



ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЭКСКЛЮЗИВНЫХ МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ

Осуществляем поставки сопутствующих металлоизделий для монтажа контрольно-измерительной аппаратуры: бобышки, кольца, штуцеры, пробки, прокладки.

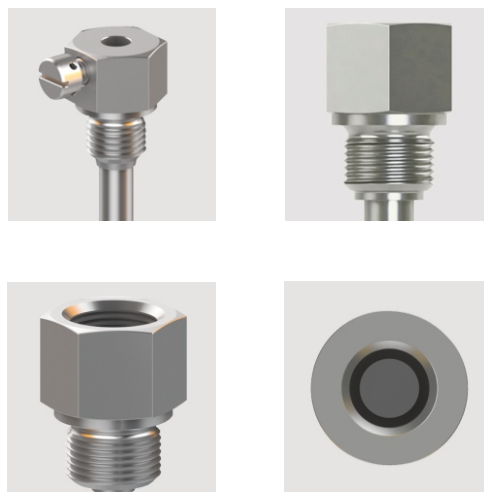
Гильзы термометрические

Назначение

Предназначены для установки преобразователей температуры на технологических точках измерения, таких как трубопроводы, емкости, котлы и т. п.

Технические параметры

Наименование материала	Условное обозначение материала	Максимальная температура применения, °C
Сталь нержавеющая 12X18H10T, 08X18H10T, 1.4541, AISI 321	S	600
Сталь нержавеющая 10X17H13M2T, 1.4571, AISI 316Ti	S1	600
Сталь нержавеющая 08X18H10, AISI 304, 1.4301	S2	800
Сталь нержавеющая 15X25T, 1.4746	S3	1100
Сталь низколегированная 15XM, 1.7335	S0	560
Корунд 799	799	1700



Гильза защитная

термометрическая OS



OS1, OS3

OS2

OS4



Рисунок 1 – Гильза цилиндрическая сварная без элементов монтажа OS1

Назначение

Гильзы защищают термопреобразователи от любого воздействия измеряемой среды, облегчают демонтаж термометра при замене или обслуживании.

Гильзы защитные термометрические типа О имеют следующие модификации:

- ✓ OS1 – гильзы цилиндрические сварные без элементов монтажа;
- ✓ OS2 – гильзы цилиндрические сварные с монтажным кольцом;
- ✓ OS3 – гильзы цилиндрические сварные без элементов монтажа жаростойкие;
- ✓ OS4 – гильзы цилиндрические сварные со стопорным винтом с варным присоединением.

Способ заказа

Схема составления условного обозначения гильзы защитной термометрической модели OS

Гильза — — — — —

1 2 3 4 5

1 Модификация согласно рисункам 1 – 4 и таблицам 2 – 5;

2 Диаметр наружный, d, мм;

3 Диаметр внутренний, D, мм;

4 Длина, L, мм;

5 Условное обозначение материала согласно таблице 1.

Таблица 2

Диаметр, мм		Условное обозначение материала	Давление номинальное**, PN, МПа	Расчетная допустимая скорость потока**, w0, м/с
d	D			
4	3,2	50-2000	0,016-6,3	0,10-10,40
5	4,0		0,016-6,3	0,29-12,30
6	5,0		0,016-5,0	0,40-14,58
8	6,8		0,05-6,3	0,31-15,92
9	7,0		0,10-10,0	0,32-25,06
10	7,0		0,16-16,0	0,21-20,57
11	7,0		0,16-20,0	0,73-23,75
12	9		0,16-12,5	0,75-27,60
15	11		0,30-16,0	0,74-48,83

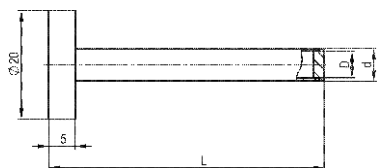


Рисунок 2 – Гильза цилиндрическая сварная с монтажным кольцом OS2

Таблица 3

Диаметр, мм		Условное обозначение материала	Давление номинальное**, PN, МПа	Расчетная допустимая скорость потока**, w0, м/с
d	D			
4	3,2	50-2000	0,016-6,3	0,10-10,59
5	4,0		0,016-6,3	0,29-12,30
6	5,0		0,016-5,0	0,40-14,36
8	6,8		0,05-6,3	0,32-15,58
9	7,0		0,10-10,0	0,33-24,39
10	7,0		0,16-16,0	0,23-26,40
11	7,0		0,16-20,0	0,74-33,40
12	9		0,16-12,5	0,75-62,50
15	11		0,30-16,0	0,76-58,83

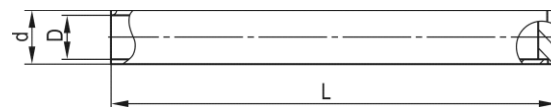


Рисунок 3 – Гильза цилиндрическая сварная с монтажным кольцом OS3

Таблица 4

Диаметр, мм		Условное обозначение материала	Давление номинальное**, PN, МПа	Расчетная допустимая скорость потока**, w0, м/с
d	D			
20	16,0	200-3000	0,25-2,5	0,14-14,13
22	18,0			0,72-14,67

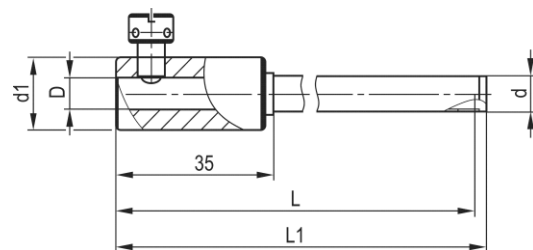


Рисунок 4 – Гильза цилиндрическая сварная со стопорным винтом с вварным присоединением OS4

Таблица 5

Диаметр, мм			Длина, мм		Давление номинальное**, PN, МПа	Расчетная допустимая скорость потока**, w0, м/с
d	d1	D	L1	L*		
8	16	6,8	53,5-2003,5	50-2000	0,06-8,0	0,34-30,80
9	16	7,0	54,5-2004,5		0,10-16,0	0,40-16,39
10	16	7,0	55,5-2005,5		0,16-20,0	0,54-55,79
11	16	7,0	56-2006		0,16-25,0	0,81-76,04
12	20	9,0	55,5-2005,5		0,16-16,0	0,83-84,08
14	20	10,0	56,5-2006,5		0,30-20,0	0,61-75,15

Примечания:

1* Длина, L, мм, из ряда: 50, 60, 80, 100, 120, 160, 200, 250, 320, 400, 500, 630, 800, 1000, 1250, 1600, 2000, 2500, 3000 или по заказу (доступного для данного типа гильзы).

2** Давление номинальное PN и расчетная допустимая скорость потока w0 (в зависимости от длины и материала гильзы) рассчитаны для полного погружения обечайки в поток среды с плотностью $\rho=1000 \text{ кг/м}^3$ при температуре среды 20°C

Гильза защитная

термометрическая OG



OG1



OG2



OG3

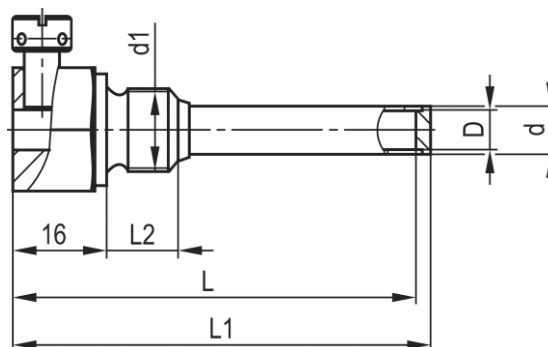


Рисунок 5 – Гильза цилиндрическая резьбовая со стопорным винтом OG1

Назначение

Гильзы защищают термопреобразователи от любого воздействия измеряемой среды, облегчают демонтаж термометра при замене или обслуживании.

Гильзы защитные термометрические типа О имеют следующие модификации:

- ✓ OG1 – гильзы цилиндрические резьбовые со стопорным винтом;
- ✓ OG2 – гильзы цилиндрические резьбовые;
- ✓ OG3 – гильзы цилиндрические резьбовые приварные.

Способ заказа

Схема составления условного обозначения гильз модификации OG

Гильза 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7

1 Модификация согласно рисункам 5 – 7 и таблицам 6 – 8;

2 Диаметр наружный, d, мм;

3 Диаметр внутренний, D, мм;

4 Длина, L, мм;

5 Монтажная резьба d1 для гильз модификации OG1, OG2;

6 Монтажная резьба термометра D1 для гильз модификации OG2, OG3;

– Для гильз под термометр с подвижным штуцером в обозначение резьбы необходимо добавлять букву Р: например, М20х1,5Р;

7 Условное обозначение материала согласно таблице 1.

