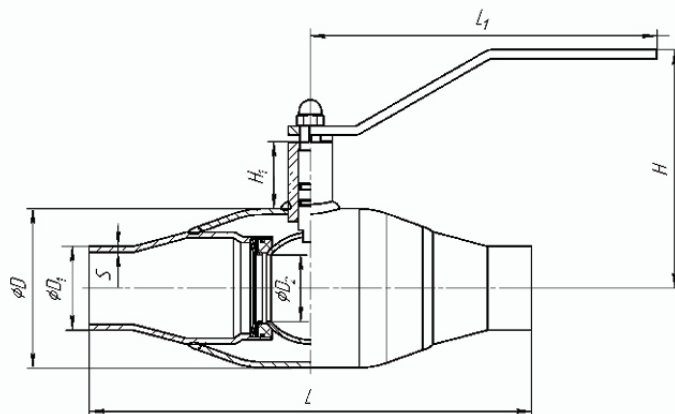


КРАН ШАРОВОЙ ТЕМПЕР ПОЛНОПРОХОДНОЙ



392/392 с фланцем для установки привода
Присоединение ПРИВАРНОЕ/ПРИВАРНОЕ



Рабочие среды

Природный газ, сжиженный углеводородный газ и другие газообразные среды, неагрессивные для материалов деталей крана.

Технические характеристики

- **Мак.температура (Т):** до +80 °С
- **Кратковременный нагрев (Т):** до +100 °С
- **Мин.температура (Т):** до -40 °С (исп. У), до -60 °С (исп. ХЛ)
- **Герметичность:** Класс «А» ГОСТ 9544-2015
- **Ресурс:** Не менее 10 000 циклов*
- **Полный срок службы:** Не менее 40 лет*
- **Гарантийный срок:** 3 года

DN	PN	Код продукции	L	L1	H	H1	D	D1	D2	S	Вес, кг
10	40	39220010	210	157,50	67	15,50	42	17	10	3	0,80
15	40	39220015	210	157,50	69	15,50	42	22	15	3	0,85
20	40	39220020	230	157,50	72	17,50	48	27	18	3	1,10
25	40	39220025	230	157,50	76	17	57	32	24	3,20	1,35
32	40	39220032	260	157,50	126	17	60	42	30	3,50	2,00
40	40	39220040	260	240	134,50	37,50	76	48	40	3,50	3,00
50	40	39220050	300	240	142	38	89	57	48	4	3,35
65	25	39220065	360	276	172,50	39	114	76	63	4	5,45
80	25	39220080	370	276	182	57	133	89	75	4	7,30
100	25	39220100	330	525	187	50	180	108	100	5	14,30
125	25	39220125	360	525	203	47	219	133	125	5	18,75
150	25	39220150	390	525	228	45	273	159	148	6	25,00
200	25	39220200	510	1030	273	51	351	219	200	8	58,25
250**	16/25	39220250	730	-	414	101	426	273	240	10	123,00
300**	16/25	39220300	730	-	464	101	530	325	300	10	235,00
350**	16/25	39220350	970	-	661	103	630	377	390	10	376,00
400**	16/25	39220400	970	-	560	103	630	426	390	10	454,00
500**	16/25	39220500	991	-	664	104	820	530	500	10	827,50

Примечание:

- Коды продукции в таблице указаны для шаровых кранов, изготовленных из ст.20.
- Краны DN 250 и более, поставляются в комплекте с механическим редуктором по умолчанию.

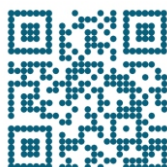
* При условии соблюдения правил эксплуатации. ** Строительная высота и вес указаны с редуктором.

