

# ОБОЗНАЧЕНИЕ, ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШАРОВЫХ КРАНОВ LD

## УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

КШ.	Ц.	Х.	Х.	Gas.	XXX.	XXX.	Х/Х.	XX
<b>Исполнение корпуса:</b>								
Цельносварной .....	Ц							
<b>Исполнение по присоединению к трубопроводу:</b>								
Фланцевое .....	Ф							
Под приварку .....	П							
Муфтовое .....	М							
Цапковое .....	Ц							
Комбинированное .....	К							
Штуцерное .....	Ш							
	С*							
<b>Управление:</b>								
Ручное .....	нет обозначения							
Ручное с редуктором .....	Р							
Под электропривод .....	Э							
Под пневмопривод .....	П							
<b>Рабочая среда</b> .....	<b>GAS</b>							
<b>Номинальный диаметр:</b>								
DN								
<b>Номинальное давление:</b>								
PN								
<b>Условный проход:</b>								
Полнопроходной .....	П/П							
Неполнопроходной .....	Н/П							
<b>Вариант исполнения по стойкости к воздействию окружающей среды</b>								

\* Шаровой кран для спуска воздуха

## ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ПО СТОЙКОСТИ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ВНЕШНЕЙ СРЕДЫ

Вариант исполнения	Обозначение	Используемые стали
Обычное	02	Сталь 20
Хладостойкое	03 - Energy	09Г2С

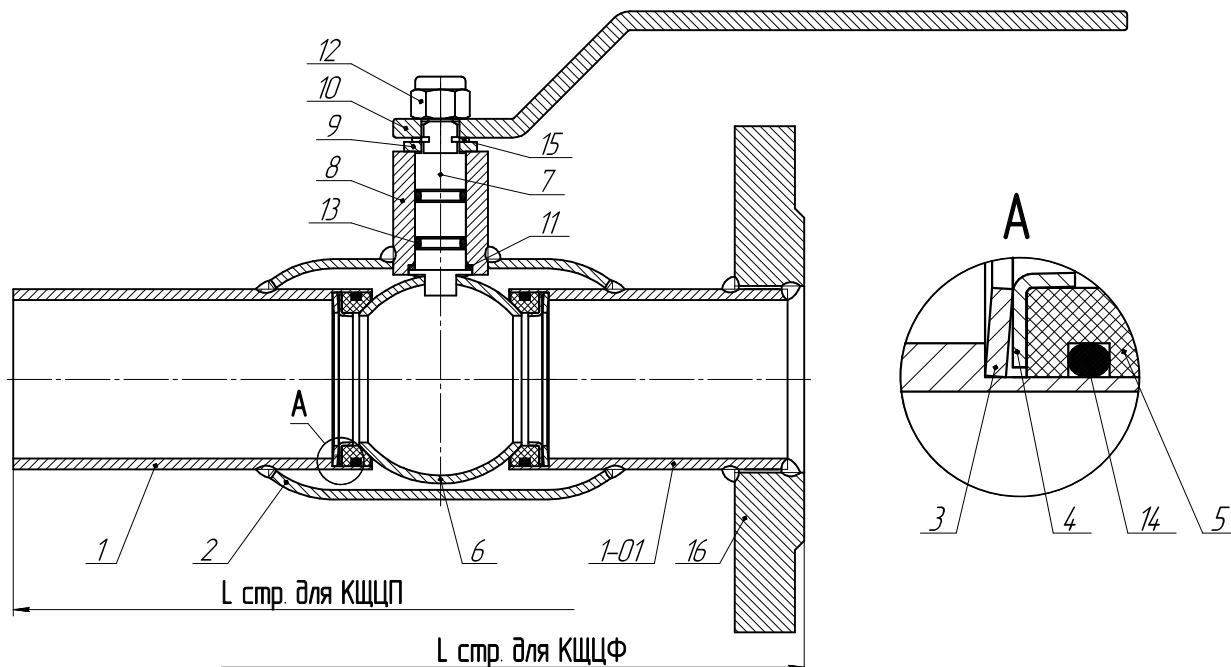
○ Пример условного обозначения неполнопроходного шарового крана LD фланцевого присоединения Gas-рабочая среда газ, DN 80 с эффективным диаметром 70 мм, PN 16 кгс/см<sup>2</sup> (bar) с ручным управлением с корпусом из стали 20:

**КШ.Ц.Ф.GAS.080/070.016.Н/П.02**

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальное давление, МПа	1,6; 2,5; 4,0	Класс герметичности затвора	класс «А» по ГОСТ 9544
Температура рабочей среды	от -40 °С до +200 °С (для исп. 02) от -60 °С до +200 °С (для исп. 03)	Полный ресурс	10 000 циклов
Климатическое исполнение кранов по ГОСТ 15150	«У» (исполнение 02) или «ХЛ» (исполнение 03)	Полный срок службы	40 лет