Таблица 6

Диаметр, мм			Длина, мм		Давление номинальное**, РН, МПа	Расчетная допустимая скорость потока**, wо, м/с
d	D	d1	L1	L*		
4	3,4	M10x1,0; M12x1,5; M14x1,5; M16x1,5; M18x1,5; M20x1,5; M27x2,0; G1/8; G1/4; G3/8; G1/2; G3/4	53-2003	50-2000	0,01-5,0	0,13-28,00
5	4,2		53-2003		0,02-6,3	0,09-35,00
6	5,0		53-2003		0,03-8,0	0,16-44,00
7	5,0		54-2004		0,06-20,0	0,41-60,00
8	6,8		53,5-2003,5		0,05-8,0	0,34-90,00
9	7,0		54,5-2004,5		0,1-16,0	0,37-101,00
10	7,0		55,5-2005,5		0,16-25,0	0,53-97,00
11	7,0		56-2006		0,16-25,0	0,77-76,00
12	9,0		55,5-2005,5		0,16-16,0	0,79-133,00
14	10,0		56,5-2006,5		0,30-20,0	0,58-122,00
15	11,0		56,5-2006,5		0,30-20,0	0,81-141,00

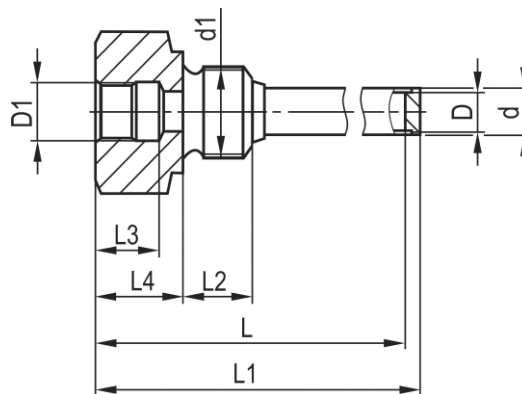


Рисунок 6 – Гильза цилиндрическая резьбовая OG2

Таблица 7

Диаметр, мм				Длина, мм				Давление номинальное**, PN, МПа	Расчетная допустимая скорость потока**, w ₀ , м/с
d	D	d1	D1	L3	L4	L1	L*		
8	6,8	M16x1,5; M18x1,5; M20x1,5; M27x2,0; G3/8; G1/2; G3/4	M10x1,0; M12x1,0; M12x1,5; M14x1,5; M16x1,5; M18x1,5; M20x1,5; G1/4; G3/8; G1/2	1; 11; 11; 14; 16; 16; 16; 14; 14; 16	5; 15; 15; 18; 18; 22; 22; 18; 18; 22	53,5-2003,5	50-2000	0,5-8,0	0,11-185,00
9	7,0					54,5-2004,5	50-2000	0,1-16,0	0,37-201,00
10	7,0	M18x1,5; M20x1,5; M27x2,0; G1/2; G3/4				55,5-2005,5	50-2000	0,16-20,0	0,29-214,00
11	7,0	M20x1,5; M27x2,0; G1/2; G3/4				56-3156	50-3150	0,06-25,0	0,63-223,00
12	9,0	M20x1,5; M27x2,0; G1/2; G3/4	M12x1,0; M12x1,5; M14x1,5; M16x1,5; M18x1,5; M20x1,5; G1/4; G3/8; G1/2	11; 11; 14; 14; 16; 16; 14; 14; 16	15; 15; 18; 18; 22; 22; 18; 18; 22	55,5-3155,5	50-3150	0,06-16,0	0,61-260,00
14	10,0		M12x1,0; M12x1,5; M14x1,5; M16x1,5; M18x1,5; M20x1,5; G1/4; G3/8; G1/2	11; 11; 14; 14; 16; 16; 14; 14; 16	15; 15; 18; 18; 22; 22; 18; 18; 22	55,5-3155,5	50-3150	0,10-20,0	0,66-233,00
15	11,0	M27x2,0; G3/4	M14x1,5; M16x1,5; M18x1,5; M20x1,5; G1/4; G3/8; G1/2	14; 14; 16; 16; 14; 14; 16	18; 18; 22; 22; 18; 18; 22	56,5-3156,5	50-3150	0,10-20,0	0,78-271,00

Таблица 8

Диаметр, мм				Длина, мм				Давление номинальное**, PN, МПа	Расчетная допустимая скорость потока**, w ₀ , м/с
d	D	D1	D2	L2	L*	L1			
6	5,0	M10x1,0;	18;	12;		53-2003		0,03-8,0	0,17-39,20
8	6,8	M12x1,5;	18;	12;		53,5-2003,5		0,05-8,0	0,35-99,00
9	7,0	M14x1,5;	20;	12;		54,0-2004,0		0,10-16,0	0,38-115,00
10	7,0	M16x1,5;	25;	16;		55,5-2005,5		0,16-20,0	0,31-120,00
11	7,0	M20x1,5;	30;	16;		56,0-2006,0		0,16-25,0	0,77-127,00
12	9,0	M27x2,0;	36;	20;		55,5-2005,5		0,16-16,0	0,79-147,00
14	10,0	G1/8;	20;	12;		56,5-2006,5		0,30-20,0	0,58-135,00
15	11,0	G1/4;	20;	12;		56,5-2006,5		0,30-20,0	0,81-155,00
		G3/8;	25;	16;					
		G1/2;	30;	16;					
		G3/4;	36;	20;					
15	9,0	M14x1,5;	20;	12;		57,0-2007,0		0,40-32,0	0,68-56,80
		M16x1,5;	25;	16;					
		M18x1,5;	30;	16;					
		M20x1,5;	30;	16;					
		M27x2,0;	36;	20;					
		G1/4;	20;	12;					
		G3/8;	25;	16;					
		G1/2;	30;	16;					
		G3/4;	36;	20;					

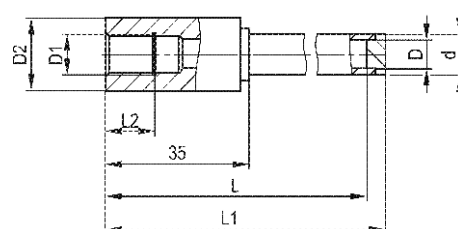


Рисунок 7 – Гильза цилиндрическая резьбовая приварная OG3

Примечания:

1* Длина, L, мм, из ряда: 50, 60, 80, 100, 120, 160, 200, 250, 320, 400, 500, 630, 800, 1000, 1250, 1600, 2000, 2500, 3150 или по заказу (доступного для данного типа гильзы).
 2** Давление номинальное PN и расчетная допустимая скорость потока w₀ (в зависимости от длины и материала гильзы) рассчитаны для полного погружения обечайки в поток среды с плотностью ρ=1000 кг/м³ при температуре среды 20 °C

Гильза защитная

термометрическая OSW



OSW

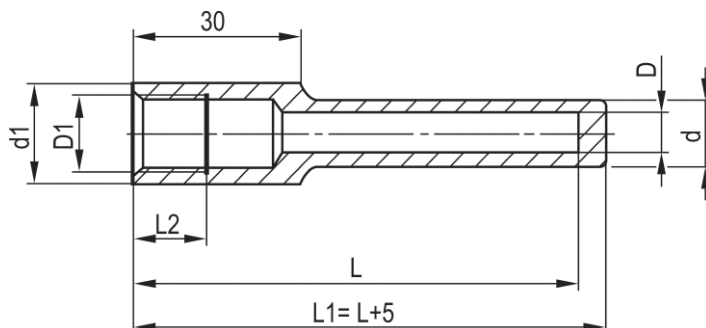


Рисунок 8 – Гильза цилиндрическая приварная цельноточеная OSW

Назначение

Гильзы защищают термпреобразователи от любого воздействия измеряемой среды, облегчают демонтаж термометра при замене или обслуживании.

Гильзы защитные термометрические типа О имеют следующие модификации:

- ✓ OSW – гильзы цилиндрические приварные цельноточеные.

