



ОКП 374220



ТН ВЭД СНГ  
8481 80 81 90



ISO 9001:2000  
сертификат: 213531

**КРАН ШАРОВОЙ  
11с67п ПС  
ПАСПОРТ**



**НАДЕЖНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВАШЕЙ ЭНЕРГИЕЙ**

Украина, г. Луганск 2009 г.

# ХАРАКТЕРИСТИКИ 11с67п С (с - сварной разборный)

PN, МПа (Py, Мпа)	DN, (Ду, мм)	Рис №	Тип присо- единения	Вес, КГ		L, мм	Основные размеры, мм						
				рукоятка	редуктор		D	D1	D2	n/d	d1	B	H
4,0	10	1	Ф	3,5	-	130	90	60	42	4/14	-	225	144
		2	П	1,9	-	130					18*4	225	
	15	1	Ф	3,7	-	130	95	65	47	4/14	-	225	144
		2	П	2,0	-	130					23*4	230	
	20	1	Ф	4,3	-	150	105	75	58	4/14	-	228	152
		2	П	2,2	-	150					26*4	236	
	25	1	Ф	5,5	-	160	115	85	68	4/14	-	229	163
		2	П	3,0	-	160					36*4,5	243	
	32	1	Ф	8,0	-	180	135	100	78	4/18	-	219	187
		2	П	4,6	-	180					42*5	261	
	40	1	Ф	9,45	-	200	145	110	88	4/18	-	325	214
		2	П	6,3	-	200					50*5	383	
	50	1	Ф	13,45	-	216	160	125	102	4/18	-	416	245
		2	П	8,5	-	230					63,5*5,5	425	
	65/50	1	Ф	15,5	-	241	180	145	122	8/18	-	350	245
		2	П	11	-	290					76*6,5	440	
	65	1	Ф	17,35	-	241	180	145	122	8/18	-	354	256
		2	П	13	-	290					76*6,5	440	
	80	1	Ф	23,1	-	283	195	160	133	8/18	-	496	255
		2	П	13,4	-	310					89*7	530	
	100/80	1	Ф	30,35	-	305	230	190	158	8/22	-	498	273
		2	П	15,7	-	350					114*7,5	780	
	100	1	Ф	35,7	-	305	230	190	158	8/22	-	682	300
		2	П	19	-	350					114*7,5	780	
	125/100	1	Ф	44	-	381	270	220	184	8/26	-	687	330
		2	П	24	-	400					141*9	800	
	125	1	Ф	55	-	381	270	220	184	8/26	-	687	330
		2	П	28,2	-	400					141*9	800	
	150/100	1	Ф	56,9	-	403	300	250	212	8/26	-	685	750
		2	П	32	-	480					168*9	842	
150	1	Ф	-	84	403	300	250	212	8/26	-	465	795	
	2	П	-	80	480					168*9	480		
200/150	1	Ф	-	114,9	419	375	320	285	12/30	-	480	812	
	2	П	-	96	600					219*11	600		
200	1	Ф	-	150	419	375	320	285	12/30	-	480	812	
	2	П	-	110	600					219*11	600		
250/200	1	Ф	-	190	502	445	385	345	12/33	-	730	850	
	2	П	-	131	730					273*12	730		
250	1	Ф	-	205	502	445	385	345	12/33	-	730	850	
	2	П	-	161	730					273*12	730		
300/250	1	Ф	-	255	648	510	450	410	16/33	-	850	1145	
	2	П	-	209	850					324*14	850		
300	1	Ф	-	402	648	510	450	410	16/33	-	850	1145	
	2	П	-	462	850					324*14	850		