☉ - по умолчанию установлен iso - фланец

Компания оставляет за собой право вносить конструктивные изменения.



temper-ngs.ru
+7 (8412) 989-323
zakaz@temper-ngs.ru



Крутящие моменты, Н*м

(Стандартнопроходные шаровые краны TEMPER)

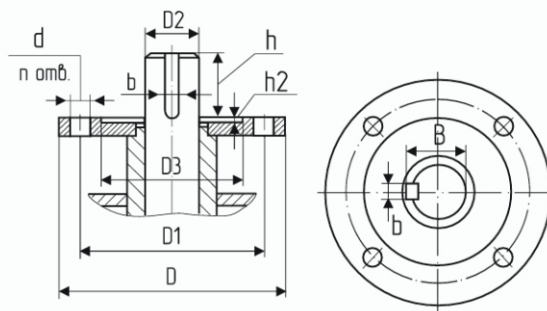
DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	400	500	600
Мкр*	6	10	12	15	22	25	30	65	90	120	150	340	650	1600	3300	8000	11000
Мср**	10	20	22	25	32	35	50	90	130	170	210	420	1100	2400	5000	12000	15800

* Мкр - крутящий момент
** Мср - момент срыва

Присоединительные размеры

ISO 5211 фланец под привод, мм по ГОСТ 55510-2013

DN*	Обозначение по ISO 5211	D	D1	D2	d	n отв.	b	B	h
125 редуцированный, 100 полнопроходной	F10	125	102	30	11	4	8	33,3	36
150 редуцированный, 125 полнопроходной	F10	125	102	30	11	4	8	33,3	36
200 редуцированный, 150 полнопроходной	F10	125	102	30	11	4	8	33,3	36
250 редуцированный, 200 полнопроходной	F12	150	125	35	13	4	10	38,3	36
300 редуцированный, 250 полнопроходной	F16	210	165	50	22	4	14	53,8	85
400 редуцированный, 300 полнопроходной	F16	210	165	60	22	4	18	64,4	80
500 редуцированный, 400 полнопроходной	F25	300	254	90	17	8	25	95,4	125
600 редуцированный, 500 полнопроходной	F25	300	254	90	17	8	25	95,4	125



*при подборке кранов меньшего диаметра под привод, информация по присоединительным размерам предоставляется дополнительно

Подбор редукторов для редуцированных (стандарнопроходных) кранов

DN	Крут. момент	Фланец ISO 5211	Тип редуктора -40° +110°C	Масса редуктора, кг	Размер (без штурвала), мм			Диаметр штурвала, мм
					A	B	C	
125	170	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
150	210	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
200	420	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
250	1100	F12	Q-1500	14	292	206	97	400
300	2400	F16	Q-3000	33,7	441	326	128	500
350	5000	F16/F25	Q-5000	45,2	441	326	128	400
400	5000	F16	Q-5000	45,2	441	326	128	400
500	12000	F25/F30	Q-16000	62,5	586	540	135	500
600	12000	F25/F30	Q-16000	62,5	586	540	135	500

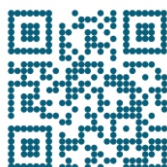
Подбор редукторов для полнопроходных кранов

DN	Крут. момент	Фланец ISO 5211	Тип редуктора -40° +110°C	Масса редуктора, кг	Размер (без штурвала), мм			Диаметр штурвала, мм
					A	B	C	
100	170	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
125	210	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
150	420	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
200	1100	F12	Q-1500	14	292	206	97	400
250	2400	F16	Q-3000	33,7	441	326	128	500
300	5000	F16/F25	Q-5000	45,2	441	326	128	400
350	12000	F25/F30	Q-16000	62,5	586	540	135	500
400	12000	F25/F30	Q-16000	62,5	586	540	135	500
500	12000	F25/F30	Q-16000	62,5	586	540	135	500

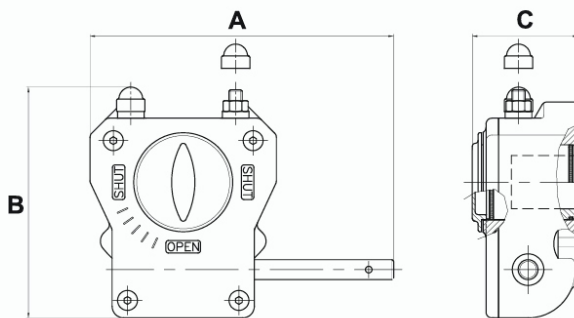
Компания оставляет за собой право вносить конструктивные изменения.



temper-ngs.ru
+7 (8412) 989-323
zakaz@temper-ngs.ru



Примечание: При размещении заказа на шаровые краны с механическим редуктором по умолчанию устанавливается редуктор с температурным диапазоном от - 40°C до + 110°C. Редукторы с более низким температурным диапазоном ($t = -55\text{ }^{\circ}\text{C}$) устанавливаются по требованию заказчика.

