

Краны шаровые стальные RJIP Premium DN15–DN600 полнопроходные

Описание и область применения



Шаровые краны RJIP Premium — двухпозиционная запорная арматура, предназначенная для использования в отопительных и промышленных установках для жидких сред.

Класс герметичности А по ГОСТ 9544.

Стальные шаровые краны RJIP Premium предназначены для работы с водой наружных и внутренних тепловых сетей при температуре теплоносителя до 200 °С, соответствующей требованиям к качеству сетевой воды согласно СП 124.13330.2012, Приложение Е «Требования к качеству сетевой и подпиточной воды тепловых сетей» (жидкости группы 1 и 2 согласно ТР ТС 032/2013).

Шаровые краны RJIP Premium также могут применяться в системах холодоснабжения с водогликолевой смесью.

Полностью сварной стальной корпус кранов отвечает современным требованиям, предъявляемым к арматуре, применяемой в системах теплоснабжения, и обеспечивает высокую степень безопасности.

Корпус крана изготовлен из углеродистой стали и окрашен в два слоя с наружной стороны.

Самообжимная конструкция уплотнения шара, представляющая собой специальные тарельчатые пружины с кольцами из фторопласта, армированного углеволокном, обеспечивает необходимую герметичность закрытия крана и оптимальный крутящий момент, требуемый для поворота шара. В базовом исполнении краны имеют полный проход и обладают повышенной пропускной способностью по сравнению с аналогами, благодаря своим конструктивным особенностям (цилиндрическая вставка в шаре).

Основные характеристики

DN = 15–600 мм.

Номинальное давление: PN = 16, 25, 40 бар.

Температура рабочей среды: от –20 до 180 °С (от –40 до +200 °С кратковременно).

Минимальная температура окружающей среды:

- для крана: для температур ниже –20 °С применение термоизоляции обязательно (гарантирующее температуру элементов крана не ниже –20 °С).
- для ручного редукторного привода: –30 °С (редукторные приводы для более низких температур – по запросу).

Минимальная температура хранения и транспортировки: от –50 °С.

Теплоноситель: вода или водогликолевые смеси с концентрацией гликоля до 50 %.

Шаровой кран не предназначен для работы с паром.

Шаровые краны производятся с присоединительными размерами патрубков и фланцев в соответствии с ГОСТ. Такое соответствие упрощает процесс проектирования и монтажа кранов.

Техническое описание

Краны шаровые стальные RJIP Premium DN15–DN600 полнопроходные

Номенклатура и кодовые номера для оформления заказа

Кран шаровой RJIP Premium полнопроходной с рукояткой приварной
Обозначение: RJIP Premium FB/WW/H

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Номиналь- ное давлени- е PN, бар	Температура перемещае- мой среды/температура кратковременно, °С		Условная про- пускная способ- ность K _{vs} , м³/ч		
				T _{мин.}	T _{макс.}			
	15	065N1100R	40	-20/-40	180/200	18		
	20	065N1105R				46		
	25	065N1110R				71		
	32	065N1115R				79		
	40	065N1120R				125		
	50	065N1125R				189		
	65	065N1130R	328					
	80	065N1135R	494					
	100	065N1740R	1358					
	125	065N1745R	2156					
			25					

Кран шаровой RJIP Premium полнопроходной с рукояткой, фланцевый
Обозначение: RJIP Premium FB/FF/H

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Номиналь- ное давле- ние PN, бар	Температура перемещае- мой среды/температура кратковременно, °С		Условная про- пускная способ- ность K_{vs} , м³/ч
				T _{мин.}	T _{макс.}	
	15	065N1300R2	40	-20/-40	180/200	18
	20	065N1305R2				46
	25	065N1310R2				71
	32	065N1315R2				79
	40	065N1320R2				125
	50	065N1325R2				189
	65	065N1330R2	16/25			328
	80	065N1335R2				494
	100	065N1940R2	25			1358
	125	065N1945R2				2156
	65	См. 065N1330R2	16			328
	80	См. 065N1335R2				494
	100	065N1840R2				1358
	125	065N1845R2				2156

Техническое описание

Краны шаровые стальные RJIP Premium DN15–DN600 полнопроходные

Номенклатура и кодовые номера для оформления заказа (продолжение)

Кран шаровой RJIP Premium с ручным редуктором приварной.
Обозначение: RJIP Premium FB/WW/WG

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Номинальное давление PN, бар	Температура перемещаемой среды/температура кратковременно, °C		Условная пропускная способность K_{vs} , м³/ч
				T _{мин.}	T _{макс.}	
	50	065N1123R	25	–20/–40	180/200	189
	65	065N1131R				328
	80	065N1136R				494
	100	065N1141R				1358
	125	065N1146R				2156
	150	065N1151R				2372
	200	065N1156R				3698
	250	065N1161R				5725
	300	065N1166R				22560
	350	065N1173R				27680
	400	065N1176R				35050
	500	065N1183R				55005
	600	065N1186R2				91500

Кран шаровой RJIP Premium с ручным редуктором, фланцевый.
Обозначение: RJIP Premium FB/FF/WG

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Номинальное давление PN, бар	Температура перемещаемой среды/температура кратковременно, °C		Условная пропускная способность K _{vs} , м³/ч	
				T _{мин.}	T _{макс.}		
	50	См. 065N1323R2	16/25	-20/-40	180/200	189	
	65	См. 065N1331R2				328	
	80	См. 065N1336R2				494	
	100	065N1241R2	16				1358
	125	065N1246R2				2156	
	150	065N1251R2				2372	
	200	065N1256R2				3698	
	250	065N1261R2				5725	
	300	065N1266R2				22560	
	350	065N1273R2				27680	
	400	065N1276R2				35050	
	500	065N1283R2				55005	
	600	065N1286R2				91500	

Номенклатура и кодовые номера для оформления заказа (продолжение)

Кран шаровой RJIP Premium с ручным редуктором, фланцевый.
Обозначение: RJIP Premium FB/FF/WG

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Номинальное давление PN, бар	Температура перемещаемой среды/температура кратковременно, °C		Условная пропускная способность K _{vs} , м³/ч
				T _{мин.}	T _{макс.}	
	50	065N1323R2	16/25	-20/-40	180/200	189
	65	065N1331R2				328
	80	065N1336R2				494
	100	065N1341R2	25			1358
	125	065N1346R2				2156
	150	065N1351R2				2372
	200	065N1356R2				3698
	250	065N1361R2				5725
	300	065N1366R2				22560
	350	065N1373R2				27680
	400	065N1376R2				35050
	500	065N1383R2				55005
	600	065N1386R2				91500

Кран шаровой RJIP Premium под привод, приварной.
Обозначение: RJIP Premium FB/WW/GF

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Номинальное давление PN, бар	Температура перемещаемой среды/температура временно, °C		Условная пропускная способность K_{vs} , м³/ч
				T _{мин.}	T _{макс.}	
	50	065N1128R	25	-20/-40	180/200	189
	65	065N1132R				328
	80	065N1137R				494
	100	065N1142R				1358
	125	065N1147R				2156
	150	065N1152R				2372
	200	065N1157R				3698
	250	065N1162R				5725
	300	065N1167R				22560
	350	065N1174R				27680
	400	065N1177R				35050
	500	065N1184R				55005
	600	065N1187R2				91500

Техническое описание

Краны шаровые стальные RJIP Premium DN15–DN600 полнопроходные

Номенклатура и кодовые номера для оформления заказа (продолжение)

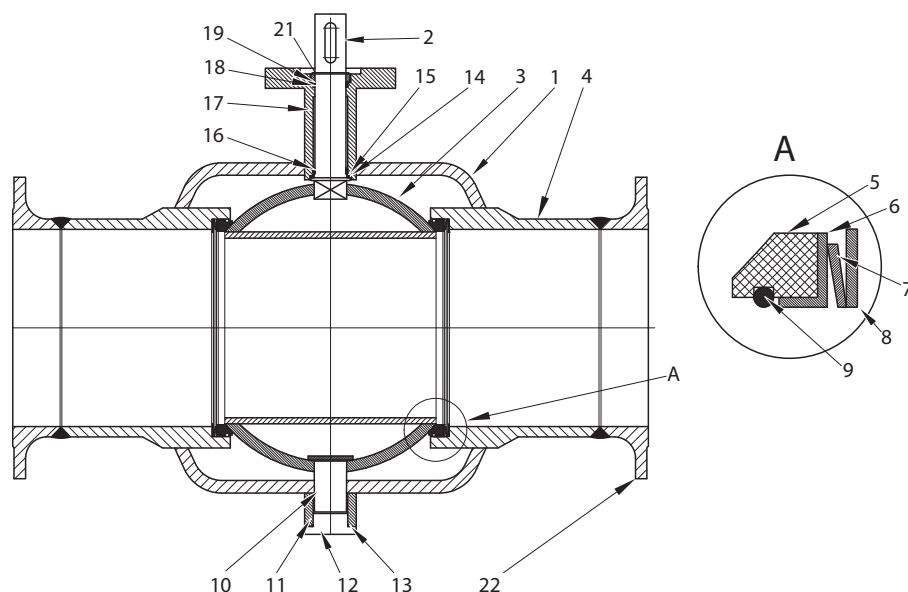
Кран шаровой RJIP Premium под привод, фланцевый.
Обозначение: RJIP Premium FB/FF/GF

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Номиналь- ное давле- ние PN, бар	Температура перемещае- мой среды/температура кратковременно, °C		Условная про- пускная способ- ность K _{vs} , м³/ч
				T _{мин.}	T _{макс.}	
	50	См. 065N1328R2	16/25	-20/-40	180/200	189
	65	См. 065N1332R				328
	80	См. 065N1337R2				494
	100	065N1242R2	1358			
	125	065N1247R2	2156			
	150	065N1252R2	2372			
	200	065N1257R2	3698			
	250	065N1262R2	5725			
	300	065N1267R2	22560			
	350	065N1274R2	27680			
	400	065N1277R2	35050			
	500	065N1284R2	55005			
	600	065N1287R2	91500			
		50	065N1328R2			16/25
65		065N1332R2	328			
80		065N1337R2	494			
100		065N1342R2	1358			
125		065N1347R2	2156			
150		065N1352R2	2372			
200		065N1357R2	3698			
250		065N1362R2	5725			
300		065N1367R2	22560			
350		065N1374R2	27680			
400		065N1377R2	35050			
500		065N1384R2	55005			
600		065N1387R2	91500			

Ручной редукторный привод

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Тип	T _{раб.} °C	IP
	65	065N0700R	RJIP Червячный редуктор для ШК DN65 станд. пр., DN50 полн. пр.	От -30 до +80	67
	80, 100	065N0701R	RJIP Червячный редуктор для ШК DN80–100 станд. пр., DN65–80 полн. пр.		
	125, 150	065N0702R	RJIP Червячный редуктор для ШК DN125–150 станд. пр., DN100–125 полн. пр.		
	200	065N0703R	RJIP Червячный редуктор для ШК DN200 станд. пр., DN150 полн. пр.		
	250	065N0704R	RJIP Червячный редуктор для ШК DN250 станд. пр., DN200 полн. пр.		
	300, 350	065N0715R	RJIP Червячный редуктор для ШК DN300–350 станд. пр., DN250–300 полн. пр.		
	400	065N0707R	RJIP Червячный редуктор для ШК DN400 станд. пр., DN350 полн. пр.		
	500	065N0717R	RJIP Червячный редуктор для ШК DN500 станд. пр., DN400 полн. пр.		
	600	065N0709R	RJIP Червячный редуктор для ШК DN600 станд. пр., DN500 полн. пр.		

