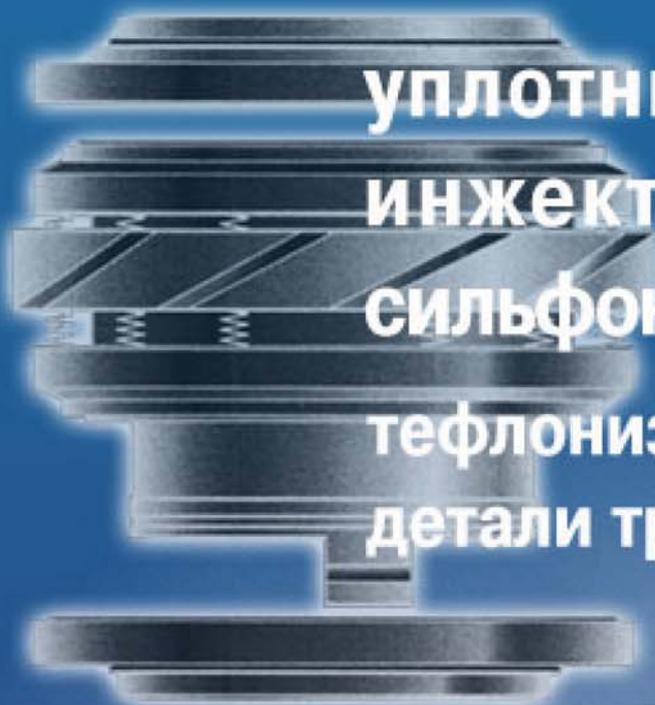


ТОРЦОВЫЕ УПЛОТНЕНИЯ



уплотнительные кольца,
инжектируемые смеси,
сильфоны, компенсаторы,
тефлонизированные фасонные
детали трубопровода и др.

НИКОМ 65

В vipom

Представительство в Москве:

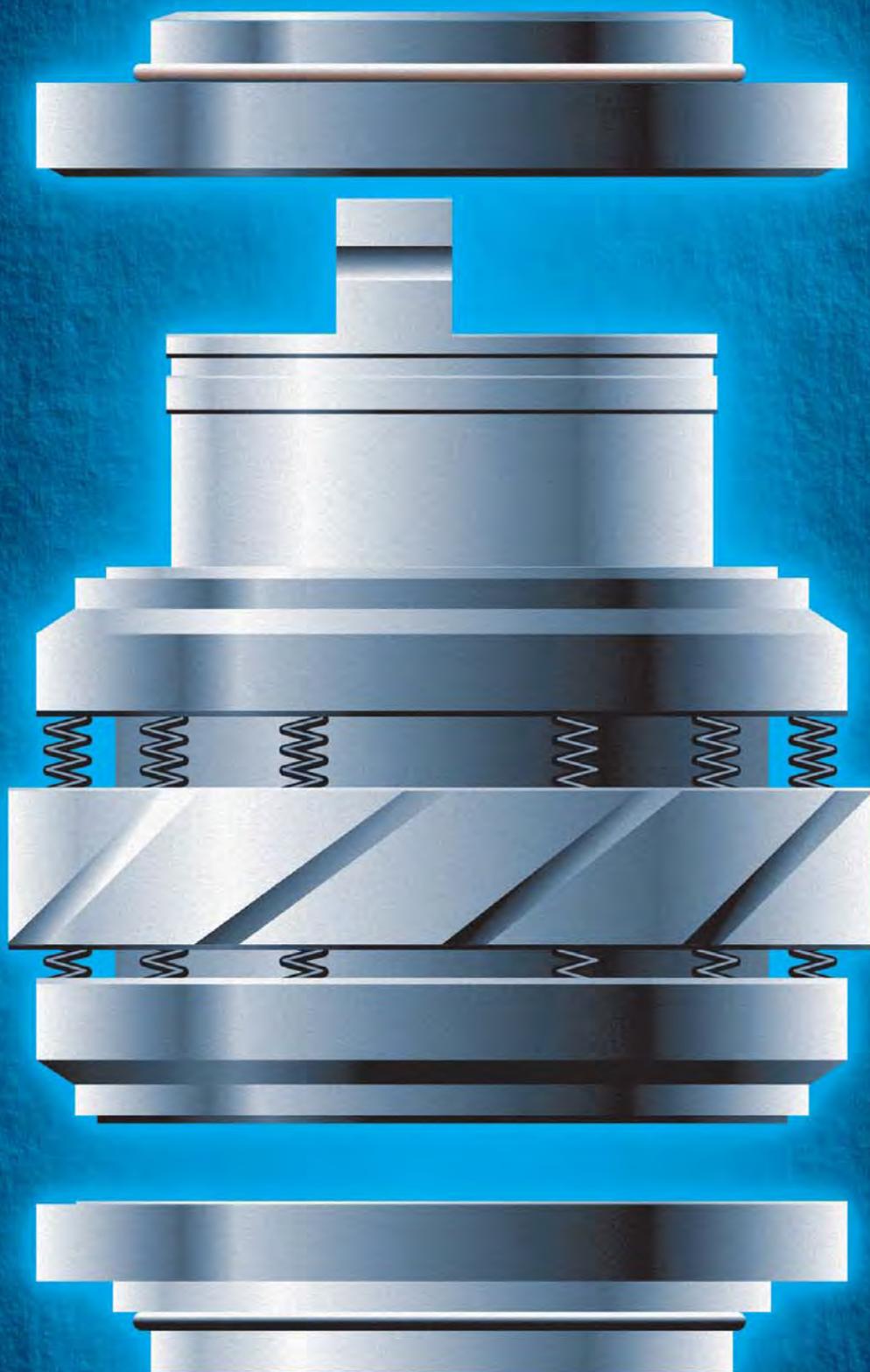
(495) 931-97-18, (499) 143-89-68

Представительство в Орле:

(486 2) 43-47-22, 76-01-63, 76-01-64

<http://vipom.ru>

НИКОМ 65



МЕХАНИЧЕСКИЕ
ТОРЦЕВЫЕ
УПЛОТНЕНИЯ

УНИКАЛЬНЫЕ
ЗАПЧАСТИ



Имеем удовольствие представить себя как фирму с четко выраженным производственным профилем.

Деятельность фирмы основывается на многолетнем ответственном опыте наших специалистов и охватывает широкую гамму уникальных и специальных запчастей. Для их производства используется как собственный машинный парк, так и высокие возможности машиностроения в Болгарии. Фирма имеет тесный

контакт с рядом институтов и научных звеньев, с которыми разрабатывается и применяется теоретическая основа уплотнительной техники, а также разрабатываются направления применения и использования новых сверхтвердых материалов и поверхностной обработки и термообработки.

Основные направления нашей производственной деятельности:

1. Механические уплотнения для насосов и компрессоров – ведущая болгарская компания и единственная которая имеет мощную компьютерную программу для их расчета.

2. Производство запчастей для химической нефтеперерабатывающей, фармацевтической и пищевкусовой промышленности /для насосов, компрессоров, редукторов, Элеваторов, скребковых конвейеров, поворотных устройств, мешалок, реакторов, теплообменников и т.д./ Используются все виды стали – конструкционной и нержавеющей. Принимаются к изготовлению как конвенциональные запчасти, так и запчасти требующие применения инженеринговых расчетов и высоких технологий.

3. Уплотнительные профильные материалы из эластомеров /NBR, Viton, Silicon, EPDM, PTFE, неопрена и т.д./ O-кольца, пакетные уплотнители, манжетные уплотнители, шнуры и пр. Возможно поставка всех необходимых размеров.

4. Запчасти из графита. Располагаем более чем 15 марок графита.

5. Металлические, резиновые и тефлоновые компенсаторы- размеры, конфигурация и рабочие условия клиента или собственной конструкции.

6. Металлические сильфоны и изделия с металлическими сильфонами.

7. Термодинамические термостатические конденсоотделители с ДУ10 до ДУ50.



8. Ремонт насосов - центробежных, поршневых, зубчатых, вакуумных насосов, для вязких жидкостей, герметических насосов и т.д.
9. Ремонт поршневых и винтовых компрессоров /вкл. изготовление новых винтовых валов/.
10. Производство и ремонт клапанов для поршневых компрессоров – всех видов.
11. Карданные, шарнирные связи и соединители.
12. Сегменты для воздушных компрессоров из специальных чугунов и PTFE.
13. Уплотнения поршневого штока компрессоров тефлона, алюминия и специальных чугунов.



Основное направление в работе Ником 65 это производство механических торцевых уплотнений, которые являются высоконадежными поворотными уплотнительными системами, которые применяются почти во всех случаях уплотнительной техники. Мы располагаем широким ассортиментом механических уплотнений пригодных к эксплуатации в условиях экстремального температурного режима, давления и скорости, которые не теряют своей эффективности в разных условиях рабочей среды /чистая, загрязненная, твердыми частицами, химически нейтральная или коррозионная, абразивная, взрывчатая, токсическая и т.д./

При этом фирма работает на базе собственного каталога уплотнительной техники, а также выполняет и индивидуальные специальные заказы. Используются современные уплотнительные материалы трущихся пар с подходящей поверхностной термообработкой нержавеющей материалы: WC /карбид вольфрама/, SiC /карбид кремния/, более 15 видов марок графитов.

Используются современные компьютерные программы для расчета конструкции механических уплотнений. Располагаем своим экспериментальным участком для проведения проверки и испытаний в реальных условиях уже проектированного нами.



Фирма является поставщиком вышеперечисленной техники всем значимым и структурно определяющим фирмам в Болгарии и имеет сотни клиентов по стране. Вывозит продукцию за рубеж.

Ником 65 работает в консорциуме с несколькими другими фирмами, что дает возможность использовать значительный машинный парк, проявлять гибкость в связи с нагрузкой и своевременно реагировать на поставленные клиентами сроки.

Основные сведения о "НИКОМ 65" ЕООД - Варна

Фирма является продолжителем деятельности созданной в 1992г. и ликвидированной участниками по целесообразности в начале 2000г. - НИКОМ ООД.

1. Она зарегистрирована 28.02.2000 г. решением № 956 Окружного суда Варна.

2. Внесена в Реестр торговых обществ по записи 2, реестр 1, том 194, стр.6, ЕИК 103521301, налоговый № BG 103521301.

3. Торговый знак NIKOM 65 Ltd. находится в процессе регистрации.

4. Фирма имеет сертификат по DIN EN ISO 9001:2000 N QS -3740 HH Germanisher Lloyd , действительный в отношении:

- Конструкционной разработки, расчетов и производство торцевых механических уплотнений;

- Производство запчастей;

- Ремонт насосов и компрессоров.

