

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«Группа ЭНЭКОС»

**ВСТАВКИ ДЕМОНТАЖНЫЕ
ТИПА ВД**

**Руководство по эксплуатации
ВД 40/1400.000 РЭ**

Директор по производству
ООО «Группа ЭНЭКОС»
П.А. Макаров
«23» сентября 2017 г.

517 924
25 ЯНВ 2017

Санкт-Петербург
2017

ИНВ № 517
КОПИЯ

СОДЕРЖАНИЕ

	Введение	3
1	Описание и работа.....	3
1.1	Назначение изделия.....	3
1.2	Технические характеристики.....	3
1.3	Устройство и работа.....	4
1.4	Маркировка, консервация, упаковка, <i>расконсервация</i>	6
2	Использование по назначению.....	7
2.1	Эксплуатационные ограничения.....	7
2.2	Подготовка изделия к использованию.....	7
2.2.1	Общие указания и меры безопасности при монтаже.....	7
2.2.2	Подготовка к монтажу.....	7
2.2.3	Монтаж.....	7
2.2.4	Техническое освидетельствование.....	9
3	Техническое обслуживание изделия.....	10
3.1	Общие указания.....	10
3.2	Меры безопасности.....	10
3.3	Порядок технического обслуживания.....	10
4	Текущий ремонт.....	11
5	Хранение.....	11
6	Транспортирование.....	11

②

10

10

10

11

11

① - Приложение А. Габаритные, установочные, присоединительные размеры и масса ^{сварных} вставок демонтажных. *DN 40-1400; PN 10* - ②

Лист регистрации изменений.....

12

14 15

①

Приложение Б. Габаритные, установочные, присоединительные размеры и масса сварных вставок демонтажных *DN 40-1400; PN 10* - ②

13

Приложение В. Габаритные, установочные, присоединительные размеры и масса сварных вставок демонтажных *DN 40-1200; PN 16* *

②

14

ИИВ № 517
 КОПИЯ

Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взамен инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

2	<i>ИЗВ. № 3-ВД</i>		29.07.19
1	<i>ИЗВ. № 2-ВД</i>	<i>Фадеев</i>	28.04.19
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Фафинов	<i>Фафинов</i>	06.17
Пров.	Троценко	<i>Троценко</i>	06.17
Рук.			
Н.контр	Соколова	<i>Соколова</i>	06.17
УТВ.			

ВД 40/1400. 000 РЭ		
ВСТАВКИ ДЕМОНТАЖНЫЕ ТИПА ВД		
Руководство по эксплуатации		
Лит.	Лист	Листов
А	2	1514
ООО «Группа ЭНЭКОС»		

①

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления с конструкцией вставок демонтажных типа ВД (вставок) с диаметром условного прохода от 40 до 1400 мм с условным давлением 1,0 МПа ^{4,6 МПа (16 кгс/см²) — ②} с фланцевым присоединением по ТУ 1469-009-15195357-2015, и устанавливает требования по техническому обслуживанию, ремонту, мерам безопасности, транспортированию и хранению изделий.

Обслуживающий персонал должен иметь удостоверение на право обслуживания трубопроводной арматуры и знать требования настоящего РЭ.

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

1.1 Назначение изделия

1.1.1 Вставки предназначены для обеспечения монтажных зазоров при установке и демонтаже арматуры в трубопроводах систем хозяйственно-питьевого, водоснабжения ^{② - производственного и систем водоотведения ② 4,6 МПа (16 кгс/см²)} с условным давлением $P_y = 1,0$ МПа (10 кгс/см²), с условными проходами от 40 мм до 1400 мм включительно. Вставки также могут использоваться для соединения двух трубопроводов за счёт изменения монтажной длины. ②

1.2 Технические характеристики

1.2.1 Диаметр условного прохода вставок, D_y — 40, 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200, 1400 мм. ②

1.2.2 Давление условное, P_y — 1,0 МПа (10 кгс/см²); ^{1,6 МПа (16 кгс/см²)}

1.2.3 Давление при гидравлических испытаниях на прочность и плотность, $P_{пр}$ — 1,5 МПа (15 кгс/см²); ^{$P_{пр} = 2,4$ МПа (24 кгс/см²) — ②}

1.2.4 Изменение длины вставки от положения при поставке ±25 мм

1.2.5 Максимальное изменение длины от крайнего положения 50 мм

Инв. № подл.	517 02001	Подп. и дата	25 ЯНВ 2017	Взамен инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата	
Изм.	2	Лист		№ докум.	436 м ³ -ВД	Подп.		Дата	29.07.19
Инв. № 517								КОПИЯ	
ВД 40/1400.000 РЭ								Лист	
								3	

1.2.6 Габаритные, установочные, присоединительные размеры и масса вставок должны соответствовать указанным в Приложении А. и Б, в - ②

1.2.7 Рабочая среда — ~~природная вода~~ ^{жидкость члч газ — ②} ^и ^{на} ^② используемая в системах ~~холодного водоснабжения~~ ^{холодно-питьевого, производственного водоснабжения и} до и после обработки, с содержанием остаточного хлора от 0,3 до 2,0 мг/л. ②

Температура воды должна быть не более 50 °С.