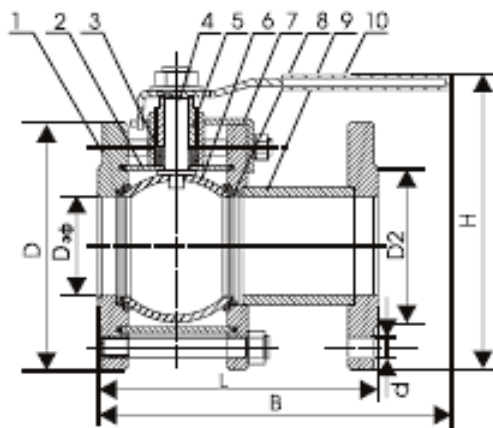


Рисунок 1  
(фланцевый - ф)

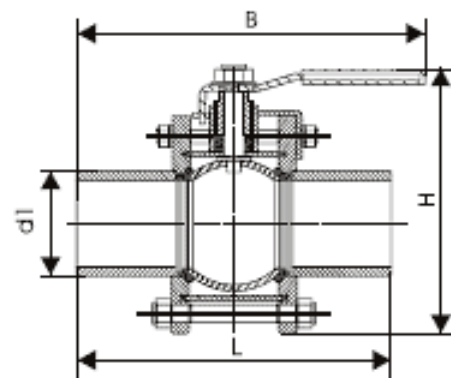
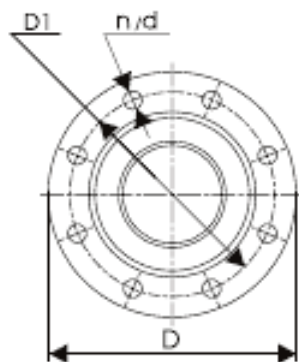


Рисунок - 2  
(под приварку - п)

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

- 1.1 Кран шаровый стальной 11с67п С (Далее КШ ) изготовлен по ТУ У 04671406-003-1999; ГОСТ 21345, ГОСТ 28343 п. 8.1.2, п.8.2.
- 1.2 КШ предназначен для установки в качестве запорного устройства, полностью перекрывающего поток рабочей среды на трубопроводах, транспортирующих воду, газ, нефтепродукты и другие нетоксичные и неагрессивные среды, нейтральные к материалам деталей крана, при температуре от  $-30^{\circ}\text{C}$  до  $+180^{\circ}\text{C}$ .
- 1.3 Среда, транспортируемые в трубопроводах, должны соответствовать НТД.

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- 2.1 Основные технические данные приведены в таблице.
- 2.2 Герметичность затвора - класс 1(A) ГОСТ 9544
- 2.3 Показатель надежности - наработка до отказа 500 циклов.

## 3. ВИДЫ ИСПОЛНЕНИЙ И СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

- 3.1 По типу присоединения к трубопроводу КШ выпускаются фланцевые (ф) - рисунок 1 и под приварку (п) - рисунок 2.
- 3.2 По типу управления КШ изготавливается в двух вариантах
  - с быстрым открытием-закрытием (при помощи рукоятки),
  - с плавным открытием-закрытием, предотвращающим гидроудар (вращение от маховика или рукоятки на шток крана передается через редуктор).
- 3.3 Условный проход/Эффективный диаметр, мм: DN/D<sub>ф</sub> 10/9; 15/12,5; 20/17; 25/24; 32/30; 40/37; 50/48; 65/49; 65/64; 80/75; 100/75; 100/98; 125/98; 125/123; 150/98; 150/148; 200/148; 200/198; 250/198; 250/248; 300/248; 300/298.
- 3.4 КШ состоит из следующих основных частей (см. рисунок), в скобках указан материал изготовления: рукоятка, поз. 10; фланец, поз. 1,7; корпус, поз. 2; патрубок, поз. 9; втулка поз. 5 - сталь 20; шпильки - сталь 35; шар, поз. 6 - сталь 12X18H10T; шпиндель, поз. 4 - сталь 20X13; кольца уплотнительные, поз. 3,8 - фторопласт - 4; прокладки - резина ИРП-1287; паронит ПМБ-1.
- 3.5 Предприятие оставляет за собой право вносить конструктивные изменения, не влияющие на характеристики.

