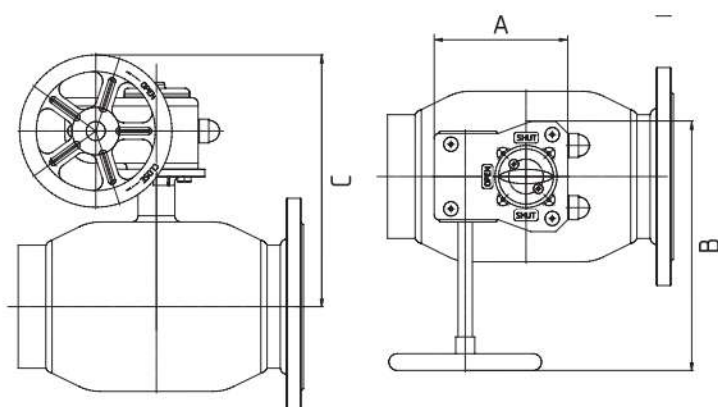


КРАН ШАРОВОЙ НЕПОЛНОПРОХОДНОЙ/ ПОЛНОПРОХОДНОЙ С МЕХАНИЧЕСКИМ РЕДУКТОРОМ

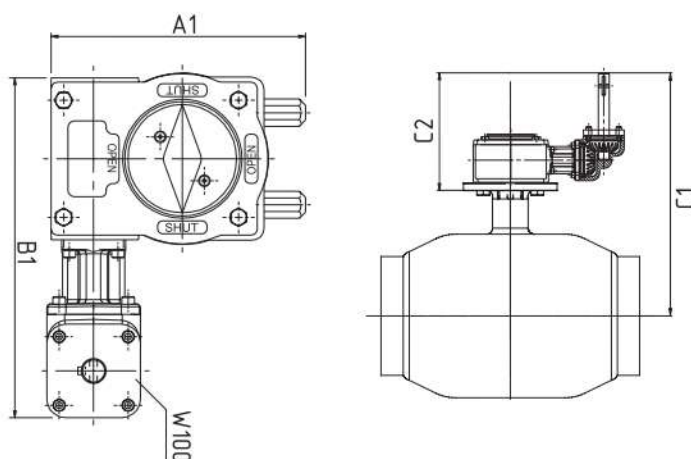
Рекомендуется для управления шаровым краном LD, при больших усилиях открытия-закрытия крана

Редуктор с горизонтальным валом управления*



* Поставляется в комплекте со штурвалом по умолчанию со всеми кранами

Редуктор с вертикальным валом управления*



* По умолчанию поставляются с выходом под 6-гранник 32мм. Штурвал или «Т»-ключ **поставляются под заказ**

 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕХАНИЧЕСКИХ РЕДУКТОРОВ
PRO-GEAR ДЛЯ НЕПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

PRO-GEAR

DN	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	A (длина)	B (ширина)	C (высота)	Диаметр штурвала, мм	Тип редуктора (Вертикальный)	Масса редуктора, кг	A1 (длина)	B1 (ширина)	C1 (высота)	C2 (высота)
125	X-41 F10	1,7	138,7	267	321	250	Q-800 AG F10/F12	9,5	209	320,5	404	243
150	X-41 F10	1,7	138,7	267	338	250	Q-800 AG F10/F12	9,5	209	320,5	421	243
200	X-61 F10	2,8	170,5	276	362	250	Q-800 AG F10/F12	9,5	209	320,5	445	243
250	Q-1500 F12	13,5	206	343	482	400	Q-1500 AG F12	25,5	215	339	480	243
300	Q-3000 F16	22,8	278	423	679	600	Q-3000 AG F16	35	300	423,5	573	243
350	Q-5000 F16	29,3	278	478	633	400	Q-5000 AG F16	47,5	317,5	408,5	621	237
400	Q-5000 F16	29,3	278	478	633	400	Q-5000 AG F16	47,5	317,5	408,5	629	237
500	Q-16000 F25	62,5	396	670	755	500	Q-16000 AG F30	68	421	614	673	237
600	Q-16000 F25	62,5	396	670	843	500	Q-16000 AG F30	68	421	614	766	237
700	Q-24000 F30	192	536	767	1080	700	Q-24000 AG F30	198	538,5	695	882	237
800	Q-32000 F35	195	536	767	1225	700	Q-32000 AG F35	201	536	695	1027	237

 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕХАНИЧЕСКИХ РЕДУКТОРОВ
PRO-GEAR ДЛЯ ПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

