



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

www.mztpa.ru

О компании	4
Производство	6
Задвижки клиновые стальные	6
Габаритные размеры задвижек PN 1,6 МПа	8
Габаритные размеры задвижек PN 2,5 МПа	12
Габаритные размеры задвижек PN 4,0 МПа	16
Габаритные размеры задвижек PN 6,3 МПа	20
Комплектующие	26

Контактная информация

Отдел продаж: +7 49234 3-03-55, 2-30-98, 2-31-98, 2-32-98

Почтовый адрес: 602267, п/о 17, а/я 6, г. Муром, Владимирской области

Электронная почта: sales@mztpa.ru

Официальный сайт: www.mztpa.ru

О КОМПАНИИ

МУРОМСКИЙ ЗАВОД ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

— один из ведущих производителей трубопроводной арматуры в Российской Федерации. В настоящее время предприятие является современным, технологически оснащенным механообрабатывающим и литейным производством, что позволяет занимать ведущие позиции в отрасли и успешно конкурировать не только с отечественными, но и с зарубежными производителями.

Предприятие имеет более чем 20-летний опыт производства и поставок трубопроводной арматуры для объектов жизнеобеспечения (теплоснабжающие, газоснабжающие и водоснабжающие организации), предприятиям нефтедобывающей, газовой и атомной промышленности, машиностроения, топливно-энергетического комплекса. Ключевыми потребителями продукции предприятия являются ПАО «Роснефть», ПАО «Сибур Холдинг», ПАО «Газпромнефть» и др.

С момента создания предприятие достигло высоких успехов в развитии промышленности Владимирской области и неоднократно отмечалось на региональном и федеральном уровне, в т. ч. в рамках программы «100 лучших товаров России». Продукция предприятия получает высокие оценки потребителей по качеству продукции, прогнозируемости и ритмичности поставок.

ИСТОРИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ

Завод начал собственное производство запорной арматуры в сентябре 2001 года с выпуска задвижек 30с41нж DN 50, 80 и 100 на производственных мощностях, выкупленных у предприятия ОАО «Муроммашзавод». Уже к 2003 году выпуск продукции составлял порядка 10 000 штук стальных задвижек в месяц.

В июне 2005 года начался монтаж формовочной линии, который завершился в октябре 2005 года. Окончательно литейное производство было запущено в 2006 году. Первая плавка была произведена 7 марта 2006 года. К сентябрю 2021 года было выплавлено 60 000 тонн годного литья. В июле 2022 года завод перешагнул рубеж в 2 миллиона изделий. Юбилейным изделием стала задвижка 30с15нж DN 50 PN 4,0 МПа.

С 2019 года «Муромский завод трубопроводной арматуры» является участником национального проекта «Производительность труда».

На протяжении более чем 20-летней истории «Муромский завод трубопроводной арматуры» ежегодно инвестирует часть прибыли в модернизацию производства для успешного развития и расширения ассортимента производимой продукции.

> 2 млн.
выпущено изделий

> 20 лет
успешной работы

> 25 000 м²
площадь производства

> 60 000 тонн
годного литья



ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК

Предприятие обладает развитой сбытовой сетью не только на территории Российской Федерации, но и в странах СНГ. Продукция завода широко применяется в странах ближнего зарубежья – Республике Казахстан, Республике Узбекистан, Республике Беларусь, Азербайджанской Республике, Республике Армения, Кыргызской Республике, Грузии, Туркменистане.



КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ

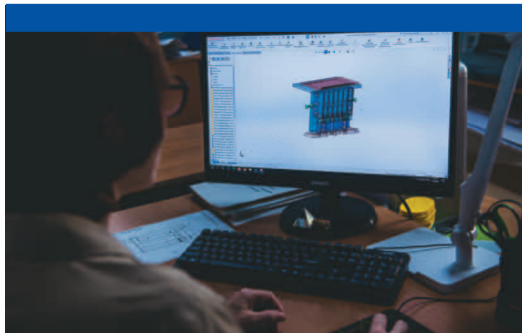
Идеологии качества выпускаемой продукции подчинена вся деятельность персонала предприятия. Контроль качества осуществляется на всех этапах производства, начиная с тщательного отбора поставщиков, проверки поступающих материалов и заканчивая испытаниями готовой продукции на аттестованном оборудовании. Каждая единица продукции проходит стопроцентное испытание на герметичность. Контроль качества производится как на конечной стадии, так и на отдельных ответственных операциях. Каждое изделие имеет идентификационный номер и заводской паспорт.

«Муромский завод трубопроводной арматуры» имеет полный пакет разрешительной документации на выпускаемую продукцию, в том числе Заключение Министерства промышленности и торговли РФ, подтверждающее производство задвижек стальных литых клиновых на территории Российской Федерации. Мы готовы предоставить всю необходимую информацию по Вашему запросу.



ПРЕДПРИЯТИЕ ПОЛНОГО ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ЦИКЛА

«Муромский завод трубопроводной арматуры» относится к одним из немногих предприятий полного производственного цикла в отрасли арматуростроения. В отличие от многих смежных предприятий отрасли, производство включает в себя не только цех механической обработки, но и цех изготовления стального литья.



Проектирование

На предприятии работают высококвалифицированные специалисты с большим опытом в области проектирования и внедрения новых видов трубопроводной арматуры в производство. МЗТА располагает всеми необходимыми средствами для профессионального проектирования, включая специализированные программные комплексы для 3D-моделирования — SolidWorks и КОМПАС, систему моделирования литейных процессов LVMFlow CV, а также современное лабораторное оборудование. Это позволяет обеспечивать высокий уровень технической подготовки производства и создавать конкурентоспособные решения на основе точных расчётов и проверенных технологий.



