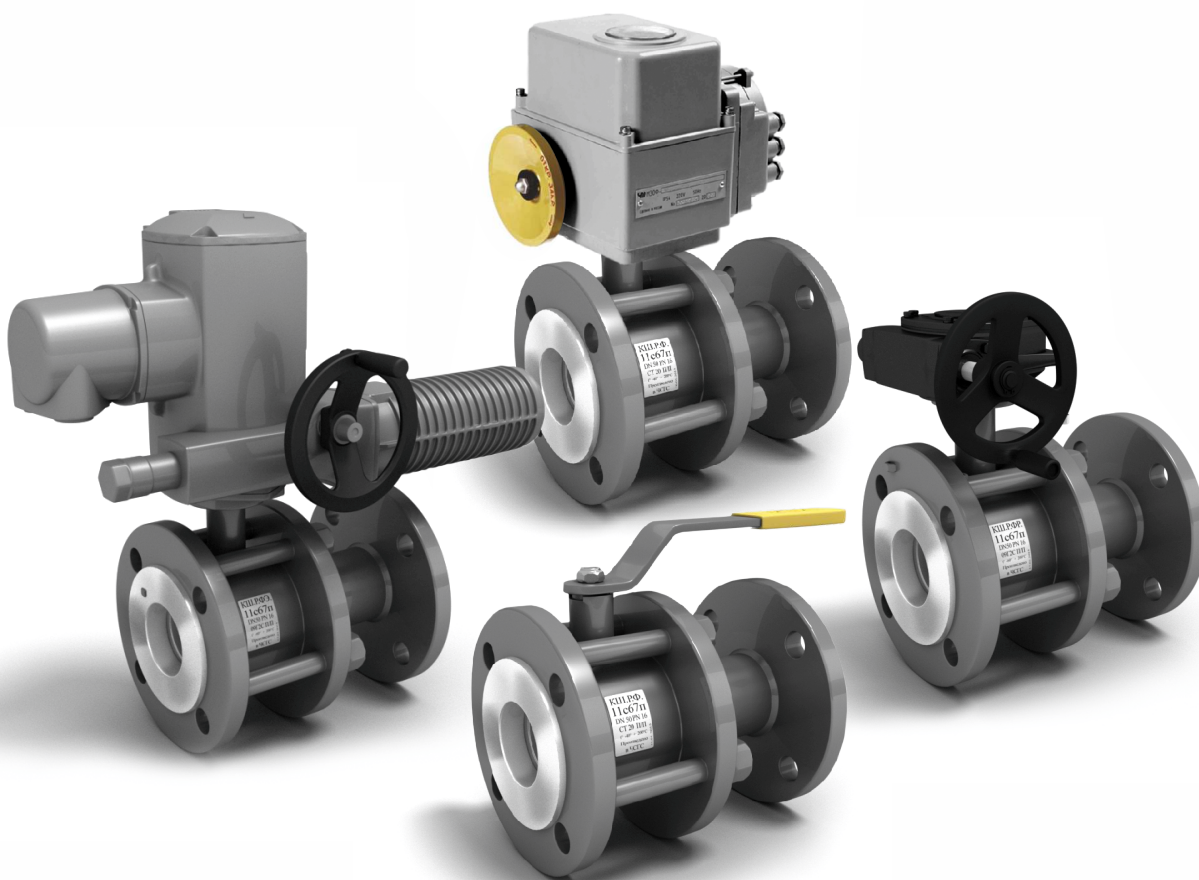




ТРУБОПРОВОДНАЯ
АРМАТУРА



Разборные шаровые краны для жидких и газообразных сред



КАТАЛОГ 2017

www.chsgs.ru



СОДЕРЖАНИЕ

О компании	1
Применение	2
Обозначение, варианты исполнения и технические характеристики	3
Конструкция шарового крана 11С67П и материалы основных деталей	4
Уплотнение соединений	5
Кран неполнопроходной (ручное управление)	6
Кран полнопроходной (ручное управление)	7
Кран неполнопроходной (с редуктором)	8
Кран полнопроходной (с редуктором)	8
Инструкция по установке редуктора	9
Кран неполнопроходной/полнопроходной (под электропривод МЭОФ)	10
Технические характеристики электроприводов МЭОФ	11
Кран неполнопроходной/полнопроходной (под электропривод AUMA)	12
Технические характеристики электроприводов AUMA	13
Руководство по эксплуатации	14
Сертификат о соответствии ГАЗСЕРТ	15
Декларация о соответствии	16
Информационная поддержка	17

О КОМПАНИИ

ООО «ЧелябинскСпецГражданСтрой» - крупнейший в России производитель разборных шаровых кранов 11С67П.

Шаровые краны 11С67П предназначены для транспортировки подготовленной теплосетевой воды, нефтепродуктов, горюче-смазочных материалов, природного газа, сжиженных углеводородных газов, неагрессивных газообразных сред и жидкостей без содержания абразивных примесей, по отношению к которым материалы крана коррозионно-стойки. Номенклатура шаровых кранов 11С67П включает номинальные диаметры (DN) от 25 до 200, а также условное давление (PN) от 1,6 до 4,0 (МПа).

Высокое качество шаровых кранов 11С67П обеспечивает максимальный класс герметичности затвора «А» по ГОСТ 9544. В зависимости от исполнения шаровые краны 11С67П могут быть использованы как в умеренном, так и в холодном климате (У категории и ХЛ категории по ГОСТ 15150).

В зависимости от условий эксплуатации и характеристик рабочей среды шаровые краны 11С67П изготавливаются из следующих марок стали:

- Шаровые краны 11С67П из стали 20 (исполнение 02)
- Шаровые краны 11С67П из стали 09Г2С (исполнение 03)



ООО «ЧелябинскСпецГражданСтрой» уделяет большое внимание работе с регионами. Созданная в 2014 году дилерская программа продвижения шаровых кранов 11С67П помогает удовлетворить потребность в надежной запорной арматуре широкого спектра конечных потребителей и оптовых операторов рынка трубопроводной арматуры вне зависимости от географического расположения.



Шаровые краны 11С67П имеют обозначение КШ.Р.Ф.
Продукция и разработки компании ООО «ЧелябинскСпецГражданСтрой» защищены патентами.
Информация, представленная в данном каталоге, является интеллектуальной собственностью компании.
Частичное или полное копирование допускается только с разрешения правообладателя.

ПРИМЕНЕНИЕ

Шаровые краны 11С67П относятся к трубопроводной арматуре промышленного назначения и предназначены для перекрытия потока рабочей среды, транспортируемой в трубопроводах:

- нефтеперерабатывающей и газовой промышленности;
- жилищно-коммунального и теплосетевого хозяйства.

РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

РАБОЧАЯ СРЕДА: Теплосетевая вода, пар ($t=160^{\circ}\text{C}$ постоянно, $t=180^{\circ}\text{C}$ кратковременно), нефтепродукты, горюче-смазочные материалы и жидкости без содержания абразивных примесей.