PRO-GEAR

DN	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	A (длина)	B (ширина)	C (высота)	Диаметр штурвала, мм	Тип редуктора (Вертикальный)	Масса редуктора, кг	A1 (длина)	B1 (ширина)	C1 (высота)	C2 (высота)
100	X-41 F10	1,7	138,7	267	321	250	Q-800 AG F10/F12	9,5	209	320,5	404	243
125	X-41 F10	1,7	138,7	267	338	250	Q-800 AG F10/F12	9,5	209	320,5	421	243
150	X-61 F10	2,8	170,5	276	362	250	Q-800 AG F10/F12	9,5	209	320,5	445	243
200	Q-1500 F12	13,5	206	343	482	400	Q-1500 AG F12	25,5	215	339	480	243
250	Q-3000 F16	22,8	278	423	679	600	Q-3000 AG F16	35	300	423,5	573	243
300	Q-5000 F16	29,3	278	478	633	400	Q-5000 AG F16	42,5	317,5	408,5	629	237
350	Q-16000 F25	62,5	396	670	755	500	Q-16000 AG F30	68	421	614	673	237
400	Q-16000 F25	62,5	396	670	755	500	Q-16000 AG F30	68	421	614	673	237
500	Q-16000 F25	62,5	396	670	843	500	Q-16000 AG F30	68	421	614	766	237
600	Q-24000 F30	192	536	767	1080	700	Q-24000 AG F30	198	538,5	695	870	237
700	Q-32000 F35	195	536	767	1225	700	Q-32000 AG F35	201	536	695	1027	237
800	Q-32000 F35	195	536	767	1285	700	Q-32000 AG F35	201	536	695	1087	237

 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕХАНИЧЕСКИХ РЕДУКТОРОВ
ROTORC ДЛЯ НЕПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

ROTORC

DN	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	A (длина)	B (ширина)	C (высота)	Диаметр штурвала, мм	Тип редуктора (Вертикальный)	Масса редуктора без W100, кг	Масса редуктора в сборе с W100, кг	A1 (длина)	B1 (ширина)	C1 (высота)	C2 (высота)
25	242-10M	1	82	112	151	100	-	-	-	-	-	-	-
32	242-10M	1	82	112	155	100	-	-	-	-	-	-	-
40	242-10M	1	82	112	168	100	-	-	-	-	-	-	-
50	242-10M	1	82	112	176	100	-	-	-	-	-	-	-
65	242-10M	1	82	112	181	100	-	-	-	-	-	-	-
80	242-20S	1,5	100	137	202	100	-	-	-	-	-	-	-
100	242-20S	1,5	100	137	212	100	-	-	-	-	-	-	-
125	242-30S	3,4	131	173	289	200	AB550W DMW100 исп.1	9	12,7	174	275	362	201
150	242-30S	3,4	131	173	306	200	AB550W DMW100 исп.1	9	12,7	174	275	379	201
200	242-30S	3,4	131	173	330	200	AB550W DMW100 исп.1	9	12,7	174	275	403	201
250	242-40S	5,7	163	226,5	471	400	AB550W DMW100 исп.2	9	12,7	174	275	437	201
300	AB1250N	22	258	340	678	600	AB1250W DMW100	22	25,7	267	344	542	208,5
350	AB2000N	24	269	339	740	600	E2000W MW100	24	29,3	277	410	600	216,5
400	AB2000N	24	269	339	740	600	E2000W MW100	24	29,3	277	410	600	216,5
500	AB6800N/PR6	64,2	407	539	745	500	E6800W/PR6 MW100	64,2	69,5	407	610	660	219,5
600	AB6800N/PR6	64,2	407	539	838	500	E6800W/PR6 MW100	64,2	69,5	407	610	749	219,5
700	A200N/PR10	134,4	492	594,5	980	500	E200W/PR10 MW100	134,4	139,7	492	665,5	891	245,4
800	A250N/PR10	219	585	786	1225	700	E250W/PR10 MW100	219	224,3	585	741	1036	246

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕХАНИЧЕСКИХ РЕДУКТОРОВ ROTORK ДЛЯ ПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ
ROTORK