Закупка и входной контроль материалов и комплектующих

Предприятие готово к поставке любых необходимых комплектующих в соответствии с требованиями заказчика, включая специальные материалы и компоненты, соответствующие техническим условиям и стандартам. Поступающие на предприятие сырьё, материалы и комплектующие проходят строгий входной контроль качества, включающий проверку сертификатов соответствия, визуальный осмотр, измерение геометрических параметров и, при необходимости, лабораторные испытания. Это обеспечивает их соответствие заявленным техническим характеристикам и требованиям качества выпускаемой продукции.



Производство модельной оснастки

Точность и качество литых изделий обеспечивается за счёт использования высокоточной модельно-стержневой оснастки, разрабатываемой нашими экспертами при непосредственной поддержке технологов литейного производства. Модельно-стержневая оснастка изготавливается на современном оборудовании, включая пятикоординатный обрабатывающий центр DECKEL MAHO GILDEMEISTER (Германия) и фрезерно-гравировальные станки VHF (Германия). Это позволяет достигать высокой точности геометрии и соответствия проектным требованиям, что гарантирует стабильное качество продукции на всех этапах производства.



Изготовление литых заготовок

Собственное литейное производство, созданное на базе немецкой автоматической линии, ведущего мирового производителя формовочного оборудования компании HEINRICH WAGNER SINTO, основанного на методе изготовления песчано-глинистых форм «Сейатсу». Выплавка сталей на формовочной линии, в комбинации со смесителем интенсивного действия EIRICH (про-во Германия) и комплексом стержневых автоматов LAEMPE (про-во Германия), выполняется при помощи двух 3-х тонных индукционных печей, типа «Индуктотерм» и электродуговой сталелитейной печи ДСП-3, в результате чего производство способно получать до 600 тонн годного литья в месяц.



Лабораторные испытания

Лаборатории МЗТА оснащены необходимым оборудованием для контроля качества на всех этапах производства и аккредитованы на проведение неразрушающих и разрушающих методов контроля. Среди них — механические испытания, измерение твёрдости, спектральный и фотоэлектрический анализ, ультразвуковой контроль, капиллярная дефектоскопия и другие. Проводится оценка физико-механических свойств материалов для литейных форм и стержней. Испытания выполняются в соответствии с действующими стандартами и техническими условиями, что обеспечивает надёжность и безопасность выпускаемой продукции.



Механическая обработка и сборка

Цех по производству трубопроводной арматуры оснащён полным комплектом оборудования, необходимого для изготовления деталей, сборки узлов и проведения испытаний выпускаемой продукции. На общей площади 13 495,7 м² размещено более 300 единиц основного и вспомогательного оборудования, что обеспечивает высокую производительность и технологическую гибкость при выпуске широкого ассортимента продукции.



Стендовые испытания

Каждая единица продукции проходит стендовые приёмо-сдаточные испытания, которые позволяют подтвердить её работоспособность в соответствии с требованиями действующих нормативных документов. Задвижки, предназначенные для жидких сред, не относящихся к категории опасных веществ, испытываются водой. Для газообразных сред, а также жидких сред, относящихся к опасным веществам, испытания проводятся с использованием воздуха. Все испытания осуществляются в соответствии с требованиями ГОСТ 33257. На предприятии функционирует более 20 испытательных стендов, что обеспечивает высокую пропускную способность и полноту проверки продукции на всех этапах контроля.



Окраска

Нанесение лакокрасочных покрытий осуществляется на трёх покрасочно-сушильных комплексах в соответствии с требованиями стандартов или по особым требованиям заказчиков. Используются покрытия на основе эпоксидной смолы и винилового сополимера, обладающие высокой стойкостью к агрессивным средам, химическим веществам и длительным сроком службы. Все покрытия проходят контроль качества: измеряется толщина слоя, проводится визуальная оценка и проверка соответствия техническим характеристикам. Материалы соответствуют требованиям экологической безопасности и обеспечивают надёжность продукции в различных условиях эксплуатации.



Упаковка

Муромский завод трубопроводной арматуры имеет развитый складской комплекс площадью более 2500 м². Для обеспечения качественного хранения и транспортировки вся продукция подлежит упаковке. Чтобы защитить продукцию от механических повреждений, на предприятии используется два вида упаковки: открытая на поддонах и закрытая в деревянных ящиках. Также вся продукция закрывается пвх пленкой для защиты от метеословий.



ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ

PN 1,6 – 6,3 МПа

PN 1,6 МПа DN 50 – 500

30с41нж, 30с941нж, 30с541нж, 30лс41нж, 30лс941нж, 30лс541нж, 30нж41нж,
30нж941нж, 30нж541нж

PN 2,5 МПа DN 50 – 500

30с64нж, 30с964нж, 30с564нж, 30лс64нж, 30лс964нж, 30лс564нж, 30нж64нж,
30нж964нж, 30нж564нж

PN 4,0 МПа DN 50 – 300

30с15нж, 30с915нж, 30с515нж, 30лс15нж, 30лс915нж, 30лс515нж, 30нж15нж,
30нж915нж, 30нж515нж

PN 6,3 МПа DN 50 – 300

30с76нж, 30с976нж, 30с576нж, 30лс76нж, 30лс976нж, 30лс576нж

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 1,6 МПа

Назначение: задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства.

Рабочие среды: вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие.

Установочное положение задвижек:

- задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;
- задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону, для задвижек свыше DN 300 допускается отклонение не более 5° в любую сторону.

При отклонении задвижки с управлением от электропривода необходимо наличие опоры под корпус привода.