Устройство и материалы



Поз.	Описание	Материал
1	Корпус	Сталь Q235 (C235)
2	Шпиндель	Сталь 20Cr13 (20X13)
3	Шар	Сталь SS 304
4	Патрубок	20# Steel (Сталь 20)
5	Уплотнение шара	PTFE+C
6	Втулка	20# Steel (Сталь 20)
7	Тарельчатая пружина	65Mn
8	Шайба	20# Steel (Сталь 20)
9	Кольцевое уплотнение	FPM
10 ¹⁾	Ось	Сталь 20Cr13 (20X13)
11 ¹⁾	Втулка оси	20# Steel (Сталь 20)
12 ¹⁾	Пробка	20# Steel (Сталь 20)
13 ¹⁾	Кольцевое уплотнение	FPM
14	Втулка	PTFE+C
15	Кольцевое уплотнение	FPM
16	Подшипник	SF-1 (Композит: Сталь-медь-олово-пористая бронза-PTFE)
17	Втулка шпинделя	20# Steel (Сталь 20)
18	Уплотнение	PTFE+C
19	Кольцевое уплотнение	FPM
20	Гайка	20# Steel (Сталь 20)
21	Кольцо	Пружинная сталь
22 ²⁾	Фланец	Сталь Q235 (C235) или 20# Steel (Сталь 20)

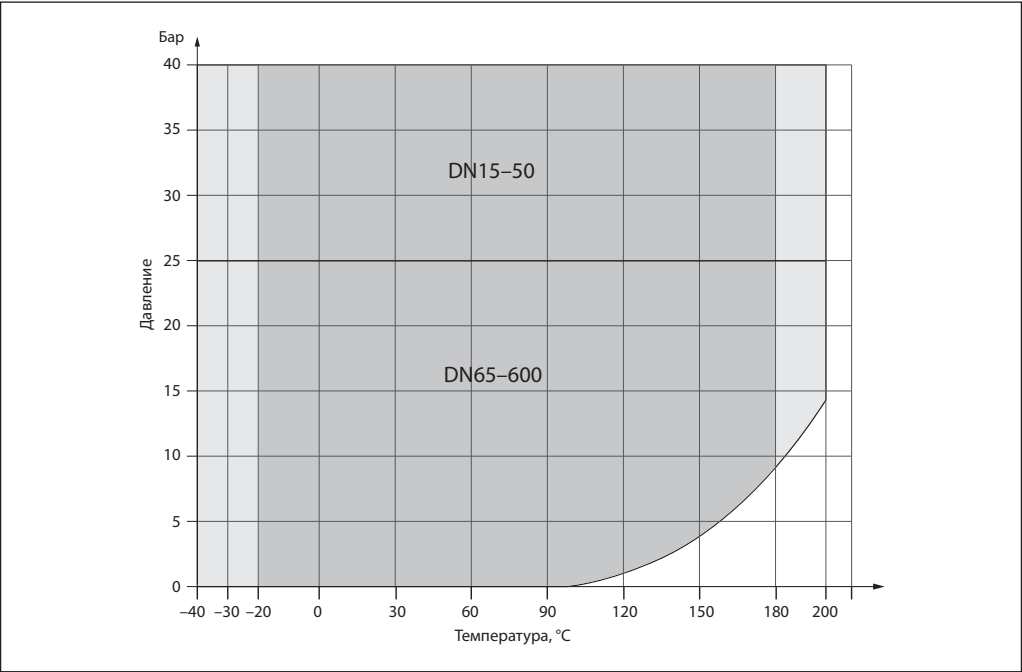
1) Для DN150-600

2) Для исполнения с фланцевым присоединением

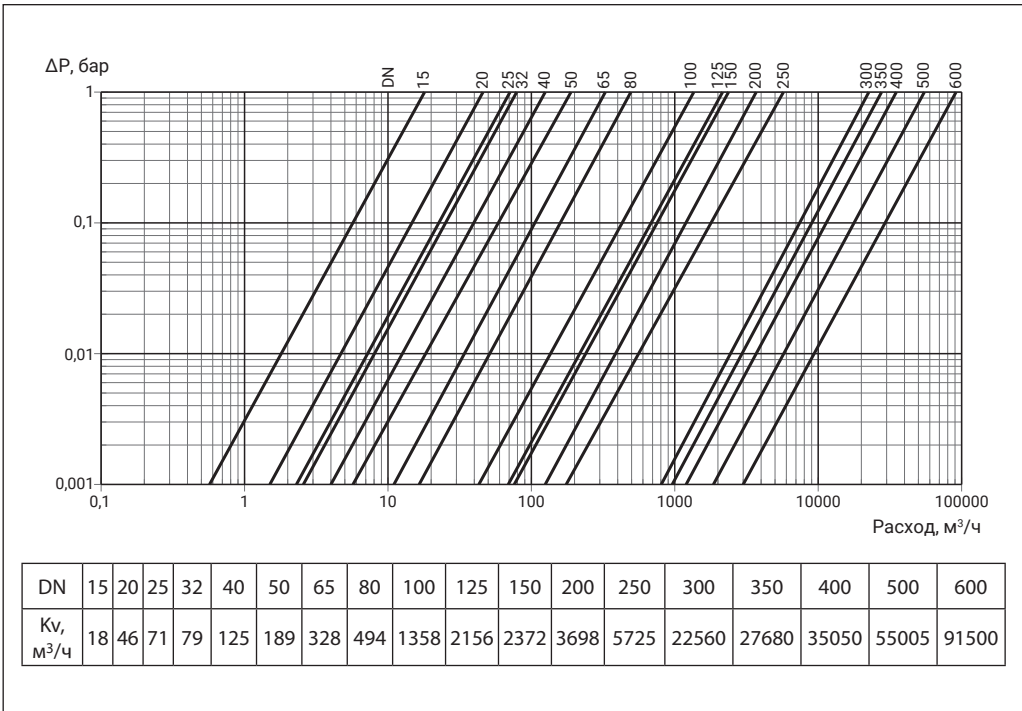
- Рамная опора для кранов DN300-600 на эскизе не показана.

Рабочая зона

Ниже приведена рабочая зона шаровых кранов RJIP Premium WW (под приварку). Для шаровых кранов в исполнении с фланцами максимальное давление ограничивается номинальным рабочим давлением фланцев.



Гидравлические потери



Выбор, монтаж и эксплуатация

Диаметр шарового крана подбирается по конструктивному принципу, т. е. равным диаметру трубы.

Потери давления на полностью открытом шаровом кране определяются с учетом приведенных выше значений пропускной способности K_v .

Кран поставляется потребителю в положении «Открыто».

При подъеме и перемещении крана запрещается захват его за рукоятку.

Кран устанавливается на трубопровод в открытом положении. Монтажное положение любое.

Установку кранов под приварку на трубопровод следует производить электросваркой с одновременным охлаждением корпуса влажной тканью. Кран при этом должен быть полностью в открытом положении.

Установку фланцевых шаровых кранов следует производить с использованием стальных ответных фланцев по ГОСТ 33259 с соответствующими DN, PN, прокладками и крепежом.

Установленный шаровый кран не должен испытывать нагрузок со стороны трубопровода.

Если кран установлен как последний элемент системы, рекомендуется закрыть его фланцевой заглушкой до дальнейшего наращивания системы, а клапан оставить в открытом положении.

Кран поставляется потребителю в положении «Открыто». Открытие и закрытие осуществляется поворотом ручки на 90° в направлении стрелки, изображенной на ручке. В положении «Открыто» ручка располагается вдоль корпуса крана, а в положении «Закрыто» — поперек.

Перед испытанием на герметичность система должна быть промыта и медленно заполнена чистой водой. Этим достигаются эффективное удаление воздушных скоплений из полостей крана вокруг шара и надежная смазка кольцевых уплотнений.

Испытания на герметичность

Кран поставляется потребителю испытанным и не требует дополнительной регулировки. Второй раз кран проверяется на герметичность вместе с испытаниями трубопроводной системы. По возможности следует избегать испытаний системы при закрытом кране. Если это неизбежно, то следует повышать давление в системе постепенно. Резкое повышение давления не допускается.

Проверка работоспособности

После испытаний на герметичность необходимо проделать несколько циклов «Открыто/Закрыто», чтобы проверить правильность его функционирования и обеспечить образование водной пленки на всех трущихся поверхностях. Для поворота крана с рукояткой следует плавно увеличивать усилие, прикладываемое к рукоятке, до тех пор, пока запорный шар не сдвинется с места.

Запрещается использовать дополнительные рычаги или прикладывать к рукоятке ударные нагрузки.

Эксплуатация

Шаровой кран является запорным. Лишь в процессе заполнения или слива кран может непродолжительное время находиться в промежуточном положении. Эксплуатация шаровых кранов в промежуточном положении (между «Открыто/Закрыто») строго запрещена.