Способ заказа

Схема составления условного обозначения гильз модификации OSW

Гильза — — — — — — — —
1 2 3 4 5 6 7

- 1 Модификация согласно рисунку 8 и таблице 9;
- 2 Диаметр наружный, d, мм;
- 3 Диаметр внутренний, D, мм;
- 4 Длина, L, мм;
- 5 Диаметр наружный, d1, мм;
- 6 Монтажная резьба термометра, D1:
 - Для гильз под термометр с подвижным штуцером в обозначение резьбы необходимо добавлять букву Р: например, M20x1,5Р;
- 7 Условное обозначение материала.

Диаметр, мм				Длина, мм		Давление номинальное**, РН, МПа	Расчетная допустимая скорость потока**, w0, м/с
d	D	D1	d1	L2	L		
10	3,5	M14x1,5; M18x1,5;	18; 24;	13; 15;	80-400	4,0-25,0	1,7-30,2
12	7,0	M20x1,5; M27x2,0;	26; 32;	15; 20;	80-700	2,0-25,0	0,9-71,4
15	9,0	G1/2; G3/4	26; 32;	15; 20;	80-600	4,0-25,0	2,8-88,5
18	12,0	M18x1,5; M20x1,5;	4; 26; 32;	15; 20;	80-700	2,0-20,0	2,7-102,9
20	14,0	M27x2,0; G1/2; G3/4	26; 32;	15; 20;	80-630	6,3-20,0	2,7-100,6

Примечания:

1* Длина, L, мм, из ряда: 80, 100, 120, 160, 200, 250, 320, 400, 500, 630, 700 или по заказу.

2** Давление номинальное РН и расчетная допустимая скорость потока w0 (в зависимости от длины и материала гильзы) рассчитаны для полного погружения обечайки в поток среды с плотностью $\rho=1000$ кг/м³ при температуре среды 20 °С

Гильза защитная

термометрическая OSW1, OSW2



OSW1, OSW2

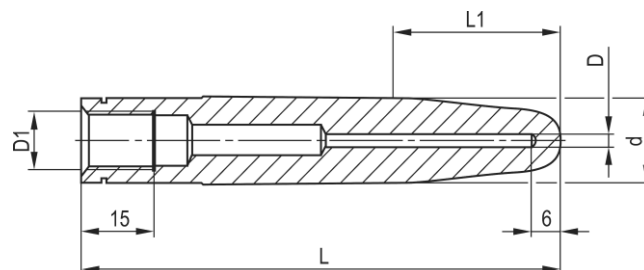


Рисунок 9 – Гильза коническая приварная цельноточеная OSW1

Назначение

Гильзы защищают термопреобразователи от любого воздействия измеряемой среды, облегчают демонтаж термометра при замене или обслуживании.

Гильзы защитные термометрические типа О имеют следующие модификации:

- ✓ OSW1 – гильзы конические приварные цельноточеные;
- ✓ OSW2 – гильзы конические приварные цельноточеные.

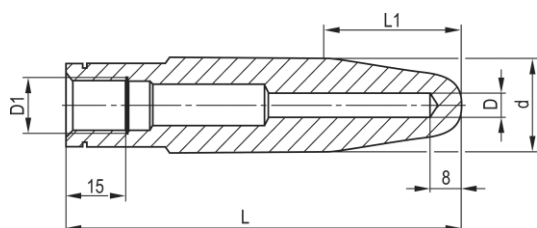


Рисунок 10 – Гильза коническая приварная цельноточеная OSW2

Способ заказа

Схема составления условного обозначения гильз модификации OSW1, OSW2

Гильза — — — — —
1 2 3 4 5 6

- 1 Модификация согласно рисункам 9 – 10 и таблице 10;
- 2 Диаметр наружный, d, мм;
- 3 Диаметр внутренний, D, мм;
- 4 Длина, L, мм;
- 5 Монтажная резьба термометра, D1:
– Для гильз под термометр с подвижным штуцером в обозначение резьбы необходимо добавлять букву Р: например, М20х1,5Р;
- 6 Условное обозначение материала согласно таблице 1.

Таблица 10

Модификация гильзы	Диаметр, мм			Длина, мм		Давление номинальное**, РН, МПа	Расчетная допустимая скорость потока*, w0, м/с
	d	D	D1	L*	L1		
OSW1	18	3,2	M12x1,5	100	35	32	68,7; 68,7; 89,9
				140	65	25	52,1; 52,0; 64,1
				200	65	25	16,8; 16,6; 39,8
				260	125	20	11,7; 11,5; 14,4
OSW2	24	6,2	M14x1,5	100	35	50	14,2; 14,1; 88,9
				140	65	50	7,2; 7,0; 61,2
				200	65	40	29,6; 29,3; 45,4
				260	125	40	7,5; 6,9; 30,1

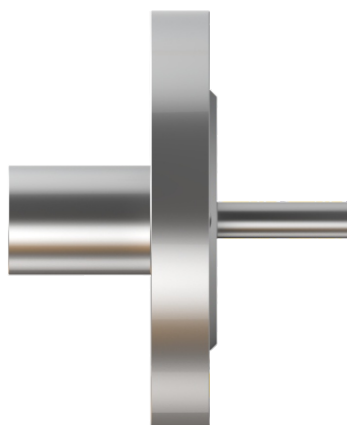
Примечания:

1* Длина, L, мм, из ряда: 100, 140, 200, 260 или по заказу.

2** Давление номинальное РН и расчетная допустимая скорость потока w0 (в зависимости от длины и материала гильзы) рассчитаны для полного погружения обечайки в поток среды с плотностью $\rho=1000$ кг/м³ при температуре среды 20 °С

Гильза защитная

термометрическая ОТ1



ОТ1

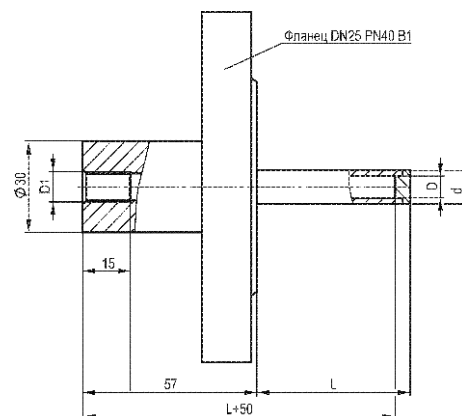


Рисунок 11 – Гильза цилиндрическая фланцевая ОТ1

Назначение

Гильзы защищают термопреобразователи от любого воздействия измеряемой среды, облегчают демонтаж термометра при замене или обслуживании.

Гильзы защитные термометрические типа О имеют следующие модификации:

- ✓ ОТ1 – гильзы цилиндрические фланцевые.

Способ заказа

Схема составления условного обозначения гильз модификации

ОТ1 Гильза — — — — — — — — — —
1 2 3 4 5 6 7

- 1 Модификация согласно рисунку 11 и таблице 11;
- 2 Диаметр наружный, d, мм;
- 3 Диаметр внутренний, D, мм;
- 4 Длина, L, мм;
- 5 Монтажная резьба термометра, D1:
 - Для гильз под термометр с подвижным штуцером в обозначение резьбы необходимо добавлять букву Р: например, М20х1,5Р;
- 6 Исполнение фланца;
- 7 Условное обозначение материала.

Таблица 11

Диаметр, мм			Длина, мм		Давление номинальное**, PN, МПа	Расчетная допустимая скорость потока**, wo, м/с
d	D	D1	L*	L+50		
8	6,8	M10x1,0; M12x1,0; M12x1,5; M14x1,5; M16x1,5; M18x1,5; M20x1,5; G1/4; G3/8; G1/2	50-2000	100-2050	0,05-8,0	0,31-12,53
9	7,0				0,10-12,5	0,32-22,12
10	7,0				0,10-16,0	0,71-21,83
11	7,0				0,16-25,0	0,73-23,75
12	9,0	M12x1,0; M12x1,5; M14x1,5; M16x1,5; M18x1,5; M20x1,5; G1/4; G3/8; G1/2			0,16-16,0	0,64-23,12
14	10,0	M14x1,5; M16x1,5; M18x1,5; M20x1,5; G1/4; G3/8; G1/2			0,30-20,0	0,50-53,37
15	11,0				0,25-20,0	0,78-48,83

Примечания:

- 1* Длина, L, мм, из ряда: 50, 60, 80, 100, 120, 160, 200, 250, 320, 400, 500, 630, 800, 1000, 1250, 1600, 2000 или по заказу.
- 2** Давление номинальное РН и расчетная допустимая скорость потока w0 (в зависимости от длины и материала гильзы) рассчитаны для полного погружения обечайки в поток среды с плотностью $\rho=1000$ кг/м³ при температуре среды 20 °С.
- 3 На рисунке 8 и таблице 9 условно приведены основные размеры и параметры гильзы с фланцем DN25PN40B1

Гильза защитная

термометрическая OSWG



OSWG

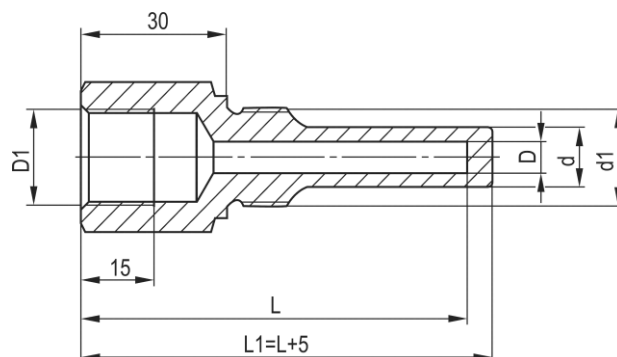


Рисунок 12 – Гильза цилиндрическая резьбовая цельноточеная OSWG1

Назначение

Гильзы защищают термопреобразователи от любого воздействия измеряемой среды, облегчают демонтаж термометра при замене или обслуживании.