Скорость движения воды должна быть не более 5 м/с.

1.2.8 Класс герметичности вставок — А по ГОСТ Р 54808-2011.

1.2.9 Направление потока воды — любое.

1.2.10 Материал корпуса вставок: сталь 20 по ГОСТ 1050 или сталь 09Г2С по ГОСТ 192819 (сварной вариант); чугун ВЧ 40 по ГОСТ 7293 (литой вариант).

1.2.11 Защитное покрытие наружных и внутренних поверхностей вставок — порошковое на эпоксидной основе RESIKOAT R4-ES артикул HJF26R, фирмы Akzo Nobel, цвет синий RAL5005GL. Допускается применение защитного покрытия иной марки без снижения защитных свойств. Толщина покрытия не менее 0,250 мкм.

1.2.12 Все материалы и покрытия, применяемые для изготовления затворов соответствуют требованиям нормативно-технической документации, предъявляемым к материалам, контактирующим с ~~питьевой~~ ^{рабочей средой} — ②

ИНВ № 517
КОПИЯ

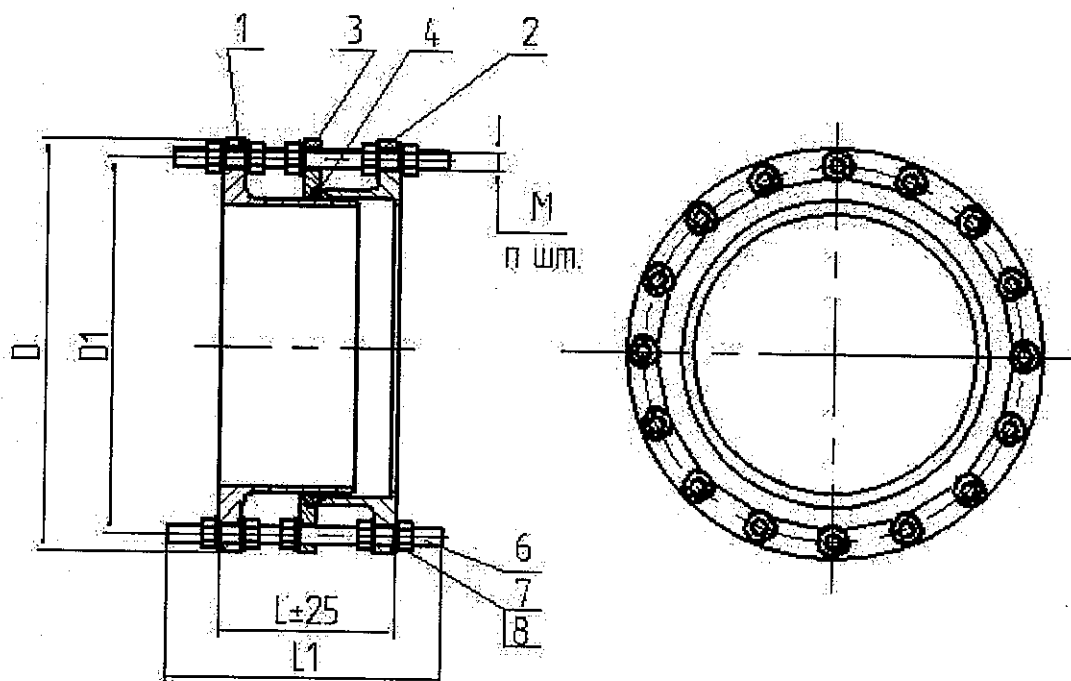
1.3 Устройство и работа

1.3.1 Устройство вставки демонстражной представлено на рис.1.