## КОНСТРУКЦИЯ ШАРОВОГО КРАНА LD

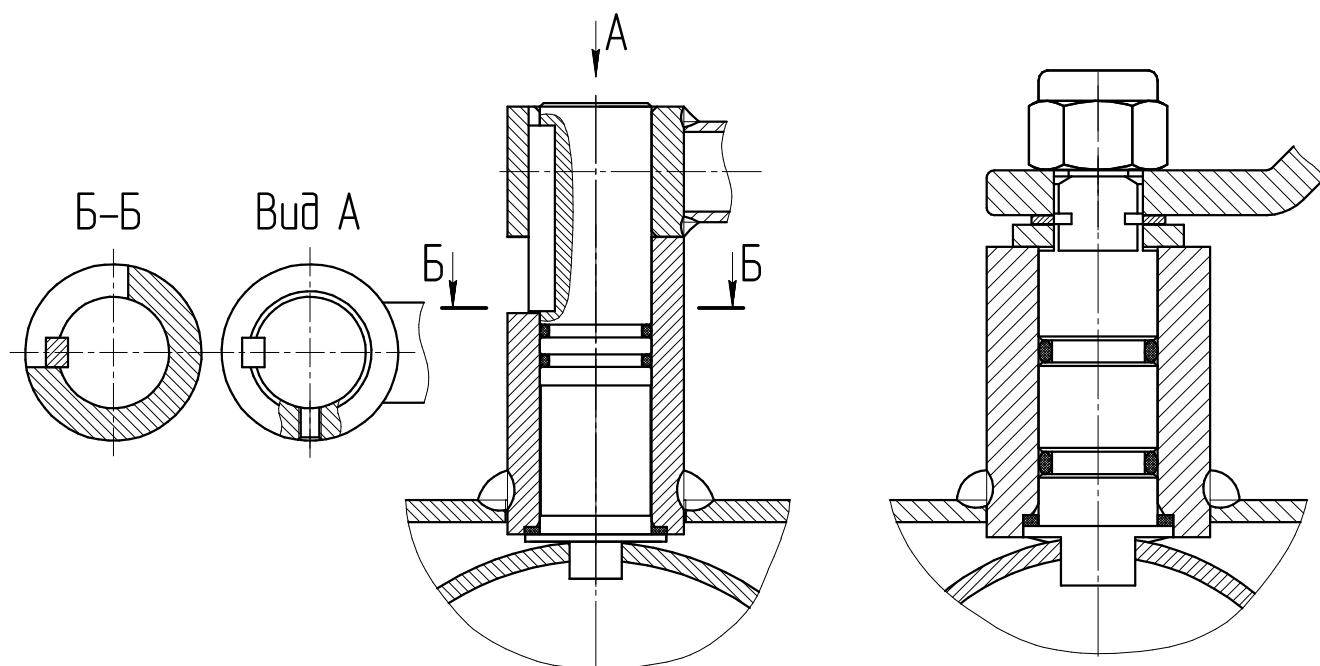


## МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

№	Название деталей	Исполнение	
		02 - Сталь 20	03 - Energy
1	Патрубок для крана под приварку	Сталь 20	09Г2С
1-01	Патрубок для фланцевых кранов	Сталь 20	09Г2С
2	Корпус	Сталь 20	09Г2С
3	Пружина	65Г	65Г (Оцинкованная)
4	Кольцо опорное	AISI 409	AISI 409
5	Седло	Ф-4К20	Ф-4К20
6	Шаровая пробка	20X13, AISI 304, AISI 409	20X13, AISI 304, AISI 409
7	Шпindelь	20X13	20X13
8	Горловина	Сталь 20	09Г2С
9	Ограничитель хода	Ст 3	Ст 3
10	Рукоятка	Ст 3	Ст 3
11	Подшипник скольжения	Фторопласт	Фторопласт
12	Гайка самоостопоряющаяся	Оцинкованная сталь с полимером	Оцинкованная сталь с полимером
13	Уплотнение горловины	Фторсилоксан	Фторсилоксан
14	Уплотнение седла	Фторсилоксан	Фторсилоксан
15	Кольцо пружинное	65Г	65Г
16	Фланец	Сталь 20	09Г2С

## УПЛОТНЕНИЕ СОЕДИНЕНИЙ

### «ШПИНДЕЛЬ – ГОРЛОВИНА»

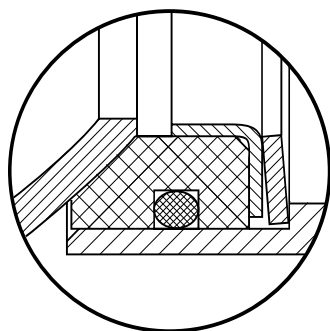


### «СЕДЛО – ШАРОВАЯ ПРОБКА»

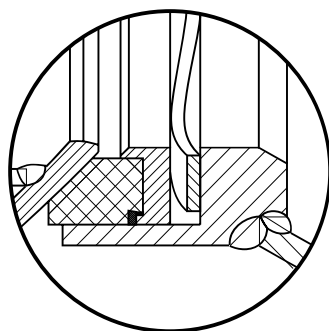
Уплотнение «по шару» всех типов шаровых кранов LD предусматривает наличие системы вторичных, дублирующих уплотнений на фторопластовом седле в виде кольца круглого сечения из фторсилоксанового эластомера. Кроме того, на кранах предусмотрено дополнительное подпружинивание седла (тарельчатые пружины). Таким образом, шаровые краны LD сохраняют уплотняющие характеристики в двух направлениях.

Шаровая пробка изготавливается методом холодной штамповки с фрезеровкой отверстия под бурт шпинделя, несколько превышающей линейные размеры бурта.

