_\_\_\_.  
(число, месяц, год)

Дата консервации \_\_\_\_\_.  
(число, месяц, год)

Срок консервации - 3 года.

2. Гарантии изготовителя.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев с момента реализации.

Гарантийная наработка – 2500 циклов "закрыто-открыто" в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Восстановление (замена) некачественных изделий производится в течении одного месяца со дня получения рекламации.

Отметка ОТК \_\_\_\_\_

**ООО «ПКФ «Арм-Инжиниринг»**



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ  
ПАСПОРТ

**ЗАДВИЖКА СТАЛЬНАЯ КЛИНОВАЯ  
С ВЫДВИЖНЫМ ШТОКОМ  
PN 16 МПа (160 кгс/см<sup>2</sup>)  
31нж45нж**

**ООО «ПКФ «Арм-Инжиниринг»**

E-mail: [arm-engineering@bk.ru](mailto:arm-engineering@bk.ru)

Тел.: 8(906)380-93-86

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



## 1. Назначение задвижки 31нж45нж

Задвижка 31нж45нж применяется в качестве запорного устройства на трубопроводах транспортирующих воду, воздух, пар, аммиак, природный газ, нефть, нефтепродукты, жидкие и газообразные углеводородные среды при максимальном давлении среды 16 МПа (160 кгс/см<sup>2</sup>) и максимальной рабочей температуры до +450 °С.

## 2. Основные технические данные и параметры задвижки 31нж45нж

Тип: Задвижка клиновая с выдвигным штоком.

Рабочая среда: Жидкие и газообразные углеводороды, нефть, нефтепродукты, природный газ, газоконденсат, вода пар и другие жидкости и газы неагрессивные к примененным в задвижке материалам.

Температура рабочей среды: от минус 60 °С до плюс 450 °С, окружающего воздуха не ниже минус 60 °С.

Условное рабочее давление: PN 16 МПа (160 кгс/см<sup>2</sup>).

Материал основных деталей: 12Х18Н10Т.

Класс герметичности: А, В, С по ГОСТ 9544-2005 (по заказу потребителя).

Внимание! Задвижки, предназначенные для газообразных, взрывопо-жароопасных и токсичных сред, после гидротестирования дополнительно испытываются воздухом. При заказе необходимо делать пометку: «газ».

Управление: ручное (маховик).

Климатическое исполнение: в соответствии с ГОСТ 15150-69 категория 1 исполнения "ХЛ1".

## 3. Состав и габаритные размеры задвижки 31нж45нж

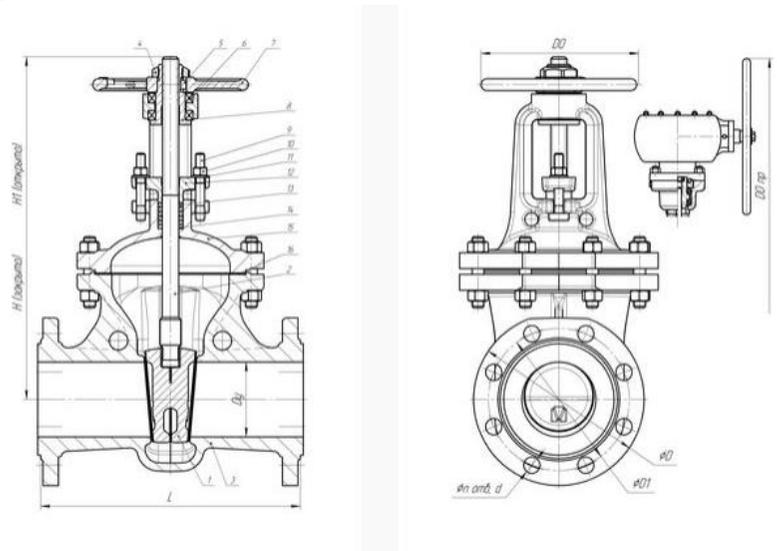
Задвижка 31нж45нж состоит из: 1) Корпус; 2) Крышка; 3) Клин (диски); 4) Шток; 5) Гайка штока; 6) Гайка; 7) Шпилька, болт; 8) Болт откидной или анкерный; 9) Уплотнение между корпусом и крышкой; 10) Набивка сальника; 11) Маховик; 12) Редуктор; 13) Подшипник.

DN	L	D	D1	n	Do	H	H1	H2	H3	d	Масса, кг
50	300	145	145	4	200	300	360	-	290	26	43
80	390	230	180	8	200 410	500	-	400	26	91	
100	450	265	210	8	200	550	65	-	535	30	129
150	559	350	290	12	320	70	905	925	725	33	260
200	660	430	360	12	320	1070	1262	1280	1055	36	320
250	787	500	430	12	320 1240	1524	1545	1225	39	430	

## 4. Материалы основных деталей задвижки 31нж45нж

1) Корпус Сталь 12Х18Н10Т; 2) Крышка Сталь 12Х18Н10Т; 3) Клин, Диски Сталь 12Х18Н10Т; 4) Шток 14Х17Н2; 5) Гайка штока Латунь ЛС56-1; 6) Гайка 12Х18Н10Т ГОСТ 4543-71; 7) Шпилька, болт 12Х18Н10Т ГОСТ 4543-71; 8) Болт откидной Сталь 40Х; 9) Уплотнение между корпусом и крышкой ТРГ 10) Набивка сальника ТРГ; 11) Маховик Сталь 12Х18Н10Т; 12) Редуктор; 13) Подшипник Шариковый упорный; 14) Наплавка на кольце в корпусе Сталь 07Х25Н13; 15) Наплавка на клине Сталь 13Х25Т

## 5. Чертеж



## 6. Порядок установки задвижки 31нж45нж

Транспортирование задвижек 31нж45нж, подвергнутых консервации, к месту монтажа должно производиться в упаковке предприятия-изготовителя. Разрешается снимать заглушки и производить расконсервацию задвижек только перед монтажом их на трубопровод.

Перед монтажом задвижек на трубопровод проверить: состояние упаковки, укладки задвижек и наличие эксплуатационной документации; наличие заглушек на магистральных патрубках; состояние внутренних полостей задвижек, доступных визуальному осмотру; состояние крепежных соединений; герметичность затвора, прокладочных соединений, сальника. Удаление консервационных смазок следует производить чистой ветошью, смоченной растворителем (бензин, уайт-спирит и т.п.).

При монтаже запрещается использовать для подвески маховик.

Перед установкой задвижек трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и т.п. При установке арматуры на трубопровод необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счет натяга (деформации) фланцев арматуры. Запрещается класть на задвижки отдельные детали, монтажный инструмент и посторонние предметы. Затяжка болтов гайками должна производиться равномерно, без перекосов.

Перед установкой задвижек трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и т.п. При установке арматуры на трубопровод необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счет натяга (деформации) фланцев арматуры. Запрещается класть на задвижки отдельные детали, монтажный инструмент и посторонние предметы. Затяжка болтов гайками должна производиться равномерно, без перекосов.

При опрессовках запорное устройство изделия должно находиться в одном из крайних положений. Открывать и закрывать изделие при опрессовках не допускается. Порядок работы. Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры (регламентные работы) в сроки, установленные графиком, в зависимости от режима работы системы (агрегата). При осмотре необходимо проверить: общее состояние задвижек; состояние крепежных соединений; герметичность мест соединений; работоспособность задвижки.