5. Управляющий и владелец – дипл. инж. Никола Иванов Пасков.

Он обладает солидным управленческим и инженерным опытом, работал 23 года на Химических заводах г. Девня, реализовал себя успешно при решении сложных инженерных задач, имеет публикации в научно-технической периодике.

6. Работающие на фирме люди с высокой квалификацией, многолетним опытом и большим желанием полезной работы, что является гарантией для достижения высоких целей.

7. Фирма располагает собственной производственной базой.



Наша философия:

Забота о клиенте - его удовлетворенность нашей деятельностью – наша высшая награда.

Проактивность – мы делаем так что бы вещи случались.

Работа в команде – мы распространяем свой опыт каждому из нас.

Гибкость - мы ищем новых способов усовершенствовать свою работу.

Амбиция – наша цель всегда быть лидерами в области уплотнительной техники через механические уплотнения.

Коммуникабельность - даже эра современных связей не может заменить диалог, взаимное познание и персональное представление продукции.

Мы можем быть Вашими надежными и необходимыми партнерами!



ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

D200

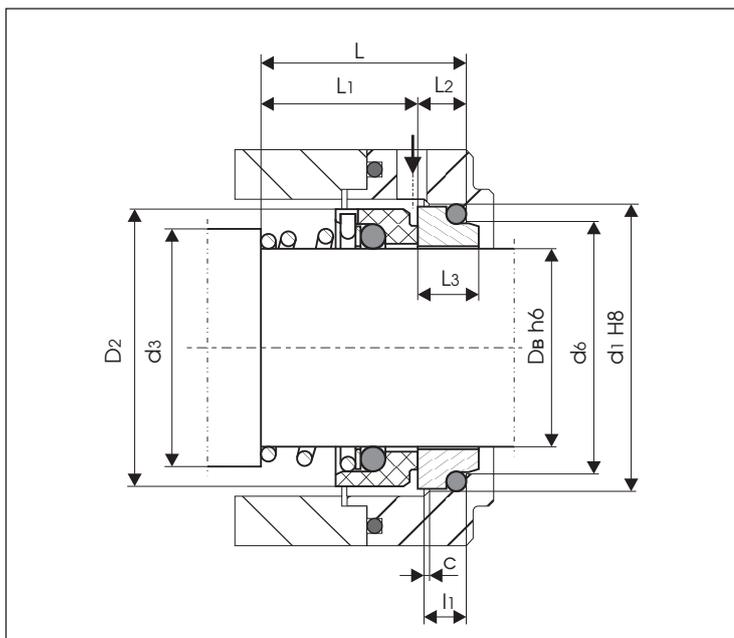
Монолитное поворотное кольцо из угля, неразгруженное, с центральной пружиной зависимое от направления оборотов.

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 1,0 МПа
Температура: t = 180°C
Скорость: Vn = 15 м/с

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Уголь;
 - Техническая керамика;
 - Карбид вольфрама;
 - Специальные стали;
 - Карбид кремния.
2. Материалы уплотнительных элементов:
 - NBR – до T=90°C (бензин, масло);
 - EPDM – до T=120°C (вода, пара);
 - FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);
 - PTFE – Teflon – до T=240°C (высоко агрессивные растворы).
3. Все металлические детали изготованные из специальные нержавеющей стали.



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

d _б	D1	D2	d3	d6	L	L1	L2	L3	h1	C
6	16,0	15	8	11,5	16,5	11,5	5,6	9,0	5,0	1,2
8	19,2	18	11	15,5	22,5	16,0	7,0	9,0	5,0	1,2
10	19,2	20	13	15,5	22,5	17,0	6,6	9,0	5,0	1,2
12	21,6	22	16	17,5	23,0	17,0	5,6	9,0	5,0	1,2
14	24,6	25	18	20,5	23,0	17,0	5,6	9,0	5,0	1,2
15	24,6	27	19	20,5	24,0	17,0	6,6	9,0	5,0	1,2
16	28,0	27	21	22,0	26,5	19,0	7,5	10,0	6,5	1,5
18	30,0	30	23	24,0	28,5	20,0	8,0	10,0	6,5	1,5
20	35,0	32	26	29,5	29,5	22,0	7,5	10,0	6,5	1,5
22	35,0	35	28	29,5	31,0	23,0	7,5	10,0	6,5	1,5
24	38,0	38	30	32,0	32,5	25,0	7,5	10,0	6,5	1,5
25	38,0	40	31	32,0	34,0	26,0	7,5	10,0	6,5	1,5
26	40,0	41	32	34,0	34,5	26,0	8,0	10,0	6,5	1,5
28	42,0	43	35	36,0	35,5	27,0	9,0	10,0	6,5	1,5
30	45,0	47	37	39,2	35,5	25,0	10,5	10,0	6,5	1,5

Возможно изготавливать с следующим стационарным телам:
K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8

ЗАМЕЧАНИЕ:

1. Монтажные отклонения размера L1 = +/- 1 mm.
2. Когда заказывать следует определить направление оборотов вала (Наблюдая со стороны контратела – если оборота вала совпадает движения часы это правое движение).



ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

D300

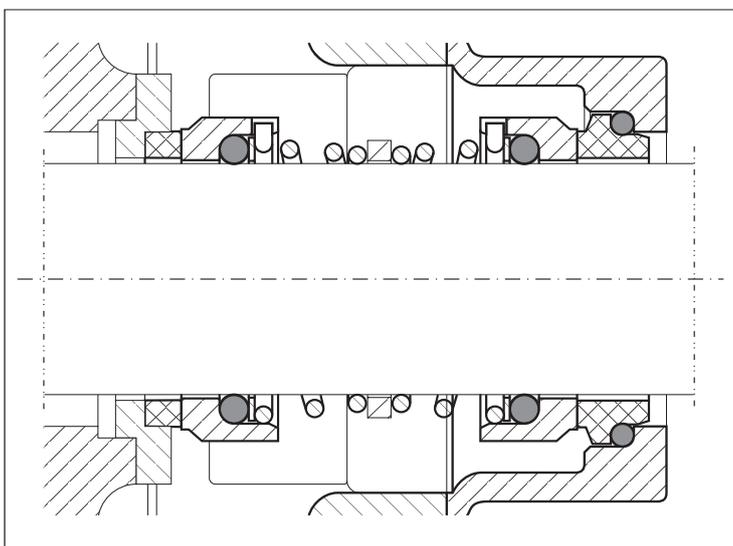
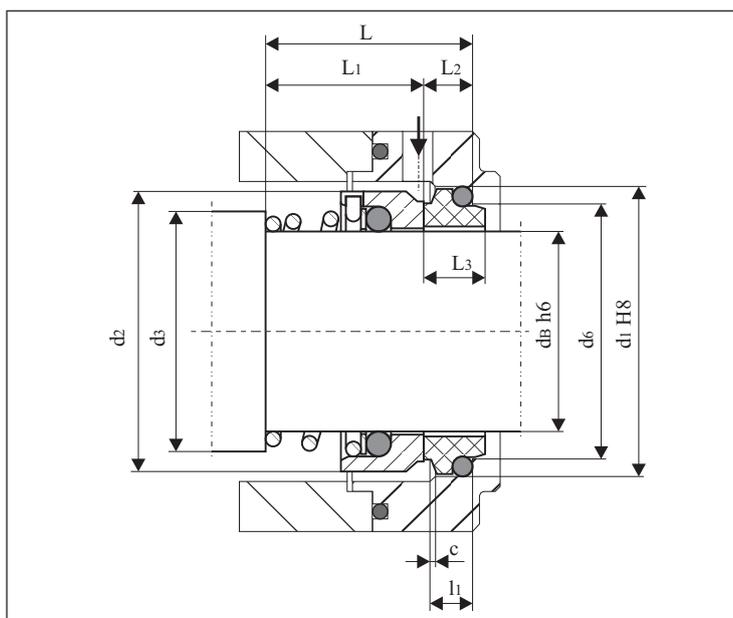
Монолитное поворотное кольцо из металла, незгруженное, с центральной пружиной зависимое от направления оборотов.

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 1,0 МПа
Температура: t = 180°C
Скорость: Vn = 20 м/с

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Уголь;
 - Техническая керамика;
 - Карбид вольфрама;
 - Специальные стали; - Карбид кремния.
2. Материалы уплотнительных элементов:
 - NBR – до T=90°C (бензин, масло);
 - EPDM – до T=120°C (вода, пара);
 - FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);
 - PTFE – Teflon – до T=240°C (высоко агрессивные растворы).
3. Все металлические детали изготовленные из специальные нержавеющей стали.



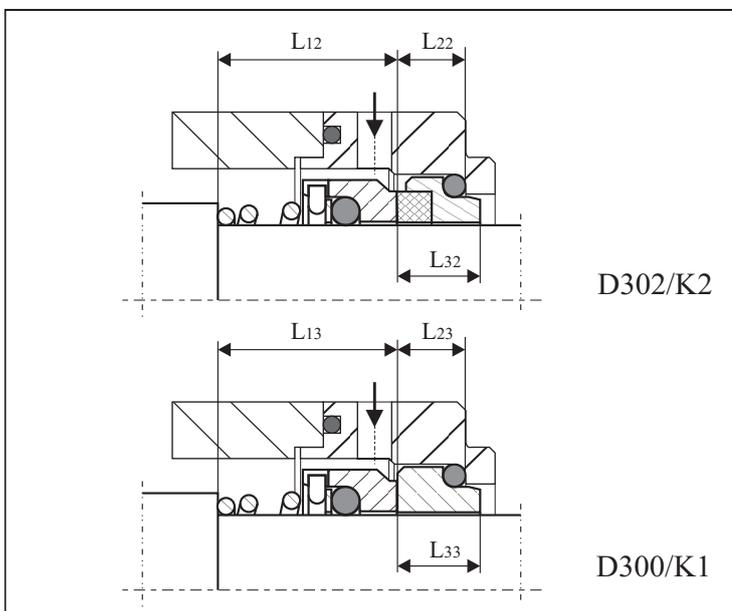
Пример установки торцового уплотнения D300 по системы "back to back"