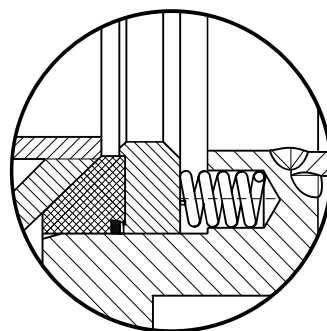
DN 15–300



DN 350–500



DN 600–800



# КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ

## ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

### СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродистая сталь 20  
**Шпindelь:** коррозионно-стойкая сталь (20X13)  
**Шар:** коррозионно-стойкая сталь  
 DN 15 - 32: 20X13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 800: AISI 409  
**Уплотнение шпинделя:** фторсиликоновый эластомер  
**Подшипник скольжения:** фторопласт Ф-4К20, Ф-4  
**Уплотнение шара:** фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсиликонового эластомера

### УПРАВЛЕНИЕ

- DN 15 - 250: рукоятка из окрашенной углеродистой стали с полимерным наконечником;
- DN 150 - 250: рекомендуется механический редуктор с червячной передачей;
- DN 300 - 800: механический редуктор в комплекте.

### ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

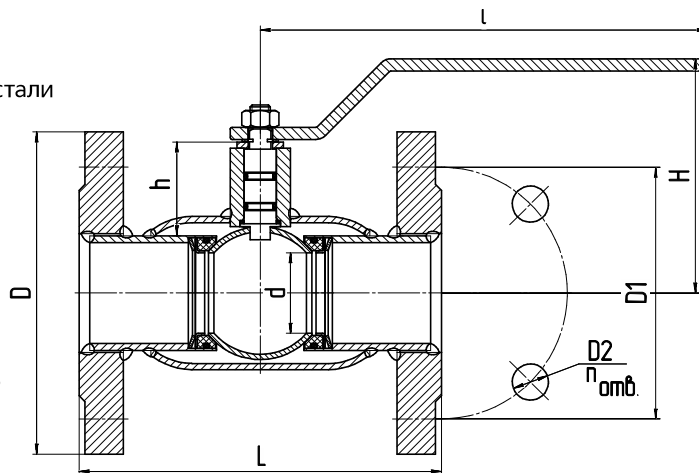
по ГОСТ 33259

По умолчанию редуктор с горизонтальным валом управления

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Внешний вид шарового крана DN 15-300



DN	PN	КОД	d	D	D1	D2	n отв	h	H	l	L	Масса, кг
15	40	КШ.Ц.Ф. GAS.015.040.Н/П.02	10	95	65	14	4	26	99	160	120	1,6
20	40	КШ.Ц.Ф. GAS.020.040.Н/П.02	15	105	75	14	4	24	100	160	120	2,2
25	40	КШ.Ц.Ф. GAS.025.040.Н/П.02	18	115	85	14	4	25	102	160	140	2,7
32	40	КШ.Ц.Ф. GAS.032.040.Н/П.02	24	135	100	18	4	26	107	160	140	3,7
40	40	КШ.Ц.Ф. GAS.040.040.Н/П.02	30	145	110	18	4	43	108	220	165	4,7
50	40	КШ.Ц.Ф. GAS.050.040.Н/П.02	40	158	125	18	4	47	117	220	180	7
65	16	КШ.Ц.Ф. GAS.065.016.Н/П.02	49	178	145	18	4	43	122	220	200	8,2
65	25	КШ.Ц.Ф. GAS.065.025.Н/П.02	49	178	145	18	8	43	122	220	200	7,8
80	16	КШ.Ц.Ф. GAS.080/070.016.Н/П.02	63	195	160	18	4	68	155	315	210	11
80	25	КШ.Ц.Ф. GAS.080/070.025.Н/П.02	63	195	160	18	8	68	155	315	210	10,7
100	16	КШ.Ц.Ф. GAS.100/080.016.Н/П.02	75	215	180	18	8	68	165	315	230	13,7
100	25	КШ.Ц.Ф. GAS.100/080.025.Н/П.02	75	230	190	22	8	68	165	315	230	16
125	16	КШ.Ц.Ф. GAS.125/100.016.Н/П.02	100	245	210	18	8	95	197	525	350	24,6
125	25	КШ.Ц.Ф. GAS.125/100.025.Н/П.02	100	270	220	26	8	95	197	525	350	30,5
150	16	КШ.Ц.Ф. GAS.150/125.016.Н/П.02	125	275	240	22	8	98	214	525	380	33
150	25	КШ.Ц.Ф. GAS.150/125.025.Н/П.02	125	300	250	26	8	98	214	525	380	37,5
200	16	КШ.Ц.Ф. GAS.200/150.016.Н/П.02	148	335	295	22	12	94	239	525	450	51
200	25	КШ.Ц.Ф. GAS.200/150.025.Н/П.02	148	360	310	26	12	94	239	525	450	57
250	16	КШ.Ц.Ф. GAS.250/200.016.Н/П.02	200	405	355	26	12	101	274	1030	530	93
250	25	КШ.Ц.Ф. GAS.250/200.025.Н/П.02	200	425	370	30	12	101	274	1030	530	101
300*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.300/250.016.Н/П.02	240	460	410	26	12	167	-	-	750	156
300*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.300/250.025.Н/П.02	240	485	430	30	16	167	-	-	750	168
350*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.350/300.016.Н/П.02	300	520	470	26	16	195	-	-	750	235
350*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.350/300.025.Н/П.02	300	550	490	33	16	195	-	-	750	248
400*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.400/305.016.Н/П.02	305	580	525	30	16	171	-	-	880	300
400*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.400/305.025.Н/П.02	305	610	550	33	16	171	-	-	880	327
500*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.500/400.016.Н/П.02	390	710	650	33	20	171	-	-	990	462
500*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.500/400.025.Н/П.02	390	730	660	39	20	171	-	-	990	483
600*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.600/500.016.Н/П.02	500	840	770	39	20	214	-	-	1173	950
600*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.600/500.025.Н/П.02	500	840	770	39	20	214	-	-	1173	972
700*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.700/600.016.Н/П.02	600	910	840	39	24	273	-	-	1376	1160
700*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.700/600.025.Н/П.02	600	960	875	45	24	273	-	-	1376	1245
800*	16	КШ.Ц.Ф. GAS.800/700.016.Н/П.02	700	1020	950	39	24	380	-	-	1376	2600
800*	25	КШ.Ц.Ф. GAS.800/700.025.Н/П.02	700	1075	990	45	24	380	-	-	1376	2800