Необходимо периодически (не реже 4 раз в год) проверять работоспособность крана, проводя несколько циклов его полного открытия/закрытия.

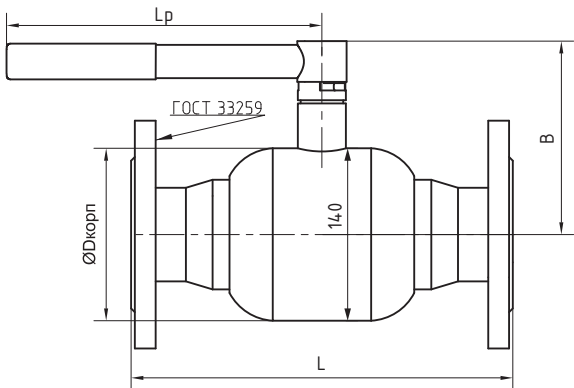
Кран шаровой RJIP не допускается применять в системах ХВС, ГВС, а также в системах, где рабочей средой является пар.

Предотвращение замерзания

Для максимального слива жидкости из корпуса крана при опорожнении трубопровода шар должен быть повернут в среднее положение (около 45°).

Габаритные и присоединительные размеры

RJIP Premium полнопроходной, фланцевый, с рукояткой



DN15–50

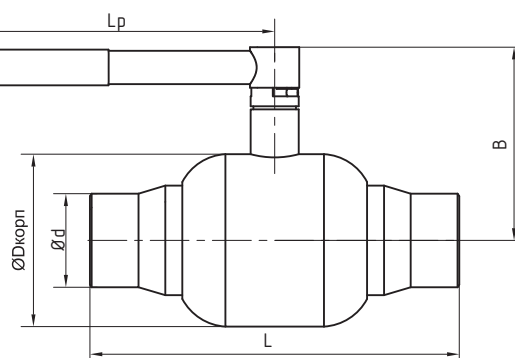
DN	ØДкорп	В	Lp	L	Эффективный диаметр	Отверстия фланцев под крепеж	
	PN40					Диаметр (d), мм	Количество (n)
	мм						
15	42	95	160	221	17	14	4
20	48	98	160	246	22	14	
25	57	103	160	276	26	14	
32	76	120	240	316	31	18	
40	89	130	240	316	42	18	
50	114	140	240	316	50	18	

DN65–125

DN	ØДкорп	В	Lp	L		Эффек- тивный диаметр	Отверстия фланцев под крепеж			
				PN16	PN25		PN16		PN25	
							Диаметр (d), мм	Количе- ство (n)	Диаметр (d), мм	Количе- ство (n)
65	140	157	256	См	316	66	См. PN25		18	8
80	159	169	300	PN25	341	81			18	
100	180	192	410	336	336	100	18	8	22	
125	219	212	410	366	366	127	18		26	

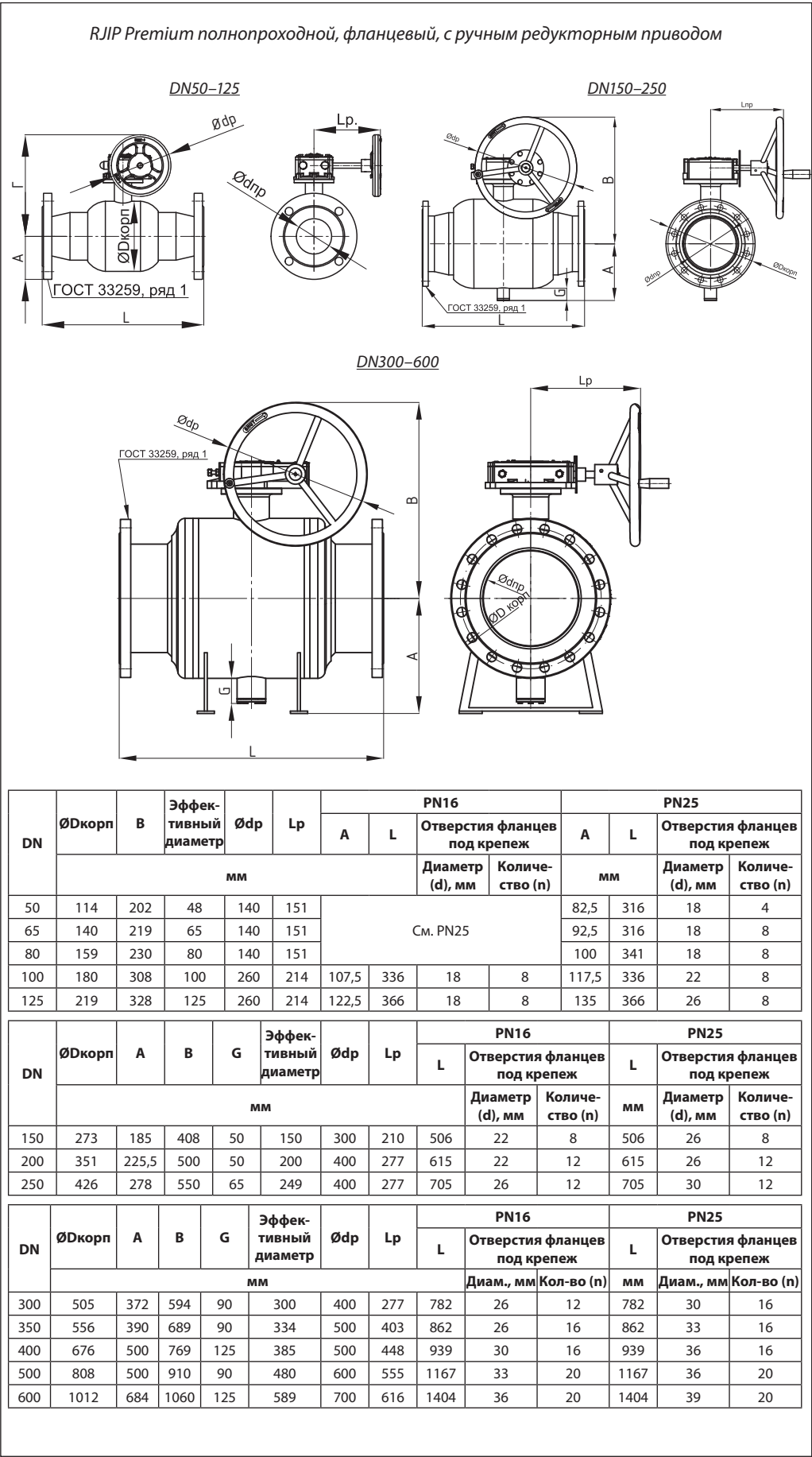
**Габаритные и
присоединительные
размеры (продолжение)**

RJIP Premium полнопроходной, приварной, с рукояткой



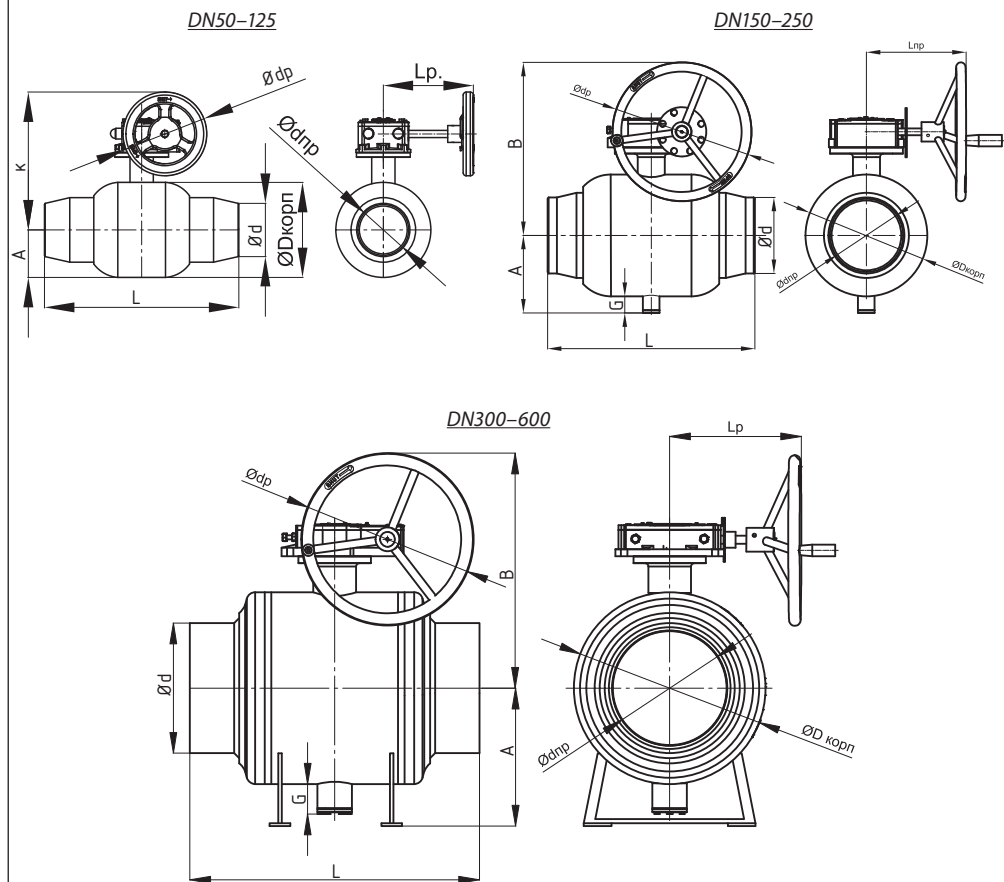
DN	ØDкорп	B	Lp	L	Ød	Эффективный диаметр
мм						
15	42	95	160	205	21	17
20	48	100	160	230	27	22
25	57	105	160	260	34	26
32	76	118	240	300	42	31
40	89	128	240	300	48	42
50	114	138	240	300	60	50
65	140	157	256	300	76	66
80	159	169	256	325	89	81
100	180	192	400	320	108	100
125	219	212	400	350	133	127

Габаритные и присоединительные размеры (продолжение)



Габаритные и
присоединительные
размеры (продолжение)