Вставка устанавливается между фланцем трубопровода и фланцем поворотного дискового затвора. Присоединительные размеры фланцев 1 и 2 обеспечивают соединение с фланцами Ру 10 ^② для соответствующего диаметра условного прохода по ГОСТ 12815. Между наружной и внутренней обечайками, приваренными к фланцам 1 и 2, установлено резиновое уплотнительное кольцо 4, имеющее в сечении форму клина. Свободным

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взамен инв. №	Изн. № дубл.	Подп. и дата
517 92017	25 ЯНВ 2017			
2		ИЗБ. №3-ВА	290117	
1		ИЗБ. №2-ВА	280417	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ВД 40/1400.000 РЭ				Лист
				4

прижимным фланцем 3 кольцо зажимается между конусом наружной обечайки и цилиндрической поверхностью внутренней обечайки.



1, 2 – фланцы присоединительные; 3 – фланец прижимной;
4 – кольцо уплотнительное; 6 – шпилька; 7, 8 – гайка, шайба

Рис.1

1.3.2 За счет перемещения присоединительных фланцев по шпилькам 6, строительный размер вставки может изменяться от минимального до максимального в пределах 50 мм. Это обеспечивает между фланцами вставки и поворотного дискового затвора зазор при монтаже и демонтаже арматуры, а также качественное уплотнение фланцевых соединений вставка-затвор и вставка- трубопровод после установки поворотного дискового затвора.

1.3.3 Герметичность внутреннего объема вставки обеспечивается уплотнительным кольцом между наружной и внутренней обечайками и плоскими прокладками во фланцевых соединениях вставки с трубопроводом и поворотным дисковым затвором.

ИНВ № 517

копия

ВД 40/1400.000 РЭ

Лист

5

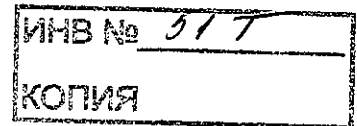
Инв. № подл.	Подп. и дата			
517	25 ЯНВ 2017			
Взамен инв. №	Инв. № дубл.			
Подп. и дата	Подп. и дата			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1.4 Маркировка, консервация, упаковка, расконсервация

1.4.1 Маркировка вставок должна соответствовать требованиям ГОСТ Р 52760-2007.

1.4.2 На корпусе вставки должна быть закреплена табличка, на которой должны быть нанесены:

- надпись – ПРОИЗВЕДЕНО В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ;
- наименование предприятия-изготовителя;
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- надпись – САНКТ-ПЕТЕРБУРГ;
- условное обозначение типа вставки: ВД;
- диаметр условного прохода в миллиметрах, например, D_y600 ;
- условное давление, например P_y10 ;
- температура рабочей среды: $t 50$;
- марка материала корпуса: например сталь;
- заводской номер изделия;
- год изготовления;
- клеймо ОТК.



Табличка крепится между шпильками посередине на внешней части меньшего диаметра наружного присоединительного фланца (см. Приложение А,Б,В позиция 2)

1.4.3 Категория упаковки КУ-1 по ГОСТ 23170-78.

Вставка, закрепленная на транспортном поддоне, должна быть закрыта упаковочным средством УМ-4 по ГОСТ 9.014-78, края которого должны быть закреплены на поддоне.

1.4.4 Эксплуатационная и товаросопроводительная документация должны быть упакованы по варианту ВУ-3 ГОСТ 9.014-78 с применением упаковочных средств УМ-4.

1.4.5 Пакет с документацией должен быть уложен во вставку или прикреплен к поддону.

1.4.6 Допускается отправка эксплуатационной документации почтой.

1.4.7 Расконсервацию проводить на вставках, которые прошли сохраняемость не менее одного года. Консервационная смазка удаляется протиранием с помощью ветоши, предварительно смоченной растворителем по ГОСТ 8505-80, вариант временной защиты ВЗ-1.

Инов. № подл.	Подп. и дата
517	
Взамен инв. №	Инов. № дубл.
Подп. и дата	29 ИЮЛ 2019

Зам.		ИЗВ. №3-В4		29.07.19
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВД 40/1400.000 РЭ

Лист

6

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 Эксплуатационные ограничения

2.1 Параметры рабочей среды не должны превышать указанных в п.п. 1.2.2; 1.2.7 настоящего РЭ.

2.1.2 Условия эксплуатации вставок должны соответствовать указанным в п. 1.2.2 и 1.2.7 настоящего РЭ.

2.2 Подготовка изделия к использованию

2.2.1 Общие указания и меры безопасности при монтаже.

2.2.1.1 Монтаж вставок должен производиться в соответствии с требованиями действующей нормативной и проектно-технологической документации.

2.2.1.2 Монтаж должен производиться специализированной монтажной организацией, имеющей соответствующую лицензию.

2.2.1.3 Строповочные устройства должны соответствовать массе вставок. Предпочтительно применять текстильные стропы для сохранения целостности покрытия на наружных поверхностях вставок.