DN	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	A (длина)	B (ширина)	C (высота)	Диаметр штурвала, мм	Тип редуктора (Вертикальный)	Масса редуктора без W100, кг	Масса редуктора в сборе с W100, кг	A1 (длина)	B1 (ширина)	C1 (высота)	C2 (высота)
20	242-10M	1	82	112	151	100	-	-	-	-	-	-	-
25	242-10M	1	82	112	155	100	-	-	-	-	-	-	-
32	242-10M	1	82	112	168	100	-	-	-	-	-	-	-
40	242-10M	1	82	112	176	100	-	-	-	-	-	-	-
50	242-10M	1	82	112	181	100	-	-	-	-	-	-	-
65	242-20S	1,5	100	137	202	125	-	-	-	-	-	-	-
80	242-20S	1,5	100	137	212	125	-	-	-	-	-	-	-
100	242-30S	3,4	131	173	289	125	AB550W DMW100 исп.1	9	12,7	174	275	362	201
125	242-30S	3,4	131	173	301	125	AB550W DMW100 исп.1	9	12,7	174	275	379	201
150	242-30S	3,4	131	173	330	300	AB550W DMW100 исп.1	9	12,7	174	275	403	201
200	242-40S	5,7	163	226	471	400	AB550W DMW100 исп.2	9	12,7	174	275	437	201
250	AB1250N	22	258	340	678	600	AB1250W DMW100	22	25,7	267	344	542	208,5
300	AB2000N	24	255	339	740	600	E2000W MW100	24	29,3	277	410	600	216,5
350	AB6800N/PR6	64,2	407	539	745	500	E6800W/PR6 MW100	64,2	69,5	407	610	605	219,5
400	AB6800N/PR6	64,2	407	539	745	500	E6800W/PR6 MW100	64,2	69,5	407	610	605	219,5
500	AB6800N/PR6	64,2	407	539	838	500	E6800W/PR6 MW100	64,2	69,5	407	610	660	219,5
600	A200N/PR10	134,4	492	594,5	980	500	E200W/PR10 MW100	134,4	139,7	492	665,5	891	245,5
700	A250N/PR10	219	585	786	1225	700	E250W/PR10 MW100	219	224,3	585	741	1036	246
800	A250N/PR10	219	585	786	1290	800	E250W/PR10 MW100	219	224,3	585	741	1100	246

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕХАНИЧЕСКИХ РЕДУКТОРОВ LD ДЛЯ ПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ
LD

DN	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	A (длина)	B (ширина)	C (высота)	Диаметр штурвала, мм	Тип редуктора (Вертикальный)	Масса редуктора, кг	A1 (длина)	B1 (ширина)	C1 (высота)
65	R100.A22	1,8	110	140	212	160	-	-	-	-	-
80	R100.A22	1,8	110	140	232	160	-	-	-	-	-
100	R200.A30	3,68	131	270	388,5	400	V200.A30	3,7	142	-	385
125	R200.A30	3,68	131	270	405	400	V200.A30	3,7	142	-	401,5
150	R200.A30	3,68	131	270	425,5	400	V200.A30	3,7	142	-	422
200	R250.A35	6,87	162	363,5	470	400	V250.A35	6,87	150	-	493
250	R300.A50	19,7	256,5	424	681	600	R300.A50V	25,16	256,5	355	542,5
300	R350.A60	25,86	265	447,5	729,5	600	R350.A60V	31,62	265	401	591
350	R600.A90	75,57	414	657	801,5	600	R600.A90V	89,84	414	593	663
400	R600.A90	75,57	414	657	809,5	600	R600.A90V	89,84	414	593	671
500	R600.A90	75,57	414	657	889	600	R600.A90V	89,84	414	593	750,5
600	R700.A90	162,31	547,25	690	1028,5	600	R700.A90V	174,5	547,25	652,5	890
700	R800.A100	621,5	621,5	771	1145	600	R800.A100	219,6	621,5	721,5	1036,5
800	R800.A100	621,5	621,5	771	1240	600	R800.A100	219,6	621,5	721,5	1101,5
1000	R1000.A120	785	785	1077	1522,5	600	R1000.A120	396,8	785	977,5	1384

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕХАНИЧЕСКИХ РЕДУКТОРОВ LD ДЛЯ НЕПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ
LD

DN	Тип редуктора	Масса редуктора без штурвала, кг	A (длина)	B (ширина)	C (высота)	Диаметр штурвала, мм	Тип редуктора (Вертикальный)	Масса редуктора, кг	A1 (длина)	B1 (ширина)	C1 (высота)
80	R100.A22	1,8	110	140	232	160	-	-	-	-	-
100	R100.A22	1,8	110	140	232	160	-	-	-	-	-
125	R200.A30	3,68	131	270	388,5	400	V200.A30	3,7	142	-	385
150	R200.A30	3,68	131	270	405	400	V200.A30	3,7	142	-	401,5
200	R200.A30	3,68	131	270	425,5	400	V200.A30	3,7	142	-	422
250	R250.A35	6,87	162	363,5	470	400	V250.A35	6,87	150	-	493
300	R300.A50	19,7	256,5	424	681	600	R300.A50V	25,16	256,5	355	542,5
350	R350.A60	25,86	265	447,5	729,5	600	R350.A60V	31,62	265	401	605
400	R350.A60	25,86	265	447,5	821	600	R350.A60V	31,62	265	401	683
-	R400.A60	43,94	343,5	559	-	600	-	-	-	-	-
500	R600.A90	75,57	414	657	802,5	600	R600.A90V	89,84	414	593	664
600	R600.A90	75,57	414	657	889,5	600	R600.A90V	89,84	414	593	751
700	R700.A90	162,31	547,25	690	1028,5	600	R700.A90V	174,5	547,25	652,5	890
800	R800.A100	214,04	621,5	771	1191	600	R800.A100	219,6	621,5	721,5	1052,5
1000	R800.A100	214,04	621,5	771	1191	600	R800.A100	219,6	621,5	721,5	1101,5



ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ РЕДУКТОРА НА ШАРОВОЙ КРАН LD

- 1 Перед установкой редуктора убедитесь, что головка шпинделя шарового крана LD, поверхности и монтажные отверстия фланцев, ответная часть редуктора чисты и не имеют заусенцев.
- 2 Установите шаровой кран LD в положение «открыто». В положении «открыто» риска указателя положения на головке шпинделя или воображаемая линия, соединяющая шпонки на головке шпинделя, расположена по продольной оси.
- 3 Установите редуктор в положение «открыто» - указатель положения редуктора должен указывать на положение OPEN (открыто).
- 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.
- 5 Установите шаровой кран LD Energy в положение, при котором шток расположен вертикально.
- 6 Нанесите на головку шпинделя небольшое количество масла или любой другой смазки для облегчения соединения.
- 7 Установите редуктор на шаровой кран LD таким образом, чтобы направление указателя положения в состоянии «открыто» совпадало с продольной осью крана. При установке избегайте перекосов редуктора относительно плоскости присоединительного фланца шарового крана LD. Проследите, чтобы шпонка (при наличии таковой) не выпала из паза на шпинделе. При необходимости нанесите любую консистентную смазку под шпонку для того, чтобы шпонка не выпала в момент посадки редуктора.
- 8 Закрепите с помощью болтов и шайб редуктор на ответном фланце шарового крана LD. Последовательность затягивания болтов должна быть «крест-накрест» для лучшей посадки редуктора.
- 9 Закрепите штурвал на входном валу редуктора с помощью прилагаемого стального пружинного штифта с прорезью (при критическом превышении максимального момента, например, в случае заклинивания, штифт разрушается, тем самым предотвращая поломку редуктора). Категорически ЗАПРЕЩАЕТСЯ закреплять штурвал с помощью сплошных штифтов, болтов и т.п.
- 10 Регулирование упоров-ограничителей конечных положений:
 - 10.1 Снять защитный колпачок с контргайки упора-ограничителя. Открутить упор-ограничитель 1 и 2.
 - 10.2 Установить шаровой кран LD в положение «открыто» и закрутить упор-ограничитель 1 до соприкосновения с квадратом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контргайку упора-ограничителя, не допуская при этом его поворота.
 - 10.3 Установить шаровой кран LD в положение «закрыто» и закрутить упор-ограничитель 2 до соприкосновения с квадратом редуктора (в упор при закручивании). Затянуть контргайку упора-ограничителя, не допуская при этом его поворота.
- 11 Проведите контрольное открытие/закрытие крана.



Редукторы подходят для всех основных видов производственного использования в энергетике, отоплении, вентиляции, кондиционировании воздуха и водоснабжении.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ АУМА
 для НЕПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ**
АУМА