Гильзы защитные термометрические типа О имеют следующие модификации:

- ✓ OSWG1 – гильзы цилиндрические резьбовые цельноточеные;
- ✓ OSWG2 – гильзы конические резьбовые цельноточеные.

Способ заказа

Схема составления условного обозначения гильз модификации OSWG

Гильза $\frac{1}{-} \frac{2}{-} \frac{3}{-} \frac{4}{-} \frac{5}{-} \frac{6}{-} \frac{7}{-}$

11 Модификация согласно рисункам 9 – 10 и таблицам 10 – 11;

2 Диаметр наружный, d, мм;

3 Диаметр внутренний, D, мм;

4 Длина, L, мм;

5 Монтажная резьба гильзы, d1;

6 Монтажная резьба термометра, D1:

– Для гильз под термометр с подвижным штуцером в обозначение резьбы необходимо добавлять букву Р: например, М20х1,5Р;

7 Условное обозначение материала согласно таблице.

Таблица 12

Диаметр, мм				Длина, L, мм	Давление номинальное**, РН, МПа	Расчетная допустимая скорость потока**, w0, м/с
d	D	d1	D1			
10	5,8	M20x1,5; M27x2,0; G1/2; G3/4; K1/2 (1/2NPT); K3/4 (3/4NPT)	M20x1,5; G1/2; (1/2NPT)	80-400	4,0-25,0	2,3-90,4
12	7,0			80-630	2,0-25,0	1,4-110,6
15	9,0			80-630	4,0-25,0	2,3-139,3
18	12,0			80-700	4,0-20,0	3,0-159,5
20	14,0			80-630	6,3-20,0	2,1-155,0

Таблица 13

Диаметр, мм				Длина, L, мм	Давление номинальное**, PN, МПа	Расчетная допустимая скорость потока**, во, м/с
d	D	d1	D1			
10	3,5	M20x1,5; M27x2,0; G1/2; G3/4;	M20x1,5; G1/2; (1/2NPT)	80-400	12,5-50,0	1,9-64,8
12	7,0	K1/2' (1/2NPT); K3/4' (3/4NPT)		80-700	4,0-25,0	1,5-99,3
15	9,0	M27x2,0; G1/2; G3/4; K1/2' (1/2NPT); K3/4' (3/4NPT)		80-600	10,0-25,0	1,8-123,1
18	12,0	M27x2,0; G3/4; K3/4' (3/4NPT)		80-700	6,3-25,0	2,8-119,2
20	14,0			80-600	8,0-20,0	1,7-150,6

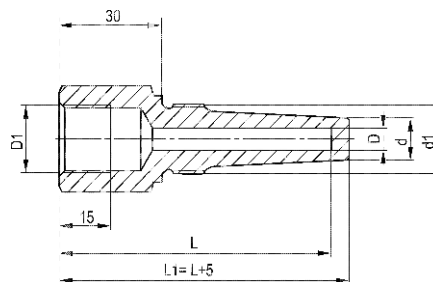


Рисунок 13 – Гильза коническая резьбовая цельноточеная OSWG2

Примечания:

1* Длина, L, мм, из ряда: 80, 100, 120, 160, 200, 250, 320, 400, 500, 630, 700 или по заказу.

2** Давление номинальное РН и расчетная допустимая скорость потока w0 (в зависимости от длины и материала гильзы) рассчитаны для полного погружения обечайки в поток среды с плотностью $\rho=1000 \text{ кг/м}^3$ при температуре среды 20°C

Устройства закладные

Технические параметры

Наименование материала	Условное обозначение материала
Сталь нержавеющая 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т, 1.4541, AISI 321	S
Сталь нержавеющая 10Х17Н13М2Т, 1.4571, AISI 316Ti	S1
Сталь низколегированная 15ХМ, 1.7335	SO
Сталь углеродистая Ст45, 1.0503	SO2
Сталь углеродистая 20	SO3
Сталь углеродистая Ст3сп, St3S	SO4



Бобышки прямые

USG и USG1



USG

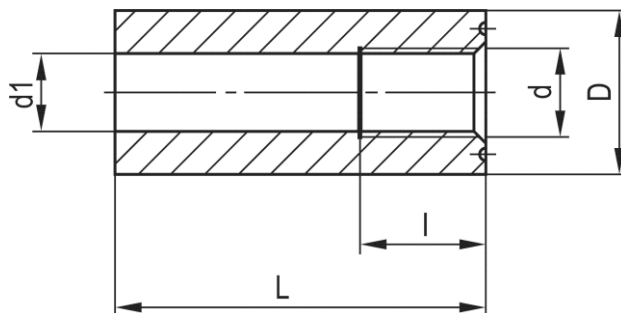


Рисунок 1 – Бобышка USG.1

Назначение

Данное закладное устройства предназначено для монтажа преобразователей давления или температуры, термометрических гильз на точках измерения: трубопроводах, емкостях, котлах и т. п.

Устройства имеют следующие модификации:

- ✓ бобышки USG – прямые; PN, МПа (бар) – 10 (100); 12,5 (125); 16 (160); 20 (200);
- ✓ бобышки USG1 – прямые; PN, МПа (бар) – 8 (80); 10 (100); 12,5 (125); 16 (160); 20 (200).

Способ заказа

Схема составления условного обозначения бобышек модификации USG

Бобышка - - - -

1 2 3 4 5

- 1 Исполнение согласно таблицам 2 – 9;
- 2 Условное обозначение материала согласно таблице 1;
- 3 Монтажная резьба, d;
- 4 Длина бобышки, L, мм;
- 5 Давление номинальное, PN, бар.

Таблица 2

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
USG.1	S, S1, SO, SO3	M12x1,5	22	10,43	50	17	16,0 (160)
		M18x1,5	30	16,43	50/100	24	12,5 (125)
		M20x1,5	32	18,43	50/100	24	12,5 (125)
		M22x1,5	34	20,43	50/100	24	12,5 (125)
		M27x2,0	42	24,90	50/100	32	12,5 (125)
		G1/2	32	18,68	50	24	12,5 (125)
		G3/4	42	24,17	50	32	12,5 (125)
		1/4NPT	25	10,70	40	-	16,0 (160)
		1/2NPT	32	17,50	40	-	10,0 (100)

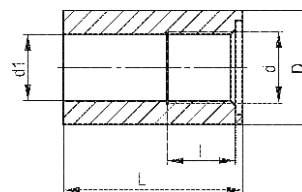


Рисунок 2 – Бобышка USG.2

Таблица 3

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
USG.2	S, S1, SO, SO3	M20x1,5	32/38	18,43	50/100	19	12,5 (125)/20,0 (200)
		M27x2,0	42/48	24,90	50/100	22/32	12,5 (125)/16,0 (160)
		G1/2	38	18,68	50	19	16,0 (160)/20,0 (200)
		G3/4	48	24,17	50	32	16,0 (160)/20,0 (200)

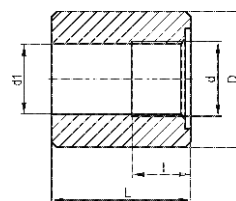


Рисунок 3 – Бобышка USG.3

Таблица 4

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
USG.3	S, S1, SO, SO3	M18x1,5	35	16,43	50/100/160	50	20,0 (200)
		M18x2,0	35	15,90			20,0 (200)
		M20x1,5	38	18,43			20,0 (200)
		M27x2,0	50	24,90			16,0 (160)/20,0 (200)
		G1/2	40	18,68			20,0 (200)
		G3/4	50	24,17			20,0 (200)

