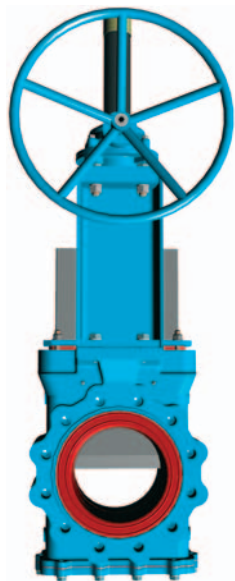


СЕРИЯ GH

**ШИБЕРНО-НОЖЕВАЯ ЗАДВИЖКА ДВУНАПРАВЛЕННАЯ МЕЖФЛАНЦЕВАЯ ДЛЯ ВЫСОКИХ ДАВЛЕНИЙ**

Данная задвижка применяется в горнодобывающей промышленности, на линиях для транспортировки жидкостей с суспензией твердых частиц, например, воды с содержанием грязи, камней и пр.



- Корпус цельный, «моноблок», из литого чугуна.
- Нож из нержавеющей стали.
- Две резиновые вставки.
- Высокая пропускная способность при низких перепадах давления.
- Возможны различные материалы уплотнений.
- Расстояние между торцами (строительная длина) в соответствии со стандартом СМО.

**ОСНОВНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:**

- Горнодобывающая промышленность
- Обработка сточных вод
- Электростанции
- Теплоэлектростанции
- Предприятия энергетического сектора
- Химические предприятия

**ПРОИЗВОДИМЫЕ РАЗМЕРЫ:**

от DN80-3" до DN900-36" (по индивидуальному заказу размеры могут быть увеличены).

**РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ:**

от DN80-3" до DN900-36" . . . . 21 кг/см<sup>2</sup> (300 psi)  
(Давления, указанные в таблице, могут использоваться для обоих направлений задвижки)

**СТАНДАРТНЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ:**

Фланцы с высверленными отверстиями: DIN PN25 и ANSI V16.5 (класс 300)

**ПРОЧИЕ ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ:**

Стандарт JIS, Австралийский и Британский стандарт.

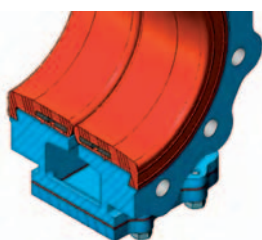


Рис. 1

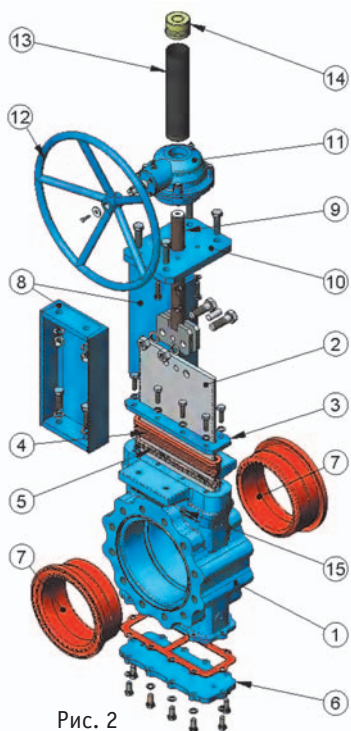


Рис. 2



Редуктор

Пневмопривод

Электропривод

Гидропривод

**СТАНДАРТНЫЕ УПЛОТНЕНИЯ**

Седло задвижки GH состоит из двух резиновых вставок, расположенных симметрично с обеих сторон корпуса. Вставки изготовлены из натурального каучука с металлической сердцевиной, помогающей сохранять форму и препятствующей деформации. Когда задвижка находится в открытом положении, эластичные свойства вставок позволяют им находиться в постоянном контакте, что препятствует скоплению твердых отложений между двумя частями корпуса. Задвижка GH предназначена для абразивных жидких продуктов, поэтому вставки защищают всю поверхность корпуса, находящуюся в контакте с абразивным потоком. Для упрощения техобслуживания вставки могут заменяться с внешней стороны задвижки. Седло состоит из двух симметричных частей (см. Рис. 1).

**НАБИВКА САЛЬНИКА**

Стандартная набивка СМО состоит из специального уплотнения ЭПДМ. Набивка обеспечивает герметичность уплотнения между корпусом и ножом, препятствуя любым утечкам в атмосферу. Набивка также содержит промасленную ленту, облегчающую ручное открытие и закрытие задвижки. Набивка размещается в легкодоступном месте и может заменяться без снятия задвижки с трубопровода.

**СЕДЛО/ПРОКЛАДКИ**

Материал	Tmax °C	Области применения
Натуральный каучук	90	Общего назначения
ЭПДМ (E)	90*	Вода, кислоты и синтетические масла
Нитрил (N)	90*	Углеводороды, масла и смазочные материалы
Витон (V)	200	Углеводороды и растворители

**СПИСОК СТАНДАРТНЫХ КОМПОНЕНТОВ (Рис. 2)**

Компонент:	Исполнение из чугуна:
1 Корпус	GJS-500
2 Нож	AISI304/DUPLEX
3 Сальник	сталь
4 Уплотнение набивки	натуральный каучук
5 Набивка сальника	промасленная лента
6 Нижние заглушки	сталь
7 Втулка	натуральный каучук
8 Опорные пластины	сталь
9 Шток	AISI303
10 Траверса	сталь
11 Редуктор	—
12 Маховик	сталь
13 Колпак	сталь
14 Защитная заглушка	пластмасса
15 Смазочное устройство (опция)	сталь

43025, Украина, м. Луцк, вул. Набережная 4, офис 214

E-mail: [valves1@brend-group.com](mailto:valves1@brend-group.com), [valves2@brend-group.com](mailto:valves2@brend-group.com), [brend-group@ukr.net](mailto:brend-group@ukr.net)

Тел. +380 332 287210, +380 332 287211, +380 332 287212 Факс: +380 332 728109

WEB: [www.brend-group.com](http://www.brend-group.com), [www.brend-group.uaprom.net](http://www.brend-group.uaprom.net)

**СПОСОБЫ УПРАВЛЕНИЯ**

**РУЧНЫЕ:**

- маховик (с выдвижным штоком, с цепью);
- редуктор и др. (квадратная гайка и т.д.)