2.2.2 Подготовка к монтажу

2.2.2.1 Вставку необходимо распаковать, проверить комплектность поставки на соответствие сопроводительной документации и паспорту и произвести внешний осмотр.

2.2.2.2 Перед монтажом уплотнительные поверхности фланцев вставки, поворотного дискового затвора и фланцев трубопровода должны быть очищены от пыли и абразивных частиц.

2.2.3 Монтаж

2.2.3.1 Вставка должна быть установлена на трубопроводе так, чтобы обеспечивался более свободный доступ к приводу, установленному на

ИНВ № 517
КОПИЯ

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
517 92а/1	25 ЯНВ 2017			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВД 40/1400.000 РЭ	Лист
						7

поворотный дисковый затвор.

2.2.3.2 В месте установки вставки и затвора на трубопроводе должны быть приварены стальные плоские фланцы по ГОСТ 12820-80 на условное давление P_y 1,0 МПа (10 кгс/см²); P_y 1,6 МПа (16 кгс/см²).

Присоединительные размеры и уплотнительная поверхность фланцев должны соответствовать исполнению I с соединительным выступом для круглых фланцев по ГОСТ 12815-80.

При этом должны соблюдаться нормы соосности частей трубопровода и нормы перпендикулярности фланцев относительно оси трубопровода.

2.2.3.3 При производстве сварочных работ должны соблюдаться требования безопасности, предусмотренные ГОСТ 12.3.003-86.

2.2.3.4 Между фланцами вставки, поворотного дискового затвора и трубопровода должны быть установлены прокладки по ГОСТ 15180-86 или другие прокладки, применяемые потребителем и обеспечивающие герметичность фланцевых соединений.

2.2.3.5 Вставки должны быть укомплектованы крепежом в количестве, указанном в таблице 1 для P_y10 и P_y16 . Вставки могут комплектоваться крепёжными изделиями с гальваническим или термодиффузионным цинковым (ТДЦ) покрытием. Толщина ТДЦ покрытия 21...30 мкм.

Инв. № подл. 517	Подп. и дата 29 ИЮЛ 2019	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
---------------------	-----------------------------	---------------	--------------	--------------

ИНВ № 517
КОПИЯ

Зам.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВД 40/1400.000 РЭ	Лист
					29.07.19		8

Таблица 1

Dy, мм	Ру10						Ру16					
	Шпильки кл. прочн. не ниже 5.8. кл. точн. 8g		Гайки, кл. прочн. не ниже 5. кл. точн. 7H		Шайбы		Шпильки, кл. прочн. не ниже 5.8. кл. точн. 8g		Гайки, кл. прочн. не ниже 5. кл. точн. 7H		Шайбы	
	Обозн.	п. шт.	Обозн.	п. шт.	Обозн.	п. шт.	Обозн.	п. шт.	Обозн.	п. шт.	Обозн.	п. шт.
40	M16	4	M16	20	16	20	M16	4	M16	20	16	20
50	M16	4	M16	20	16	20	M16	4	M16	20	16	20
65	M16	4	M16	20	16	20	M16	4	M16	20	16	20
80	M16	8	M16	40	16	40	M16	8	M16	40	16	40
100	M16	8	M16	40	16	40	M16	8	M16	40	16	40
125	M16	8	M16	40	16	40	M16	8	M16	40	16	40
150	M20	8	M20	40	20	40	M20	8	M20	40	20	40
200	M20	8	M20	40	20	40	M20	12	M20	60	20	60
250	M20	12	M20	60	20	60	M24	12	M24	60	24	60
300	M20	12	M20	60	20	60	M24	12	M24	60	24	60
350	M20	16	M20	80	20	80	M24	16	M24	80	24	80
400	M24	16	M24	80	24	80	M27	16	M27	80	27	80
450	M24	20	M24	100	24	100	M27	20	M27	100	27	100
500	M24	20	M24	100	24	100	M30	20	M30	100	30	100
600	M27	20	M27	100	27	100	M36	24	M36	120	36	120
700	M27	24	M27	120	27	120	M36	24	M36	120	36	120
800	M30	24	M30	120	30	120	M36	24	M36	120	36	120
900	M30	28	M30	140	30	140	M36	28	M36	140	36	140
1000	M33	28	M33	140	33	140	M42	28	M42	140	42	140
1200	M36	32	M36	160	36	160	M48	32	M48	160	48	160
1400	M39	36	M39	180	39	180	-	-	-	-	-	-

2.2.4 Техническое освидетельствование

2.2.4.1 После окончания монтажных работ вставки должны быть подвергнуты техническому освидетельствованию совместно с трубопроводами.