RJIP Premium полнопроходной, приварной, с ручным редукторным приводом

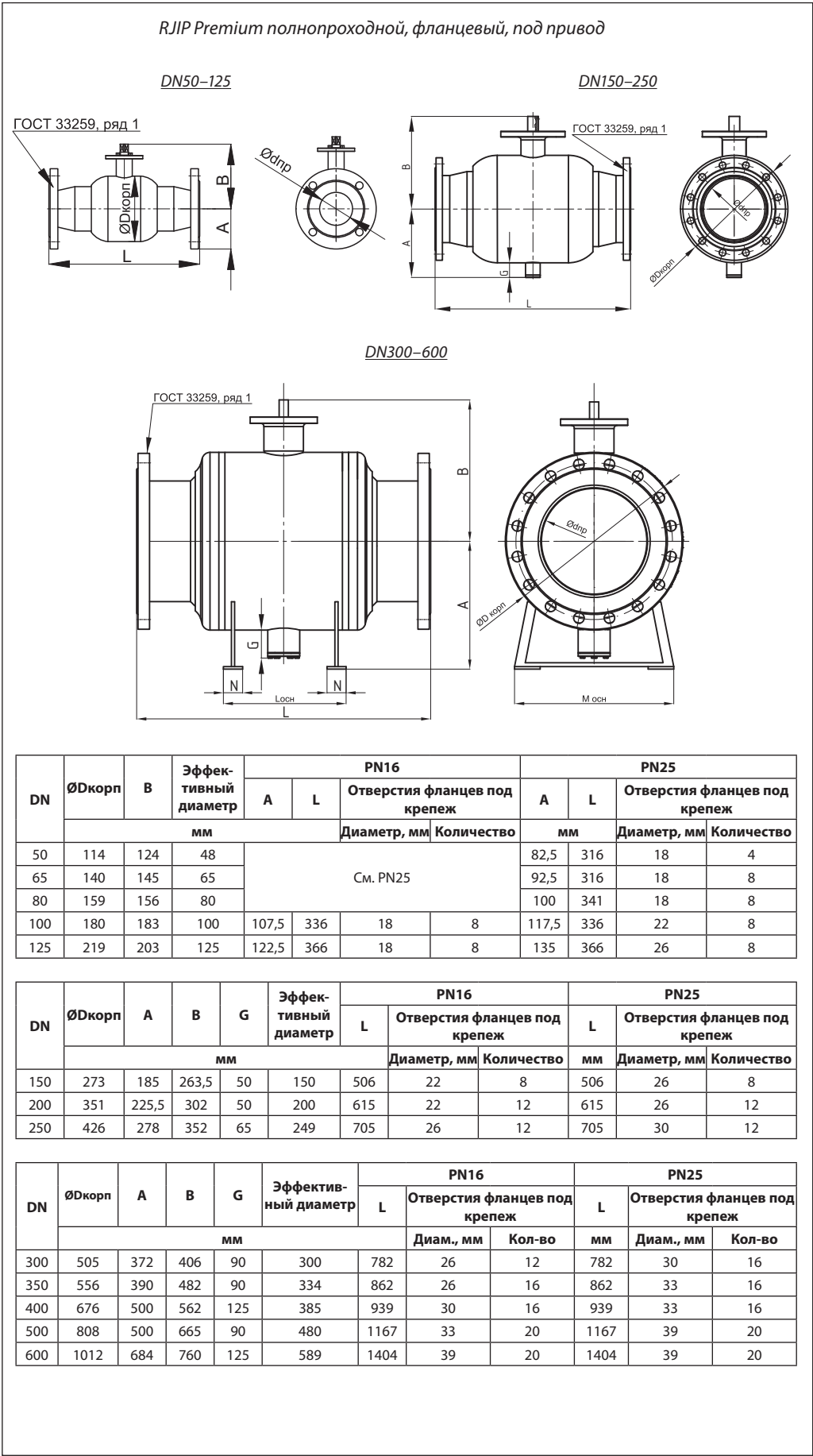


DN	ØDккк	A	B	Эффективный диаметр Ødкк	d	L	Ødк	Lp
мм								
50	114	57	202	48	60	300	140	151
65	140	70	219	65	76	300	140	151
80	159	79,5	230	80	89	325	140	151
100	180	90	308	100	108	320	260	214
125	219	109,5	328	127	133	350	260	214

DN	ØDккк	A	B	Эффективный диаметр Ødкк	d	L	G	Ødк	Lp
мм									
150	273	185	408	150	161	480	50	300	210
200	351	225,5	500	200	219	595	50	400	277
250	426	278	550	249	273	685	65	400	277

DN	ØDккк	A	B	Эффективный диаметр Ødкк	d	L	G	Ødк	Lp
мм									
300	505	372	594	300	325	760	90	400	287
350	556	390	689	334	377	840	90	500	382
400	676	500	769	385	426	915	125	500	448
500	808	500	910	480	530	1143	90	600	555
600	1012	684	1060	589	630	1380	125	700	616

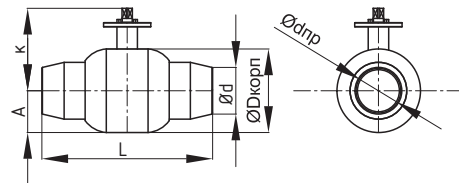
Габаритные и
присоединительные
размеры (продолжение)



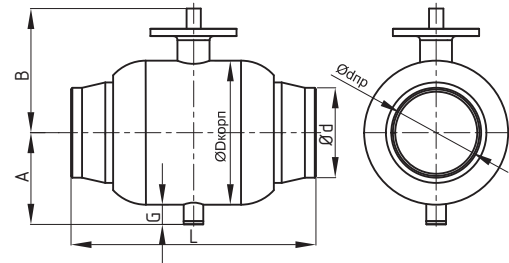
Габаритные и
присоединительные
размеры (продолжение)

RJIP Premium полнопроходной, приварной, под привод

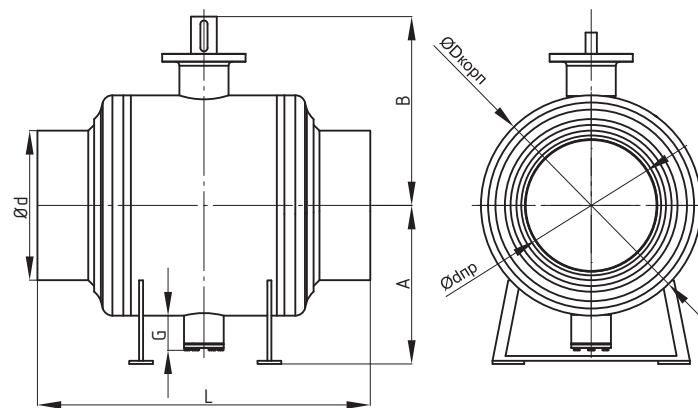
DN50–125



DN150–250



DN300–600



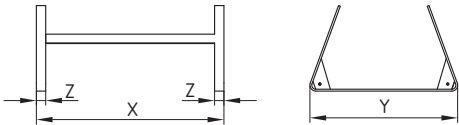
DN	ØDкорп	A	B	Эффективный диаметр	d	L
мм						
50	114	57	124	50	60	300
65	140	70	145	66	76	300
80	159	79,5	156	81	89	325
100	180	90	183	100	108	320
125	219	109,5	203	127	133	350

DN	ØDкорп	A	B	Эффективный диаметр	d	L	G
мм							
150	273	186,5	263,5	151	161	480	50
200	351	225,5	302	201	219	595	50
250	426	283	352	255	273	685	65

DN	ØDкорп	A	B	Эффективный диаметр	d	L	G
мм							
300	505	372	406	300	325	760	90
350	556	390	482	334	377	840	90
400	676	500	562	385	426	915	125
500	808	500	665	480	530	1143	90
600	1012	684	760	580	630	1380	125

Габаритные и
присоединительные
размеры (продолжение)

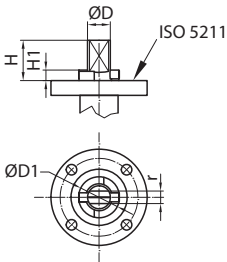
Опорная рама для DN300–600



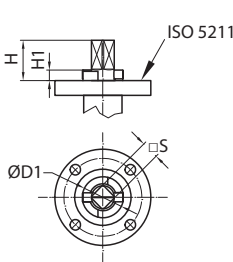
DN	X	Y	Z
	мм		
300	630	400	40
350	644	440	40
400	808	640	40
500*	870	680	100×80
600*	1120	717	100×80

* Опорная рама показана условно, форма и некоторые детали могут отличаться от эскиза выше в зависимости от DN шарового крана.

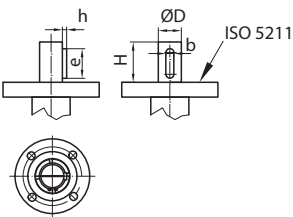
DN50



DN65–125



DN150–600



DN	H	H1	ØD	ØD1	r двойная фаска	□ S	Шпонка					Тип фланца ISO 5211
							Типоразмер	b	e	h	Кол-во	
50	23	6,5	16	34	10	-	-	-	-	-	F05	
65	27,5	6	-	39	-	16	-	-	-	-	F07	
80	27,5	6	-	39	-	16	-	-	-	-	F07	
100	41	8	-	49	-	23	-	-	-	-	F10	
125	41	8	-	49	-	23	-	-	-	-	F10	
150	49	-	35	-	-	-	10×8×50	10	50	3	1	F12
200	49	-	35	-	-	-	10×8×50	10	50	3	1	F16
250	50	-	45	-	-	-	10×8×50	10	50	3	1	F16
300	55	-	45	-	-	-	10×8×50	10	50	3	1	F16
350	94	-	65	-	-	-	20×12×85	20	85	4,5	1	F16
400	112	-	80	-	-	-	22×14×102	22	102	5	2	F25
500	130	-	100	-	-	-	28×16×118	28	118	6	2	F30
600	132	-	110	-	-	-	32×18	32	Открытый паз	7	2	F30

Центральный офис • Компания «Ридан»

Россия, 143581 Московская обл., м.о. Истра, дер. Лешково, 217.

Телефоны: +7 (495) 792-57-57 (Москва), +8 (800) 700-888-5 (регионы) • E-mail he@ridan.ru • ridan.ru

Компания «Ридан» не несет ответственности за опечатки в каталогах, брошюрах и других изданиях, а также оставляет за собой право на модернизацию своей продукции без предварительного оповещения. Это относится также к уже заказанным изделиям при условии, что такие изменения не повлекут за собой последующих корректировок уже согласованных спецификаций. Все торговые знаки упомянутые в этом издании являются собственностью соответствующих компаний. «Ридан», логотип «Ридан» являются торговыми знаками компании «Ридан». Все права защищены.