- **Рабочее давление:** до 4,0 МПа.
- **Температура рабочей среды:** от -40°C до $+200^{\circ}\text{C}$ (для исполнения 02), от -60°C до $+200^{\circ}\text{C}$ (для исполнения 03).
- **Температура окружающей среды:** от -40°C до $+80^{\circ}\text{C}$ (для исполнения 02), от -60°C до $+80^{\circ}\text{C}$ (для исполнения 03) по ГОСТ 15150.

РАБОЧАЯ СРЕДА: Природный газ, сжиженные углеводородные газы, неагрессивные газообразные среды, по отношению к которым материалы крана коррозионно-стойки.

- **Рабочее давление:**
природный газ – 1,2 МПа,
прочие среды – до 4,0 МПа.
- **Температура рабочей среды:**
природный газ: от -40°C до $+80^{\circ}\text{C}$ (для исполнения 02), от -60°C до $+80^{\circ}\text{C}$ (для исполнения 03);
прочие среды: от -40°C до $+200^{\circ}\text{C}$ (для исполнения 02), от -60°C до $+200^{\circ}\text{C}$ (для исполнения 03).
- **Температура окружающей среды:** от -40°C до $+80^{\circ}\text{C}$ (для исполнения 02), от -60°C до $+80^{\circ}\text{C}$ (для исполнения 03) по ГОСТ 15150.

УПРАВЛЕНИЕ

Управление шаровым краном 11С67П можно осуществлять с помощью ручки, редуктора, пневмопривода, электропривода, гидропривода – непосредственно или дистанционно.

ИСПЫТАНИЯ

Испытания проведены на испытательных стендах с давлением 1,5 РН, согласно ГОСТ 21345 по классу герметичности А, ГОСТ 9544 «Арматура трубопроводная запорная. Нормы герметичности затворов»:

- **на герметичность воздухом:**
 - для $P_{исп}$ 0,6 МПа при $t +20^{\circ}\text{C}$;
- **на прочность и плотность водой:**
 - для РН 1,6 МПа - 2,4 МПа,
 - для РН 2,5 МПа - 3,8 МПа,
 - для РН 4,0 МПа - 6,0 МПа.

ДОКУМЕНТАЦИЯ

- паспорт на каждый кран,
- спецификация к паспорту на каждый кран,
- руководство по эксплуатации,
- комплект разрешительных документов (заверенные копии).

УСТАНОВКА НА ТРУБОПРОВОД

Шаровые краны 11С67П могут устанавливаться на трубопровод в произвольном положении.

МАРКИРОВКА ШАРОВЫХ КРАНОВ 11С67П

- 1 - товарный знак завода-производителя,
- 2 - условное обозначение шарового крана,
- 3 - номинальный диаметр и номинальное давление шарового крана,
- 4 - материал корпуса шарового крана и проходное сечение,
- 5 - диапазон температур рабочей среды,
- 6 - дата изготовления шарового крана,
- 7 - сайт завода-производителя.



ОБОЗНАЧЕНИЕ, ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШАРОВЫХ КРАНОВ 11С67П

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

КШ.	Р.	Ф.	Х.	XXX	XXX	Х/Х	ХХ.
Исполнение корпуса:							
Разборный.....	Р						
Исполнение по присоединению к трубопроводу:							
Фланцевое	Ф						
Управление:							
Ручное	нет обознаения						
Ручное с редуктором	Р						
Под электропривод	Э						
Под пневмопривод	П						
Номинальный диаметр:							
DN							
Номинальное давление:							
PN							
Условный проход:							
Полнопроходной	П/П						
Неполнопроходной	Н/П						
Вариант исполнения по стойкости к воздействию окружающей среды							

ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ПО СТОЙКОСТИ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ВНЕШНЕЙ И РАБОЧЕЙ СРЕДЫ

Вариант исполнения	Обозначение	Используемые стали
Обычное	02	Сталь 20, подвижные части – 20Х13
Хладостойкое	03	09Г2С, подвижные части – 20Х13

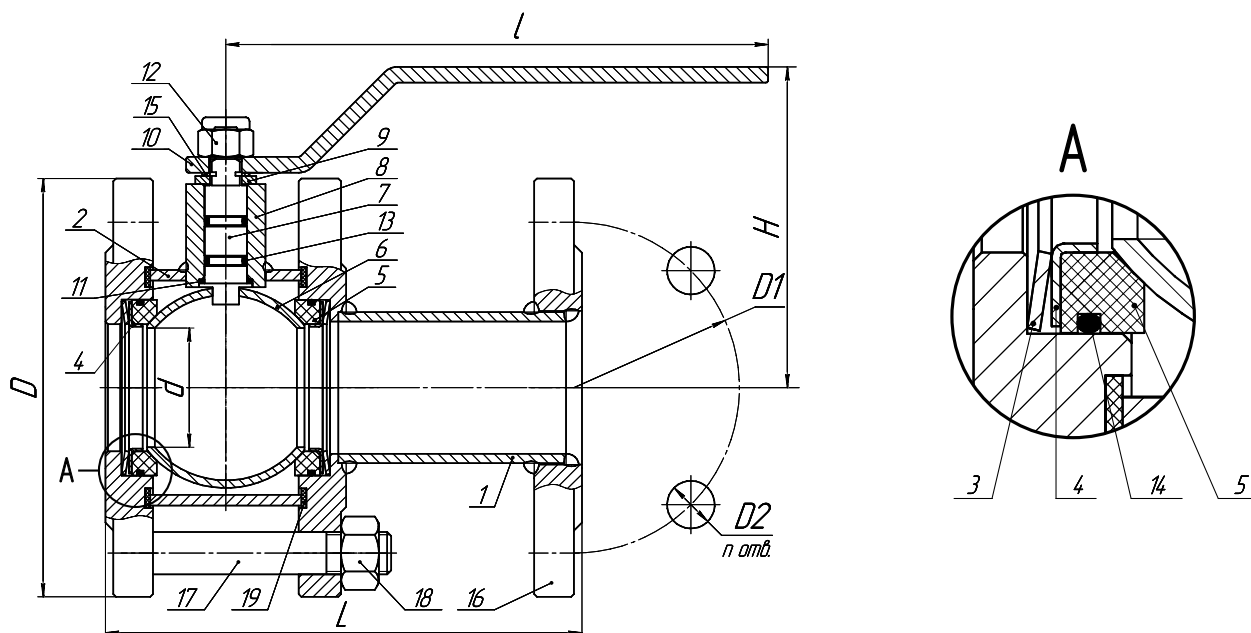
○ Пример условного обозначения неполнопроходного шарового крана 11С67П
фланцевого присоединения DN 100 с эффективным диаметром 80 мм,
PN 1,6 МПа, с ручным управлением, с корпусом из стали 20:

КШ.Р.Ф.100/080.016.Н/П.02

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Условное 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 исполнения 02) от -60 °С до +200 °С (для исполнения 03)	Полный ресурс	10 000 циклов
Климатическое исполнение кранов по ГОСТ 15150	У (исполнение 02) ХЛ (исполнение 03)	Полный срок службы	более 25 лет

КОНСТРУКЦИЯ ШАРОВОГО КРАНА 11С67П

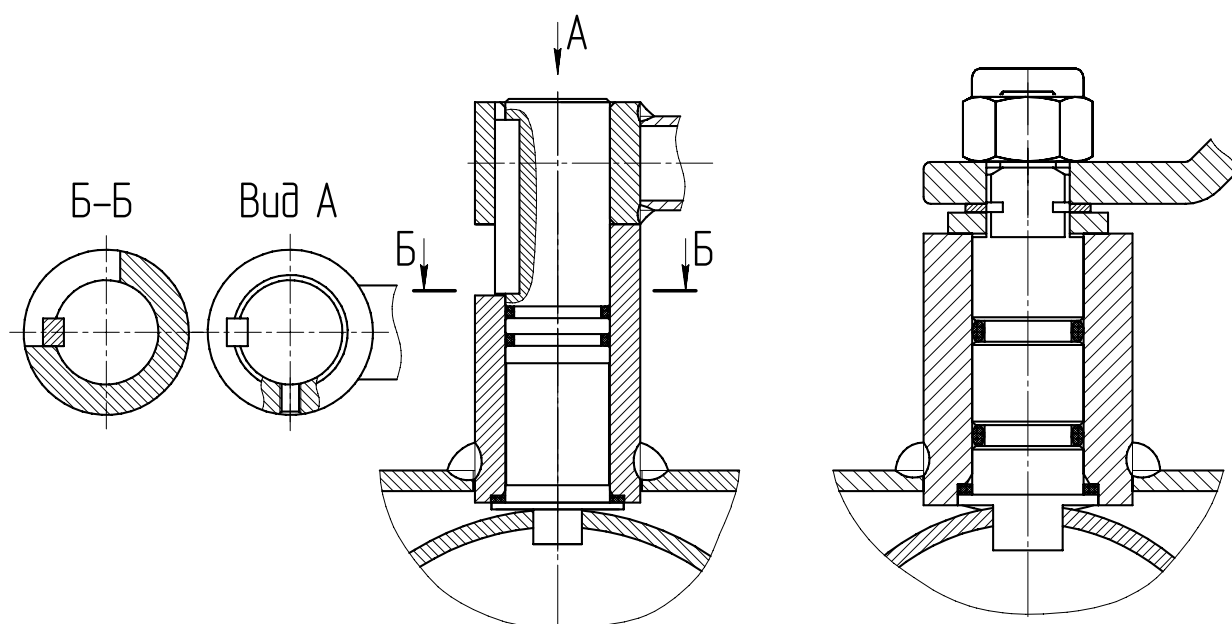


МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

№	Название деталей	Исполнение	
		02 - Сталь 20	03 - 09Г2С
1	Патрубок	Сталь 20	09Г2С
2	Корпус	Сталь 20	09Г2С
3	Пружина	65Г	
4	Кольцо опорное	АISI 409	
5	Седло	Ф-4К20	
6	Шаровая пробка	20Х13, АISI 304, АISI 409	
7	Шпиндель	20Х13	
8	Горловина	Сталь 20	09Г2С
9	Ограничитель хода	Ст3	
10	Рукоятка	Ст3	
11	Подшипник скольжения	Ф-4 / Ф-4К20	
12	Гайка самостопорящаяся	Оцинкованная сталь с полимером	
13	Уплотнение горловины	Фторсилоксан, EPDM	
14	Уплотнение седла	Фторсилоксан	
15	Кольцо пружинное	65Г	
16	Фланец	Сталь 20	09Г2С
17	Шпилька	Сталь 20	09Г2С
18	Гайка	Сталь 20	09Г2С
19	Уплотнение корпуса	Паронит	

УПЛОТНЕНИЕ СОЕДИНЕНИЙ

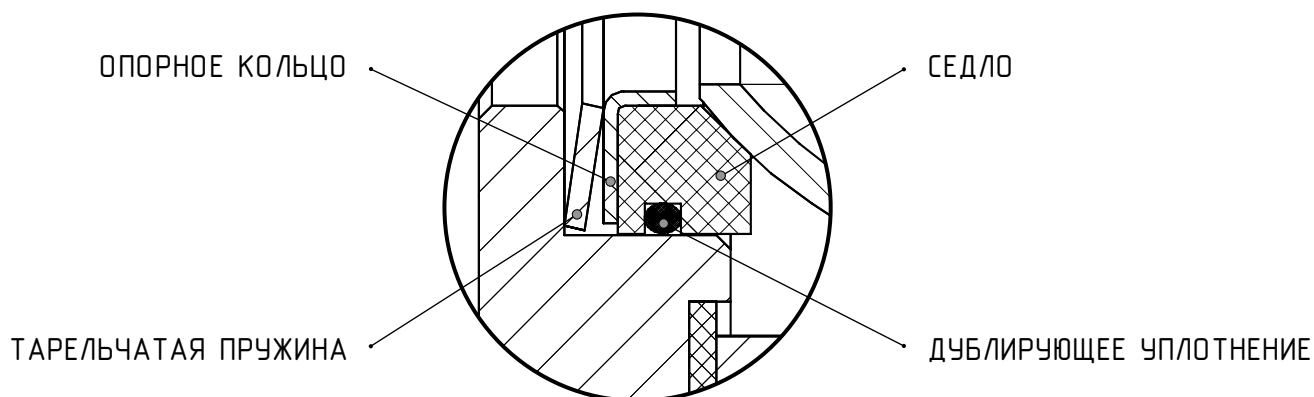
«ШПИНДЕЛЬ – ГОРЛОВИНА»



«СЕДЛО – ШАРОВАЯ ПРОБКА»

Уплотнение «по шару» всех типов шаровых кранов 11С67П 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 11С67П сохраняют уплотняющие характеристики в двух направлениях.