2.2.4.2 Техническое освидетельствование должно включать **внешний** осмотр и гидравлические испытания.

2.2.4.3 Правила проведения технического освидетельствования, величина пробного давления при гидравлических испытаниях, порядок наружного осмотра и устранения дефектов, а также периодичность освидетельствования должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации на системы холодного питьевого водоснабжения, утвержденной в установленном порядке.

2.2.4.4 Установленная вставка считается выдержавшей испытания, если

ИНВ № 517

Изм. № подл. 517
 Подп. и дата 29 ИЮЛ 2019
 Взамен инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата

Зам
 Изм. Лист № докум. Подп. Дата
 Изв. №3-В.А. 29/07/19

ВД 40/1400.000 РЭ

при внешнем осмотре не обнаружено «потения» основного металла и нет протечек в соединениях деталей вставки, нет признаков разрывов, трещин или остаточных деформаций и не произошло падения давления по манометру.

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

3.1 Общие указания

3.1.1 Вставки не требуют специального технического обслуживания в процессе эксплуатации.

3.2 Меры безопасности

3.2.1 При эксплуатации вставок должны соблюдаться требования безопасности, предусмотренные ГОСТ 12.2.003-91, и ГОСТ 12.3.006-75.

3.2.3 Запрещается эксплуатировать вставки при отсутствии эксплуатационной документации.

3.2.4 Запрещается эксплуатировать вставки при рабочем давлении превышающем условное по п. 1.2.2 настоящего РЭ.

3.2.5 Запрещается отвинчивать крепежные детали вставки, если трубопровод находится под давлением.

3.2.6 При нарушении герметичности корпусных деталей, уплотнений эксплуатацию вставки необходимо прекратить.

3.3 Порядок технического обслуживания

3.3.1 Периодически необходимо производить внешний осмотр вставок (кроме вставок бескамерной установки) на отсутствие внешних повреждений и протечек.

3.3.2 При возникновении протечек во фланцевых соединениях или через уплотнительное кольцо под прижимным фланцем необходимо снизить давление в трубопроводе и обтянуть крепёж.

ИНВ № 517
КОПИЯ

Инв. № подл. 517 92000	Подп. и дата 25 ЯНВ 2017	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
---------------------------	-----------------------------	---------------	--------------	--------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВД 40/1400.000 РЭ	Лист
						10

4 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

4.1 Ремонт вставок в условиях эксплуатации запрещается.

4.2 Вставки являются ремонтпригодными изделиями.

Ремонт вставок должен производиться на предприятии-изготовителе.

5 ХРАНЕНИЕ

5.1 Вставки в собранном виде должны храниться в сухих закрытых помещениях, в неагрессивной атмосфере, защищёнными от воздействия влаги и грязи при температуре окружающей среды не ниже минус 40 °С.

5.2 Каждые 2 года необходимо производить проверку упаковки вставок и, при необходимости, производить её восстановление.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

6.1 Условия транспортирования должны обеспечивать сохранность вставок, тары и упаковки.

6.2 Транспортирование вставок допускается любым видом сухопутного транспорта на любые расстояния.

6.3 Условия транспортирования вставок в части воздействия климатических факторов среды – по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150-69.

6.4 Условия транспортирования вставок в части воздействия механических факторов – по группе С ГОСТ 23170-78.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
517	92			25 ЯНВ 2017