DN	PN	КОД	Тип привода	Номинальный крутящий момент	Масса привода, кг	Габаритные размеры, мм		
						A	B	C
25	40	К.Ш.Ц.*Э.025.040.Н/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	424
32	40	К.Ш.Ц.*Э.032.040.Н/П.02						428
40	40	К.Ш.Ц.*Э.040.040.Н/П.02						441
50	40	К.Ш.Ц.*Э.050.040.Н/П.02						449
65	16	К.Ш.Ц.*Э.065.016.Н/П.02						454
65	25	К.Ш.Ц.*Э.065.025.Н/П.02	454					
80	16	К.Ш.Ц.*Э.080.016.Н/П.02	SG 07.1 (SQ 07.2)	120-300	24	300	514	474
80	25	К.Ш.Ц.*Э.080.025.Н/П.02						474
100	16	К.Ш.Ц.*Э.100.016.Н/П.02						483
100	25	К.Ш.Ц.*Э.100.025.Н/П.02	SQ 10.2	220	27	328	520	522
125	16	К.Ш.Ц.*Э.125.016.Н/П.02						539
125	25	К.Ш.Ц.*Э.125.025.Н/П.02	SQ 10.2	400	27	328	520	559
150	16	К.Ш.Ц.*Э.150.016.Н/П.02	SA 07.6/GS 63.3	600	33	328	520	559
150	25	К.Ш.Ц.*Э.150.025.Н/П.02	SQ 12.2	1000	35	353	520	662
200	16	К.Ш.Ц.*Э.200.016.Н/П.02	SA 07.6/GS 125.3	2200	60	748	536	666
200	25	К.Ш.Ц.*Э.200.025.Н/П.02						
250	16	К.Ш.Ц.*Э.250.016.Н/П.02	SA 10.2/GS 125.3	4000	73	748	536	720
250	25	К.Ш.Ц.*Э.250.025.Н/П.02						
300	16	К.Ш.Ц.*Э.300.016.Н/П.02						
300	25	К.Ш.Ц.*Э.300.025.Н/П.02	SA 10.2/GS 160.3	14000	118	919	579	764
350	16	К.Ш.Ц.*Э.350.016.Н/П.02						
350	25	К.Ш.Ц.*Э.350.025.Н/П.02						
400	16	К.Ш.Ц.*Э.400.016.Н/П.02						
400	25	К.Ш.Ц.*Э.400.025.Н/П.02						
500	16	К.Ш.Ц.*Э.500.016.Н/П.02	SA 10.2/GS 200.3	20000	197	1126	661	971
500	25	К.Ш.Ц.*Э.500.025.Н/П.02						
600	16	К.Ш.Ц.*Э.600.016.Н/П.02						
600	25	К.Ш.Ц.*Э.600.025.Н/П.02	SA 14.2/GS 250.3 (848:1)	32000	350	1243	843	1211
700	16	К.Ш.Ц.*Э.700.016.Н/П.02						
700	25	К.Ш.Ц.*Э.700.025.Н/П.02						
800	16	К.Ш.Ц.*Э.800.016.Н/П.02						
800	25	К.Ш.Ц.*Э.800.025.Н/П.02						

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ АУМА
 для ПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ**
АУМА

DN	PN	КОД	Тип привода	Номинальный крутящий момент	Масса привода, кг	Габаритные размеры, мм		
						A	B	C
20	40	К.Ш.Ц.*Э.020.040.П/П.02	SG 05.1 (SQ 05.2)	100-150	23	300	514	424
25	40	К.Ш.Ц.*Э.025.040.П/П.02						428
32	40	К.Ш.Ц.*Э.032.040.П/П.02						441
40	40	К.Ш.Ц.*Э.040.040.П/П.02						449
50	40	К.Ш.Ц.*Э.050.040.П/П.02						454
65	16	К.Ш.Ц.*Э.065.016.П/П.02	SG 07.1 (SQ 07.2)	120-300	24	300	514	474
65	25	К.Ш.Ц.*Э.065.025.П/П.02						474
80	16	К.Ш.Ц.*Э.080.016.П/П.02						483
80	25	К.Ш.Ц.*Э.080.025.П/П.02	SQ 10.2	220	27	328	520	522
100	16	К.Ш.Ц.*Э.100.016.П/П.02						539
100	25	К.Ш.Ц.*Э.100.025.П/П.02	SQ 10.2	400	27	328	520	559
125	16	К.Ш.Ц.*Э.125.016.П/П.02	SA 07.6/GS 63/3 (51:1)	600	33	328	520	559
125	25	К.Ш.Ц.*Э.125.025.П/П.02	SQ 12.2	1000	35	353	520	662
150	16	К.Ш.Ц.*Э.150.016.П/П.02	SA 07.6/GS 125.3	2200	60	748	536	666
150	25	К.Ш.Ц.*Э.150.025.П/П.02						
200	16	К.Ш.Ц.*Э.200.016.П/П.02	SA 10.2/GS 125.3	4000	73	748	536	720
200	25	К.Ш.Ц.*Э.200.025.П/П.02						
250	16	К.Ш.Ц.*Э.250.016.П/П.02						
250	25	К.Ш.Ц.*Э.250.025.П/П.02	SA 10.2/GS 160.3	14000	118	919	579	764
300	16	К.Ш.Ц.*Э.300.016.П/П.02						
300	25	К.Ш.Ц.*Э.300.025.П/П.02						
350	16	К.Ш.Ц.*Э.350.016.П/П.02						
350	25	К.Ш.Ц.*Э.350.025.П/П.02						
400	16	К.Ш.Ц.*Э.400.016.П/П.02	SA 10.2/GS 200.3	20000	197	1126	661	971
400	25	К.Ш.Ц.*Э.400.025.П/П.02						
500	16	К.Ш.Ц.*Э.500.016.П/П.02						
500	25	К.Ш.Ц.*Э.500.025.П/П.02	SA 14.2/GS 250.3 (848:1)	32000	350	1243	843	1211
600	16	К.Ш.Ц.*Э.600.016.П/П.02						
600	25	К.Ш.Ц.*Э.600.025.П/П.02						
700	16	К.Ш.Ц.*Э.700.016.П/П.02	SA 14.2/GS 250.3 (848:1)	32000	350	1243	843	1271
700	25	К.Ш.Ц.*Э.700.025.П/П.02						
800	16	К.Ш.Ц.*Э.800.016.П/П.02						
800	25	К.Ш.Ц.*Э.800.025.П/П.02	SA 14.2/GS 250.3 (848:1)	32000	350	1243	843	1271