Техническое описание

Привод электрический АМВ для шаровых кранов RJIP Premium

Описание и область применения



Приводы Ридан серии АМВ — это промышленные многофункциональные электроприводы с крутящим моментом от 50 до 20 000 Нм, предназначенные для управления четверть-оборотной арматурой, такой как стальные шаровые краны RJIP и подобной им.

Электропривод состоит из корпуса, внутри которого смонтированы электродвигатель, механический редуктор, плата управления.

Корпус выполнен из алюминиевого сплава, окрашен порошковой окраской.

Основные характеристики

Напряжение питания:

- 380 В, 50 Гц, 3-фазный,
- 220 В, 50 Гц, 1-фазный.

Диапазон крутящих моментов от 50 до 20 000 Нм.

Изоляция двигателя класс F.

Класс пыле-влагозащиты IP67.

Температура окружающей среды от -25 до +70 °С.

Режим работы: кратковременный S4-25 % с защитой от перегрева $t = 120 \pm 5$ °С.

Предусмотрен встроенный подогреватель контактов для защиты электрической части от конденсата (включение в цепь питания обязательно).

Возможно исполнение с классом пыле-влагозащиты IP68.

Возможно исполнение для температур окружающей среды: от -40 до +70 °С.

Модификация АМВ-Н — это четверть-оборотный электропривод, предназначенный для работы привода и арматуры в режиме «открыто-закрыто».

Модификация АМВ-М состоит из многооборотного привода и отдельно устанавливаемого понижающего механического редуктора. Эта модификация предназначена для работы привода и арматуры в режиме «открыто-закрыто».

При установке на привод интеллектуального блока управления реализуются функции коммутации, защиты, обратной связи, местного управления приводом.

Номенклатура и кодовые номера для оформления заказа

Электрический привод АМВ-Н и АМВ-М 380 В для шаровых кранов RJIP (регулярные поставки на склад)¹

Эскиз	DN шарового крана, мм		Кодовый номер	Кодовый номер адаптера	Тип	Мощность, Вт	Время поворота на 90°, сек	Ток, А		Вес, кг
	СП ²	ПП ²						ном.	пуск.	
	65	50	065L8210R	065L8210AR ³	АМВ-Н-006	20	27	0,18	0,35	6,9
	80, 100	65, 80	065L8211R	065L8211AR ³	АМВ-Н-010	20	27	0,18	0,35	6,9
	125, 150	100, 125	065L8212R	065L8212AR ³	АМВ-Н-030	60	32	0,38	1,1	20,5
	200	150	065L8213R	Не требуется	АМВ-Н-080	120	38	0,41	1,16	33,4
	250	200	065L8214R	Не требуется	АМВ-Н-170	200	34	0,8	2,3	44
	300	250	065L8215R	Не требуется	АМВ-Н-350	200	78	0,8	2,3	80
	350	300	065L8216R	Не требуется	АМВ-Н-500	200	108	0,8	2,3	80
	400	350	065L8217R	Не требуется	АМВ-М-45 + 75D	1100	34,3	2,6	10,4	84
	500	400	065L8218R	Не требуется	АМВ-М-20 + MY-4-1SD	550	165	2,5	10,2	99
	600	500	065L8219R	Не требуется	АМВ-М-45 + MY-6-1SD	1100	135	2,6	10,4	167

¹ Крепеж не входит в комплектацию. Обеспечивается силами заказчика.

² СП — со стандартным проходом, ПП — с полным проходом.

³ Для сборки электропривода с шаровым краном установка адаптера обязательна.

Номенклатура и кодовые номера для оформления заказа

 Электрический привод АМВ-Н и АМВ-М 380 В с блоком местного управления для шаровых кранов RJIP (под заказ)¹

Эскиз	DN шарового крана, мм		Кодовый номер	Кодовый номер адаптера	Тип	Мощность, Вт	Время поворота на 90°, сек	Ток, А		Вес, кг
	СП ²	ПП ²						ном.	пуск.	
	65	50	065L8250R	065L8210AR ³	АМВ-Н-006	20	27	0,18	0,35	7,2
	80, 100	65, 80	065L8251R	065L8211AR ³	АМВ-Н-010	20	27	0,18	0,35	7,2
	125, 150	100, 125	065L8252R	065L8212AR ³	АМВ-Н-030	60	32	0,38	1,1	21
	200	150	065L8253R	Не требуется	АМВ-Н-080	120	38	0,41	1,16	34
	250	200	065L8254R	Не требуется	АМВ-Н-170	200	34	0,8	2,3	45
	300	250	065L8255R	Не требуется	АМВ-Н-350	200	78	0,8	2,3	81
	350	300	065L8256R	Не требуется	АМВ-Н-500	200	108	0,8	2,3	81
	400	350	065L8257R	Не требуется	АМВ-М-45 + 75D	1100	34,3	2,6	10,4	87
	500	400	065L8258R	Не требуется	АМВ-М-20 + MY-4-1SD	550	165	2,5	10,2	101
	600	500	065L8259R	Не требуется	АМВ-М-45 + MY-6-1SD	1100	135	2,6	10,4	169

 Электрический привод АМВ-Н и АМВ-М 220 В для шаровых кранов RJIP (регулярные поставки на склад)¹

Эскиз	DN шарового крана, мм		Кодовый номер	Кодовый номер адаптера	Тип	Мощность, Вт	Время поворота на 90°, сек	Ток, А		Вес, кг
	СП ²	ПП ²						ном.	пуск.	
	65	50	065L8180R	065L8210AR ³	АМВ-Н-006	20	27	0,52	0,73	6,9
	80, 100	65, 80	065L8181R	065L8211AR ³	АМВ-Н-010	20	27	0,52	0,73	6,9
	125, 150	100, 125	065L8182R	065L8212AR ³	АМВ-Н-030	60	32	1,42	2,5	20,5
	200	150	065L8183R	Не требуется	АМВ-Н-080	120	38	1,75	3,3	33,4
	250	200	065L8184R	Не требуется	АМВ-Н-170	200	34	1,52	3,54	44
	300	250	065L8185R	Не требуется	АМВ-Н-350	200	78	1,52	3,54	80
	350	300	065L8186R	Не требуется	АМВ-Н-500	200	108	1,52	3,54	80
	400	350	065L8187R	Не требуется	АМВ-М-45 + 75D	1100	34,3	4,4	16,4	84
	500	400	065L8188R	Не требуется	АМВ-М-20 + MY-4-1SD	550	165	4,1	16,2	99
	600	500	065L8189R	Не требуется	АМВ-М-45 + MY-6-1SD	1100	135	4,4	16,4	167

 Электрический привод АМВ-Н и АМВ-М 220 В с блоком местного управления для шаровых кранов RJIP (под заказ)¹

Эскиз	DN шарового крана, мм		Кодовый номер	Кодовый номер адаптера	Тип	Мощность, Вт	Время поворота на 90°, сек	Ток, А		Вес, кг
	СП ²	ПП ²						ном.	пуск.	
	65	50	065L8270R	065L8210AR ³	АМВ-Н-006	20	27	0,52	0,73	7,2
	80, 100	65, 80	065L8271R	065L8211AR ³	АМВ-Н-010	20	27	0,52	0,73	7,2
	125, 150	100, 125	065L8272R	065L8212AR ³	АМВ-Н-030	60	32	1,42	2,5	21
	200	150	065L8273R	Не требуется	АМВ-Н-080	120	38	1,75	3,3	34
	250	200	065L8274R	Не требуется	АМВ-Н-170	200	34	1,52	3,54	45
	300	250	065L8275R	Не требуется	АМВ-Н-350	200	78	1,52	3,54	81
	350	300	065L8276R	Не требуется	АМВ-Н-500	200	108	1,52	3,54	81
	400	350	065L8277R	Не требуется	АМВ-М-45 + 75D	1100	34,3	4,4	16,4	87
	500	400	065L8278R	Не требуется	АМВ-М-20 + MY-4-1SD	550	165	4,1	16,2	101
	600	500	065L8279R	Не требуется	АМВ-М-45 + MY-6-1SD	1100	135	4,4	16,4	169