ИНВ № 517
КОПИЯ

ВД 40/1400.000 РЭ

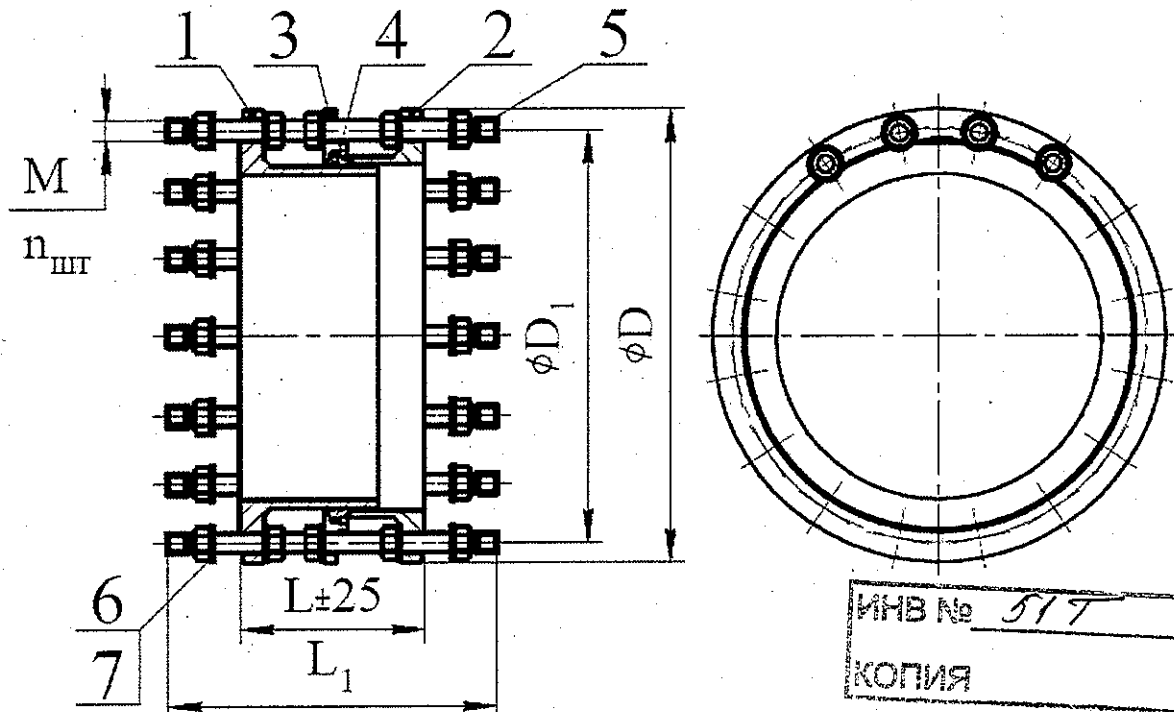
Лист

11

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Габаритные, установочные, присоединительные размеры и масса

литых вставок демонтажных DN40-1400; PN10



1,2 - Фланцы присоединительные; 3 - Фланец прижимной;
4 - кольцо уплотнительное; 5 - шпилька; 6,7 - шайба, гайка

Обозначение	Размер, мм					n, шт.	Масса, кг
	D	D1	L	L1	M		
ВДЛ-40/10	145	110	180	340	M16	4	8,5
ВДЛ-50/10	160	125	180	340	M16	4	9,4
ВДЛ-65/10	180	145	180	340	M16	4	12,0
ВДЛ-80/10	195	160	200	360	M16	4	16,6
ВДЛ-100/10	215	180	200	350	M16	8	20,1
ВДЛ-125/10	245	210	200	350	M16	8	24,6
ВДЛ-150/10	280	240	200	350	M20	8	32
ВДЛ-200/10	335	295	220	380	M20	8	40,3
ВДЛ-250/10	390	350	220	380	M20	12	54,6
ВДЛ-300/10	440	400	220	380	M20	12	62,3
ВДЛ-350/10	500	460	230	400	M20	16	79,1
ВДЛ-400/10	565	515	230	410	M24	16	106,5
ВДЛ-450/10	615	565	250	420	M24	20	125
ВДЛ-500/10	670	620	260	450	M24	20	143,2
ВДЛ-600/10	780	725	260	460	M27	20	189,5
ВДЛ-700/10	895	840	260	460	M27	24	253,0
ВДЛ-800/10	1010	950	290	500	M30	24	348,2
ВДЛ-900/10	1110	1050	290	500	M30	28	402,3
ВДЛ-1000/10	1220	1160	290	510	M33	28	483,7
ВДЛ-1200/10	1455	1380	320	570	M36	32	745,3
ВДЛ-1400/10	1675	1590	360	620	M39	36	1091,6