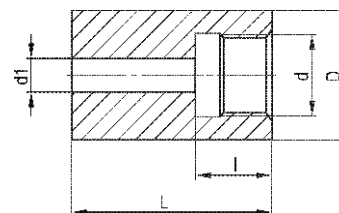


Рисунок 4 – Бобышка USG.4

Таблица 5

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
USG.4	S, S1, SO, SO3	M20x1,5	32/38	8	50/100	19/24	12,5 (125)/20,0 (200)
		M27x2,0	42/48	15	50/100	22/32	12,5 (125)/16,0 (160)/20,0 (200)
		M33x2,0	48/56	21	50/100	24/32	10,0 (100)/16,0 (160)
		G1/2	38	8	50	24	16,0 (160)/20,0 (200)
		G3/4	48	15	50	32	16,0 (160)/20,0 (200)
		G1	56	21	50	32	16,0 (160)

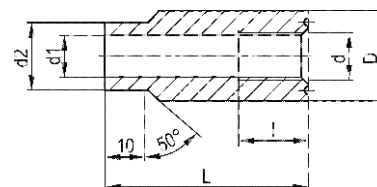


Рисунок 5 – Бобышка USG.1.1

Таблица 6

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Диаметр отверстия, d2, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
USG1.1	S, S1, SO, SO3	M12x1,5	22	10,43	16,5	50	17	16,0 (160)
		M18x1,5	30	16,43	22,5	50/100	24	12,5 (125)/16,0 (160)
		M20x1,5	30/32	18,43	26,0/24,5	25/50/100	25/24	10,0 (10)/12,5 (125)
		M22x1,5	30/34	20,43	26,0	25/50/100	25/24	8,0 (80)/12,5 (125)
		M27x2,0	40/42	24,90	30,0/31,0	30/50/100	30/32	10,0 (100)/12,5 (125)
		G1/2	32	18,68	26,0/24,5	25/50	25/24	12,5 (125)
		G3/4	40	24,17	30,0/31,0	30/50	30/32	12,5 (125)
		1/4NPT	25	10,70	16,5	50	-	16,0 (160)/20,0 (200)
		1/2NPT	30	17,50	26,0	50	-	8,0 (80)/10,0 (100)

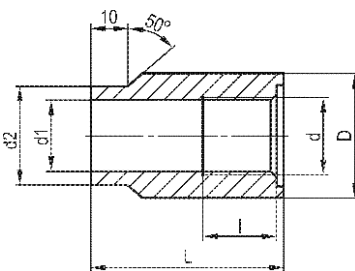


Рисунок 6 – Бобышка USG1.2

Таблица 7

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Диаметр отверстия, d2, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
USG1.2	S, S1, SO, SO3	M20x1,5	32/38	18,43	24,17	50/100	19	12,5 (125)/20,0 (200)
		M27x2,0	42/48	24,90	34,0	50/100	22/32	16,0 (160)/20,0 (200)
		G1/2	38	18,68	27,0	50	19	16,0 (160)/20,0 (200)
		G3/4	48	24,17	34,0	50	32	16,0 (160)/20,0 (200)

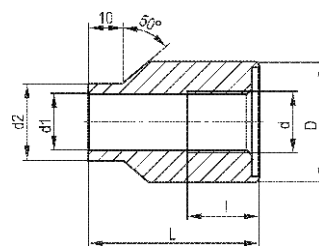


Рисунок 7 – Бобышка USG1.3

Таблица 8

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Диаметр отверстия, d2, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
USG1.3	S, S1, SO, SO3	M18x1,5	35	16,43	22,5	50/100	50	20,0 (200)
		M18x2,0	35	15,90	22,5			20,0 (200)
		M20x1,5	38	18,43	24,5			20,0 (200)
		M27x2,0	50	24,90	31,0			6,0 (160)/20,0 (200)
		G1/2	40	18,68	25,0			20,0 (200)
		G3/4	50	24,17	30,0			20,0 (200)

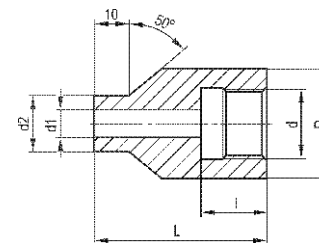


Рисунок 8 – Бобышка USG1.4

Таблица 9

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Диаметр отверстия, d2, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
USG1.4	S, S1, SO, SO3	M20x1,5	32/38	8,00	16,5	50/100	19/24	12,5 (125)/20,0 (200)
		M27x2,0	42/48	15,00	22,5	50/100	22/32	12,5 (125)/16,0 (160)/20,0 (200)
		M33x2,0	48/56	21,00	30,0	50/100	24/32	10,0 (100)/16,0 (160)
		G1/2	38	8,00	16,5	50	24	16,0(160)/20,0(200)
		G3/4	48	15,00	24,5	50	32	16,0 (160)/20,0 (200)
		G1	56	21,00	31,5	50	32	16,0 (160)

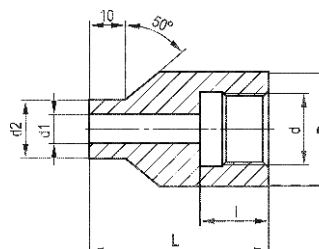


Рисунок 8 – Бобышка USG1.4

Бобышка скошенная

USS



USS

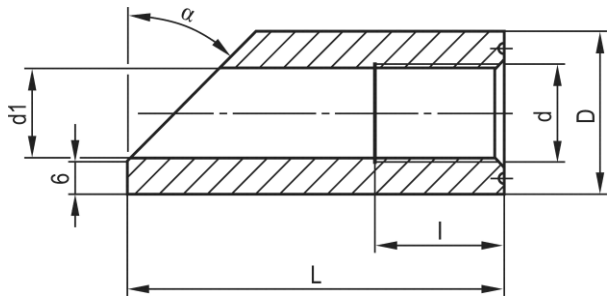


Рисунок 9 – Бобышка USS.1

Назначение

Данное закладное устройства предназначено для монтажа преобразователей давления или температуры, термометрических гильз на точках измерения: трубопроводах, емкостях, котлах и т. п.

Устройства имеют следующие модификации:

- бобышки USS – скошенные; PN, МПа (бар) – 10 (100); 12,5 (125); 16 (160); 20 (200).

Способ заказа

Схема составления условного обозначения бобышек модификации USS
Бобышка 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6

- 1 Исполнение согласно таблицам 10 – 13;
- 2 Угол скоса, α°;
- 3 Условное обозначение материала согласно таблице 1;
- 4 Монтажная резьба, d;
- 5 Длина бобышки, L, мм;
- 6 Давление номинальное, PN, бар.

Таблица 10

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Угол скоса, α, °	Давление номинальное, PN, МПа (бар)		
USS.1.45	S, S1, SO, SO3	M18x1,5	30	16,43	115/140	24	45/60	12,5 (125)/ 16,0 (160)		
USS.1.60										
USS.1.45		M20x1,5	32	18,43	115/140	24	45/60	12,5 (125)		
USS.1.60										
USS.1.45		M22x1,5	32	20,43		24				
USS.1.60										
USS.1.45		M27x2,0	42	24,9		32				
USS.1.60										
USS.1.60		G1/2	32	18,68	140	24	60			
USS.1.60		G3/4	42	24,17		32				

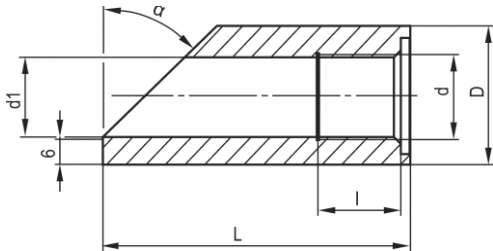


Рисунок 10 – Бобышка USS.2

Таблица 11

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Угол скоса, α, °	Давление номинальное, РН, МПа (бар)
USS.2.45	S, S1, SO, SO3	M20x1,5	30	18,43	115/140	19	45/60	12,5 (125)
USS.2.60								
USS.2.45		M27x2,0	38	18,43	115/140	24	45/60	20,0 (200)
USS.2.60								
USS.2.45			42	24,9		22		12,5 (125)
USS.2.60								
USS.2.45			48	24,9		32		16,0 (160)
USS.2.60								
USS.2.60		G1/2	38	18,68	140	24	60	16,0 (160)/20,0 (200)
USS.2.60		G3/4	48	24,17		32		16,0 (160)/20,0 (200)