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015.

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:
— PN 1,6 МПа (16 кгс/см2) – исполнение В.

По спец.заказу возможно изготовление задвижек с фланцевым исполнением E, F, C, D.

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации.

Таблица 1.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 400	30с41нж 30лс41нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 500	30с941нж 30лс941нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 500	30с541нж 30лс541нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор
50 ÷ 500 50 ÷ 500 150 ÷ 500	30нж41нж 30нж941нж 30нж541нж	от –60 °С до +600 °С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик Электропривод Редуктор

Таблица 1.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

	Наименование	30с41нж 30с541нж 30с941нж	30лс41нж 30лс541нж 30лс941нж	30нж41нж 30нж541нж 30нж941нж
1	Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
2	Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
3	Диски (клин)	Сталь 25Л*	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
4	Шпindelь	Сталь 20Х13	Сталь 14Х17Н2	Сталь 12Х18Н9Т
5	Гайка шпинделя	Латунь ЛС59	Латунь ЛС59	Латунь ЛС59
6	Гайка	Сталь 25	Сталь 35Х	Сталь 12Х18Н9Т
7	Шпилька, болт	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
8	Болт откидной	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
9	Прокладка	ТРГ	ТРГ	ТРГ
10	Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ
11	Маховик	Чугун	Чугун	Чугун
12	Подшипник	По ГОСТ 7872-89		
	Наплавка на кольцо в корпусе	Сталь 07Х25Н13		Сталь 04Х19Н9С2
	Наплавка на клине	Сталь 13Х25Т**		—

*20Х13Л для задвижек DN50

**исключая задвижки DN50

Таблица 1.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)41нж 30лс(5,9)41нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)41нж	2 года	10 лет	1500 циклов	300 циклов

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 1,6 МПа

Таблица 1.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

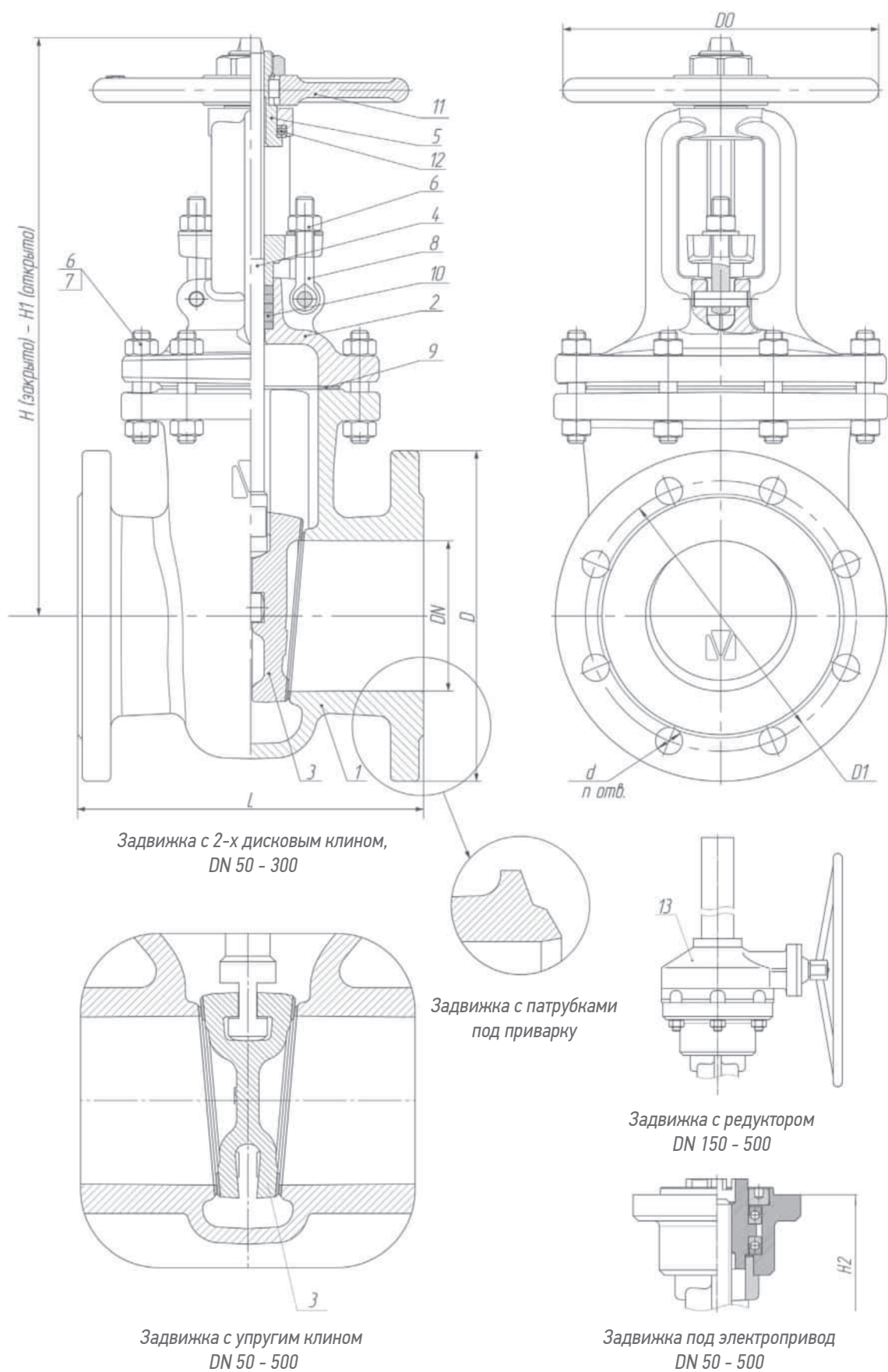
DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	180/250	160	125	4	18	281	346	303	160	18
80	210/280	195	160	4	18	336	428	350	160	30
100	230/300	215	180	8	18	385	496	399	210	42
125	255	245	210	8	18	470	600	460	210	61
150	280/350	280	240	8	22	576	742	577	280	87
200	330/400	335	295	12	22	686	902	690	310	130
250	450	405	355	12	26	854	1118	838	400	254
300	500	460	410	12	26	998	1315	986	400	336
400	600	580	525	16	30	1360/1291*	1770/1708*	1270	480	526
500	700	710	650	20	33	1560	2076	1545	—	925