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ МЭОФ для НЕПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

МЭОФ

DN	PN	КОД	Тип привода	Номинальный крутящий момент	Масса привода, кг	Габаритные размеры, мм			
						A	B	C	
25	40	К.Ш.Ц.*Э.025.040.Н/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96 (220В) МЭОФ-40/25-0,25М-96К (380В)	40	8	244	180	267	
32	40	К.Ш.Ц.*Э.032.040.Н/П.02						270	
40	40	К.Ш.Ц.*Э.040.040.Н/П.02						283	
50	40	К.Ш.Ц.*Э.050.040.Н/П.02						292	
65	16	К.Ш.Ц.*Э.065.016.Н/П.02						296	
65	25	К.Ш.Ц.*Э.065.025.Н/П.02						296	
80	16	К.Ш.Ц.*Э.080.016.Н/П.02	МЭОФ-100/25-0,25М-99 (220В) МЭОФ-100/25-0,25М-99 (380В)	100	27	300	412	441	
80	25	К.Ш.Ц.*Э.080.025.Н/П.02						450	
100	16	К.Ш.Ц.*Э.100.016.Н/П.02							
100	25	К.Ш.Ц.*Э.100.025.Н/П.02							
125	16	К.Ш.Ц.*Э.125.016.Н/П.02	МЭОФ-250/63-0,25М-99 (220В) МЭОФ-250/25-0,25М-99К (380В)	250	29	300	412	512	
125	25	К.Ш.Ц.*Э.125.025.Н/П.02						529	
150	16	К.Ш.Ц.*Э.150.016.Н/П.02							
150	25	К.Ш.Ц.*Э.150.025.Н/П.02							
200	16	К.Ш.Ц.*Э.200.016.Н/П.02	МЭОФ-630/15-0,25М-97К	630	67	467	525	703	
200	25	К.Ш.Ц.*Э.200.025.Н/П.02							
250	16	К.Ш.Ц.*Э.250.016.Н/П.02	МЭОФ-1000/25-0,25М-97К	1000	67	467	525	738	
250	25	К.Ш.Ц.*Э.250.025.Н/П.02							
300	16	К.Ш.Ц.*Э.300.016.Н/П.02	МЭОФ-2500/63-0,25М ЦА2-2-09К У1 IP65	2500	124	467	525	893	
300	25	К.Ш.Ц.*Э.300.025.Н/П.02							
350	16	К.Ш.Ц.*Э.350.016.Н/П.02	МЭОФ-4000/63-0,25 ЦА2-2-09К У1 IP65	4000	265	654	605	1094	
350	25	К.Ш.Ц.*Э.350.025.Н/П.02							
400	16	К.Ш.Ц.*Э.400.016.Н/П.02							
400	25	К.Ш.Ц.*Э.400.025.Н/П.02							
500	16	К.Ш.Ц.*Э.500.016.Н/П.02	ПЭМ-Б8М У2 с редуктором РЗА-С2-11200	11200	-	922	580	1360	
500	25	К.Ш.Ц.*Э.500.025.Н/П.02							
600	16	К.Ш.Ц.*Э.600.016.Н/П.02	ПЭМ-Б8М У2 с редуктором РЗА-С2-16000	16000	-	922	580	1453	
600	25	К.Ш.Ц.*Э.600.025.Н/П.02							
700	16	К.Ш.Ц.*Э.700.016.Н/П.02	ПЭМ-Б8М У2 с редуктором РЗА-С2-20000	20000	-	922	580	1557	
700	25	К.Ш.Ц.*Э.700.025.Н/П.02							
800	16	К.Ш.Ц.*Э.800.016.Н/П.02	ПЭМ-Б8М У2 с редуктором РЗА-С2-32000	32000	-	922	580	1709	
800	25	К.Ш.Ц.*Э.800.025.Н/П.02							

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ МЭОФ для ПОЛНОПРОХОДНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