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



КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ

ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

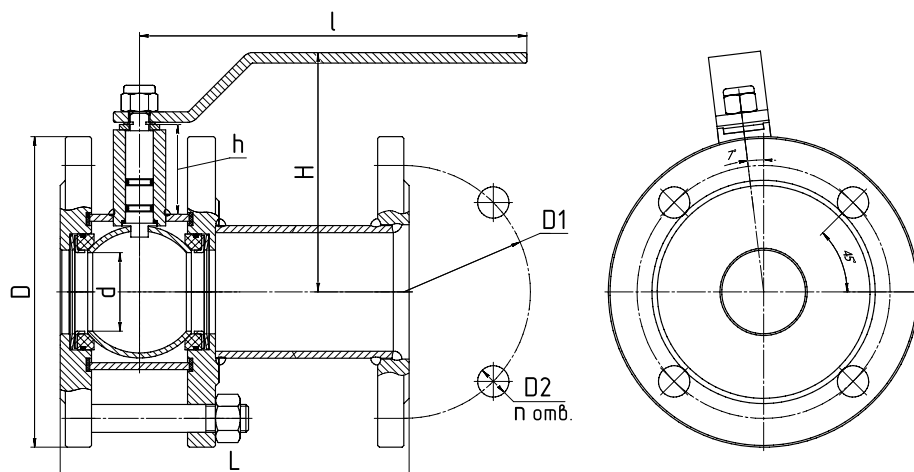
Корпус: углеродистая сталь 20
Шпindelь: коррозионно-стойкая сталь (20X13)
Шар: коррозионно-стойкая сталь
 DN 65: AISI 304; DN 100 - 200: AISI 409
Уплотнение шпинделя: EPDM, фторсилоксановый эластомер
Подшипник скольжения: фторопласт Ф-4
Уплотнение шара: фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера

УПРАВЛЕНИЕ

- **DN 65 - 200:** ручка из окрашенной углеродистой стали с полимерным наконечником;
- **DN 150 - 200:** рекомендуется механический редуктор с червячной передачей.

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

по ГОСТ 33259



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	D	D1	D2	n отв	h	H	I	L	Масса, кг
65	16	КШ.Р.Ф.065.016.Н/П.02	49	180	145	18	4	51,5	137	220	200	11
65	25	КШ.Р.Ф.065.025.Н/П.02	49	180	145	18	4	51,5	137	220	200	11
65	40	КШ.Р.Ф.065.040.Н/П.02	49	180	145	18	4	51,5	137	220	200	11
100	16	КШ.Р.Ф.100/080.016.Н/П.02	75	215	180	18	8	55	165	315	230	22
150	16	КШ.Р.Ф.150/125.016.Н/П.02	125	290	240	22	8	68	213	525	280	42
200	16	КШ.Р.Ф.200/150.016.Н/П.02	148	335	295	22	12	65	238	625	330	64

КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

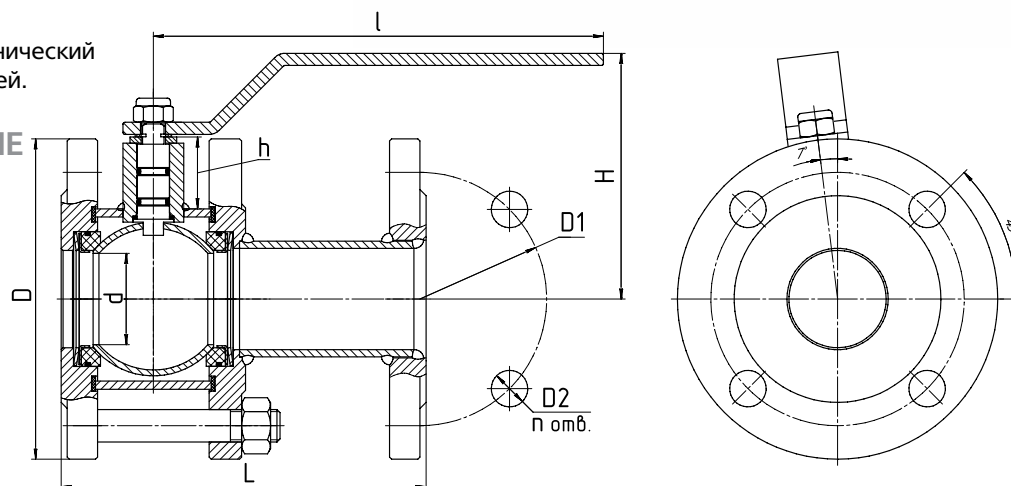
Корпус: углеродистая сталь 20
Шпindelь: коррозионно-стойкая сталь (20X13)
Шар: коррозионно-стойкая сталь
 DN 25 - 32: 20X13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 150: AISI 409
Уплотнение шпинделя: EPDM, фторсилоксановый эластомер
Подшипник скольжения: фторопласт Ф-4
Уплотнение шара: фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера

УПРАВЛЕНИЕ

- **DN 25 - 150:** ручка из окрашенной углеродистой стали с полимерным наконечником;
- **DN 150:** рекомендуется механический редуктор с червячной передачей.

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

по ГОСТ 33259



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

DN	PN	КОД	d	D	D1	D2	n отв	h	H	I	L	Масса, кг
25	16	КШ.Р.Ф.025.016.П/П.02	24	115	85	14	4	53	142	160	127	4
25	25	КШ.Р.Ф.025.025.П/П.02	24	115	85	14	4	53	142	160	127	4
25	40	КШ.Р.Ф.025.040.П/П.02	24	115	85	14	4	53	142	160	127	4
32	16	КШ.Р.Ф.032.016.П/П.02	30	135	100	18	4	36,5	108	220	140	6
35	25	КШ.Р.Ф.032.025.П/П.02	30	135	100	18	4	36,5	108	220	140	6
32	40	КШ.Р.Ф.032.040.П/П.02	30	135	100	18	4	36,5	108	220	140	6
40	16	КШ.Р.Ф.040.016.П/П.02	40	145	110	18	4	37	116	220	165	7,5
40	25	КШ.Р.Ф.040.025.П/П.02	40	145	110	18	4	37	116	220	165	7,5
40	40	КШ.Р.Ф.040.040.П/П.02	40	145	110	18	4	37	116	220	165	7,5
50	16	КШ.Р.Ф.050.016.П/П.02	49	160	125	18	4	35,5	121	220	180	8,5
50	25	КШ.Р.Ф.050.025.П/П.02	49	160	125	18	4	35,5	121	220	180	8,5
50	40	КШ.Р.Ф.050.040.П/П.02	49	160	125	18	4	35,5	121	220	180	8,5
65	16	КШ.Р.Ф.065.016.П/П.02	63	180	145	18	4	55	155	315	200	13,5
80	16	КШ.Р.Ф.080.016.П/П.02	75	195	160	18	4	55	165	315	210	15,5
100	16	КШ.Р.Ф.100.016.П/П.02	100	245	180	18	8	71	197	525	230	27
125	16	КШ.Р.Ф.125.016.П/П.02	125	290	210	18	8	68	213	525	255	38,5
150	16	КШ.Р.Ф.150.016.П/П.02	148	330	240	22	8	73,5	235	525	280	58

КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ/ ПОЛНОПРОХОДНОЙ С МЕХАНИЧЕСКИМ РЕДУКТОРОМ

ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

Корпус: углеродистая сталь 20

Шпindelь: коррозионно-стойкая сталь (20X13)