*для задвижек под электропривод

Таблица 1.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

DN	Число оборотов шпинделя	Прикладываемый крутящий момент, необходимый для закрытия, Н*м		Тип присоединения согласно ГОСТ 34287
		через маховик	через привод	
50	15	52	52	A
80	23	84	84	A
100	24	84	84	A
125	25	120	120	Б
150	33	160	100*	A*
			160	Б
200	43	160	160	Б
250	43	280	280	Б
300	53	300	300*	Б*
			400	В
400	52	710	710	В
500	64	-	900	В

*исключая 30нж941нж



ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 2,5 МПа

Назначение: задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства.

Рабочие среды: вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие.

Установочное положение задвижек:

- задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;
- задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону, для задвижек свыше DN 300 допускается отклонение не более 5° в любую сторону.

При отклонении задвижки с управлением от электропривода необходимо наличие опоры под корпус привода.

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015.

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:
— PN 2,5 МПа (25 кгс/см2) – исполнение В.

По спец.заказу возможно изготовление задвижек с фланцевым исполнением E, F, C, D.

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации.

Таблица 2.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 400	30с64нж 30лс64нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 500	30с964нж 30лс964нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 500	30с564нж 30лс564нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор
50 ÷ 500 50 ÷ 500 150 ÷ 500	30нж64нж 30нж964нж 30нж564нж	от –60 °С до +600 °С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик Электропривод Редуктор

Таблица 2.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

	Наименование	30с64нж 30с564нж 30с964нж	30лс64нж 30лс564нж 30лс964нж	30нж64нж 30нж564нж 30нж964нж
1	Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
2	Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
3	Диски (клин)	Сталь 25Л*	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
4	Шпindelь	Сталь 20Х13	Сталь 14Х17Н2	Сталь 12Х18Н9Т
5	Гайка шпинделя	Латунь ЛС59	Латунь ЛС59	Латунь ЛС59
6	Гайка	Сталь 25	Сталь 35Х	Сталь 12Х18Н9Т
7	Шпилька, болт	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
8	Болт откидной	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
9	Прокладка	ТРГ	ТРГ	ТРГ
10	Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ
11	Маховик	Чугун	Чугун	Чугун
12	Подшипник	По ГОСТ 7872-89		
	Наплавка на кольце в корпусе	Сталь 07Х25Н13		Сталь 04Х19Н9С2
	Наплавка на клине	Сталь 13Х25Т**		—

*20Х13Л для задвижек DN50

**исключая задвижки DN50

Таблица 2.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)64нж 30лс(5,9)64нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)64нж	2 года	10 лет	1500 циклов	300 циклов

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 2,5 МПа

Таблица 2.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

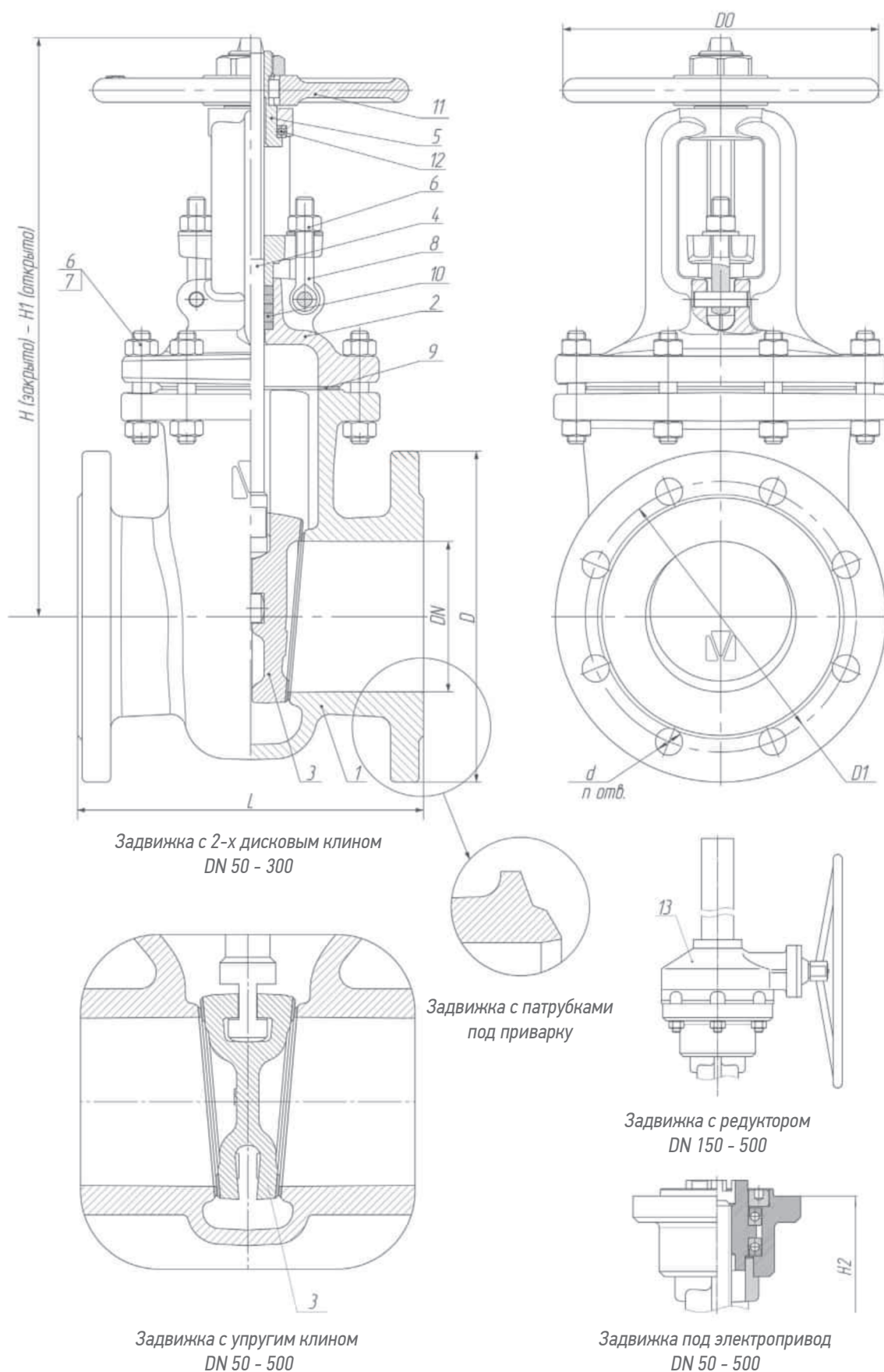
DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	180/216	160	125	4	18	281	346	303	160	18
80	210/283	195	160	8	18	336	428	349	160	29
100	230/305	230	190	8	22	385	496	399	210	44
150	403	300	250	8	26	576	742	577	310	100
200	419	360	310	12	26	686	902	690	310	160
250	457	425	370	12	30	854	1118	838	400	263
300	500	485	430	16	30	998	1315	986	400	361
400	600	610	550	16	33	1360/1291*	1770/1708*	1270	480	530
500	700	730	660	20	39	1560	2076	1545	—	923