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

dв	d1	d2	d3	d6	L	L1	L2	L3	l1	C	L12	L22	L32	L13	L23	L33
6	16,0	14	8	11,5	17,5	10,5	7,1	9,0	5,0	1,2	-	-	-	11,9	5,6	8,0
8	19,2	18	11	15,5	22,5	15,5	7,1	9,0	5,0	1,2	-	-	-	16,9	7,0	8,0
10	19,2	19	13	15,5	22,5	15,5	7,1	9,0	5,0	1,2	-	-	-	16,9	6,6	8,0
12	21,6	21	16	17,5	23,0	15,5	7,6	10,0	5,0	1,2	-	-	-	17,4	5,6	8,0
14	24,6	23	18	20,5	23,0	15,5	7,6	10,0	5,0	1,2	-	-	-	17,4	5,6	8,0
15	24,6	24	19	20,5	24,0	15,5	8,6	11,0	5,0	1,2	-	-	-	17,4	6,6	9,0
16	28,0	26	21	22,0	26,5	17,5	9,0	11,5	6,5	1,5	16,5	10,0	12,5	19,5	7,5	9,5
18	30,0	29	23	24,0	28,5	18,5	10,0	12,5	6,5	1,5	18,0	10,5	13,5	20,5	8,0	10,5
20	35,0	31	26	29,5	29,5	20,0	9,5	12,5	6,5	1,5	19,0	10,5	13,5	22,0	7,5	10,0
22	35,0	33	28	29,5	31,0	21,5	9,5	12,5	6,5	1,5	20,5	10,5	13,5	23,5	7,5	10,0
24	38,0	35	30	32,0	32,5	23,0	9,5	12,5	6,5	1,5	22,0	10,5	13,5	25,0	7,5	10,0
25	38,0	36	31	32,0	34,0	24,5	9,5	12,5	6,5	1,5	23,5	10,5	13,5	26,5	7,5	10,0
26	40,0	37	32	34,0	34,5	24,5	10,0	13,0	6,5	1,5	23,5	11,0	14,0	26,5	8,0	10,5
28	42,0	40	35	36,0	35,5	24,5	11,0	14,0	6,5	1,5	24,5	11,0	14,0	26,5	9,0	11,5
30	45,0	43	37	39,2	35,5	24,5	11,0	14,0	6,5	1,5	24,5	11,0	14,0	25,0	10,5	13,0
32	48,0	46	39	42,2	39,0	28,0	11,0	14,0	6,5	1,5	28,0	11,0	14,0	28,5	10,5	13,0
35	52,0	49	43	46,2	39,5	28,0	11,5	14,5	6,5	1,5	28,0	11,5	14,5	28,5	11,0	13,5
38	55,0	53	47	49,2	42,5	31,0	11,5	14,5	6,5	1,5	31,0	11,5	14,5	32,2	10,3	13,0
40	58,0	56	49	52,2	45,5	34,0	11,5	14,5	6,5	1,5	34,0	11,5	14,5	34,7	10,8	13,5
42	62,0	59	52	53,3	49,3	35,0	14,3	17,0	8,0	2,0	35,0	14,3	17,0	37,3	12,0	14,5
45	64,0	61	55	55,3	50,8	36,5	14,3	17,0	8,0	2,0	36,5	14,3	17,0	39,2	11,6	14,5
48	68,4	64	58	59,7	56,3	42,0	14,3	17,0	8,0	2,0	42,0	14,3	17,0	44,7	11,6	14,5
50	69,3	66	61	60,8	57,3	43,0	14,3	17,0	8,0	2,0	43,0	14,3	17,0	45,7	11,6	14,5
55	75,4	71	66	66,5	62,3	47,0	15,3	18,0	8,0	2,0	47,0	15,3	18,0	49,0	13,3	16,0
58	78,4	76	69	69,5	65,3	50,0	15,3	18,0	8,0	2,0	50,0	15,3	18,0	52,0	13,3	16,0
60	80,4	78	71	71,5	66,3	51,0	15,3	18,0	8,0	2,0	51,0	15,3	18,0	53,0	13,3	16,0
65	85,4	84	77	76,5	67,3	52,0	15,3	18,0	8,0	2,0	52,0	15,3	18,0	54,3	13,0	16,0
68	91,5	88	80	82,7	69,0	53,0	16,0	19,0	8,0	2,0	52,7	16,3	19,0	55,3	13,7	16,0
70	92,0	90	83	83,0	69,3	54,0	15,3	18,0	8,0	2,0	54,0	15,3	18,0	56,3	13,0	16,0
75	99,0	98	88	90,2	70,3	55,0	15,3	18,0	8,0	2,0	54,0	16,3	19,0	56,3	14,0	17,0
80	104,0	100	93	95,2	74,3	58,0	16,3	19,0	8,0	2,0	58,0	16,3	19,0	59,3	15,0	17,5

ЗАМЕЧАНИЕ:

1. Монтажные отклонения размера L1 = +/- 1 mm.
2. Когда заказывать следует определить направление оборотов вала (Наблюдая со стороны контратела – если оборота вала совпадает движения часы это правое движение).