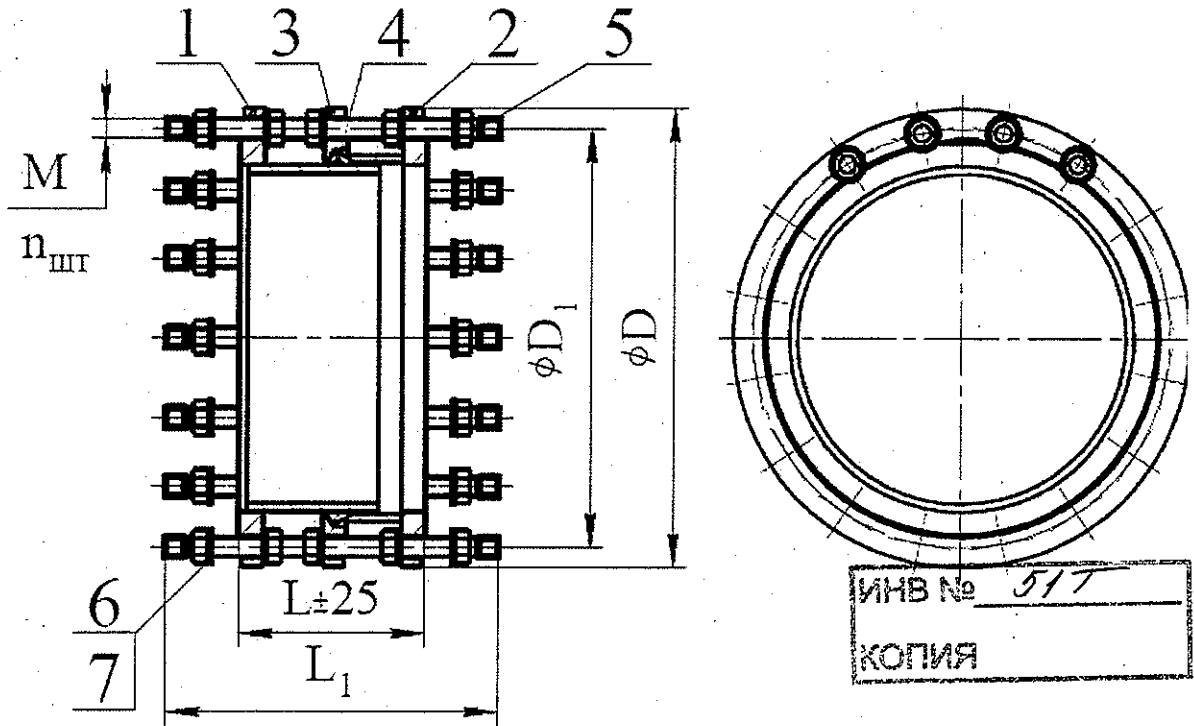
Инв. № подл. 517
 Подл. и дата 29 июля 2019
 Взамен инв. №
 Инв. № дубл.
 Подл. и дата

Изм. Лист
 30м.
 № докум. 43в.н3-в.в.
 Подп. 29.07.19
 Дата

ВД 40/1400.000 РЭ

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

**Габаритные, установочные, присоединительные размеры и масса
сварных вставок демонтажных DN40-1400; PN10**



1,2 - Фланцы присоединительные: 3 - Фланец прижимной:
4 - кольцо уплотнительное: 5 - шпилька: 6,7 - шайба, гайка.

Обозначение	Размер, мм					n, шт.	Масса, кг
	D	D1	L	L1	M		
ВДС-40/10	145	110	180	340	M16	4	9,2
ВДС-50/10	160	125	180	340	M16	4	10,5
ВДС-65/10	180	145	180	340	M16	4	13,2
ВДС-80/10	195	160	180	340	M16	4	18,1
ВДС-100/10	215	180	200	350	M16	8	21,8
ВДС-125/10	245	210	200	350	M16	8	26,9
ВДС-150/10	280	240	200	350	M20	8	36,2
ВДС-200/10	335	295	220	380	M20	8	43,8
ВДС-250/10	390	350	220	380	M20	12	58,5
ВДС-300/10	440	400	220	380	M20	12	69,6
ВДС-350/10	500	460	230	400	M20	16	87,6
ВДС-400/10	565	515	230	410	M24	16	116,9
ВДС-450/10	615	565	250	420	M24	20	137,6
ВДС-500/10	670	620	260	450	M24	20	159,5
ВДС-600/10	780	725	260	460	M27	20	212,8
ВДС-700/10	895	840	260	460	M27	24	283,1
ВДС-800/10	1010	950	290	500	M30	24	392,4
ВДС-900/10	1110	1050	290	500	M30	28	454,6
ВДС-1000/10	1220	1160	290	510	M33	28	554,3
ВДС-1200/10	1455	1380	320	570	M36	32	878,6
ВДС-1400/10	1675	1590	360	620	M39	36	1274,1

Инв. № подл. 517
 Подл. и дата 29 ИЮЛ 2019
 Взамен инв. №
 Инв. № дубл.
 Подл. и дата