*для задвижек под электропривод

Таблица 2.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

DN	Число оборотов шпинделя	Прикладываемый крутящий момент, необходимый для закрытия, Н*м		Тип присоединения согласно ГОСТ 34287
		через маховик	через привод	
50	15	52	52	A
80	23	84	84	A
100	24	100	100	A
150	33	190	190	Б
200	43	210	210	Б
250	43	280	280	Б
300	53	300	300*	Б*
			400	В
400	52	710	710	В
500	65	-	980	В

*исключая 30нж964нж



ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 4,0 МПа

Назначение: задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства.

Рабочие среды: вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие.

Установочное положение задвижек:

- задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;
- задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону.

При отклонении задвижки с управлением от электропривода необходимо наличие опоры под корпус привода.

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015.

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:

— PN 4,0 МПа (40 кгс/см²) – исполнение Е.

По спец.заказу возможно изготовление задвижек с фланцевым исполнением F, C, D.

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации.

Таблица 3.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 200	30с15нж 30лс15нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 300	30с915нж 30лс915нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 300	30с515нж 30лс515нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор
50 ÷ 200 50 ÷ 300 150 ÷ 300	30нж15нж 30нж915нж 30нж515нж	от –60 °С до +600 °С	УХЛ1	12Х18Н9ТЛ	Маховик Электропривод Редуктор

Таблица 3.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

	Наименование	30с15нж 30с515нж 30с915нж	30лс15нж 30лс515нж 30лс915нж	30нж15нж 30нж515нж 30нж915нж
1	Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
2	Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
3	Диски (клин)	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ	Сталь 12Х18Н9ТЛ
4	Шпindelь	Сталь 20Х13	Сталь 14Х17Н2	Сталь 12Х18Н9Т
5	Гайка шпинделя	Латунь ЛС59	Латунь ЛС59	Латунь ЛС59
6	Гайка	Сталь 25	Сталь 35Х	Сталь 12Х18Н9Т
7	Шпилька, болт	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
8	Болт откидной	Сталь 35	Сталь 40Х	Сталь 45Х14Н14В2М
9	Прокладка	ТРГ	ТРГ	ТРГ
10	Набивка сальника	ТРГ	ТРГ	ТРГ
11	Маховик	Чугун	Чугун	Чугун
12	Подшипник	По ГОСТ 7872-89		
	Наплавка на кольцо в корпусе	Сталь 07Х25Н13		Сталь 04Х19Н9С2
	Наплавка на клине	Сталь 13Х25Т**		—

*20Х13Л для задвижек DN50

**исключая задвижки DN50

Таблица 3.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)15нж 30лс(5,9)15нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)15нж	2 года	30 лет	1500 циклов	300 циклов