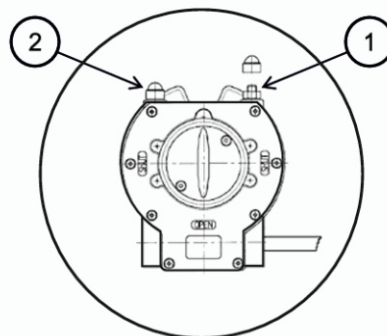


! **Внимание!** Компания оставляет за собой право вносить конструктивные изменения.

Инструкция по установке и регулировке редуктора для шаровых кранов TEMPER

Эта инструкция предназначена для производителей арматуры, монтажных организаций и непосредственных заказчиков. Не производите установку редуктора без ознакомления с этой инструкцией!

- 1.1 Перед установкой редуктора убедитесь, что головка штока трубопроводной арматуры (далее: ТА), поверхности и монтажные отверстия фланцев, ответная часть редуктора чисты и не имеют заусенцев.
- 1.2 Установите ТА в положение «открыто». В положении «открыто» риска указателя положения на головке штока или воображаемая линия, соединяющая шпонки на головке штока расположена по продольной оси ТА.
- 1.3 Установите редуктор в положение «открыто»- указатель положения редуктора должен указывать на положение OPEN (открыто) см. рис. 1.
- 1.4 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.
- 1.5 Установите ТА в положение, при котором шток расположен вертикально.
- 1.6 Нанесите на головку штока ТА небольшое количество масла или любой другой смазки для облегчения соединения.
- 1.7 Установите редуктор на ТА таким образом, чтобы направление указателя положения в состоянии «открыто» совпадало с продольной осью ТА. При установке избегайте перекосов редуктора относительно плоскости присоединительного фланца ТА. Проследите, чтобы шпонка (при наличии таковой) не выпала из паза на штоке ТА. При необходимости нанесите любую консистентную смазку под шпонку с тем, чтобы шпонка не выпала в момент посадки редуктора. Посадка муфты редуктора на шток ТА допускается «в натяг» с целью уменьшения люфтов.
- 1.8 Закрепите с помощью болтов и шайб редуктор на ответном фланце ТА. Последовательность затягивания болтов должна быть «крест накрест» для лучшей посадки редуктора.
- 1.9 Закрепите штурвал на входном валу редуктора с помощью прилагаемого штифта стального пружинного с прорезью (при критическом превышении максимального момента (например, в случае заклинивания ТА) штифт разрушается, тем самым предотвращая поломку редуктора). Категорически ЗАПРЕЩАЕТСЯ закреплять штурвал с помощью сплошных штифтов, болтов и т.п.
- 1.10 Произвести регулировку упоров-ограничителей конечных положений:
 - 1.10.1 Снять защитный колпачок с контр-гайки упора-ограничителя. Открутить упор-ограничитель 1 и 2 (см. рис.1).
 - 1.10.2 Установить ТА в положение «открыто» и закрутить упор-ограничитель 1 до соприкосновения с квадрантом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контр-гайку упора-ограничителя, не допуская при этом его поворота.
 - 1.10.3 Установить ТА в положение «закрыто» и закрутить упор-ограничитель 2 до соприкосновения с квадрантом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контр-гайку упора-ограничителя, не допуская при этом его поворота.
- 1.11 Проведите контрольное открытие/закрытие ТА.



В положении **«открыто»** ось указателя положения должна совпадать с продольной осью ТА;
в положении **«закрыто»** - перпендикулярна продольной оси ТА.

Рис.1 Кран с установленным редуктором