\* Поставляется с редуктором в комплекте.

Кодовое обозначение приведено для кранов из углеродистой стали (стр. 6).

# КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

 ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

## СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

**Корпус:** углеродистая сталь 20  
**Шпindelь:** коррозионно-стойкая сталь (20X13)  
**Шар:** коррозионно-стойкая сталь  
 DN 15 - 32: 20X13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 700: AISI 409  
**Уплотнение шпинделя:** фторсилоксановый эластомер  
**Подшипник скольжения:** фторопласт Ф-4К20, Ф-4  
**Уплотнение шара:** фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера



Внешний вид  
шарового крана  
DN 350- 700

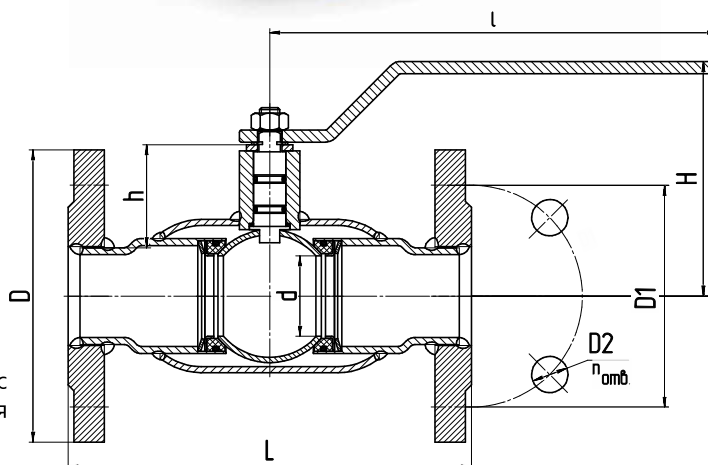
## УПРАВЛЕНИЕ

- **DN 15 - 200:** рукоятка из окрашенной углеродистой стали с полимерным наконечником;
- **DN 125 - 200:** рекомендуется механический редуктор с червячной передачей;
- **DN 250 - 700:** механический редуктор в комплекте.

## ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

по ГОСТ 33259

По умолчанию редуктор с горизонтальным валом управления



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	D	D1	D2	n отв	h	H	I	L	Масса, кг
15	40	КШ.Ц.Ф.GAS.015.040.П/П.02	15	95	65	14	4	27	100	160	120	1,7
20	40	КШ.Ц.Ф.GAS.020.040.П/П.02	18	105	75	14	4	27	102	160	140	2,4
25	40	КШ.Ц.Ф.GAS.025.040.П/П.02	24	115	85	14	4	29	107	160	140	2,9
32	40	КШ.Ц.Ф.GAS.032.040.П/П.02	30	135	100	18	4	48	108	220	165	4,3
40	40	КШ.Ц.Ф.GAS.040.040.П/П.02	40	145	110	18	4	52	117	220	290	5,5
50	40	КШ.Ц.Ф.GAS.050.040.П/П.02	49	158	125	18	4	52	122	220	300	7,4
65	16	КШ.Ц.Ф.GAS.065.016.П/П.02	64	178	145	18	4	75	155	315	300	10,3
65	25	КШ.Ц.Ф.GAS.065.025.П/П.02	64	178	145	18	8	75	155	315	300	9,9
80	16	КШ.Ц.Ф.GAS.080.016.П/П.02	75	195	160	18	4	78	165	315	320	12,3
80	25	КШ.Ц.Ф.GAS.080.025.П/П.02	75	195	160	18	8	78	165	315	320	12
100	16	КШ.Ц.Ф.GAS.100.016.П/П.02	100	215	180	18	8	108	197	525	350	19,9
100	25	КШ.Ц.Ф.GAS.100.025.П/П.02	100	230	190	22	8	108	197	525	350	22,3
125	16	КШ.Ц.Ф.GAS.125.016.П/П.02	125	245	210	18	8	111	214	525	380	26,5
125	25	КШ.Ц.Ф.GAS.125.025.П/П.02	125	270	220	26	8	111	214	525	380	30,3
150	16	КШ.Ц.Ф.GAS.150.016.П/П.02	148	275	240	22	8	124	239	525	410	39
150	25	КШ.Ц.Ф.GAS.150.025.П/П.02	148	300	250	26	8	124	239	525	410	44
200	16	КШ.Ц.Ф.GAS.200.016.П/П.02	200	335	295	22	12	128	274	1030	530	85
200	25	КШ.Ц.Ф.GAS.200.025.П/П.02	200	360	310	26	12	128	274	1030	530	91
250*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.250.016.П/П.02	248	405	355	26	12	193	-	-	750	144
250*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.250.025.П/П.02	248	425	370	30	12	193	-	-	750	158
300*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.300.016.П/П.02	300	460	410	26	12	221	-	-	750	236
300*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.300.025.П/П.02	300	485	430	30	16	221	-	-	750	249
350*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.350.016.П/П.02	390	520	470	26	16	247	-	-	990	422
350*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.350.025.П/П.02	390	550	490	33	16	247	-	-	990	449
400*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.400.016.П/П.02	390	580	525	30	16	223	-	-	990	468
400*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.400.025.П/П.02	390	610	550	33	16	223	-	-	990	496
500*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.500.016.П/П.02	500	710	650	33	20	264	-	-	1017	878
500*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.500.025.П/П.02	500	730	660	39	20	264	-	-	1017	899
600*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.600.016.П/П.02	600	840	770	39	20	318	-	-	1173	1211
600*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.600.025.П/П.02	600	840	770	39	20	318	-	-	1173	1233
700*	16	КШ.Ц.Ф.GAS.700.016.П/П.02	700	910	840	39	24	430	-	-	1376	2500
700*	25	КШ.Ц.Ф.GAS.700.025.П/П.02	700	960	875	45	24	430	-	-	1376	2550