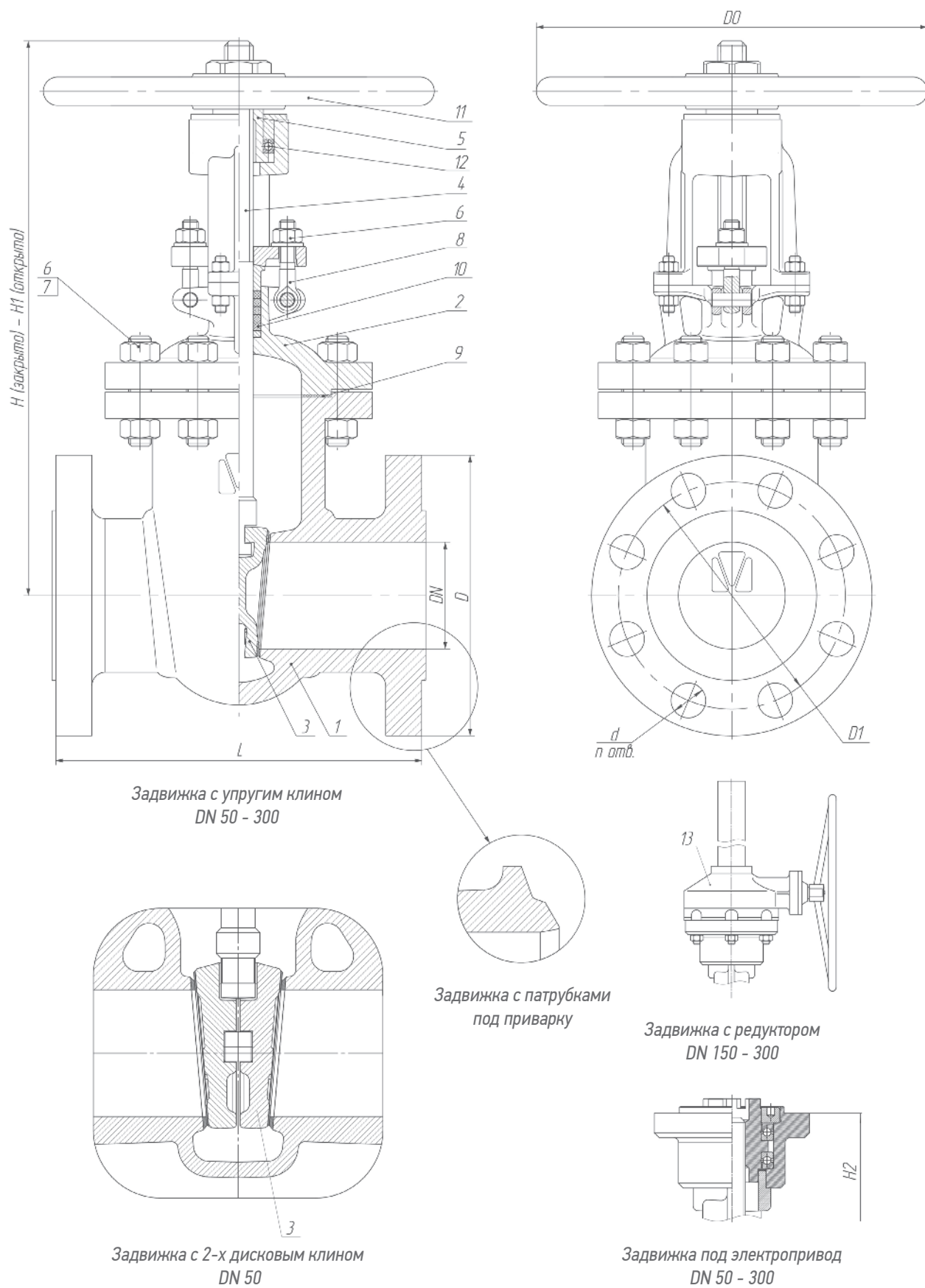
ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 4,0 МПа

Таблица 3.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	216	160	125	4	18	283	345	303	160	22
80	283	195	160	8	18	392	486	396	210	40
100	305	230	190	8	22	450	565	458	210	57
150	403	300	250	8	26	600	768	595	310	118
200	419	375	320	12	30	753	972	740	400	217
250	457	445	385	12	33	947/893	1220/1166	867	480	302
300	502	510	450	16	33	1070	1400	1069	480	425

Таблица 3.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

DN	Число оборотов шпинделя	Прикладываемый крутящий момент, необходимый для закрытия, Н*м		Тип присоединения согласно ГОСТ 34287
		через маховик	через привод	
50	17	60	60	A
80	19	100	100	A
100	21	100	100	A
150	28	200	200	Б
200	37	300	300	Б
250	45	-	460	В
300	определяется при производстве			В



ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 6,3 МПа

Назначение: задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства.

Рабочие среды: вода, пар, масло, нефть, жидкие неагрессивные нефтепродукты, природный газ, жидкие, газообразные и химически активные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в задвижке, коррозионностойкие.

Установочное положение задвижек:

- задвижки с маховиком - приводом вверх, но допускается отклонение от вертикали до 90° в любую сторону для задвижек до DN 300 включительно;
- задвижки с редуктором и под привод - приводом вверх, но допускается отклонение до 90° в любую сторону для задвижек до DN 150 включительно, свыше DN 150 до DN 300 включительно допускается отклонение до 30° в любую сторону.

При отклонении задвижки с управлением от электропривода необходимо наличие опоры под корпус привода.

Класс герметичности А по ГОСТ 9544-2015.

Фланцевые присоединительные размеры по ГОСТ 33259-2015:
— PN 6,3 МПа (63 кгс/см2) – исполнение J.

Присоединение к трубопроводу: под приварку, фланцевое.

МЗТА оставляет за собой право на использование других материалов, применение которых не противоречит требованиям нормативной документации.