D300 вырабатывается с следующими стационарным телам: K1 and K2

По заказу возможно вырабатывать и с: K5, K6, K8, K9

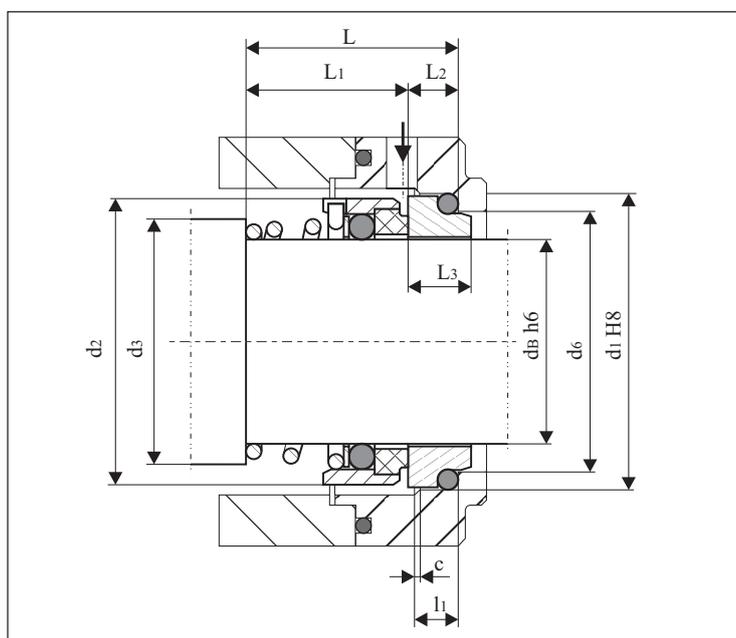


ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

D320

Тело с запресованным колец из угля, неразгруженное с центральной пружиной, зависимое от направления оборотов.

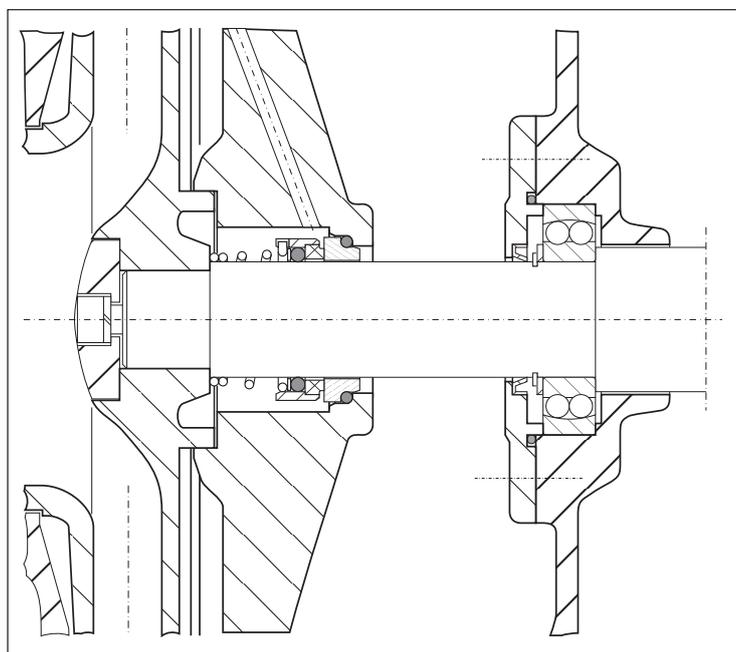


РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 1,0 МПа
Температура: t = 180°C
Скорость: Vn = 20 м/с

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещащих пар:
 - Поворотное кольцо – уголь;
 - Стационарное кольцо – техническая керамика, WC, SiC.
2. Материалы уплотнительных элементов:
 - NBR – до T=90°C (бензин, масло);
 - EPDM – до T=120°C (вода, пара);
 - FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);
 - PTFE – Teflon – до T=240°C (высоко агрессивные растворы).
3. Все металлические детали изготовленные из специальные нержавеющей стали.



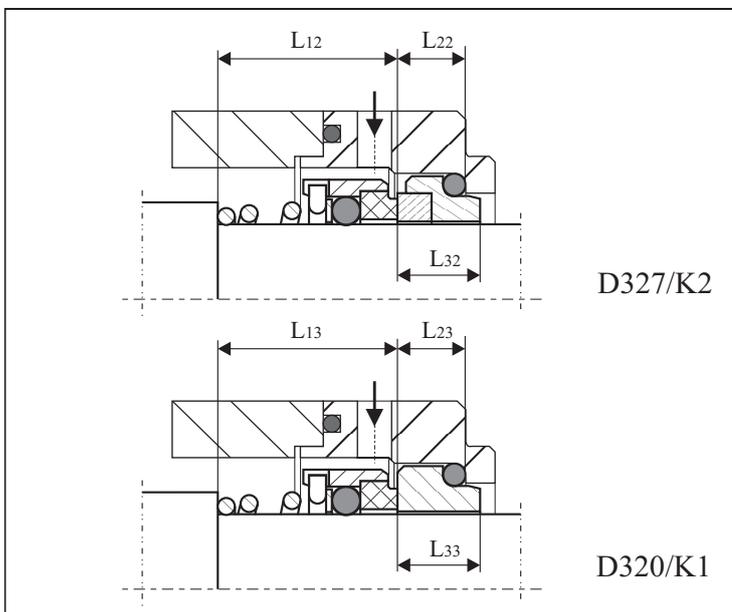
Пример установки торцового уплотнения D320