Шар: коррозионно-стойкая сталь

DN 50 - 65: AISI 304; DN 80 - 200: AISI 409

Уплотнение шпинделя: EPDM, фторсилоксановый эластомер

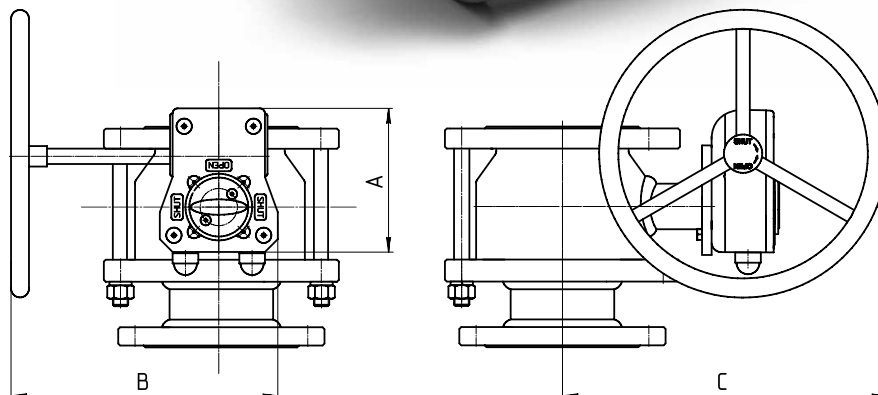
Подшипник скольжения: фторопласт Ф-4

Уплотнение шара: фторопласт Ф-4К20 с дублирующим уплотнением из фторсилоксанового эластомера

ПРИМЕНЕНИЕ

Рекомендуется для управления шаровым краном 11С67П при больших усилиях открытия-закрытия крана, а также для предотвращения гидроудара в трубопроводе.

Шаровые краны 11С67П поставляются с механическим редуктором по требованию заказчика.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ НЕПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

DN	PN	КОД	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	Размер, мм			Диаметр штурвала
					A	B	C	
65	16	КШ.Р.Ф.Р.065.016.Н/П.02	242-10М	1,0	82	112	181	100
65	25	КШ.Р.Ф.Р.065.025.Н/П.02	242-10М	1,0	82	112	181	100
65	40	КШ.Р.Ф.Р.065.040.Н/П.02	242-10М	1,0	82	112	181	100
100	16	КШ.Р.Ф.Р.100/080.016.Н/П.02	242-20С	1,5	100	137	212	100
150	16	КШ.Р.Ф.Р.150/125.016.Н/П.02	242-30С	3,4	131	173	306	200
200	16	КШ.Р.Ф.Р.200/150.016.Н/П.02	242-30С	3,4	131	173	330	200

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ ПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

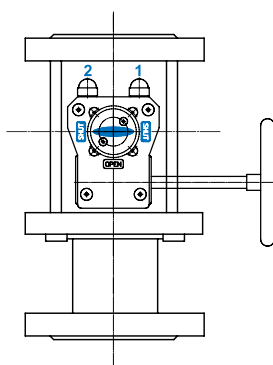
DN	PN	КОД	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	Размер, мм			Диаметр штурвала
					A	B	C	
50	16	КШ.Р.Ф.Р.050.016.П/П.02	242-10М	1,0	82	112	188	100
50	25	КШ.Р.Ф.Р.050.025.П/П.02	242-10М	1,0	82	112	188	100
50	40	КШ.Р.Ф.Р.050.040.П/П.02	242-10М	1,0	82	112	188	100
65	16	КШ.Р.Ф.Р.065.016.П/П.02	242-20С	1,5	100	137	202	125
80	16	КШ.Р.Ф.Р.080.016.П/П.02	242-20С	1,5	100	137	212	125
100	16	КШ.Р.Ф.Р.100.016.П/П.02	242-30С	3,4	131	173	289	125
125	16	КШ.Р.Ф.Р.125.016.П/П.02	242-30С	3,4	131	173	301	125
150	16	КШ.Р.Ф.Р.150.016.П/П.02	242-30С	3,4	131	173	330	300



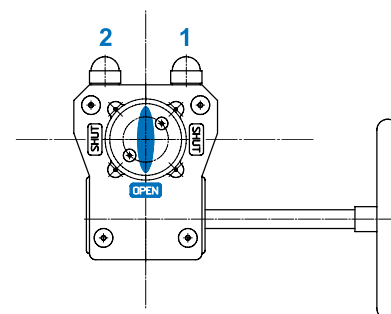
ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ РЕДУКТОРА НА КРАН ШАРОВОЙ 11С67П

1. Перед установкой редуктора убедитесь, что головка шпинделя шарового крана 11С67П, поверхности и монтажные отверстия фланцев, ответная часть редуктора чисты и не имеют заусенцев.
2. Установите шаровый кран 11С67П в положение «открыто». В положении «открыто» риска указателя положения на головке шпинделя или воображаемая линия, соединяющая шпонки на головке шпинделя, расположена по продольной оси.
3. Установите редуктор в положение «открыто» - указатель положения редуктора должен указывать на положение OPEN (открыто).
4. Установите муфту в редуктор. Нанесите на отверстие в редукторе небольшое количество масла или любой другой смазки для облегчения соединения с муфтой. При установке избегайте перекосов муфты относительно оси отверстия редуктора. Посадка муфты в редуктор допускается «в натяг» с целью уменьшения люфтов.
5. Установите шаровый кран 11С67П в положение, при котором шпиндель расположен вертикально.
6. Нанесите на головку шпинделя небольшое количество масла или любой другой смазки для облегчения соединения.
7. Установите редуктор на шаровый кран 11С67П таким образом, чтобы направление указателя положения в состоянии «открыто» совпадало с продольной осью крана. При установке избегайте перекосов редуктора относительно плоскости присоединительного фланца шарового крана 11С67П. Проследите, чтобы шпонка (при наличии таковой) не выпала из паза на шпинделе. При необходимости нанесите любую консистентную смазку под шпонку для того, чтобы шпонка не выпала в момент посадки редуктора.
8. Закрепите с помощью болтов и шайб редуктор на ответном фланце шарового крана 11С67П. Последовательность затягивания болтов должна быть «крест-накрест» для лучшей посадки редуктора.
9. Закрепите штурвал на входном валу редуктора с помощью прилагаемого стального пружинного штифта с прорезью (при критическом превышении максимального момента, например, в случае заклинивания, штифт разрушается, тем самым предотвращая поломку редуктора). Категорически ЗАПРЕЩАЕТСЯ закреплять штурвал с помощью сплошных штифтов, болтов и т.п.
10. Регулирование упоров-ограничителей конечных положений:
 - 10.1. Снять защитный колпачок с контргайки упора-ограничителя. Открутить упор-ограничитель 1 и 2.
 - 10.2. Установить шаровый кран 11С67П в положение «открыто» и закрутить упор-ограничитель 1 до соприкосновения с квадратом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контргайку упора-ограничителя, не допуская при этом его поворота.
 - 10.3. Установить шаровый кран 11С67П в положение «закрыто» и закрутить упор-ограничитель 2 до соприкосновения с квадратом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контргайку упора-ограничителя, не допуская при этом его поворота.
11. Проведите контрольное открытие/закрытие крана.