## 4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 4.1 КШ предназначены для эксплуатации в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом (исполнение УХЛ 1 ГОСТ 15150).
- 4.2 КШ устанавливают в местах, удобных для обслуживания и осмотра. Установочное положение на трубопроводе — любое. Перед монтажом с проходных патрубков снять заглушки.
- 4.3 При установке на КШ редуктора открытие производится вращением рукоятки против часовой стрелки до упора.
- 4.4 При установке на КШ рукоятки открытие производится поворотом её против часовой стрелки до упора. Установка рукоятки параллельно проходному каналу соответствует полному открытию.
- 4.5 При открытии и закрытии КШ нельзя применять добавочные рычаги к рукоятке во избежание поломки.
- 4.6 В местах установки КШ уровень вибрационной нагрузки не должен превышать  $0,5 \text{ м/с}^2$ .
- 4.7 КШ под приварку устанавливают с соблюдением всех норм проведения сварочных работ, требований по технике безопасности и законов об охране труда. Следить за тем, чтобы не происходил перегрев корпуса крана выше  $+180^{\circ}\text{C}$ , т.к. это может привести к короблению резиновых и фторопластовых колец. При необходимости, остановить проведение сварочных работ до остывания корпуса и дополнительно полить водой ветошь, положенную на область шара, ручки и шпинделя. Проверить сварные швы на герметичность согласно требований нормативных документов.
- 4.8 После установки КШ подтянуть резьбовые соединения.

## 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 5.1 Периодичность технического обслуживания — по регламенту потребителя, но не реже одного раза в год.
- 5.1.1 При техническом обслуживании проверить:
- герметичность относительно окружающей среды;
  - плавность перемещения запорного органа.
- 5.2 Возможные неисправности и способы их устранения.
- 5.2.1 Протечка по штоку:
- подтянуть втулку; добавить уплотнительные кольца и затянуть втулку.
- 5.2.2 Протечка в затворе:
- подтянуть гайки на шпильках; заменить уплотнительные кольца (фторопласт); заменить прокладки (резиновые).
- 5.2.3 Протечка по корпусу:
- подтянуть гайки; заменить прокладки.
- Примечание: кольца уплотнительные и прокладки можно приобрести у изготовителя КШ

## 6. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

- 6.1 Условия хранения КШ - навесы или складские помещения в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом в условно чистой атмосфере — 4(Ж2)ГОСТ15150.
- 6.2 Беречь от попадания влаги на изделие.
- 6.3 Транспортировка КШ может производиться всеми видами транспорта в соответствии с правилами транспортировки грузов.
- 6.4 Не бросать! Беречь от поломки редуктора и рукоятки.

## 7. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: изделие КШ, паспорт.

## 8. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ, ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8. 1 Средний ресурс изделия до капитального ремонта 2000 циклов в течение службы 10 лет, в том числе срок хранения 30 месяцев в складских помещениях.
8. 2 Гарантии изготовителя (поставщика) - 18 месяцев со дня пуска в эксплуатацию, но не более 30 месяцев со дня отгрузки, при условии соблюдения потребителем требований по монтажу и эксплуатации, а также правил хранения до монтажа.

## 9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9. 1 Кран шаровой фланцевый **11с67п СФ** DN \_\_\_\_\_ PN \_\_\_\_\_ МПа № \_\_\_\_\_
- Кран шаровой под приварку **11с67п СП** DN \_\_\_\_\_ PN \_\_\_\_\_ МПа № \_\_\_\_\_

изготовлен и принят в соответствии с требованиями ТУ У 04671406-003-1999  
испытан на стенде СИ-06 (аттестат №12 от 05.09.2008 г.);  
— на прочность и плотность сварных швов и материалов водой Рпр 6,0 МПа для КШ PN 4,0 МПа ;  
— на герметичность КШ относительно окружающей среды Рпр 4,4 МПа для КШ PN 4,0 МПа;  
— на герметичность затвора воздухом Рпр 0,6 МПа.  
и признан годным к эксплуатации

Печать ОТК

Дата

Подпись