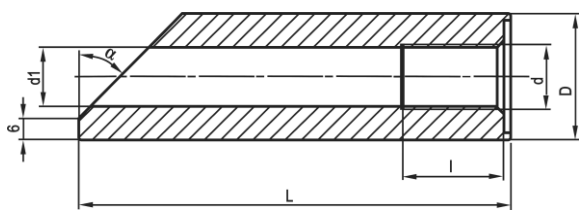


Рисунок 11 – Бобышка USS.3

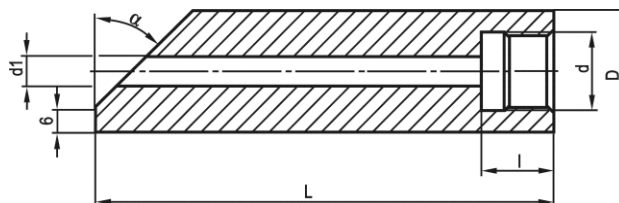


Рисунок 12 – Бобышка USS.4

Таблица 12

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Угол скоса, α, °	Давление номинальное, РН, МПа (бар)
USS.3.45	S, S1, SO, SO3	M18x1,5	35	16,43	120/145	28	45/60	20,0 (200)
USS.3.60								
USS.3.45		M18x2,0	35	15,90	120/145	28	45/60	20,0 (200)
USS.3.60								
USS.3.45		M20x1,5	38	18,43	120/145	28		16,0 (160)/ 20,0 (200)
USS.3.60								
USS.3.45		M27x2,0	50	24,9	130/155	35		20,0 (200)
USS.3.60								
USS.3.60		G1/2	40	18,68	145	28	60	20,0 (200)
USS.3.60		G3/4	50	24,17	155	35		

Таблица 13

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Угол скоса, α, °	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
USS.4.45	S, S1, SO, SO3	M20x1,5	32	8	120/145	19	45/60	12,5 (125)
USS.4.60						24		20,0 (200)
USS.4.45			38	8				
USS.4.60								
USS.4.45		M27x2,0	42	15	130/155	22		16,0 (160)/20,0 (200)
USS.4.60						32		16,0 (160)/20,0 (200)
USS.4.45			48	15				
USS.4.60								
USS.4.45		M33x2,0	48	21	130/155	24	60	10,0 (100)/16,0 (160)
USS.4.60						32		10,0 (100)/16,0 (160)
USS.4.45			56	21				
USS.4.60								
USS.4.60		G1/2	38	8	145	24		16,0 (160)/20,0 (200)
USS.4.60		G3/4	48	15	155	32		
USS.4.60		G1	56	21		32		16,0 (160)

Бобышка прямая, без резьбы

US



US

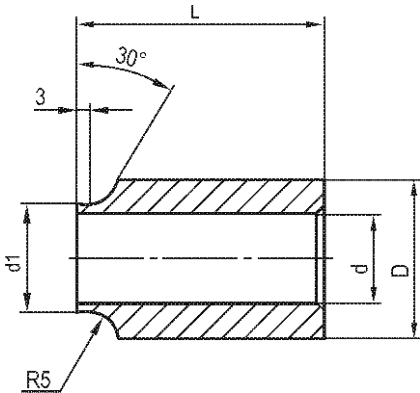


Рисунок 13 – Бобышка US

Назначение

Данное закладное устройства предназначено для монтажа преобразователей давления или температуры, термометрических гильз на точках измерения: трубопроводах, емкостях, котлах и т. п.

Способ заказа

Схема составления условного обозначения бобышек модификации US

Бобышка $\frac{\text{1}}{\text{1}} - \frac{\text{2}}{\text{2}} - \frac{\text{3}}{\text{3}} - \frac{\text{4}}{\text{4}}$

1 Условное обозначение материала согласно таблице 14;
2 Диаметр отверстия, d1, мм;
3 Длина бобышки, L, мм;
4 Давление номинальное, PN, бар.

Таблица 14

Исполнение бобышки	Материал	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия d, мм	Диаметр установочный, d1, мм	Длина бобышки, L, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
US	S, S1, SO, SO3	32	18	22	50	16,0 (160)
		44	24	30		20,0 (200)

Бобышки для преобразователей давления и манометров с присоединением М и Р

USM и USP



USM, USP

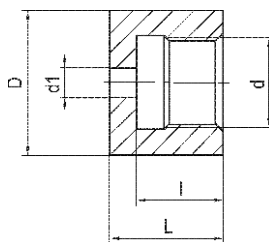


Рисунок 14 – Бобышка USM

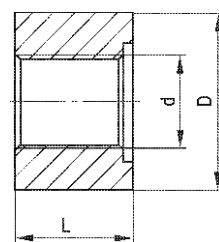


Рисунок 15 – Бобышка USP

Назначение

Данное закладное устройства предназначено для монтажа преобразователей давления или температуры, термометрических гильз на точках измерения: трубопроводах, емкостях, котлах и т. п.

Таблица 15

Исполнение бобышки	Материал	Резьба, d	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, d1, мм	Длина бобышки, L, мм	Длина резьбы, l, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
USM	S, S1, SO, SO3	M20x1,5	32	6,5	25	19	20,0 (200)
		G1/2		7,0			
USP		M20x1,5	38	-		-	
		G1/2	40				

Способ заказа

Схема составления условного обозначения бобышек модификации USM, USP

Бобышка — — — — —
1 2 3 4 5

- 1 Исполнение согласно таблице 15;
- 2 Условное обозначение материала согласно таблице 15;
- 3 Монтажная резьба, d;
- 4 Длина бобышки, L, мм;
- 5 Давление номинальное, PN, бар.

Бобышка прямая для отборных устройств

USO



USO

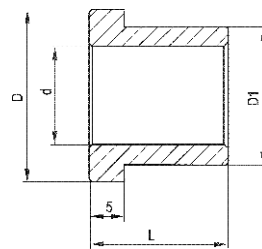


Рисунок 16 – Бобышка USO

Назначение

Данное закладное устройства предназначено для монтажа преобразователей давления или температуры, термометрических гильз на точках измерения: трубопроводах, емкостях, котлах и т. п.

Устройства имеют следующие модификации:

- ☑ бобышки USO – прямые для отборных устройств, PN, МПа (бар) – 10 (100).

Способ заказа

Схема составления условного обозначения бобышек модификации USO

Бобышка — — — — —
1 2 3 4 5

- 1 Исполнение согласно таблице 16;
- 2 Условное обозначение материала согласно таблице 1;
- 3 Диаметр отверстия, d, мм;
- 4 Длина бобышки, L, мм;
- 5 Давление номинальное, PN, бар.

Таблица 16

Исполнение бобышки	Материал	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, D1, мм	Диаметр установочный, d, мм	Длина бобышки, L, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
USO	S, S1, SO, SO3	25	20	14,2	20	10,0 (100)

Кольцо монтажное для преобразователей давления с лицевой мембраной

U-C



U-C

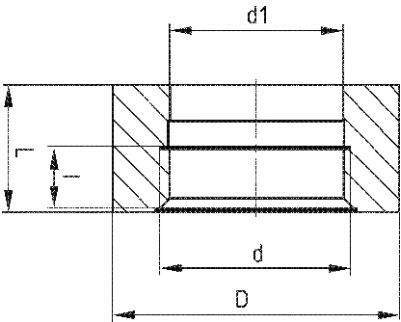


Рисунок 17 – Кольцо U-CG

Назначение

Данное закладное устройства предназначено для монтажа преобразователей давления для пищевой и фармацевтической промышленности.

Устройства имеют следующие модификации:

- ✓ кольца U-C – приварные, PN, МПа (бар) – 8 (80); 30 (300);
- ✓ кольца U-СМ30х2 – приварные, PN, МПа (бар) – 10 (100).

Способ заказа

Схема составления условного обозначения колец модификации U-C
Кольцо 1 2 3

- 1 Диаметр резьбы, d, мм согласно таблице 17;
- 2 Условное обозначение материала согласно таблице 17;
- 3 Давление номинальное, PN, бар.