Таблица 4.1 — ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ

DN, мм	Таблица фигур (т/ф)	Температура рабочей среды, °С	Климатическое исполнение	Материал корпусных деталей	Приводное устройство, наименование
50 ÷ 150	30с76нж 30лс76нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Маховик
50 ÷ 300	30с976нж 30лс976нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Электропривод
150 ÷ 300	30с576нж 30лс576нж	от –40 °С до +450 °С от –60 °С до +450 °С	У1 ХЛ1	25Л 20ГЛ	Редуктор

Таблица 4.2 — МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

	Наименование	30с76нж 30с576нж 30с976нж	30лс76нж 30лс576нж 30лс976нж
1	Корпус	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ
2	Крышка	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ
3	Диски (клин)	Сталь 25Л	Сталь 20ГЛ
4	Шпindelь	Сталь 20Х13	Сталь 08Х18Н10
5	Гайка шпинделя	Латунь ЛС59	Латунь ЛС59
6	Гайка	Сталь 45	Сталь 35ХМ
7	Шпилька, болт	Сталь 35ХМ	Сталь 35ХМ
8	Болт откидной	Сталь 35ХМ	Сталь 35ХМ
9	Прокладка	Спирально-навитая прокладка	
10	Набивка сальника	ТРГ	ТРГ
11	Маховик	Чугун	Чугун
12	Подшипник	По ГОСТ 7872-89	
	Наплавка на кольцо в корпусе	Сталь 07Х25Н13	
	Наплавка на клине	Сталь 13Х25Т**	

*20Х13Л для задвижек DN50

**исключая задвижки DN50

Таблица 4.3 — ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ

Наименование	Гарантийный срок	Назначенный срок службы	Полный ресурс	Наработка на отказ
30с(5,9)76нж 30лс(5,9)76нж	2 года	30 лет	2500 циклов	500 циклов
30нж(5,9)76нж	2 года	10 лет	1500 циклов	300 циклов

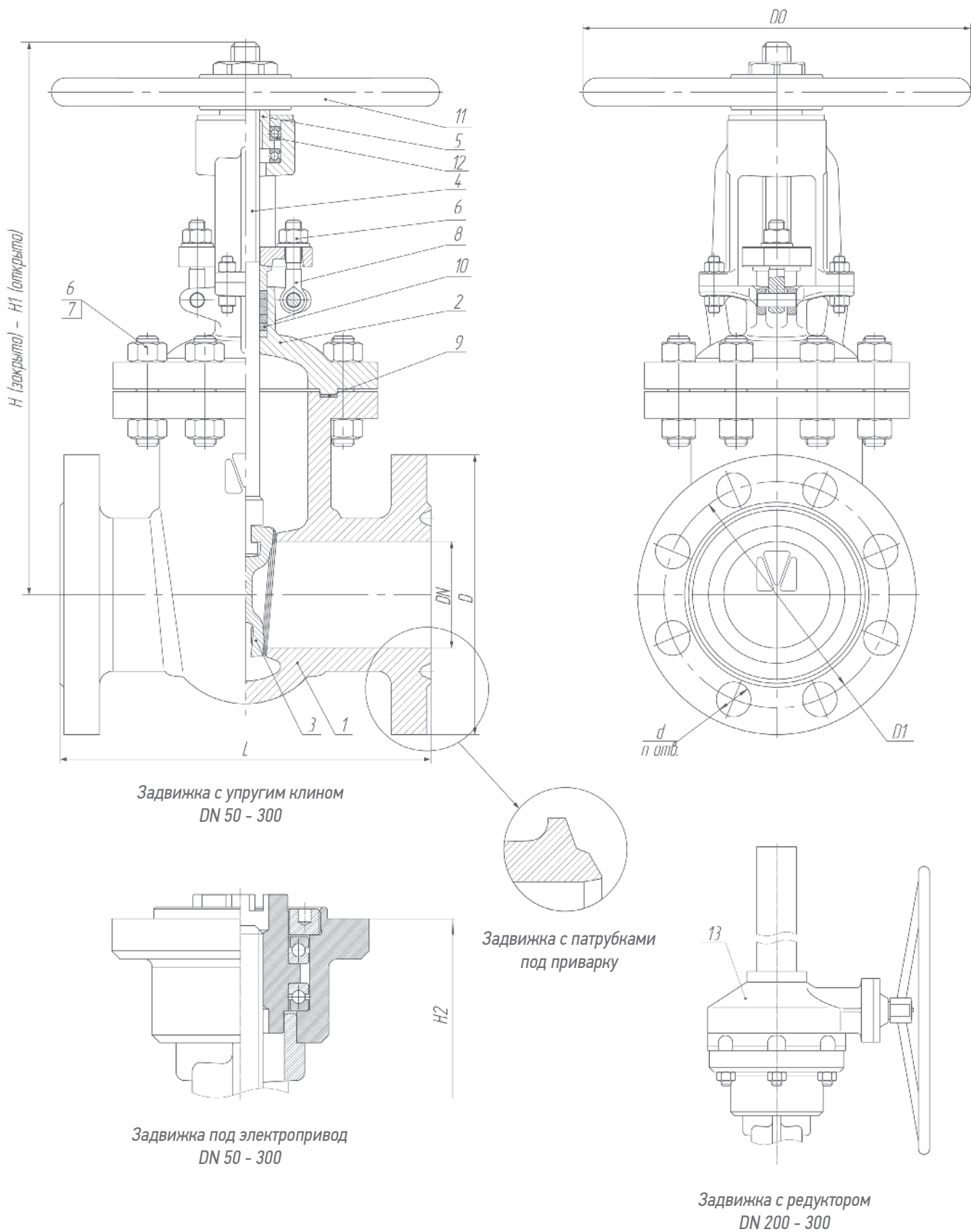
ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ РН 6,3 МПа

