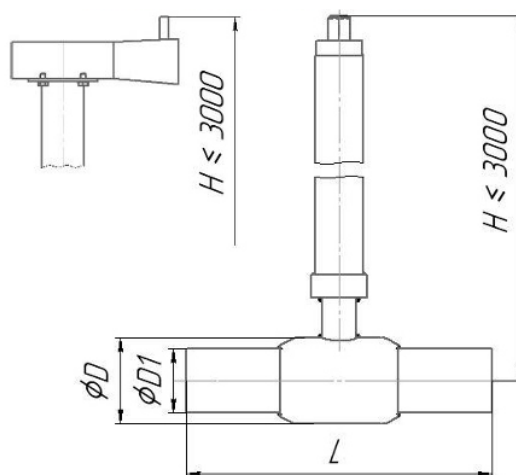
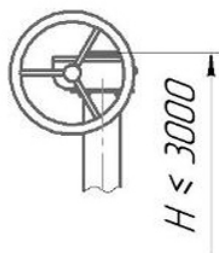


# КРАН ШАРОВОЙ ТЕМПЕР

с удлиненным штоком  
для бесконтактной прокладки

**482/492**  
Присоединение  
ПРИВАРНОЕ/ПРИВАРНОЕ



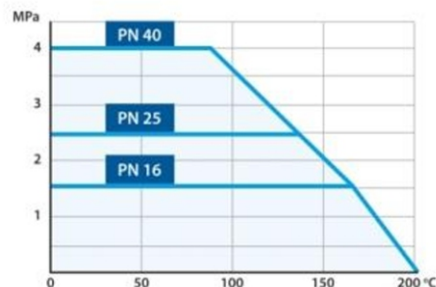
## Рабочие среды

Теплосетевая вода, нефтепродукты, ГСМ и другие рабочие среды, неагрессивные для материалов деталей крана.

## Технические характеристики

Мак. температура (Т): до +200 °С  
 Min. 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 25 лет\*  
 Гарантийный срок: 3 года

ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ И ТЕМПЕРАТУРЫ



## СТАНДАРТНОПРОХОДНОЙ

DN	PN	Код продукции	L	D	D1	H	Вес, кг**	Вес штока 100мм, кг
25	40	48220025	230	48	32	300	3,25	0,68
32	40	48220032	230	57	42	300	3,15	0,68
40	40	48220040	250	76	48	300	3,50	0,68
50	40	48220050	270	89	57	300	4,25	0,68
65	25	48220065	280	108	76	300	5,00	0,68
80	25	48220080	280	133	89	300	7,55	0,85
100	25	48220100	300	159	108	300	9,40	0,85
125	25	48220125	330	180	133	300	19,20	0,96
150	25	48220150	360	219	159	300	25,81	0,96
200	25	48220200	430	273	219	300	38,51	0,96
250	25	48220250	510	351	273	300	64,35	1,61
300**	16/25	48220300	730	426	325	300	По запросу	-
400**	16/25	48220400	860	530	406,4	300	По запросу	-
500**	16/25	48220500	970	630	530	300	По запросу	-
600**	16/25	48220600	1143	820	630	300	По запросу	-

## ПОЛНОПРОХОДНОЙ

DN	PN	Код продукции	L	D	D1	H	Вес, кг**	Вес штока 100мм, кг
25	40	49220025	230	57	32	300	3,40	0,68
32	40	49220032	260	76	42	300	3,80	0,68
40	40	49220040	260	89	48	300	4,10	0,68
50	40	49220050	300	108	57	300	3,90	0,68
65	25	49220065	360	133	76	300	6,95	0,85
80	25	49220080	370	159	89	300	10,35	0,85
100	25	49220100	330	180	108	300	15,70	0,96
125	25	49220125	360	180	133	300	22,95	0,96
150	25	49220150	390	219	159	300	30,29	0,96
200	25	49220200	510	273	219	300	57,91	1,61
250**	16/25	49220250	730	426	273	300	По запросу	-
300**	16/25	49220300	730	530	323,9	300	По запросу	-
400**	16/25	49220400	970	630	406,4	300	По запросу	-
500**	16/25	49220500	991	820	530	300	По запросу	-

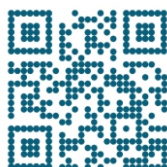
**Примечание:**

- Коды продукции в таблице указаны для шаровых кранов, изготовленных из ст. 20.

\* При условии соблюдения правил эксплуатации. \*\* Данные шаровые краны поставляются с редуктором. \*\*Вес крана с H=300 мм



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



## Крутящие моменты, Н\*м (Стандартнопроходные шаровые краны TEMPER)

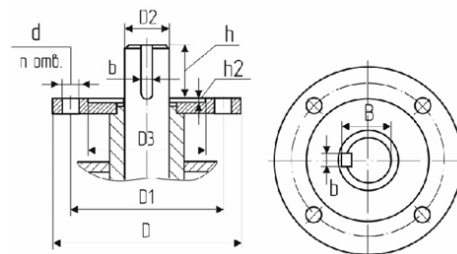
DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	400	500	600
Мкр*.	6	10	12	15	22	25	30	65	90	120	150	340	650	1600	3300	8000	11000
Мср**.	10	20	22	25	32	35	50	90	130	170	210	420	1100	2400	5000	12000	15800

\* Мкр – крутящий момент  
\*\* Мср – момент срыва

## Присоединительные размеры

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

DN	Обозначение по ISO 5211	D	D1	D2	D3	h2	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	85	3.5	13	4	10	38.3	36
300 редуцированный, 250 полнопроходной	F16	210	165	50	130	6	22	4	14	53.8	85
400 редуцированный, 300 полнопроходной	F16	210	165	60	130	6	22	4	18	64.4	80
500 редуцированный, 400 полнопроходной	F25	300	254	90	200	6	17	8	25	95.4	125
600 редуцированный, 500 полнопроходной	F25	300	254	90	200	6	17	8	25	95.4	125



## Подбор редукторов для редуцированных (стандартнопроходных) кранов

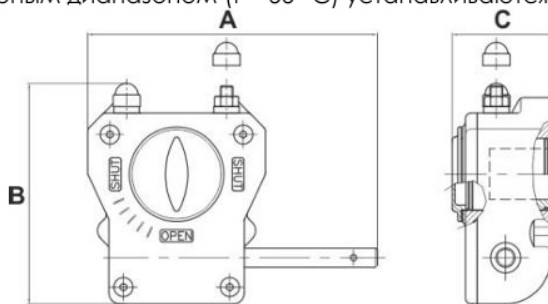
DN	Крут. момент	Фланец ISO 5211	Тип редуктора -40° +110°C	Масса редуктора, кг	Размер (без штурвала), мм			Диаметр штурвала, мм
					A	B	C	
125	170	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
150	210	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
200	420	F10	X-61	3	225	170,5	77	250
250	1100	F12	Q-1500	14	292	206	97	400
300	2400	F16	Q-3000	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	400
300	5000	F16/F25	Q-5000	45.2	441	326	128	500
400	12000	F25/F30	Q-16000	62.5	586	540	135	400
500	12000	F25/F30	Q-16000	62.5	586	540	135	500



**Примечание:** При размещении заказа на шаровые краны с механическим редуктором по умолчанию устанавливается редуктор с температурным диапазоном от - 40 °С до + 110 °С. Редукторы с более низким температурным диапазоном ( $t = -55$  °С) 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 Произведите регулировку упоров-ограничителей конечных положений:
  - 1.10.1 Снять защитный колпачок с контргайки 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 контргайку 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 контргайку 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

