

Клапаны сальниковые угловые запорные по ВНИЛ.491216.025 ТУ



КПЛВ.491216.003
КПЛВ.491216.004
КПЛВ.491216.005

ВНИЛ.491216.015
ВНИЛ.491216.025
ВНИЛ.491216.032
ВНИЛ.491216.040
ВНИЛ.491216.050

Предназначены в качестве запорных устройств на технологических линиях газовой, нефтяной, нефтехимической, химической и других отраслей промышленности.

Технические характеристики

Номинальный диаметр DN, мм	3; 6; 10; 15; 25; 32; 40; 50				
Давление номинальное PN, МПа (кгс/см ²)	10 (100); 16 (160); 20 (200); 32 (320)				
Герметичность затвора	класс В по ГОСТ 9544-93				
Момент на шпинделе открытия/закрытия затвора Mкр, Нм не более	DN				
	3; 6; 10; 15	25	32	40	50
	146/121	160/133	233/183	331/265	583/446
Нормальное положение затвора	От полностью «открыто» до полностью «закрыто»				

Условия эксплуатации

Рабочая среда	жидкая и газообразная, к которой материал деталей коррозионностоек		
Температура рабочей среды T _{раб} , °C	Сталь 20	Сталь 12X1MФ	Сталь 15XM Сталь 12X18H9T Сталь 10X17H13M3T
	от -40 до +375	от -20 до +425	от -40 до +425
Климатическое исполнение	У1		
Температура окружающей среды, °C	от -40 до +45		
Направление подачи рабочей среды	Под золотник		

Условия эксплуатации (продолжение)

Установочное положение	Любое
Присоединение к трубопроводу	Фланцевое по ГОСТ 9399-81 под линзовую прокладку

Материалы основных деталей

Корпус	Сталь 20	Сталь 15XM	Сталь 12X1MФ	Сталь 12X18H10T	Сталь 10X17H13M3T
Шток	Сталь 20X13 с наплавкой	Сталь 15XM с наплавкой	Сталь 12X1MФ с наплавкой	Сталь, 12X18H10T с наплавкой	Сталь 10X17H13M3T с наплавкой
Седло	Наплавка				
Стойка	Сталь 40X				
Гайка сальника	Сталь 35				
Пластина	Сталь 40X				
Сальник	Терморасширенный графит				

Показатели надёжности

Назначенный срок службы, лет	10
Назначенный ресурс, циклов	1500
Средняя наработка на отказ, не менее циклов	800