**Редуктор в положении
«ЗАКРЫТО»**
- ось указателя
перпендикулярна оси крана
«SHUT»



**Редуктор в положении
«ОТКРЫТО»**
- указатель должен
показывать на положение
«OPEN»



Редукторы подходят для всех основных видов производственного использования в энергетике, отоплении, вентиляции, кондиционировании воздуха и водоснабжении.

КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ/ ПОЛНОПРОХОДНОЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

 ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

Корпус: углеродистая сталь 20

Шпindelь: коррозионно-стойкая сталь (20X13)

Шар: коррозионно-стойкая сталь

DN 25 - 32: 20X13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 200: AISI 409

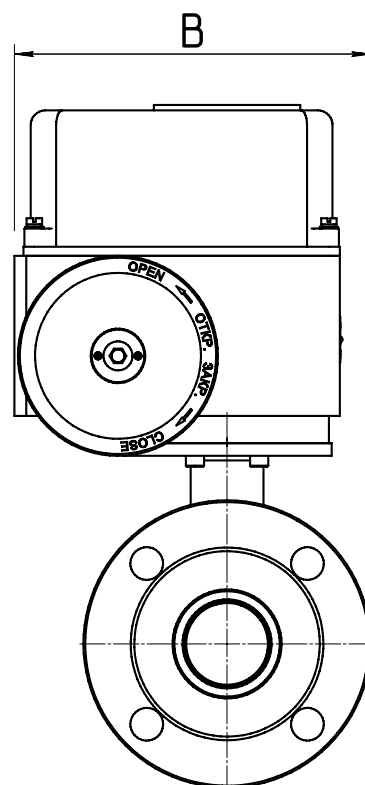
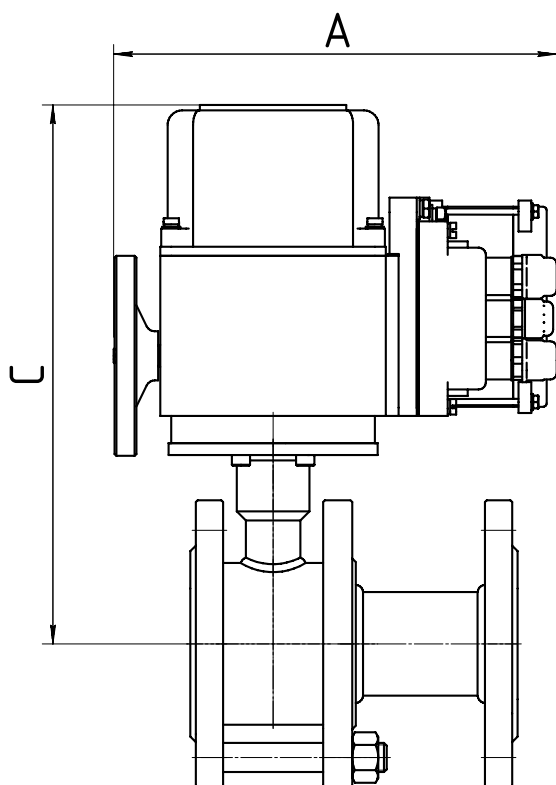
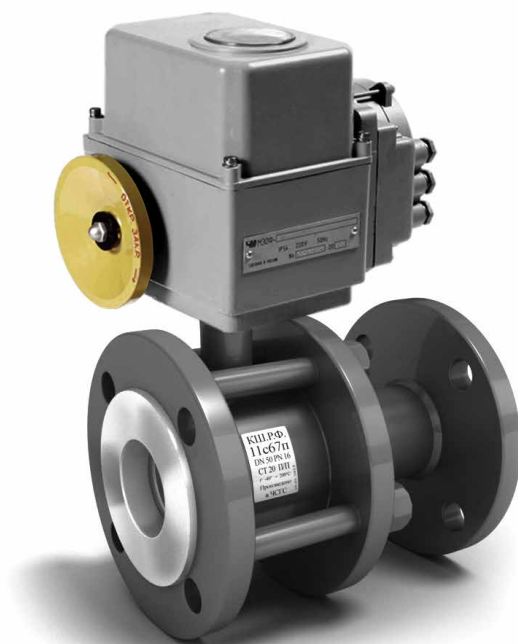
Уплотнение шпинделя: EPDM, фторсилоксановый эластомер

Подшипник скольжения: фторопласт Ф-4

Уплотнение шара: фторопласт Ф-4K20

с дублирующим уплотнением

из фторсилоксанового эластомера.



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
65	16	КШ.Р.Ф.Э.065.016.Н/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	296
65	25	КШ.Р.Ф.Э.065.025.Н/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	296
65	40	КШ.Р.Ф.Э.065.040.Н/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	296
100	16	КШ.Р.Ф.Э.100/080.016.Н/П.02	МЭОФ-100/25-0,25М-99	100	27	300	412	430
150	16	КШ.Р.Ф.Э.150/125.016.Н/П.02	МЭОФ-250/25-0,25М-99К	250	29	300	412	529
200	16	КШ.Р.Ф.Э.200/150.016.Н/П.02	МЭОФ-630/15-0,25М-97К	630	67	467	525	703

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
25	16	КШ.Р.Ф.Э.025.016.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	270
25	25	КШ.Р.Ф.Э.025.025.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	270
25	40	КШ.Р.Ф.Э.025.040.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	270
32	16	КШ.Р.Ф.Э.032.016.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	283
35	25	КШ.Р.Ф.Э.032.025.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	283
32	40	КШ.Р.Ф.Э.032.040.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	283
40	16	КШ.Р.Ф.Э.040.016.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	292
40	25	КШ.Р.Ф.Э.040.025.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	292
40	40	КШ.Р.Ф.Э.040.040.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	292
50	16	КШ.Р.Ф.Э.050.016.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	296
50	25	КШ.Р.Ф.Э.050.025.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	296
50	40	КШ.Р.Ф.Э.050.040.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96	40	8	244	180	296
65	16	КШ.Р.Ф.Э.065.016.П/П.02	МЭОФ-100/25-0,25М-99	100	27	300	412	420
80	16	КШ.Р.Ф.Э.080.016.П/П.02	МЭОФ-100/25-0,25М-99	100	27	300	412	430
100	16	КШ.Р.Ф.Э.100.016.П/П.02	МЭОФ-250/25-0,25М-99К	250	29	300	412	512
125	16	КШ.Р.Ф.Э.125.016.П/П.02	МЭОФ-250/25-0,25М-99К	250	29	300	412	529
150	16	КШ.Р.Ф.Э.150.016.П/П.02	МЭОФ-630/15-0,25М-97К	630	67	467	525	703

КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ/ ПОЛНОПРОХОДНОЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

 ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ (ИСПОЛНЕНИЕ 02)

Корпус: углеродистая сталь 20

Шпindelь: коррозионно-стойкая сталь (20X13)