МЭОФ

DN	PN	КОД	Тип привода	Номинальный крутящий момент	Масса привода, кг	Габаритные размеры, мм			
						A	B	C	
20	40	К.Ш.Ц.*Э.020.040.П/П.02	МЭОФ-40/25-0,25М-96 (220В) МЭОФ-40/25-0,25М-96К (380В)	16	7	244	180	267	
25	40	К.Ш.Ц.*Э.025.040.П/П.02						270	
32	40	К.Ш.Ц.*Э.032.040.П/П.02						283	
40	40	К.Ш.Ц.*Э.040.040.П/П.02						292	
50	40	К.Ш.Ц.*Э.050.040.П/П.02						296	
65	16	К.Ш.Ц.*Э.065.016.П/П.02						441	
65	25	К.Ш.Ц.*Э.065.025.П/П.02	МЭОФ-100/25-0,25М-99 (220В) МЭОФ-100/25-0,25М-99К (380В)	100	27	300	412	450	
80	16	К.Ш.Ц.*Э.080.016.П/П.02							
80	25	К.Ш.Ц.*Э.080.025.П/П.02							
100	16	К.Ш.Ц.*Э.100.016.П/П.02							
100	25	К.Ш.Ц.*Э.100.025.П/П.02	МЭОФ-250/63-0,25М-99 (220В) МЭОФ-250/25-0,25М-99К (380В)	250	29	300	412	512	
125	16	К.Ш.Ц.*Э.125.016.П/П.02						529	
125	25	К.Ш.Ц.*Э.125.025.П/П.02							
150	16	К.Ш.Ц.*Э.150.016.П/П.02							
150	25	К.Ш.Ц.*Э.150.025.П/П.02	МЭОФ-630/15-0,25М-97К	630	67	467	525	703	
200	16	К.Ш.Ц.*Э.200.016.П/П.02	МЭОФ-1000/25-0,25М-97К	1000	67	467	525	738	
200	25	К.Ш.Ц.*Э.200.025.П/П.02							
250	16	К.Ш.Ц.*Э.250.016.П/П.02	МЭОФ-2500/63-0,25М ЦА2-2-09К У1 IP65	2500	124	467	525	893	
250	25	К.Ш.Ц.*Э.250.025.П/П.02							
300	16	К.Ш.Ц.*Э.300.016.П/П.02	МЭОФ-4000/63-0,25М ЦА2-2-09К У1 IP65	4000	265	654	605	1094	
300	25	К.Ш.Ц.*Э.300.025.П/П.02							
350	16	К.Ш.Ц.*Э.350.016.П/П.02	ПЭМ-Б8М У2 с редуктором РЗА-С2-11200	11200	-	922	580	1360	
350	25	К.Ш.Ц.*Э.350.025.П/П.02							
400	16	К.Ш.Ц.*Э.400.016.П/П.02							
400	25	К.Ш.Ц.*Э.400.025.П/П.02							
500	16	К.Ш.Ц.*Э.500.016.П/П.02	ПЭМ-Б8М У2 с редуктором РЗА-С2-16000	16000	-	922	580	1453	
500	25	К.Ш.Ц.*Э.500.025.П/П.02							
600	16	К.Ш.Ц.*Э.600.016.П/П.02	ПЭМ-Б8М У2 с редуктором РЗА-С2-20000	20000	-	922	580	1557	
600	25	К.Ш.Ц.*Э.600.025.П/П.02							
700	16	К.Ш.Ц.*Э.700.016.П/П.02	ПЭМ-Б8М У2 с редуктором РЗА-С2-32000	32000	-	922	580	1709	
700	25	К.Ш.Ц.*Э.700.025.П/П.02							
800	16	К.Ш.Ц.*Э.800.016.П/П.02	ПЭМ-Б8М У2 с редуктором РЗА-С2-32000	32000	-	922	580	1769	
800	25	К.Ш.Ц.*Э.800.025.П/П.02							

Возможно изготовление кранов под иной электропривод, а также под пневмо- и гидропривод.

**ПРИ ОБСЛУЖИВАНИИ ДОЛЖНЫ
СОБЛЮДАТЬСЯ СЛЕДУЮЩИЕ
ПРАВИЛА:**



1. Обслуживание электропривода должно производиться в соответствии с установленными «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей»;
2. Место установки электроприводов должно иметь достаточную освещенность;
3. Корпус электропривода должен быть заземлен;
4. Работа с электроприводом должна производиться только исправным инструментом;
5. Приступая к профилактической работе, необходимо убедиться, что электропривод отключен от электросети.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Шаровые краны должны оставаться работоспособными и сохранять свои параметры при воздействии допустимых температур рабочей и окружающей среды:
 - от -60°C до +200°C - для варианта исполнения 03;
 - от -40°C до +200°C - для варианта 02.
- Шаровые краны должны оставаться работоспособными и сохранять свои параметры при воздействии:
 - температуры рабочей среды до +200°C, при рабочем давлении 0 атм;
 - дополнительного нагрева от прямых солнечных лучей до +80°C для всех вариантов исполнения с ручным управлением, предназначенных для работы на открытом воздухе.
- В целях профилактики, а так же для предотвращения образования отложений на поверхности шара (заклинивания) необходимо 2 раза в год проверять подвижность ходовых частей путем поворота рукоятки крана на 10 - 15 градусов.