Таблица 4.4 — ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

DN	L	D	D1	n	d	H	H1	H2	D0	Масса, кг
50	270/295	175	135	4	22	443	513	345	220	27
80	321/359	210	170	8	22	539	639	420	280	46
100	359/435	250	200	8	26	625	745	485	350	68
150	447/562	340	280	8	33	999	1169	660	430	135
200	536	405	345	12	33	1020	1240	800	490	237
250	625	470	400	12	39	1218	1488	1130	500	408
300	714	530	460	16	39	1356	1676	1335	600	590

Таблица 4.5 — ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДВИЖЕК ДЛЯ ПОДБОРА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

DN	Число оборотов шпинделя	Прикладываемый крутящий момент, необходимый для закрытия, Н*м		Тип присоединения согласно ГОСТ 34287
		через маховик	через привод	
50	13	60	60	А
80	19	160	160	Б
100	24	200	200	Б
150	определяется при производстве			Б/В
200	определяется при производстве			В
250	определяется при производстве			В
300	определяется при производстве			В/Г



1. Корпус 2. Крышка 3. Клин 4. Шпиндель 5. Гайка шпинделя 6. Гайка 7. Шпилька, болт
8. Болт откидной 9. Прокладка 10. Набивка сальника 11. Маховик
12. Подшипник 13. Редуктор

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

ФЛАНЦЫ

ЗАГЛУШКА ПОВОРОТНАЯ

ЗАГЛУШКА ФЛАНЦЕВАЯ

ЭЛЕКТРОПРИВОД

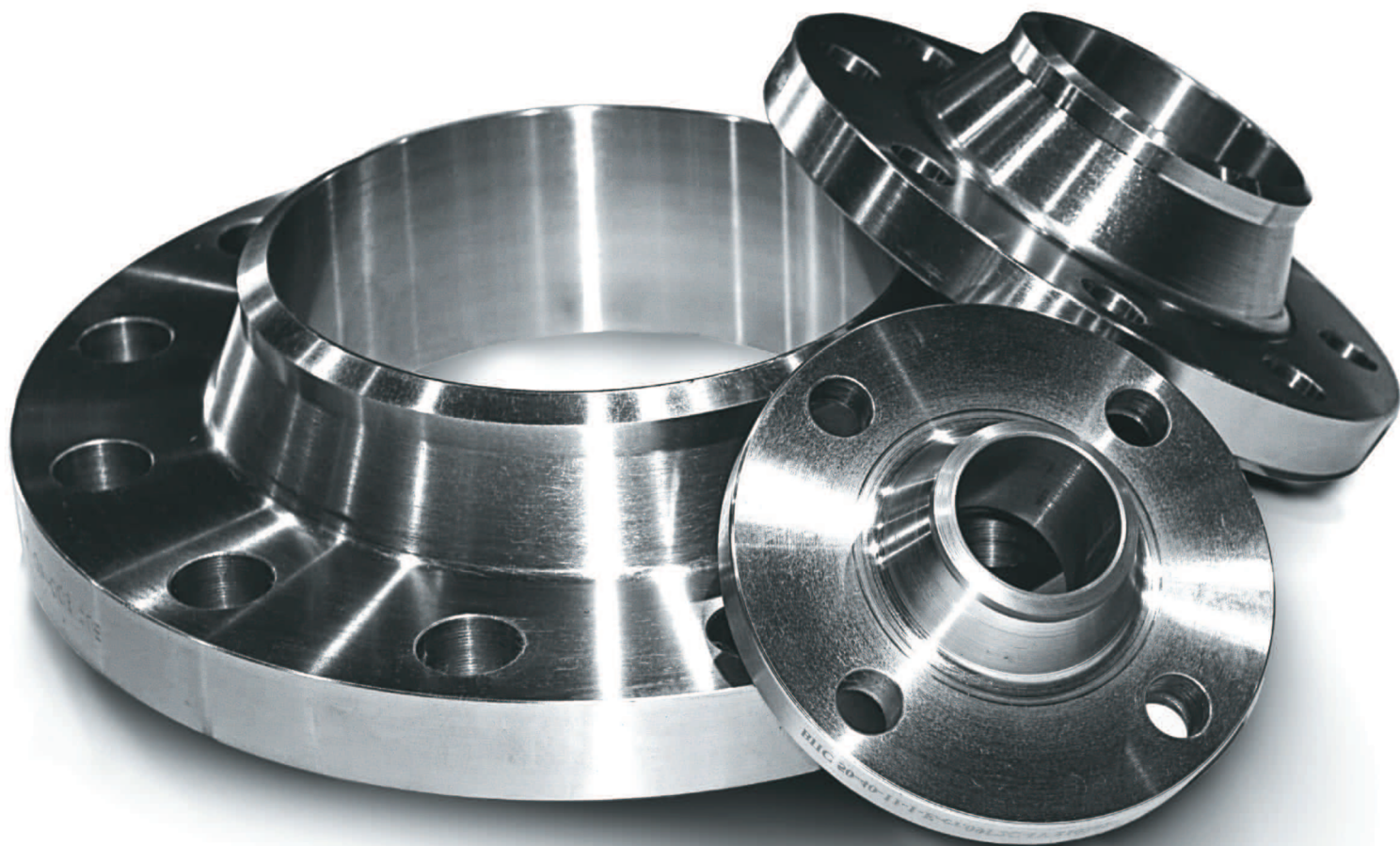
РЕДУКТОР

БЛОК КОНЦЕВЫХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ

КОНТРОЛЬ ПРОТЕЧЕК

КАТУШКИ ПРИВАРНЫЕ

УДЛИНИТЕЛЬ ШТОКА



КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Почтовый адрес: 602267, Владимирская область, г. Муром, п/о 17, а/я 6

Телефон: (49234) 2-30-89, 2-31-98, 2-32-98, 3-03-55

Электронная почта: sales@mztpa.ru