Шар: коррозионно-стойкая сталь

DN 25 - 32: 20X13; DN 40 - 65: AISI 304; DN 80 - 200: AISI 409

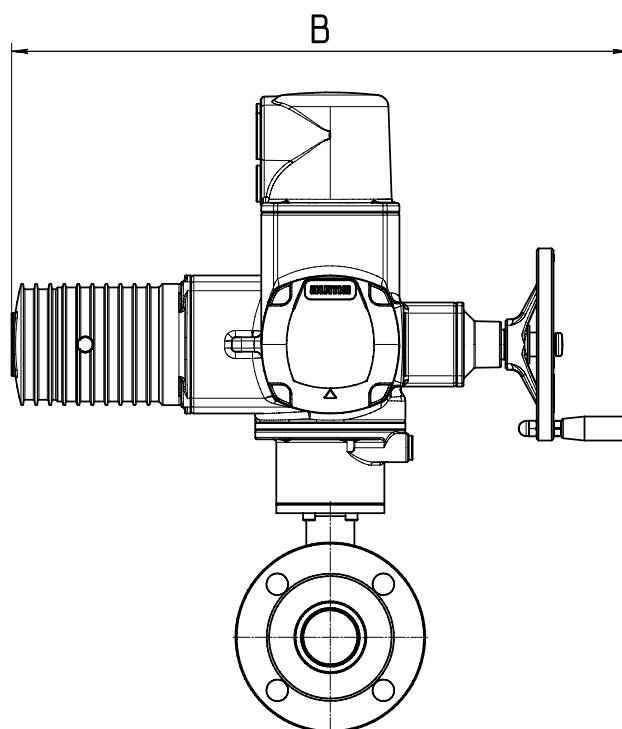
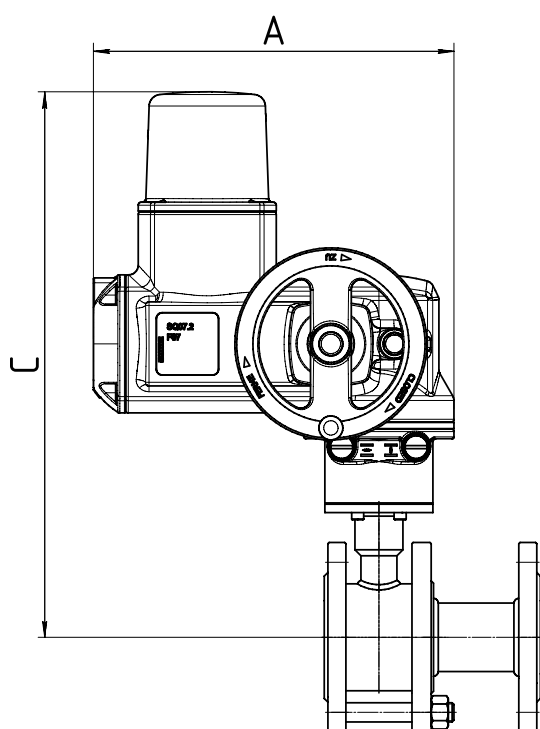
Уплотнение шпинделя: EPDM, фторсилоксановый эластомер

Подшипник скольжения: фторопласт Ф-4

Уплотнение шара: фторопласт Ф-4K20

с дублирующим уплотнением

из фторсилоксанового эластомера



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
65	16	КШ.Р.Ф.Э.065.016.Н/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	454
65	25	КШ.Р.Ф.Э.065.025.Н/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	454
65	40	КШ.Р.Ф.Э.065.040.Н/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	454
100	16	КШ.Р.Ф.Э.100/080.016.Н/П.02	SG 07.1 (SQ 07.2)	120-300	24	300	514	483
150	16	КШ.Р.Ф.Э.150/125.016.Н/П.02	SQ 10.2	220	27	328	520	539
200	16	КШ.Р.Ф.Э.200/150.016.Н/П.02	SQ 10.2	400	27	328	520	559

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
25	16	КШ.Р.Ф.Э.025.016.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	428
25	25	КШ.Р.Ф.Э.025.025.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	428
25	40	КШ.Р.Ф.Э.025.040.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	428
32	16	КШ.Р.Ф.Э.032.016.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	441
32	25	КШ.Р.Ф.Э.032.025.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	441
32	40	КШ.Р.Ф.Э.032.040.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	441
40	16	КШ.Р.Ф.Э.040.016.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	449
40	25	КШ.Р.Ф.Э.040.025.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	449
40	40	КШ.Р.Ф.Э.040.040.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	449
50	16	КШ.Р.Ф.Э.050.016.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	454
50	25	КШ.Р.Ф.Э.050.025.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	454
50	40	КШ.Р.Ф.Э.050.040.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	454
65	16	КШ.Р.Ф.Э.065.016.П/П.02	SG 07.1 (SQ 07.2)	120-300	24	300	514	474
80	16	КШ.Р.Ф.Э.080.016.П/П.02	SG 07.1 (SQ 07.2)	120-300	24	300	514	483
100	16	КШ.Р.Ф.Э.100.016.П/П.02	SQ 10.2	220	27	328	520	522
125	16	КШ.Р.Ф.Э.125.016.П/П.02	SQ 10.2	220	27	328	520	539
150	16	КШ.Р.Ф.Э.150.016.П/П.02	SQ 10.2	400	27	328	520	559

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

1. Шаровые краны должны оставаться работоспособными и сохранять свои параметры при воздействии допустимых температур рабочей и окружающей среды:
 - от -60°C до +200°C - для варианта исполнения 03;
 - от -40°C до +200°C - для варианта 02.
2. Шаровые краны должны оставаться работоспособными и сохранять свои параметры при воздействии:
 - температуры рабочей среды до +200°C, при рабочем давлении 0 атм;
 - дополнительного нагрева от прямых солнечных лучей до +80°C для всех вариантов исполнения с ручным управлением, предназначенных для работы на открытом воздухе.
3. При опрессовке сделать 2-3 цикла «открыто-закрыто».