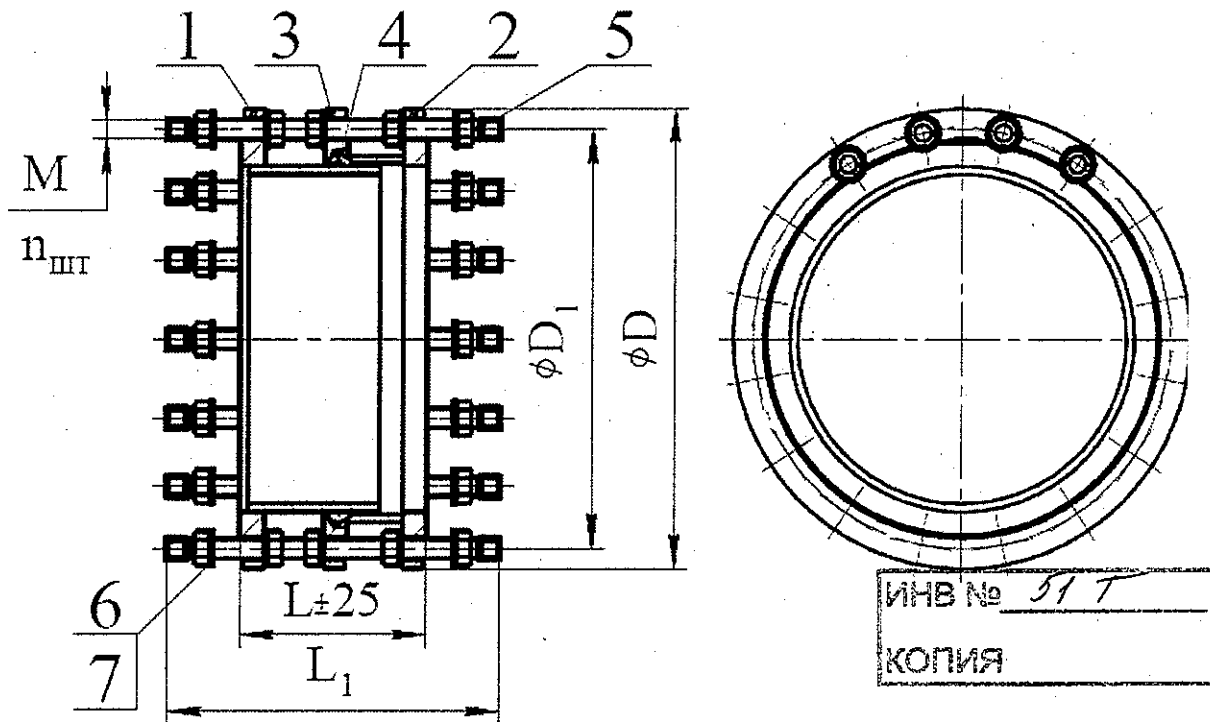
30м. *ИЗБ. №3-В.А.* 29.07.19
 Изм. Лист № докум. Подл. Дата

ВД 40/1400.000 РЭ

Лист
13

ПРИЛОЖЕНИЕ В

**Габаритные, установочные, присоединительные размеры и масса
сварных вставок демонтажных DN40-1200; PN16**



1.2 - Фланцы присоединительные; 3 - Фланец прижимной;
4 - кольцо уплотнительное; 5 - шпилька; 6.7 - шайба, гайка

Обозначение	Размеры, мм					п, шт.	Масса, кг
	D	D1	L	L1	M		
ВДС-40/16	145	110	180	340	M16	4	9,9
ВДС-50/16	160	125	180	340	M16	4	10,9
ВДС-65/16	180	145	180	340	M16	4	14,2
ВДС-80/16	195	160	200	360	M16	8	19,1
ВДС-100/16	215	180	200	360	M16	8	22,0
ВДС-125/16	245	210	200	360	M16	8	27,3
ВДС-150/16	280	240	200	360	M20	8	36,1
ВДС-200/16	335	295	220	400	M20	12	54,4
ВДС-250/16	405	355	230	420	M24	12	81,5
ВДС-300/16	460	410	250	420	M24	12	93,5
ВДС-350/16	520	470	260	450	M24	16	123,9
ВДС-400/16	580	525	270	480	M27	16	166,6
ВДС-450/16	640	585	270	500	M27	20	205,4
ВДС-500/16	710	650	280	520	M30	20	280,1
ВДС-600/16	840	770	300	550	M36	20	408,6
ВДС-700/16	910	840	300	550	M36	24	449,1
ВДС-800/16	1020	950	320	575	M36	24	542,6
ВДС-900/16	1120	1050	320	575	M36	28	637,9
ВДС-1000/16	1255	1170	340	610	M42	28	903,4
ВДС-1200/16	1485	1390	360	675	M48	32	1335,0

Подп. и дата: 29 ИЮЛ 2019
 Взамен инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата:
 Инв. № подл.

ВД 40/1400.000 РЭ

Лист
14

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
 3011. 1136. №3-В/В 29.07.19