Таблица 17

Исполнение бобышки	Материал	Диаметр бобышки, D, мм	Диаметр отверстия, D1, мм	Диаметр установочный, d, мм	Длина бобышки, L, мм	Давление номинальное, PN, МПа (бар)
U-CG1/2	S, S1, S0, S03	40	G1/2	21,5	10,5	30,0 (300)
U-CG1		50	G1			8,0 (80)
U-СМ30х2			M30х2	16,5	11,5	10

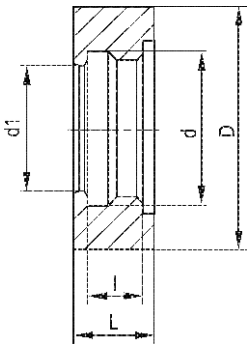


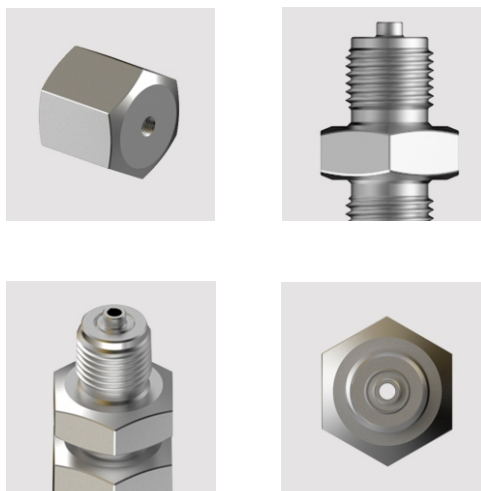
Рисунок 18 – Кольцо U-СМ

Соединения трубопроводные

Назначение

В разделе представлены всевозможные типы монтажной арматуры и устройств закладных, предназначенных для установки преобразователей давления или температуры, термометрических гильз на технологических точках измерения, таких как трубопроводы, емкости, котлы и т. п.

Раздел включает в себя ниппельные соединения, муфты, переходники и зажимные кольца, монтажные бобышки (в том числе под преобразователи давления с лицевой мембраной), передвижные штуцеры и штуцеры для высокотемпературных термопар.



Соединения трубопроводные резьбовые типа С:

- переходники СП;
- муфты СМ;
- штуцера СШ;
- соединения с натяжной муфтой ввертные СМВ;
- соединения ниппельные ввертные СНВ;
- соединения ниппельные наварные СНН;
- соединения с врезающимся кольцом ввертные СВВ;
- соединения с зажимными кольцами ввертные СЗВ;
- соединения по наружному конусу для эластичных труб ввертные СКВ;
- соединения по наружному конусу для эластичных труб наварные СКН;
- соединения с шаровым ниппелем ввертные СШВ.

Максимально допустимая температура рабочей среды, °С:

– соединения, изготовленные из латуни – 160, из стали – 500.

Минимально допустимая температура рабочей среды минус 50 °С.

Максимальная температура рабочей среды определяется в зависимости от материала применяемых уплотнительных деталей заказчиком.

Давление рабочей среды РН, МПа, не более:

– соединения, изготовленные из латуни – 10, из сталей коррозионностойких, низколегированных – 42, из сталей конструкционных углеродистых – 25.

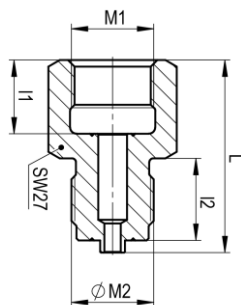


Технические параметры

Наименование материала	Условное обозначение материала	Максимальная температура применения °С
Сталь нержавеющая 12X18H10T, 08X18H10T, 1.4541, AISI 321	S	600
Сталь нержавеющая 10X17H13M2T, 1.4571, AISI 316Ti	S1	600
Сталь нержавеющая 08X18H10, AISI 304, 1.4301	S2	800
Сталь нержавеющая 10X17H13M2, AISI 316, AISI 316L, 1.4404, 1.4401	S4	600
Сталь низколегированная 15XM, 1.7335	S0	560
Сталь углеродистая 35, 1.0501, 1.1181, 1034	S01	425
Сталь углеродистая 45, Ст45, 1.0503	S02	425
Латунь ЛС59-1, ASTM C37000, Л63, C27400, 2.0402, 2.0321	M	200

Переходник

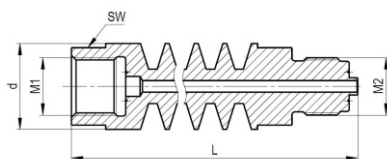
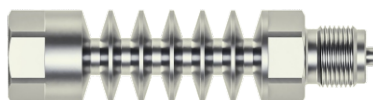
СП



СП

Радиатор

СПР



СПР

Назначение

Радиаторы предназначены для понижения температуры рабочей среды перед измерительными приборами (датчиками давления, манометрами и т.п.).

Допускается использование двух последовательно смонтированных радиаторов, для дополнительного охлаждения среды измерения.

Стандартные резьбы

- M20x1,5; M12x1,5; M10x1; M22x1,5; M12x1,25.
- G1/4; G1/2; 1/4NPT; 1/2NPT.

Назначение

Данное соединение предназначено для стыковки двух элементов трубопроводной арматуры с различной резьбой, одна из которых внутренняя, а вторая – наружная.

Пример условного обозначения:

СП-M10x1-f/M20x1,5-m-S, где

- ✓ СП – тип соединения: переходник;
- ✓ M10x1-f – резьба с одной стороны, f – female (внутренняя);
- ✓ M20x1,5-m – резьба со второй стороны, m – male (наружная);
- ✓ S – материал (согласно таблице);

Стандартные резьбы

- M20x1,5; M12x1,5; M10x1; M22x1,5; M12x1,25.
- G1/4; G1/2; 1/4NPT; 1/2NPT.

Способ заказа

Схема составления условного обозначения переходников СП

Переходник СП

1	2	3	4	5	6	7	8	9
---	---	---	---	---	---	---	---	---

1 Обозначение резьбы, M1, гнзда для ввертных концов корпусных деталей (далее гнездо).

2 Тип гнезда:

M – по ГОСТ 25164, EN 837-1, ГОСТ 6111;

P – ГОСТ 22526;

3 Условное обозначение гнезда – f.

4 Обозначение резьбы, M2, ввертных концов корпусных деталей (далее ввертной конец).

5 Тип ввертного конца:

M – по ГОСТ 2405, EN 837-1,

ГОСТ 6111 (по умолчанию);

P – по ГОСТ 22526;

6 Условное обозначение ввертного конца – m.

7 Условное обозначение материала.

8 Специальное исполнение:

D – демпфер для защиты манометров или преобразователей давления от воздействия гидроударов и/или пульсаций измеряемых сред;

— по заказу.

9 Кодовое обозначение государств, указывающее страну потребителя: BY; KZ; RU и др*.

Способ заказа

Схема составления условного обозначения радиаторов СПР

Радиатор СПР

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----

1 Диаметр радиатора, d, мм (30 – по умолчанию).

2 Длина радиатора, L, мм (100, 120 или по заказу).

3 Обозначение резьбы, M1, гнзда для ввертных концов корпусных деталей (далее гнездо).

4 Тип гнезда:

M – по ГОСТ 25164, EN 837-1, ГОСТ 6111;

P – по ГОСТ 22526;

5 Условное обозначение гнезда – f.

6 Обозначение резьбы, M2, ввертных концов корпусных деталей (далее ввертной конец).

7 Тип ввертного конца:

M – по ГОСТ 2405, EN 837-1, ГОСТ 6111;

P – ГОСТ 22526;

8 Условное обозначение ввертного конца – m.

9 Условное обозначение материала – S, S1, S2, S4 согласно таблицы 1;

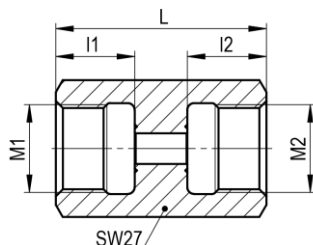
10 Специальное исполнение:

— по заказу.

11 Кодовое обозначение государств, указывающее страну потребителя: BY; KZ; RU и др*.

Муфта

СМ



СМ

Способ заказа

Схема составления условного обозначения муфт СМ

Муфта СМ $\frac{\text{1} - \text{2} - \text{3}}{\text{4} - \text{5} - \text{6} - \text{7} - \text{8} - \text{9}}$

1 Обозначение резьбы, М1, гнезда для ввертных концов корпусных деталей (далее гнездо).