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

1. При монтаже запорной арматуры соблюдайте инструкцию по монтажу крана, прописанную в паспорте, прилагаемом к каждому крану.
2. Краны могут устанавливаться на трубопроводах в любом положении, обеспечивающем удобство их эксплуатации и доступа к ручному приводу.
3. 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.
4. При монтаже на горизонтальном или вертикальном трубопроводе кран должен быть полностью открыт.
5. Перед установкой крана очистите трубопровод от грязи, песка, окалины и других инородных механических примесей.
6. Зафиксируйте фланцы на трубопроводе при помощи специализированных монтажных струбцин, сохраняя параллельность ответных фланцев и соосность основного трубопровода.
7. Прихватите фланцы сваркой к трубопроводу в четырех точках, демонтируйте кран, произведите приварку по ГОСТ 16037.
8. При монтаже шарового крана проведите осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев и других дефектов поверхности.
9. Соблюдая ГОСТ Р 53672 п. 9.6, производите монтаж крана только после охлаждения фланцев до температуры 50°C и ниже. Выполните затяжку шпилек, используя прокладочный материал.
10. Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру.
11. Допуск параллельности уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и крана 0,2 мм.
12. 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»).
13. 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.
14. При эксплуатации крана, смонтированного на трубопроводе, запрещается производить монтаж заглушек (блинование) для перекрытия потока подаваемой среды со стороны шара.
15. Максимальная амплитуда вибросмещения трубопроводов не более 0,25 мм.
16. Во избежание гидроудара в трубопроводе производите открытие и закрытие крана плавно, без рывков.
17. При монтаже и эксплуатации кранов выполняйте требования безопасности по ГОСТ Р 53672.
18. 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.
19. Согласно ГОСТ Р 53672, «арматура не должна испытывать нагрузок 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».
20. 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:

1. Использование запорных шаровых кранов 11С67П в качестве регулирующих устройств;
2. Демонтаж крана, производство работ по подтяжке фланцевых соединений при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе;
3. Эксплуатация крана при отсутствии оформленного на него паспорта;
4. Применение для управления краном рычагов, удлиняющих плечо рукоятки;
5. Использование крана в качестве опоры для трубопровода.

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ ГАЗСЕРТ
РОСС RU.3719.04ЮАЧ0
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
Общество с ограниченной ответственностью Орган по сертификации
«Отраслевой сертификационно-испытательный центр»
рег. № ЮАЧ0.RU.1401
410056, Российская Федерация, город Саратов, улица Вольская, дом 35, телефон/факс: (8452)746-915

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЮАЧ0.RU.1401.H00180 П 000628

Срок действия: с 11.05.2016 по 10.05.2019

ПРОДУКЦИЯ: Краны шаровые межфланцевые оцинкованные LD Стриж, DN 25-100, PN до 16 кгс/см², краны шаровые разборные 11С67П, DN 25-200, PN до 40 кгс/см², ТУ 3742-005-74212539-2015. Серийный выпуск.
КОД ОКП: 37 4200 **КОД ТН ВЭД РФ:** 8481 80 819 9

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ: ГОСТ Р 53672 – 2009 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности», ГОСТ Р 56001 – 2014 «Арматура трубопроводная для объектов газовой промышленности. Общие технические условия», ГОСТ 21345-2005 «Краны шаровые, конусные и цилиндрические на номинальное давление не более PN250. Общие технические условия», ТУ 3742-005-74212539-2015 «Краны шаровые «LD»

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Общество с ограниченной ответственностью "ЧелябинскСпецГражданСтрой" ИНН 7451211335
454010, г. Челябинск, ул. Енисейская, 47.
тел.: (351)730-47-47, факс: (351)796-30-85, e-mail: office@chsgs.ru

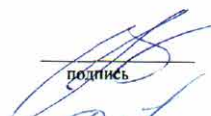
СЕРТИФИКАТ ВЫДАН: ООО "ЧелябинскСпецГражданСтрой", 454010, г. Челябинск, ул. Енисейская, 47.
тел.: (351)730-47-47, факс: (351)796-30-85, e-mail: office@chsgs.ru

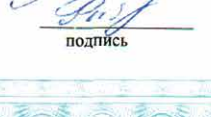
НА ОСНОВАНИИ: Протоколы сертификационных испытаний №144 от «17» февраля 2016г., №145 от «17» февраля 2016г., №183 от «11» мая 2016г., ИЦ «Отраслевой сертификационно-испытательный центр», г. Саратов, № ЮАЧ0.RU.2101; Акт о результатах анализа состояния производства от «28» января 2016г. ООО ОС «Отраслевой сертификационно-испытательный центр», г. Саратов, № ЮАЧ0.RU.1401

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Схема сертификации 4с.
Инспекционный контроль: июнь 2017 г., июнь 2018 г.

Руководитель органа по сертификации
Эксперт




подпись


подпись

В.М. Мороз
инициалы, фамилия

С.В. Рыблов
инициалы, фамилия

000628



ТРУБОПРОВОДНАЯ
АРМАТУРА

Разборные шаровые краны
для жидких и газообразных сред

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью «ЧелябинскСпецГражданСтрой».

Основной государственный регистрационный номер: 1047423538315.

Место нахождения: 454010, Российская Федерация, Челябинская область, город Челябинск, улица Енисейская, дом 47

Фактический адрес: 454010, Российская Федерация, Челябинская область, город Челябинск, улица Енисейская, дом 47

Телефон: 83517304747, факс: 83517963085, адрес электронной почты: office@chsgs.ru

в лице Директора Невского Александра Петровича

заявляет, что

Арматура промышленная трубопроводная: краны шаровые, торговой марки «LD» DN 25-250 типов: КШ LD Стриж, КШ Р 11С67П

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3742-005-74212539-2015

изготовитель Общество с ограниченной ответственностью «ЧелябинскСпецГражданСтрой».

Место нахождения: 454010, Российская Федерация, Челябинская область, город Челябинск, улица Енисейская, дом 47

Фактический адрес: 454010, Российская Федерация, Челябинская область, город Челябинск, улица Енисейская, дом 47

код ТН ВЭД ТС 8481 80 819 9

Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Декларация о соответствии принята на основании

сертификатов на тип №№ TC RU.CT-RU.A301.B.0045, TC RU.CT-RU.A301.B.0046 от 03.08.2015 года, выданных Обществом с ограниченной ответственностью «Альянс Юго-Запад» (аттестат аккредитации № RA.RU.11A301); обоснования безопасности № 3742-005-74212539-2015ОБ; протоколов испытаний №№ 0308/3-46924, 0308/3-46925 от 03.08.2015 года Испытательная лаборатория Общество с ограниченной ответственностью «Сервис +», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21AB91 действителен до 21.10.2016 года; протоколов заводских испытаний № 1 от 01.11.2015 года, № 2122 от 02.12.2015 года

Дополнительная информация

Условия хранения продукции в соответствии с требованиями ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 14.02.2021 включительно.



А.П. Невский

(инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: TC № RU Д-РУ.A301.B.00144

Дата регистрации декларации о соответствии 15.02.2016

ИНФОРМАЦИОННАЯ ПОДДЕРЖКА





ТРУБОПРОВОДНАЯ
АРМАТУРА

ООО «ЧелябинскСпецГражданСтрой»
454010, г. Челябинск, ул. Енисейская, 47
тел.: +7 (351) 730-47-47
факс: +7 (351) 796-30-85
e-mail: office@chsgs.ru

www.chsgs.ru

ЛД.РФ

Территория единых цен

Беларусь

Украина

г. Челябинск

РОССИЯ

Казахстан

Монголия

Ваш региональный дилер



Представленные материалы носят информационный характер
и могут быть изменены без дополнительного уведомления.

КР ЛД от 05.03.2017