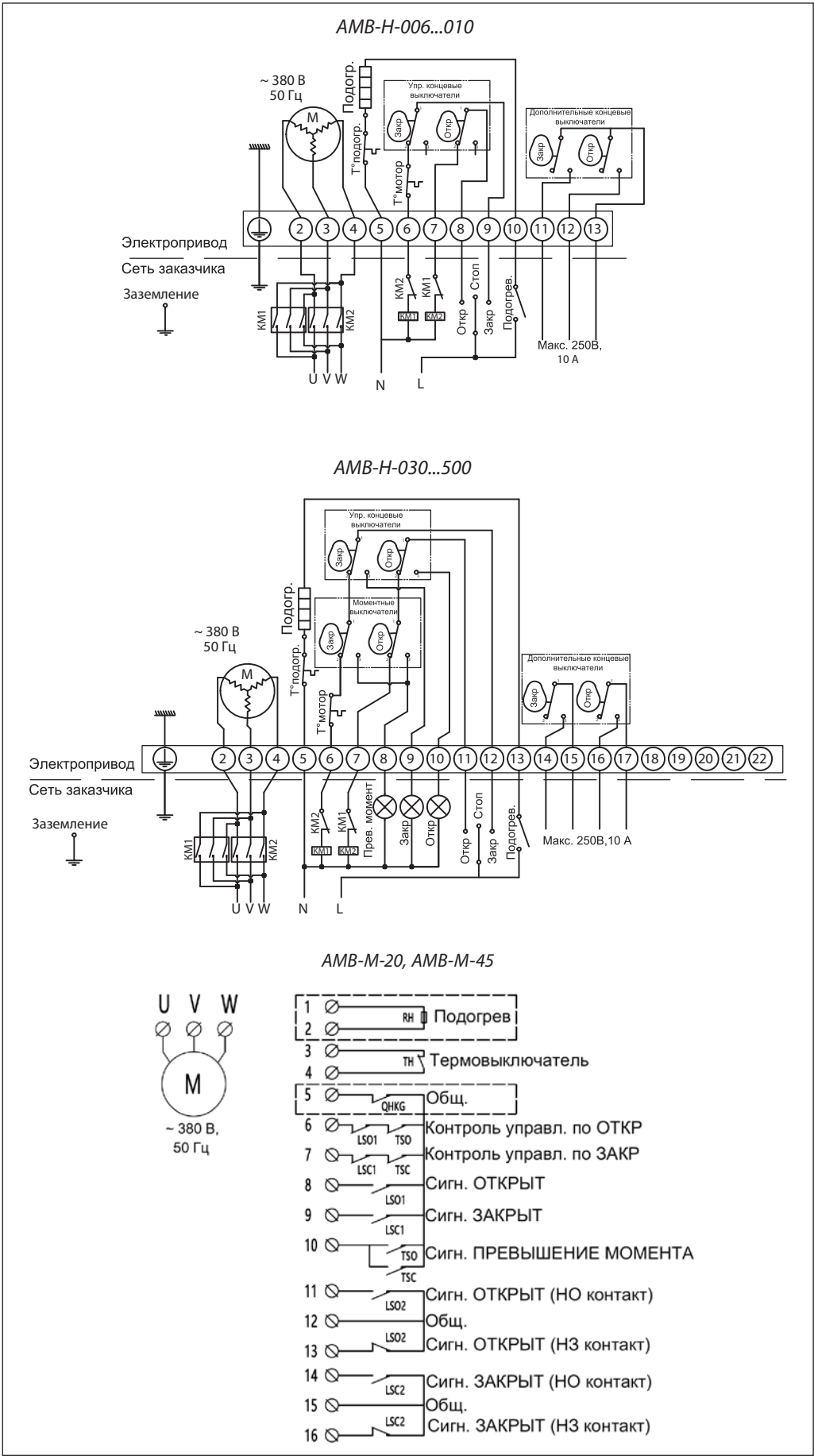
¹ Крепеж не входит в комплектацию. Обеспечивается силами заказчика.

² СП — со стандартным проходом, ПП — с полным проходом.

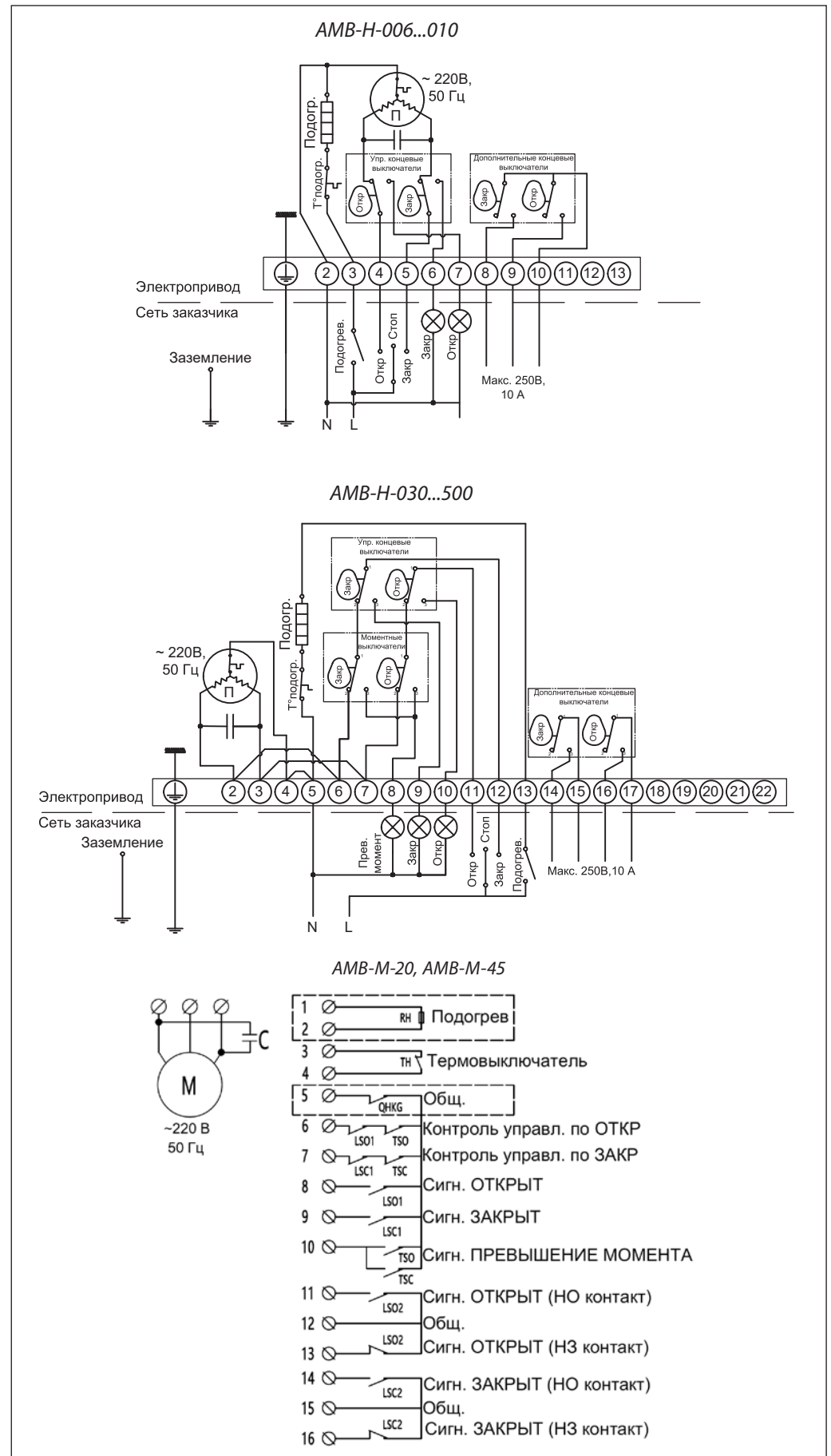
³ Для сборки электропривода с шаровым краном установка адаптера обязательна.

Схемы электрических подключений приводов

Электропривод
380 В, 50 Гц, режим
ОТКР-ЗАКР, без блока
местного управления

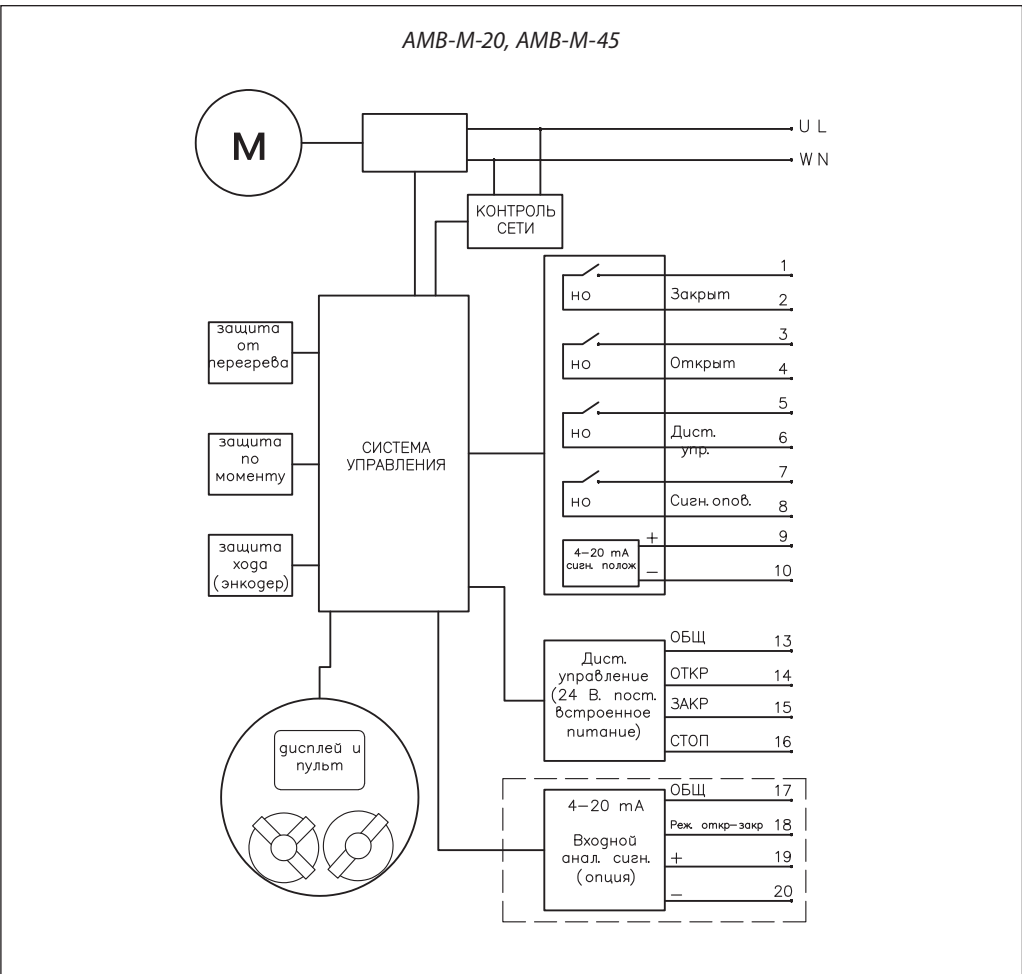
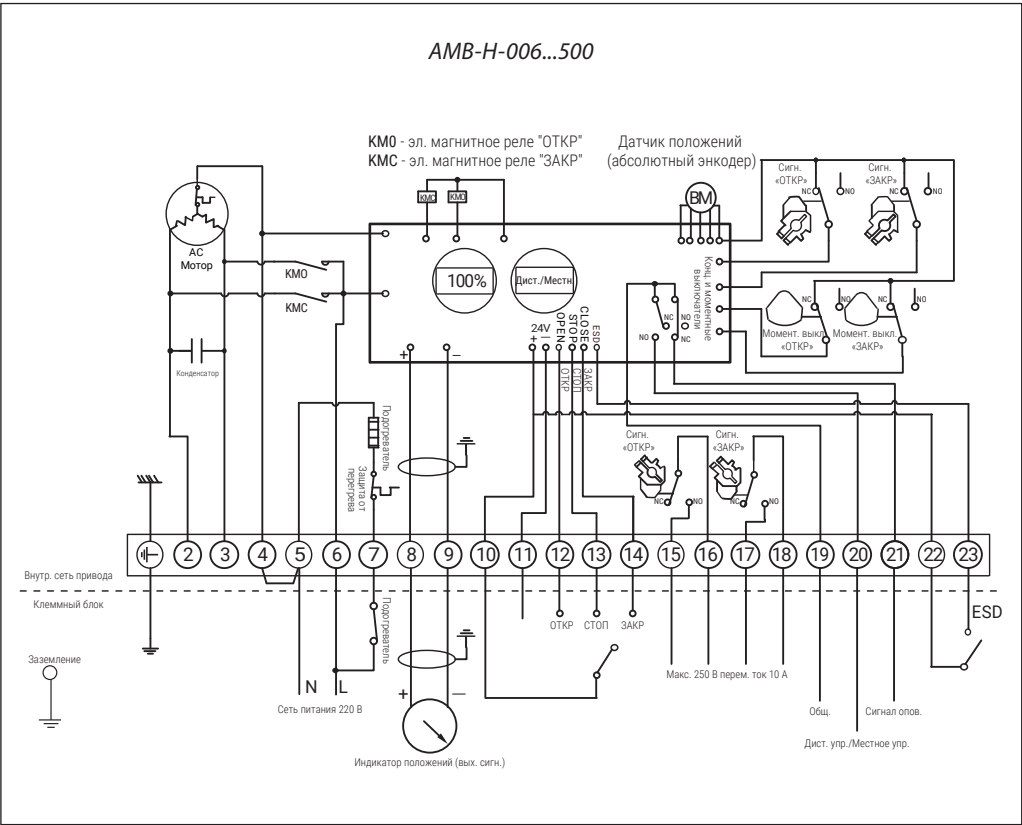