В заготовительном цехе

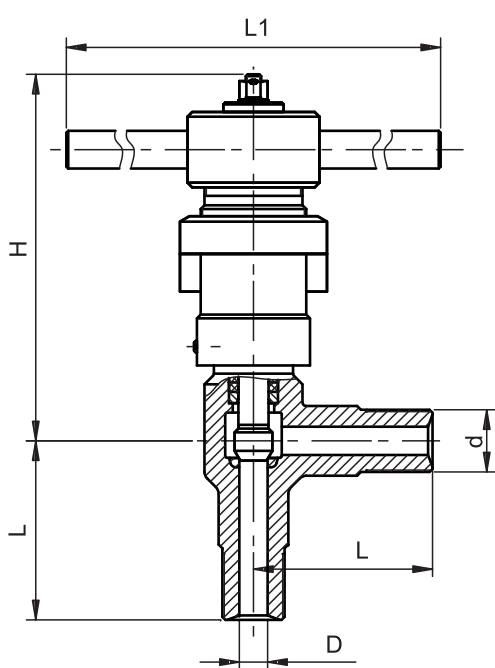


Рис. 1.4.1

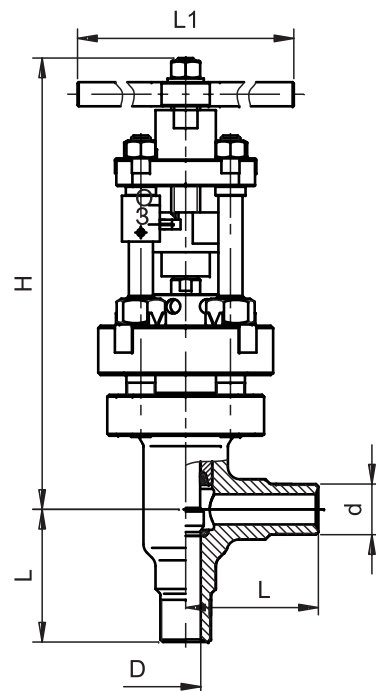


Рис. 1.4.2

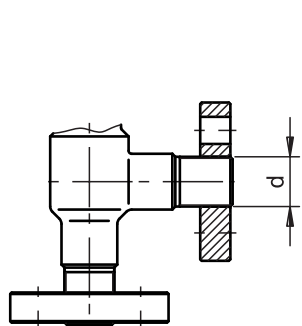


Рис. 1.4.3 (остальное см. рис. 1.4.1)
Рис. 1.4.4 (остальное см. рис. 1.4.2)

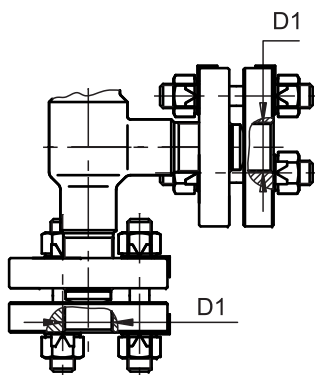


Рис. 1.4.5 (остальное см. рис. 1.4.1)
Рис. 1.4.6 (остальное см. рис. 1.4.2)

Обозначение	Исполнение				DN	PN	D	d/D1	L1	H	L	Масса кг	Рис.	
					мм	МПа	мм							
КПЛВ.491216.003	-00			-01	3		6	M14x1,5	380	195	60	4,8	1.4.1	
	-03			-04								-05	5,6	1.4.3
	-06			-07								-08	8,5	1.4.5
КПЛВ.491216.004	-00			-01	6		6	M14x1,5	380	195	60	4,8	1.4.1	
	-03			-04								-05	5,6	1.4.3
	-06			-07								-08	8,5	1.4.5
КПЛВ.491216.005	-00			-01	10		10	M24x2	380	195	85	5,2	1.4.1	
	-03			-04								-05	7,4	1.4.3
	-06			-07								-08	10,6	1.4.5
ВНИЛ.491216.015	-00	-01	-02	-03	15		15	M33x2	190	95	95	5,3	1.4.1	
	-10	-11	-12	-13								-15	7,5	1.4.3
	-20	-21	-22	-23								-25	10,7	1.4.5
ВНИЛ.491216.025	-00	-01	-02	-03	25		25	M42x2	450	375	110	20,0	1.4.2	
	-10	-11	-12	-13								-15	23,5	1.4.4
	-20	-21	-22	-23								-25	28,0	1.4.6
ВНИЛ.491216.032	-00	-01	-02	-03	32		32	M48x2	600	490	120	35,0	1.4.2	
	-10	-11	-12	-13								-15	43,2	1.4.4
	-20	-21	-22	-23								-25	56,2	1.4.6
ВНИЛ.491216.040	-00	-01	-02	-03	40		40	M64x3	600	490	150	39,5	1.4.2	
	-10	-11	-12	-13								-15	48,0	1.4.4
	-20	-21	-22	-23								-25	60,0	1.4.6
ВНИЛ.491216.050	-00	-01	-02	-03	50		50	M80x3	900	550	200	54,2	1.4.2	
	-10	-11	-12	-13								-15	68,4	1.4.4
	-20	-21	-22	-23								-25	83,2	1.4.6

Сталь 20

Сталь 15ХМ

Сталь 12Х1МФ

Сталь 10Х17Н13М3Т

Сталь 12Х18Н10Т



В кузнечном цехе