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

dВ	d1	d2	d3	d6	L	L1	L2	L3	l1	C	L12	L22	L32	L13	L23	L33
6	16,0	16	8	11,5	16,5	11,9	5,6	8,0	5,0	1,2	-	-	-	10,5	7,1	9,0
8	19,2	18	11	15,5	22,5	16,9	7,0	8,0	5,0	1,2	-	-	-	15,5	7,1	9,0
10	19,2	20	13	15,5	22,5	16,9	6,6	8,0	5,0	1,2	-	-	-	15,5	7,1	9,0
12	21,6	22	16	17,5	23,0	17,4	5,6	8,0	5,0	1,2	-	-	-	15,5	7,6	10,0
14	24,6	24	18	20,5	23,0	17,4	5,6	8,0	5,0	1,2	-	-	-	15,5	7,6	10,0
15	24,6	25	19	20,5	24,0	17,4	6,6	9,0	5,0	1,2	-	-	-	15,5	8,6	11,0
16	28,0	26	21	22,0	26,5	19,5	7,5	9,5	6,5	1,5	16,5	10,0	12,5	17,5	9,0	11,5
18	30,0	31	23	24,0	28,5	20,5	8,0	10,5	6,5	1,5	18,0	10,5	13,5	18,5	10,0	12,5
20	35,0	34	26	29,5	29,5	22,0	7,5	10,0	6,5	1,5	19,0	10,5	13,5	20,0	9,5	12,5
22	35,0	36	28	29,5	31,0	23,5	7,5	10,0	6,5	1,5	20,5	10,5	13,5	21,5	9,5	12,5
24	38,0	38	30	32,0	32,5	25,0	7,5	10,0	6,5	1,5	22,0	10,5	13,5	23,0	9,5	12,5
25	38,0	39	31	32,0	34,0	26,5	7,5	10,0	6,5	1,5	23,5	10,5	13,5	24,5	9,5	12,5
26	40,0	40	32	34,0	34,5	26,5	8,0	10,5	6,5	1,5	23,5	11,0	14,0	24,5	10,0	13,0
28	42,0	42	35	36,0	35,5	26,5	9,0	11,5	6,5	1,5	24,5	11,0	14,0	24,5	11,0	14,0
30	45,0	44	37	39,2	35,5	25,0	10,5	13,0	6,5	1,5	24,5	11,0	14,0	24,5	11,0	14,0
32	48,0	46	39	42,2	39,0	28,5	10,5	13,0	6,5	1,5	28,0	11,0	14,0	28,0	11,0	14,0
35	52,0	49	43	46,2	39,5	28,5	11,0	13,5	6,5	1,5	28,0	11,5	14,5	28,0	11,5	14,5
38	55,0	54	47	49,2	42,5	32,2	10,3	13,0	6,5	1,5	31,0	11,5	14,5	31,0	11,5	14,5
40	58,0	56	49	52,2	45,5	34,7	10,8	13,5	6,5	1,5	34,0	11,5	14,5	34,0	11,5	14,5
42	62,0	58	52	53,3	49,3	37,3	12,0	14,5	8,0	2,0	35,0	14,3	17,0	35,0	14,3	17,0
45	64,0	61	55	55,3	50,8	39,2	11,6	14,5	8,0	2,0	36,5	14,3	17,0	36,5	14,3	17,0
48	68,4	64	58	59,7	56,3	44,7	11,6	14,5	8,0	2,0	42,0	14,3	17,0	42,0	14,3	17,0
50	69,3	66	61	60,8	57,3	45,7	11,6	14,5	8,0	2,0	43,0	14,3	17,0	43,0	14,3	17,0
55	75,4	71	66	66,5	62,3	49,0	13,3	16,0	8,0	2,0	47,0	15,3	18,0	47,0	15,3	18,0
58	78,4	78	69	69,5	65,3	52,0	13,3	16,0	8,0	2,0	50,0	15,3	18,0	50,0	15,3	18,0
60	80,4	79	71	71,5	66,3	53,0	13,3	16,0	8,0	2,0	51,0	15,3	18,0	51,0	15,3	18,0
65	85,4	85	77	76,5	67,3	54,3	13,0	16,0	8,0	2,0	52,0	15,3	18,0	52,0	15,3	18,0
68	91,5	88	80	82,7	69,0	55,3	13,7	16,0	8,0	2,0	52,7	16,3	19,0	53,0	16,0	19,0
70	92,0	90	83	83,0	69,3	56,3	13,0	16,0	8,0	2,0	54,0	15,3	18,0	54,0	15,3	18,0
75	99,0	98	88	90,2	70,3	56,3	14,0	17,0	8,0	2,0	54,0	16,3	19,0	55,0	15,3	18,0
80	104,0	103	93	95,2	74,3	59,3	15,0	17,5	8,0	2,0	58,0	16,3	19,0	58,0	16,3	19,0

ЗАМЕЧАНИЯ:

1. Монтажные отклонения размера L1 = +/- 1 mm.
2. Когда заказывать следует определить направление оборотов вала (Наблюдая со стороны контратела – если оборота вала совпадает движения часы это правое движение).