\* Поставляется с редуктором в комплекте.

Кодовое обозначение приведено для кранов из углеродистой стали (стр. 6).

 Данная номенклатура представлена в новом исполнении (подробнее на стр. 12)

 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ АУМА  
для НЕПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

**AUMA**

DN	PN	КОД	Тип привода	Номинальный крутящий момент	Масса привода, кг	Габаритные размеры, мм							
						A	B	C					
25	40	КШ.Ц.*.Э.025.040.Н/П.02	SGEX 05.1 (SQEX 05.2)	100-150	23	300	514	424					
32	40	КШ.Ц.*.Э.032.040.Н/П.02						428					
40	40	КШ.Ц.*.Э.040.040.Н/П.02						441					
50	40	КШ.Ц.*.Э.050.040.Н/П.02						449					
65	16	КШ.Ц.*.Э.065.016.Н/П.02						454					
65	25	КШ.Ц.*.Э.065.025.Н/П.02	454										
80	16	КШ.Ц.*.Э.080/070.016.Н/П.02	SGEX 07.1 (SQEX 07.2)	120-300	24	300	514	474					
80	25	КШ.Ц.*.Э.080/070.025.Н/П.02						474					
100	16	КШ.Ц.*.Э.100/080.016.Н/П.02						483					
100	25	КШ.Ц.*.Э.100/080.025.Н/П.02						483					
125	16	КШ.Ц.*.Э.125/100.016.Н/П.02						522					
125	25	КШ.Ц.*.Э.125/100.025.Н/П.02	SQEX 10.2	220	27	328	520	522					
150	16	КШ.Ц.*.Э.150/125.016.Н/П.02						539					
150	25	КШ.Ц.*.Э.150/125.025.Н/П.02						539					
200	16	КШ.Ц.*.Э.200/150.016.Н/П.02						SQEX 10.2	400	27	328	520	559
200	25	КШ.Ц.*.Э.200/150.025.Н/П.02						SAEX 07.6/GS 63.3	600	33	328	520	559
250	16	КШ.Ц.*.Э.250/200.016.Н/П.02	SQEX 12.2	1000	35	353	520	622					
250	25	КШ.Ц.*.Э.250/200.025.Н/П.02						622					
300	16	КШ.Ц.*.Э.300/250.016.Н/П.02						SAEX 07.6/GS 100.3	2200	60	736	513	642
300	25	КШ.Ц.*.Э.300/250.025.Н/П.02											642
350	16	КШ.Ц.*.Э.350/300.016.Н/П.02											SAEX 10.2/GS 125.3
350	25	КШ.Ц.*.Э.350/300.025.Н/П.02	707										
400	16	КШ.Ц.*.Э.400/305.016.Н/П.02	SAEX 10.2/GS 160.3	14000	118	919	579						
400	25	КШ.Ц.*.Э.400/305.025.Н/П.02						764					
500	16	КШ.Ц.*.Э.500/400.016.Н/П.02						SAEX 10.2/GS 200.3	20000	197	1126	661	
500	25	КШ.Ц.*.Э.500/400.025.Н/П.02											971
600	16	КШ.Ц.*.Э.600/500.016.Н/П.02											SAEX 10.2/GS 250.3
600	25	КШ.Ц.*.Э.600/500.025.Н/П.02	1175										
700	16	КШ.Ц.*.Э.700/600.016.Н/П.02	1175										
700	25	КШ.Ц.*.Э.700/600.025.Н/П.02	1175										
800	16	КШ.Ц.*.Э.800/700.016.Н/П.02	1175										
800	25	КШ.Ц.*.Э.800/700.025.Н/П.02	1175										

 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ АУМА  
для ПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