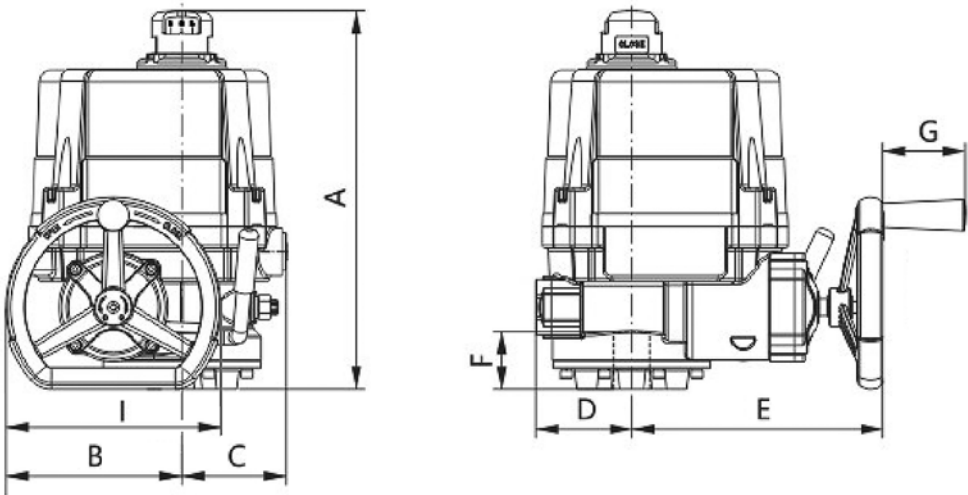
Схемы электрических подключений приводов (продолжение)

Электропривод 220 В, 50 Гц, режим ОТКР-ЗАКР, с блоком местного управления



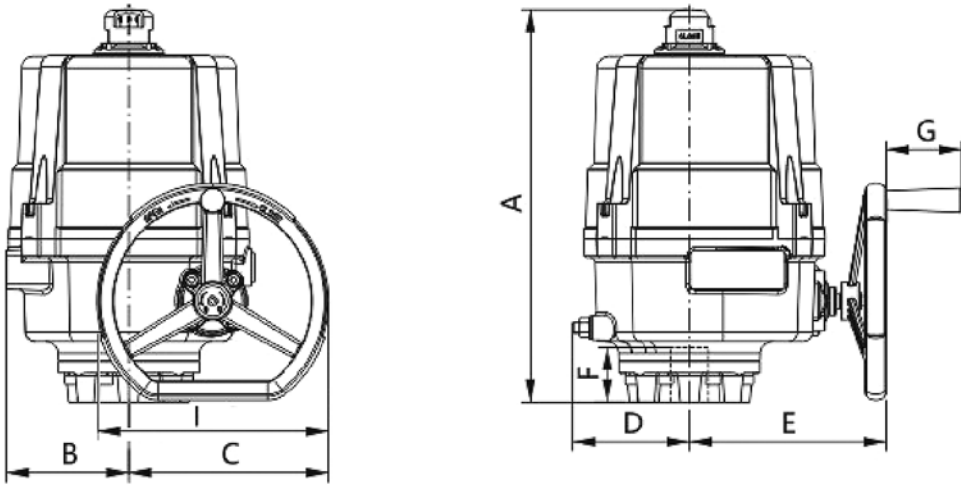
Габаритные и присоединительные размеры

Электроприводы АМВ-Н (без блока местного управления)



Для DN	Тип	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	F, мм	G, мм	I, мм	Вес, кг
65	АМВ-Н-006	280	92	77	47	171	40	50	100	6,9
80, 100	АМВ-Н-010	280	92	77	47	171	40	50	100	6,9
125, 150	АМВ-Н-030	341	152	98	81	218	52	63	180	20,5

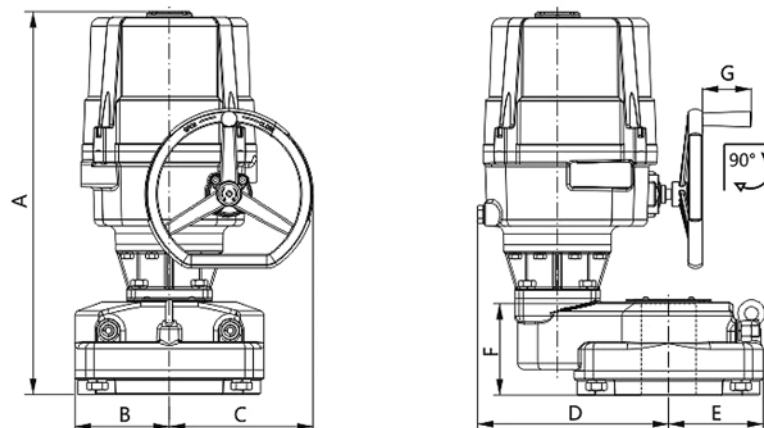
Электроприводы АМВ-Н (без блока местного управления)



Для DN	Тип	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	F, мм	G, мм	I, мм	Вес, кг
200	АМВ-Н-080	415	130	212	128	208	58	80	250	33,4
250	АМВ-Н-170	458	145	236	146	236	66	80	280	44

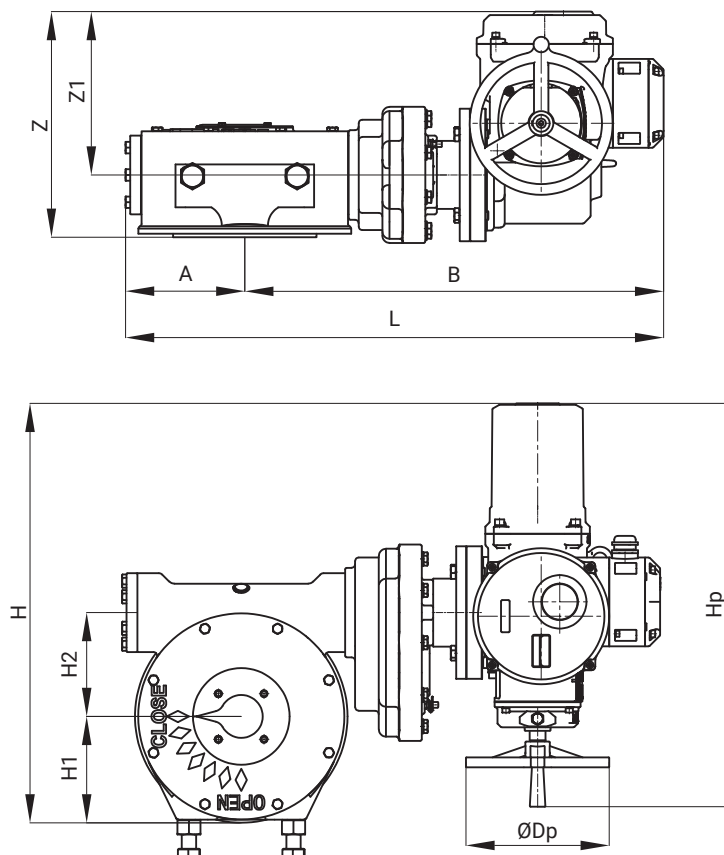
Габаритные и
присоединительные
размеры (продолжение)

Электроприводы АМВ-Н (без блока местного управления)



Для DN	Тип	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	F, мм	G, мм	Диаметр маховика, мм	Вес, кг
300	АМВ-Н-350	620	145	236	267	110	145	80	280	80
350	АМВ-Н-500	620	145	236	267	110	145	80	280	80

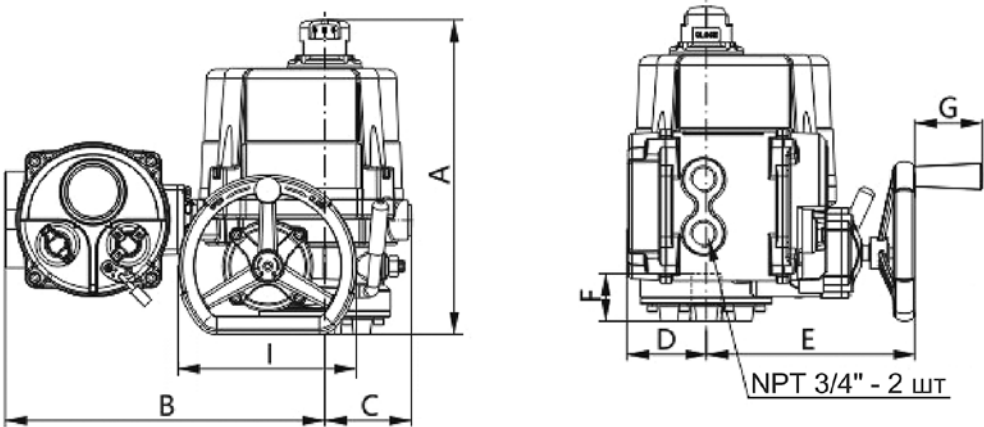
Электроприводы АМВ-М (без блока местного управления)