2 Тип гнезда:

М – по ГОСТ 25164, EN 837-1, ГОСТ 6111;

Р – по ГОСТ 22526;

3 Условное обозначение гнезда – f.

4 Обозначение резьбы, М2, гнезда для ввертных концов корпусных деталей (далее гнездо).

5 Тип гнезда:

М – по ГОСТ 2405, EN 837-1, ГОСТ 6111;

Р – по ГОСТ 22526;

6 Условное обозначение гнезда – f.

7 Условное обозначение материала согласно таблицы 1.

8 Специальное исполнение:

— по заказу.

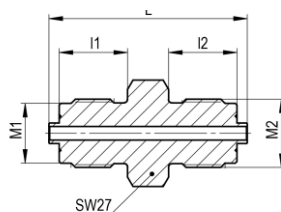
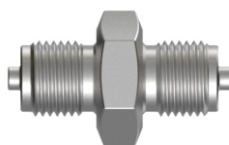
9 Кодовое обозначение государств, указывающее страну потребителя: BY; KZ; RU и др*.

Назначение

Данное соединение предназначено для стыковки двух элементов трубопроводной арматуры с наружной резьбой.

Штуцер

СШ



С Ш

Пример условного обозначения:

СМ-М20х1,5-f / 1/2NPT-f-S1, где

- ✓ СМ – тип соединения: муфта;
- ✓ М20х1,5-f – резьба с одной стороны, f – female (внутренняя);
- ✓ 1/2NPT-f – резьба со второй стороны, f – female (внутренняя);
- ✓ S1 – материал (согласно таблице);

- М20х1,5; М12х1,5; М10х1; М22х1,5; М12х1,25.

- G1/4; G1/2; 1/4NPT; 1/2NPT.

Способ заказа

Схема составления условного обозначения штуцеров СШ

Штуцер СШ $\frac{\text{1} - \text{2} - \text{3}}{\text{4} - \text{5} - \text{6} - \text{7} - \text{8} - \text{9}}$

1 Обозначение резьбы, М1, ввертных концов корпусных деталей (далее ввертной конец).

2 Тип ввертного конца:

М – по ГОСТ 2405, EN 837-1, ГОСТ 6111 (по умолчанию);

Р – по ГОСТ 22526;

3 Условное обозначение конца – m.

4 Обозначение резьбы, М2, ввертных концов корпусных деталей (далее ввертной конец).

5 Тип ввертного конца:

М – по ГОСТ 2405, EN 837-1, ГОСТ 6111 (по умолчанию);

Р – ГОСТ 22526;

6 Условное обозначение ввертного конца – m.

7 Условное обозначение материала согласно таблицы 1.

8 Специальное исполнение:

— по заказу.

9 Кодовое обозначение государств, указывающее страну потребителя: BY; KZ; RU и др*.

Назначение

Данное соединение предназначено для стыковки двух элементов трубопроводной арматуры с внутренней резьбой.

Материалы:

- ✓ Нержавеющая сталь 12Х18Н10Т (S), 10Х17Н13М2Т (S1), латунь (М);

Пример условного обозначения:

СШ-М20х1,5-m / 1/2NPT-m-S, где

- ✓ СШ – тип соединения: штуцерное;
- ✓ М20х1,5-m – резьба с одной стороны, m – male (наружная);
- ✓ 1/2NPT-m – резьба со второй стороны, m – male (наружная);
- ✓ S – материал (согласно таблице);

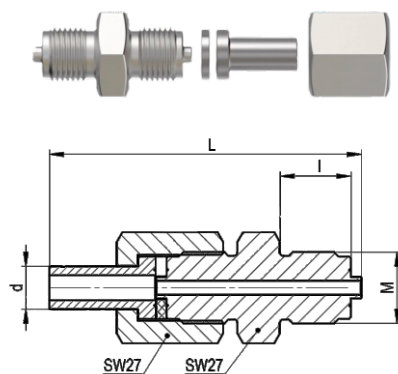
Стандартные резьбы

- М20х1,5; М12х1,5; М10х1; М22х1,5; М12х1,25.

- G1/4; G1/2; 1/4NPT; 1/2NPT.

Соединение ниппельное ввертное

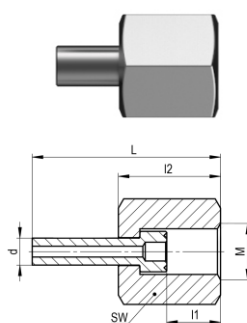
CHB



CHB

Соединение ниппельное навертное

CHN



CHN

Назначение

Данное соединение предназначено для реализации точки отбора давления на трубопроводах. Монтаж осуществляется резьбовым затягиванием ниппеля, приваренного встык к импульсной линии, накидной гайкой к преобразователю давления. Уплотнение происходит при помощи медной или фторопластовой (в зависимости от подаваемого давления) прокладки по плоской торцевой поверхности штуцеров типа М или Р, а также вентилей VM-1, VM-2 и VM-MO.

Пример условного обозначения: CHN-14/M20x1,5-f-S

- ✓ CHN – соединение ниппельное наворачное;
- ✓ 14 – наружный диаметр ниппеля (подводимой импульсной линии), в мм;
- ✓ M20x1,5-f – резьба накидной гайки, f – female (внутренняя);
- ✓ S – материал ниппеля (согласно таблице) – 12X18H10T

Стандартные резьбы

- M20x1,5;
- G 1/2.

Способ заказа

Схема составления условного обозначения соединений ниппельных ввертных CHB

Соединение ниппельное ввертное CHB $\frac{\text{---}}{1} - \frac{\text{---}}{2} - \frac{\text{---}}{3} - \frac{\text{---}}{4} - \frac{\text{---}}{5} - \frac{\text{---}}{6} - \frac{\text{---}}{7} - \frac{\text{---}}{8}$

1 Условное обозначение размера трубы, d, под приварку.

2 Условное обозначение подготовленных кромок

ниппеля под сварку с трубопроводом:

C2 – для сварного соединения C2 по ГОСТ 16037 (по умолчанию) (без разделки);

C17 – для сварного соединения C17 по ГОСТ 16037 (с разделкой);

3 Обозначение резьбы, М, ввертных концов корпусных деталей (далее ввертной конец).

4 Тип ввертного конца:

М – по ГОСТ 2405, EN 837-1, ГОСТ 6111 (по умолчанию);

Р – ГОСТ 22526;

5 Условное обозначение ввертного конца – m.

6 Условное обозначение материала.

7 Специальное исполнение:

— по заказу.

8 Кодовое обозначение государств, указывающее страну потребителя: BY; KZ; RU и др*.

Назначение

Данное соединение предназначено для реализации соединений импульсных линий и регулирующей или иной трубопроводной арматуры, например, вентильных блоков. Монтаж осуществляется резьбовым затягиванием накидной гайкой ниппеля, приваренного встык к импульсной линии. Уплотнение происходит за счет усилия сжатия фторопластовой (или медной) прокладки между плоским ниппелем и посадочной поверхностью. Обычно применяется для подвода импульсных линий к преобразователям, оснащенным вентильными блоками VM-3, VM-5 или VM-2-R.

Стандартные резьбы

- M20x1,5; M12x1,5; M10x1; M22x1,5; M12x1,25.

- G1/4; G1/2; 1/4NPT; 1/2NPT.

Способ заказа

Схема составления условного обозначения соединений ниппельных наворачных CHN

Штуцер $\frac{\text{---}}{1} - \frac{\text{---}}{2} / \frac{\text{---}}{3} - \frac{\text{---}}{4} - \frac{\text{---}}{5} - \frac{\text{---}}{6} - \frac{\text{---}}{7} - \frac{\text{---}}{8}$

1 Условное обозначение размера трубы, d, под приварку.

2 Условное обозначение подготовленных кромок ниппеля

под сварку с трубопроводом:

C2 – для сварного соединения C2 по ГОСТ 16037

(по умолчанию) (без разделки);

C17 – для сварного соединения C17 по ГОСТ 16037 (с разделкой);

— по заказу.

3 Обозначение резьбы, М, гнезда для ввертных концов корпусных деталей (далее гнездо).

4 Тип гнезда:

М – по ГОСТ 25164, EN 837-1, ГОСТ 6111;

Р – по ГОСТ 22526;

5 Условное обозначение гнезда – f.

6 Условное обозначение материала .

7 Специальное исполнение:

— по заказу.

8 Кодовое обозначение государств, указывающее страну потребителя: BY; KZ; RU и др*.