**AUMA**

DN	PN	КОД	Тип привода	Номинальный крутящий момент	Масса привода, кг	Габаритные размеры, мм							
						A	B	C					
20	40	КШ.Ц.*.Э.020.040.П/П.02	SGEX 05.1 (SQEX 05.2)	100-150	23	300	514	424					
25	40	КШ.Ц.*.Э.025.040.П/П.02						428					
32	40	КШ.Ц.*.Э.032.040.П/П.02						441					
40	40	КШ.Ц.*.Э.040.040.П/П.02						449					
50	40	КШ.Ц.*.Э.050.040.П/П.02						454					
65	16	КШ.Ц.*.Э.065.016.П/П.02	SGEX 07.1 (SQEX 07.2)	120-300	24	300	514	474					
65	25	КШ.Ц.*.Э.065.025.П/П.02						474					
80	16	КШ.Ц.*.Э.080.016.П/П.02						483					
80	25	КШ.Ц.*.Э.080.025.П/П.02						483					
100	16	КШ.Ц.*.Э.100.016.П/П.02						522					
100	25	КШ.Ц.*.Э.100.025.П/П.02	SQEX 10.2	220	27	328	520	522					
125	16	КШ.Ц.*.Э.125.016.П/П.02						539					
125	25	КШ.Ц.*.Э.125.025.П/П.02						539					
150	16	КШ.Ц.*.Э.150.016.П/П.02						SQEX 10.2	400	27	328	520	559
150	25	КШ.Ц.*.Э.150.025.П/П.02						SAEX 07.6/GS 63.3	600	33	328	520	559
200	16	КШ.Ц.*.Э.200.016.П/П.02	SQEX 12.2	1000	35	353	520	622					
200	25	КШ.Ц.*.Э.200.025.П/П.02						622					
250	16	КШ.Ц.*.Э.250.016.П/П.02						SAEX 07.6/GS 100.3	2200	60	736	513	642
250	25	КШ.Ц.*.Э.250.025.П/П.02											642
300	16	КШ.Ц.*.Э.300.016.П/П.02											SAEX 10.2/GS 125.3
300	25	КШ.Ц.*.Э.300.025.П/П.02	707										
350	16	КШ.Ц.*.Э.350.016.П/П.02	SAEX 10.2/GS 160.3	14000	118	919	579						
350	25	КШ.Ц.*.Э.350.025.П/П.02						764					
400	16	КШ.Ц.*.Э.400.016.П/П.02						SAEX 10.2/GS 200.3	20000	197	1126	661	
400	25	КШ.Ц.*.Э.400.025.П/П.02											971
500	16	КШ.Ц.*.Э.500.016.П/П.02											SAEX 10.2/GS 250.3
500	25	КШ.Ц.*.Э.500.025.П/П.02	1175										
600	16	КШ.Ц.*.Э.600.016.П/П.02	1175										
600	25	КШ.Ц.*.Э.600.025.П/П.02	1175										
700	16	КШ.Ц.*.Э.700.016.П/П.02	1175										
700	25	КШ.Ц.*.Э.700.025.П/П.02	1175										

 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ МЭОФ  
ДЛЯ НЕПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

**МЭОФ**

DN	PN	КОД	Тип привода	Номинальный крутящий момент	Масса привода, кг	Габаритные размеры, мм		
						A	B	C
25	40	КШ.Ц.*Э.025.040.Н/П.02	МЭОФ-16/25-0,25М-ИВТ5-10	16	7,7	172	312	273
32	40	КШ.Ц.*Э.032.040.Н/П.02						277
40	40	КШ.Ц.*Э.040.040.Н/П.02	МЭОФ-40/30-0,25М-ИВТ5-10	40	7,7	172	312	291
50	40	КШ.Ц.*Э.050.040.Н/П.02						299
65	16	КШ.Ц.*Э.065.016.Н/П.02						304
65	25	КШ.Ц.*Э.065.025.Н/П.02						304
80	16	КШ.Ц.*Э.080/070.016.Н/П.02	МЭОФ-100/25-0,25М-ИВТ4-01К	100	37	300	512	473
80	25	КШ.Ц.*Э.080/070.025.Н/П.02						492
100	16	КШ.Ц.*Э.100/080.016.Н/П.02						574
100	25	КШ.Ц.*Э.100/080.025.Н/П.02						594
125	16	КШ.Ц.*Э.125/100.016.Н/П.02	МЭОФ-250/25-0,25М-ИВТ4-01К	250	37	300	521	574
125	25	КШ.Ц.*Э.125/100.025.Н/П.02						594
150	16	КШ.Ц.*Э.150/125.016.Н/П.02						635
150	25	КШ.Ц.*Э.150/125.025.Н/П.02						723
200	16	КШ.Ц.*Э.200/150.016.Н/П.02	МЭОФ-630/63-0,25М-ИВТ4-01К	630	45	402	537	635
200	25	КШ.Ц.*Э.200/150.025.Н/П.02						
250	16	КШ.Ц.*Э.250/200.016.Н/П.02	МЭОФ-1000/10-0,25М-ИВТ4-00К	1000	45	402	455	723
250	25	КШ.Ц.*Э.250/200.025.Н/П.02						
300	16	КШ.Ц.*Э.300/250.016.Н/П.02	МЭОФ-2500/63-0,25М-ИВТ4-09	2500	115	502	385	1105
300	25	КШ.Ц.*Э.300/250.025.Н/П.02						
350	16	КШ.Ц.*Э.350/300.016.Н/П.02	МЭОФ-4000/63-0,25М-ИВТ4-09К	4000	115	502	385	1124
350	25	КШ.Ц.*Э.350/300.025.Н/П.02						
400	16	КШ.Ц.*Э.400/305.016.Н/П.02						
400	25	КШ.Ц.*Э.400/305.025.Н/П.02						
500	16	КШ.Ц.*Э.500/400.016.Н/П.02	ПЭМ-Б8М-ИВТ4 У2 с редуктором РЗА-С2-11200	11200	137	922	595	1398
500	25	КШ.Ц.*Э.500/400.025.Н/П.02						
600	16	КШ.Ц.*Э.600/500.016.Н/П.02	ПЭМ-Б8М-ИВТ4 У2 с редуктором РЗА-С2-16000	16000	165	922	595	1491
600	25	КШ.Ц.*Э.600/500.025.Н/П.02						
700	16	КШ.Ц.*Э.700/600.016.Н/П.02	ПЭМ-Б8М-ИВТ4 У2 с редуктором РЗА-С2-20000	20000	190	922	595	1595
700	25	КШ.Ц.*Э.700/600.025.Н/П.02						
800	16	КШ.Ц.*Э.800/700.016.Н/П.02	ПЭМ-Б8М-ИВТ4 У2 с редуктором РЗА-С2-32000	32000	220	922	595	1789
800	25	КШ.Ц.*Э.800/700.025.Н/П.02						