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

- При монтаже запорной арматуры соблюдайте инструкцию по монтажу крана, прописанную в паспорте, прилагаемом к каждому крану.
- Краны могут устанавливаться на трубопроводах в любом положении, обеспечивающем удобство их эксплуатации и доступа к ручному приводу.
- Перед монтажом снимите заглушки с проходных патрубков. Произведите визуальный осмотр внутренних и наружных поверхностей крана на предмет наличия инородных предметов и загрязнений. При наличии, удалите их доступными средствами, не повреждая элементы крана.
- При монтаже на горизонтальном или вертикальном трубопроводе кран должен быть полностью открыт.
- Перед установкой крана очистите трубопровод от грязи, песка, окалины и других инородных механических примесей.
- Зафиксируйте фланцы на трубопроводе при помощи специализированных монтажных струбцин, сохраняя параллельность ответных фланцев и соосность основного трубопровода.
- Приварите фланцы сваркой к трубопроводу в четырех точках, демонтируйте кран, произведите приварку по ГОСТ 16037.
- При монтаже шарового крана проведите осмотр уплотнительных поверхностей фланцев. На них не должно быть забоин, раковин, заусенцев и других дефектов поверхности.
- Соблюдая ГОСТ Р 53672 п. 9.6, производите монтаж крана только после охлаждения фланцев до температуры 50°C и ниже. Выполните затяжку шпилек, используя прокладочный материал.
- Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру.
- Допуск параллельности уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода и крана 0,2 мм.
- Запрещается уstrarнять перекосы фланцев трубопровода за счёт натяга фланцев крана. Максимально допустимое осевое растяжение крана 0,3 мм. В момент проведения опрессовочных работ основного трубопровода произведите проверку "методом обмыливания" запорной арматуры на предмет герметичности при возможной деформации от трубопровода. При обнаружении негерметичности сборных соединений крана произведите подтяжку шпилек крана («крест-накрест»).
- Перед монтажом крана на действующий трубопровод осуществите механическую очистку внутренней поверхности трубопровода до и после крана. Очистка должна быть произведена на глубину не менее 20 мм от зеркал фланцев трубопровода.
- При эксплуатации крана, смонтированного на трубопроводе, запрещается производить монтаж заглушек (блинование) для перекрытия потока подаваемой среды со стороны шара.
- Максимальная амплитуда вибросмещения трубопроводов не более 0,25 мм.
- Во избежание гидроудара в трубопроводе производите открытие и закрытие крана плавно, без рывков.
- При монтаже и эксплуатации кранов выполняйте требования безопасности по ГОСТ Р 53672.
- При подъеме и/или транспортировке шаровых кранов с помощью механических подъемных средств запрещается осуществлять крепление и/или захват за рукоятки, штурвалы редукторов или части электро-, пневмо-, гидроприводов.
- Согласно ГОСТ Р 53672, «арматура не должна испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрация, несоосность патрубков, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снижающие нагрузку на арматуру от трубопровода».
- Фланцевые и приварные соединения арматуры должны быть выполнены без натяга трубопроводов. При разборке фланцевых соединений (ФС) освобождайте крепеж в последовательности, обратной последовательности затяжки. Для затяжки крепежа при сборке ФС применяйте гаечные ключи с нормальной длиной рукоятки по ГОСТ 2838, ГОСТ 2839, специальные ключи, а также динамометрические ключи. Не допускается применение различных рычагов в целях удлинения плеча при затяжке крепежа ФС ключами.

ВНИМАНИЕ! При эксплуатации шаровых кранов запрещается:

- Использование запорных шаровых кранов LD в качестве регулирующих устройств **(В качестве запорно-регулирующих устройств применяются шаровые краны LD Regula);**
- Демонтаж крана, производство работ по подтяжке фланцевых соединений при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе;
- Эксплуатация крана при отсутствии оформленного на него паспорта;
- Применение для управления краном рычагов, удлиняющих плечо рукоятки;
- Использование крана в качестве опоры для трубопровода.