Для DN	Тип	A, мм	B, мм	L, мм	Z, мм	Z1, мм	H, мм	H1, мм	H2, мм	Hp, мм	ØDp, мм	Вес, кг
400	АМВ-М-45 + 75D	130	508	638	328	265	558,5	72,5	140	627	250	84
500	АМВ-М-20 + MY-4-1SD	161	622	783	315	228	585	148	145	565	200	99
600	АМВ-М-45 + MY-6-1SD	237	732	969	361	265	744	203	200	627	250	167

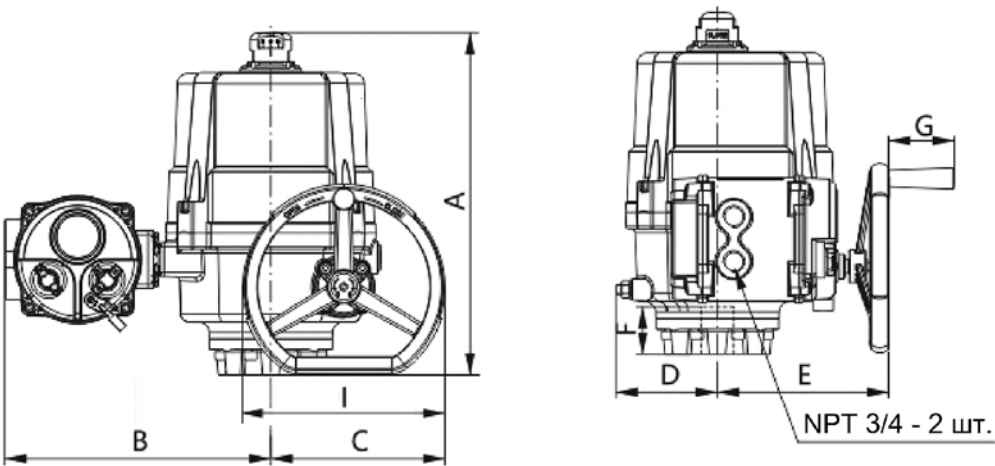
Габаритные и присоединительные размеры (продолжение)

Электроприводы АМВ-Н (с блоком местного управления)



Для DN	Тип	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	F, мм	G, мм	I, мм	Вес, кг
65	АМВ-Н-006	280	279	77	73	171	40	50	100	7,2
80, 100	АМВ-Н-010	280	279	77	73	171	40	50	100	7,2
125, 150	АМВ-Н-030	341	325	98	81	218	52	63	180	21

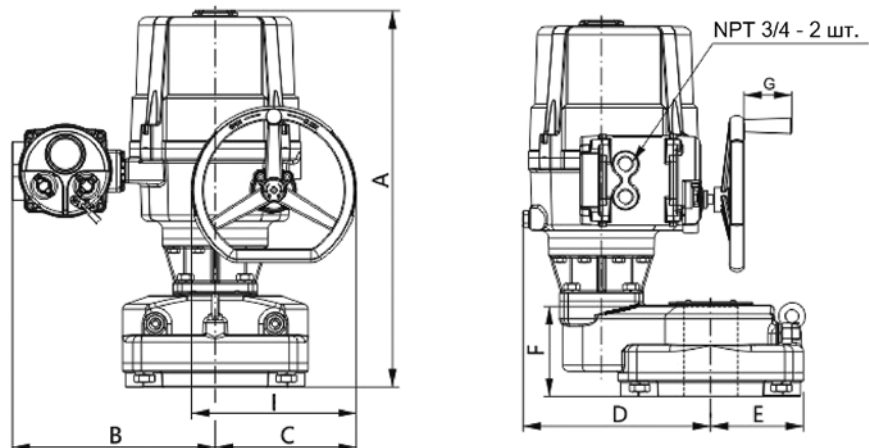
Электроприводы АМВ-Н (с блоком местного управления)



Для DN	Тип	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	F, мм	G, мм	I, мм	Вес, кг
200	АМВ-Н-080	415	317	212	128	208	58	80	250	34
250	АМВ-Н-170	458	332	236	146	236	66	80	280	45

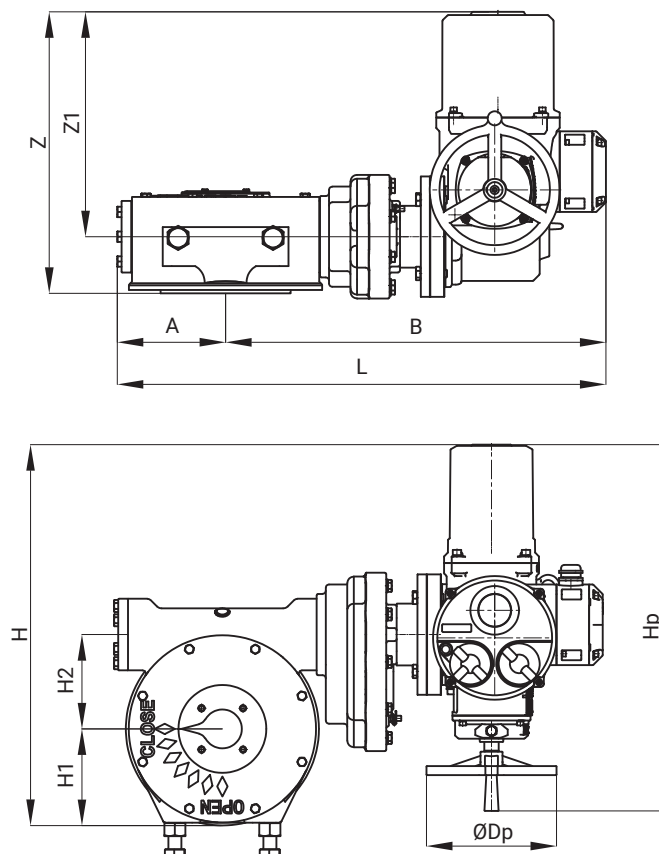
Габаритные и
присоединительные
размеры (продолжение)

Электроприводы АМВ-Н (с блоком местного управления)



Для DN	Тип	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	F, мм	G, мм	Диаметр маховика, мм	Вес, кг
300	АМВ-Н-350	620	332	236	267	110	145	80	280	81
350	АМВ-Н-500	620	332	236	267	110	145	80	280	81

Электроприводы АМВ-М (с блоком местного управления)



Для DN	Тип	A, мм	B, мм	L, мм	Z, мм	Z1, мм	H, мм	H1, мм	H2, мм	Hp, мм	ØDp, мм	Вес, кг
400	АМВ-М-45 + 75D	130	542	672	451	388	558,5	72,5	140	627	250	87
500	АМВ-М-20 + MY-4-1SD	161	656	817	438	351	585	148	145	565	200	101
600	АМВ-М-45 + MY-6-1SD	237	766	1003	484	388	744	203	200	627	250	169

Указания по монтажу и наладке

Перед присоединением электропривода к арматуре следует:

- перевести привод в положение, соответствующее положению крана (кран поставляется в полностью открытом положении, привод в полностью закрытом);
- убедиться в соответствии присоединительного фланца арматуры крепежной площадке привода (для кранов DN65–150 необходимо применить адаптирующую вставку — коды указаны в номенклатуре);
- проверить, правильность соединения выходного шпинделя привода с валом арматуры.

Электропривод (также в сочетании с понижающим редуктором) устанавливается непосредственно на арматуру. Монтажное положение — либо горизонтальное, либо вертикальное сверху. Следует предусмотреть

свободное пространство вокруг арматуры с приводом для обеспечения их технического обслуживания.

Перед подключением электропривода следует убедиться, что показания на табличке привода полностью соответствуют показателям электрической сети.

Электрическое подсоединение должно выполняться согласно схемам подключений привода и управляющей им автоматики авторизованным персоналом.

Электрический привод оснащен устройством ручного управления (ручным дублером). Электрический режим работы этого привода является приоритетным. Ручное управление приводом применяется для настройки привода или в случае неполадок.

Прежде чем использовать ручной режим, следует отключить привод от сети.

Рекомендуемый крепежный комплект
(не входит в поставку)

DN шарового крана	Болт	Шайба пружинная	Шайба	Кол-во
65	Болт М6-25	Шайба 6	Шайба 6	4
80	Болт М8-25	Шайба 8	Шайба 8	4
100	Болт М8-25	Шайба 8	Шайба 8	4
125	Болт М10-35	Шайба 10	Шайба 10	4
150	Болт М10-35	Шайба 10	Шайба 10	4
200	Болт М12-35	Шайба 12	Шайба 12	4
250	Болт М20-45	Шайба 20	Шайба 20	4
300	Болт М20-45	Шайба 20	Шайба 20	4
350	Болт М20-50	Шайба 20	Шайба 20	4
400	Болт М20-55	Шайба 20	Шайба 20	4
500	Болт М16-55	Шайба 16	Шайба 16	8
600	Болт М20-65	Шайба 20	Шайба 20	8

Центральный офис • Компания «Ридан»

Россия, 143581 Московская обл., м.о. Истра, дер. Лешково, 217.

Телефоны: +7 (495) 792-57-57 (Москва), +8 (800) 700-888-5 (регионы) • E-mail he@ridan.ru • ridan.ru

Компания «Ридан» не несет ответственности за опечатки в каталогах, брошюрах и других изданиях, а также оставляет за собой право на модернизацию своей продукции без предварительного оповещения. Это относится также к уже заказанным изделиям при условии, что такие изменения не повлекут за собой последующих корректировок уже согласованных спецификаций. Все торговые знаки упомянутые в этом издании являются собственностью соответствующих компаний. «Ридан», логотип «Ридан» являются торговыми знаками компании «Ридан». Все права защищены.