 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ МЭОФ  
ДЛЯ ПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

**МЭОФ**

DN	PN	КОД	Тип привода	Номинальный крутящий момент	Масса привода, кг	Габаритные размеры, мм		
						A	B	C
15	40	КШ.Ц.*Э.015.040.П/П.02	МЭОФ-6,3/12,5-0,25М-ИВТ5-06	6,3	7,5	172	312	270
20	40	КШ.Ц.*Э.020.040.П/П.02	МЭОФ-16/25-0,25М-ИВТ5-10	16	7,7	172	312	273
25	40	КШ.Ц.*Э.025.040.П/П.02	МЭОФ-40/30-0,25М-ИВТ5-10	40	7,7	172	312	277
32	40	КШ.Ц.*Э.032.040.П/П.02						291
40	40	КШ.Ц.*Э.040.040.П/П.02						299
50	40	КШ.Ц.*Э.050.040.П/П.02						304
65	16	КШ.Ц.*Э.065.016.П/П.02						473
65	25	КШ.Ц.*Э.065.025.П/П.02						492
80	16	КШ.Ц.*Э.080.016.П/П.02	МЭОФ-100/25-0,25М-ИВТ4-01К	100	37	300	512	574
80	25	КШ.Ц.*Э.080.016.П/П.02						594
100	16	КШ.Ц.*Э.100.016.П/П.02						635
100	25	КШ.Ц.*Э.100.025.П/П.02						723
125	16	КШ.Ц.*Э.125.016.П/П.02	МЭОФ-250/25-0,25М-ИВТ4-01К	250	37	300	512	594
125	25	КШ.Ц.*Э.125.025.П/П.02						
150	16	КШ.Ц.*Э.150.016.П/П.02	МЭОФ-630/63-0,25М-ИВТ4-01К	630	45	425	537	635
150	25	КШ.Ц.*Э.150.025.П/П.02						
200	16	КШ.Ц.*Э.200.016.П/П.02	МЭОФ-1000/10-0,25М-ИВТ4-00К	1000	45	402	455	723
200	25	КШ.Ц.*Э.200.025.П/П.02						
250	16	КШ.Ц.*Э.250.016.П/П.02	МЭОФ-2500/63-0,25М-ИВТ4-09	2500	115	502	385	1105
250	25	КШ.Ц.*Э.250.025.П/П.02						
300	16	КШ.Ц.*Э.300.016.П/П.02	МЭОФ-4000/63-0,25М-ИВТ4-09К	4000	115	502	385	1124
300	25	КШ.Ц.*Э.300.025.П/П.02						
350	16	КШ.Ц.*Э.350.016.П/П.02						
350	25	КШ.Ц.*Э.350.025.П/П.02						
400	16	КШ.Ц.*Э.400.016.П/П.02	ПЭМ-Б8М-ИВТ4 У2 с редуктором РЗА-С2-11200	11200	137	922	595	1398
400	25	КШ.Ц.*Э.400.025.П/П.02						
500	16	КШ.Ц.*Э.500.016.П/П.02	ПЭМ-Б8М-ИВТ4 У2 с редуктором РЗА-С2-16000	16000	165	922	595	1491
500	25	КШ.Ц.*Э.500.025.П/П.02						
600	16	КШ.Ц.*Э.600.016.П/П.02	ПЭМ-Б8М-ИВТ4 У2 с редуктором РЗА-С2-20000	20000	190	922	595	1595
600	25	КШ.Ц.*Э.600.025.П/П.02						
700	16	КШ.Ц.*Э.700.016.П/П.02	ПЭМ-Б8М-ИВТ4 У2 с редуктором РЗА-С2-32000	32000	220	922	595	1789
700	25	КШ.Ц.*Э.700.025.П/П.02						

Возможно изготовление кранов под иной электропривод, а также под пневмо- и гидропривод.

