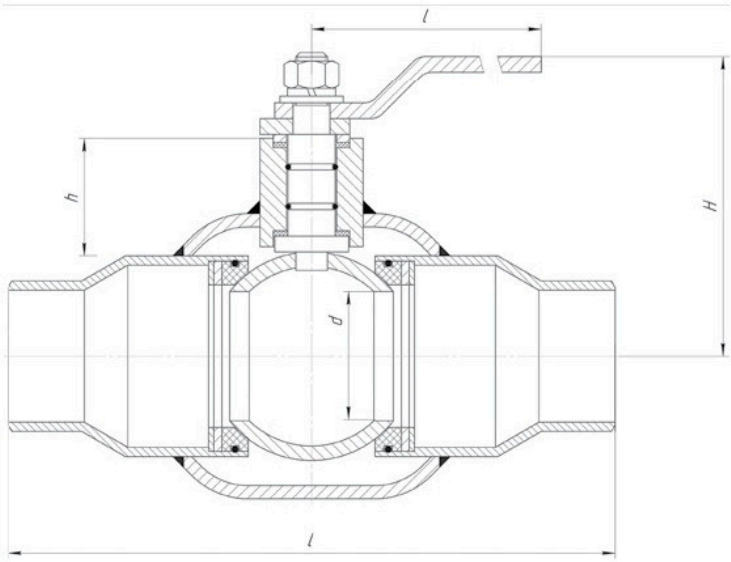
КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

ИСПОЛНЕНИЕ ПОД ПРИВАРКУ



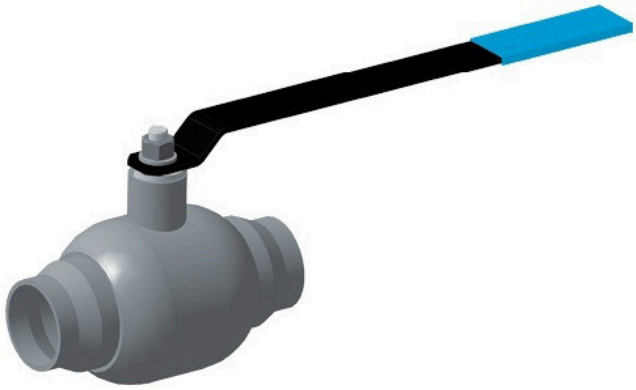


РИС. 1

РИС. 2

DN	PN	ОБОЗНАЧЕНИЕ	d	h	H	l	L	Масса, кг	Рис.
40	16 25 40	КШЦ.П.П.40.16.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.40.25.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.40.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)	38	37,4	94	230	200	2	1
50	16 25 40	КШЦ.П.П.50.16.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.50.25.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.50.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)	50	43,6	114	230	230	3,8	1
65	16 25 40	КШЦ.П.П.65.16.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.65.25.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.65.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)	65	52,6	123	230	290	5.6	1
80	16 25 40	КШЦ.П.П.80.16.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.80.25.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.80.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)	80	69,6	163,5	525	310	12,1	1
100	16 25 40	КШЦ.П.П.100.16.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.100.25.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.100.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)	100	87,1	181	525	350	14.2	1
125	16 25 40	КШЦ.П.П.125.16.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.125.25.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.125.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)	125	141	213	-	381	20.4	2
150	16 25 40	КШЦ.П.П.150.16.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.150.25.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.150.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)	150	143	231	-	403	29.1	2
200	16 25	КШЦ.П.П.200.16.У1(ХЛ1,УХЛ1) КШЦ.П.П.200.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)	200	158	286	-	502	46.6	2
250	16	КШЦ.П.П.250.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	250	161	316	-	533	75.2	2

Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-80