**АВТОМАТИЧЕСКИЕ:**

- электрический привод;
- пневмоцилиндр;
- гидроцилиндр.

**ТИПЫ ПРИВОДОВ:**

- Маховик с выдвижным штоком
- Привод пневматический
- Привод от электродвигателя
- Привод гидравлический
- Маховик с редуктором

**ТИПЫ УДЛИНИТЕЛЕЙ**

- **Управляющая колонна.** Шток наращивается на требуемую длину за счет удлиняющего стержня.
- **Труба.** Предназначена для подъема привода. При работе задвижки труба вращается вместе с маховиком, сохраняя постоянную высоту.
- **Удлиненные опорные пластины.** Если требуется небольшое удлинение, его можно получить за счет удлиненных опорных пластин.
- **Карданное сочленение.** Применяется если привод находится не на одной линии с задвижкой.

**КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЕТАЛИ И ОПЦИИ**

Имеются различные типы аксессуаров, для адаптации задвижки к специфичным условиям работы.

- Нож с зеркальной полировкой.
- Нож с тефлоновым покрытием.
- Нож с добавкой стеллита (кобальтохромовольфрамовый сплав)
- Грязесъемник в набивке сальника.
- Тепловая рубашка корпуса.
- Промывочные отверстия в корпусе.
- Электромагнитные клапаны
- Соединительные коробки, электропроводка и пневматические трубки.
- Механические концевые выключатели, индуктивные переключатели и позиционеры. Концевые выключатели или детекторы для указания крайних положений задвижки, а также позиционеры для указания текущего положения задвижки
- Система механической блокировки.
- Механические ограничители хода (механические стопоры).
- Ручной аварийный привод (маховик/редуктор)
- Взаимозаменяемые приводы.
- Опора привода или траверса.
- Эпоксидное покрытие.
- Защитные ограждения ножа.

**РАЗМЕРЫ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ (Рис. 3, 4)**

EN 1092-2 PN25							ANSI B16.5, класс 300						
DN	ΔP кг/см <sup>2</sup>	A	•	Метрика	P	ØK	DN	ΔP (psi)	A	•	R UNC	P	ØK
80	21	176	8	M 16	20	160	3"	300	6,92"	8	3/4"	0,79"	6,63"
100	21	181	8	M 20	23	190	4"	300	7,13"	8	3/4"	0,91"	7,87"
150	21	184	8	M 24	27	250	6"	300	7,25"	12	3/4"	1,06"	10,63"
200	21	184	12	M 24	32	310	8"	300	7,25"	12	7/8"	1,26"	13"
250	21	226	12	M 27	35	370	10"	300	8,91"	16	1"	1,38"	15,25"
300	21	242	16	M 27	35	430	12"	300	9,54"	16	1 1/8"	1,38"	17,75"
350	21	252	16	M 30	38	490	14"	300	9,90"	20	1 1/8"	1,50"	20,25"
400	21	287	16	M 33	43	550	16"	300	11,29"	20	1 1/4"	1,69"	22,5"
450	21	311	20	M 33	48	600	18"	300	12,25"	24	1 1/4"	1,89"	24,75"
500	21	373	20	M 33	55	660	20"	300	14,69"	24	1 1/4"	2,17"	27"
600	21	362	20	M 36	55	770	24"	300	14,26"	24	1 1/2"	2,17"	32"
750	21	413	—	—	—	—	30"	300	16,26"	28	1 3/4"	2,17"	39,25"
900	21	467	28	M 45	60	1.090	36"	300	18,37"	32	2"	2,36"	46"

- Несквозные резьбовые отверстия
- P Резьбовые глубины

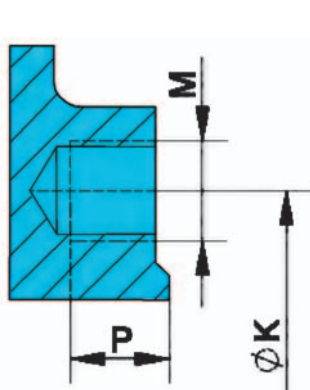


Рис. 3

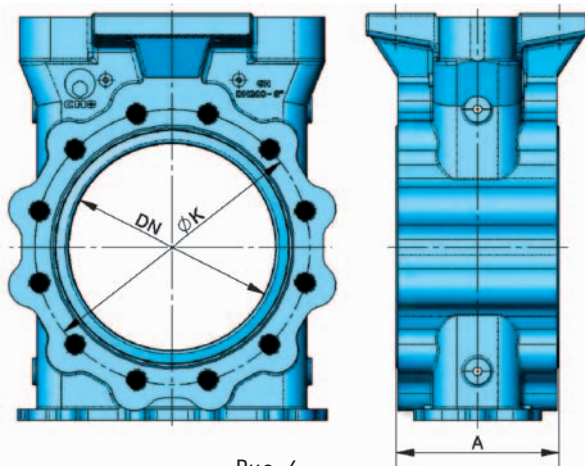


Рис. 4