**ПРИ ОБСЛУЖИВАНИИ ДОЛЖНЫ  
СОБЛЮДАТЬСЯ СЛЕДУЮЩИЕ  
ПРАВИЛА:**



1. Обслуживание электропривода должно производиться в соответствии с установленными «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей»;
2. Место установки электроприводов должно иметь достаточную освещенность;
3. Корпус электропривода должен быть заземлен;
4. Работа с электроприводом должна производиться только исправным инструментом;
5. Приступая к профилактической работе, необходимо убедиться, что электропривод отключен от электросети.

# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Шаровые краны должны оставаться работоспособными и сохранять свои параметры при воздействии допустимых температур рабочей и окружающей среды:
  - от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+200^{\circ}\text{C}$  - для варианта исполнения 03;
  - от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+200^{\circ}\text{C}$  - для варианта 02.
- Шаровые краны должны оставаться работоспособными и сохранять свои параметры при воздействии:
  - температуры рабочей среды до  $+200^{\circ}\text{C}$ , при рабочем давлении 0 атм;
  - дополнительного нагрева от прямых солнечных лучей до  $+80^{\circ}\text{C}$  для всех вариантов исполнения с ручным управлением, предназначенных для работы на открытом воздухе.
- В целях профилактики, а так же для предотвращения образования отложений на поверхности шара (заклинивания) необходимо 2 раза в год проверять подвижность ходовых частей путем поворота рукоятки крана на 10 - 15 градусов.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

- При монтаже запорной арматуры соблюдайте инструкцию по монтажу крана, прописанную в паспорте, прилагаемом к каждому крану.
- Краны могут устанавливаться на трубопроводах в любом положении, обеспечивающем удобство их эксплуатации и доступа к ручному приводу.
- Перед монтажом снимите заглушки с проходных патрубков. Произведите визуальный осмотр внутренних и наружных поверхностей крана на предмет наличия инородных предметов и загрязнений. При наличии, удалите их доступными средствами, не повреждая элементы крана.
- При монтаже на горизонтальном или вертикальном трубопроводе кран должен быть полностью открыт.
- Перед установкой крана очистите трубопровод от грязи, песка, окалины и других инородных механических примесей.
- Закрепите фланцы на трубопроводе при помощи специализированных монтажных струбцин, сохраняя параллельность ответных фланцев и соосность основного трубопровода.
- Прихватите фланцы сваркой к трубопроводу в четырех точках, демонтируйте кран, произведите приварку по ГОСТ 16037.
- При монтаже шарового крана проведите осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев и других дефектов поверхности.
- Соблюдая ГОСТ Р 53672 п. 9.6, производите монтаж крана только после охлаждения фланцев до температуры  $50^{\circ}\text{C}$  и ниже. Выполните затяжку шпилек, используя прокладочный материал.
- Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру.
- Допуск параллельности уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и крана 0,2 мм.
- Запрещается устранять перекосы фланцев трубопровода за счёт натяга фланцев крана. Максимально допустимое осевое растяжение крана 0,3 мм. В момент проведения опрессовочных работ основного трубопровода произведите проверку "методом обмыливания" запорной арматуры на предмет герметичности при возможной деформации от трубопровода. При обнаружении негерметичности сборных соединений крана произведите подтяжку шпилек крана («крест-накрест»).
- Перед монтажом крана на действующий трубопровод осуществите механическую очистку внутренней поверхности трубопровода до и после крана. Очистка должна быть произведена на глубину не менее 20 мм от зеркал фланцев трубопровода.
- При эксплуатации крана, смонтированного на трубопроводе, запрещается производить монтаж заглушек (блинование) для перекрытия потока подаваемой среды со стороны шара.
- Максимальная амплитуда вибросмещения трубопроводов не более 0,25 мм.
- Во избежание гидроудара в трубопроводе производите открытие и закрытие крана плавно, без рывков.
- При монтаже и эксплуатации кранов выполняйте требования безопасности по ГОСТ Р 53672.
- При подъеме и/или транспортировке шаровых кранов с помощью механических подъемных средств запрещается осуществлять крепление и/или захват за рукоятки, штурвалы редукторов или части электро-, пневмо-, гидроприводов.
- Согласно ГОСТ Р 53672, «арматура не должна испытывать нагрузку от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрация, несоосность патрубков, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снижающие нагрузку на арматуру от трубопровода».
- Фланцевые и приварные соединения арматуры должны быть выполнены без натяга трубопроводов. При разборке фланцевых соединений (ФС) освобождайте крепеж в последовательности, обратной последовательности затяжки. Для затяжки крепежа при сборке ФС применяйте гаечные ключи с нормальной длиной рукоятки по ГОСТ 2838, ГОСТ 2839, специальные ключи, а также динамометрические ключи. Не допускается применение различных рычагов в целях удлинения плеча при затяжке крепежа ФС ключами.

## **ВНИМАНИЕ! При эксплуатации шаровых кранов запрещается:**



- Использование запорных шаровых кранов LD в качестве регулирующих устройств;
- Демонтаж крана, производство работ по подтяжке фланцевых соединений при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе;
- Эксплуатация крана при отсутствии оформленного на него паспорта;
- Применение для управления краном рычагов, удлиняющих плечо рукоятки;
- Использование крана в качестве опоры для трубопровода.