D320 выработывается с следующими стационарными телами: K1 and K2

По заказу возможно выработывать и с : K3, K4, K5, K6, K8, K9, K10, K11, K12

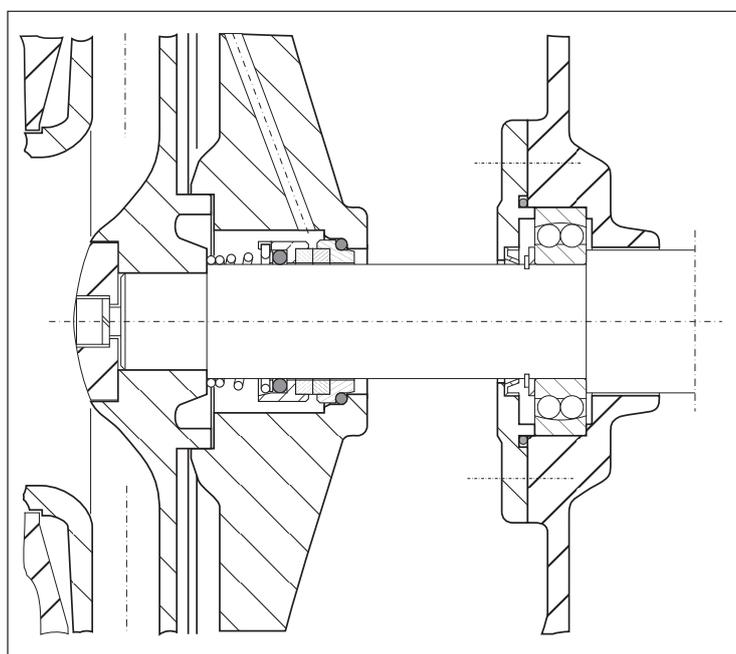
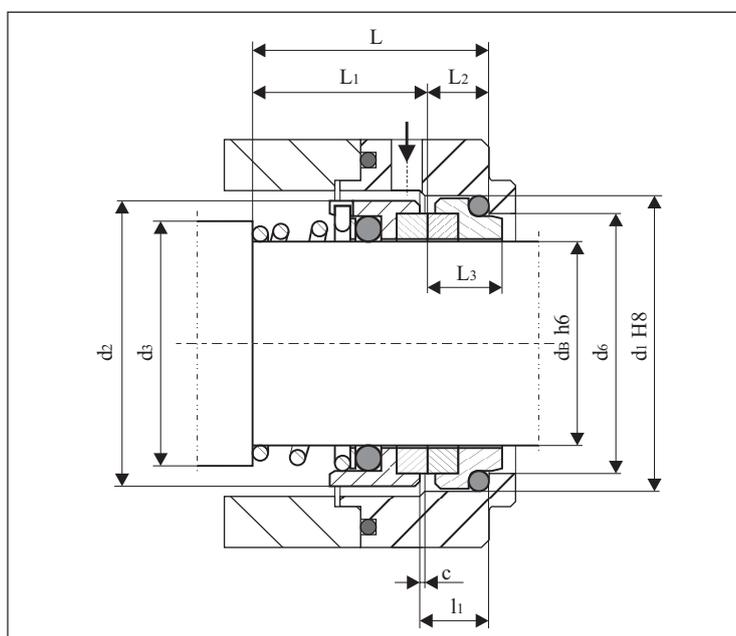


ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

D377

Тело с запресованным колец из карбида вольфрама, неразгруженое, с центральной пружиной зависимое от направления оборотов.



РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 1,0 МПа
Температура: t = 180°C
Скорость: Vn = 20 м/с

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Поворотное и стационарные кольцо из карбида вольфрама.
2. Материалы уплотнительных элементов:
 - NBR – до T=90°C (бензин, масло);
 - EPDM – до T=120°C (вода, пара);
 - FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);
 - PTFE – Teflon – до T=240°C (высоко агрессивные растворы).
3. Все металлические детали изготованные из специальные нержавеющей стали.

Пример установки торцового уплотнения D377

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

d_A	d_1	d_2	d_3	d_6	L	L_1	L_2	L_3	l_1	C	L_{12}	L_{22}	L_{32}
16	28,0	26	21	22,0	26,5	16,5	10,0	12,5	6,5	1,5	17,5	9,0	11,5
18	30,0	31	23	24,0	28,5	18,0	10,5	13,5	6,5	1,5	18,5	10,0	12,5
20	35,0	34	26	29,5	29,5	19,0	10,5	13,5	6,5	1,5	20,0	9,5	12,5
22	35,0	36	28	29,5	31,0	20,5	10,5	13,5	6,5	1,5	21,5	9,5	12,5
24	38,0	38	30	32,0	32,5	22,0	10,5	13,5	6,5	1,5	23,0	9,5	12,5
25	38,0	39	31	32,0	34,0	23,5	10,5	13,5	6,5	1,5	24,5	9,5	12,5
26	40,0	40	32	34,0	34,5	23,5	11,0	14,0	6,5	1,5	24,5	10,0	13,0
28	42,0	42	35	36,0	35,5	24,5	11,0	14,0	6,5	1,5	24,5	11,0	14,0
30	45,0	44	37	39,2	35,5	24,5	11,0	14,0	6,5	1,5	24,5	11,0	14,0
32	48,0	46	39	42,2	39,0	28,0	11,0	14,0	6,5	1,5	28,0	11,0	14,0
35	52,0	49	43	46,2	39,5	28,0	11,5	14,5	6,5	1,5	28,0	11,5	14,5
38	55,0	54	47	49,2	42,5	31,0	11,5	14,5	6,5	1,5	31,0	11,5	14,5
40	58,0	56	49	52,2	45,5	34,0	11,5	14,5	6,5	1,5	34,0	11,5	14,5
42	62,0	58	52	53,3	49,3	35,0	14,3	17,0	8,0	2,0	35,0	14,3	17,0
45	64,0	61	55	55,3	50,8	36,5	14,3	17,0	8,0	2,0	36,5	14,3	17,0
48	68,4	64	58	59,7	56,3	42,0	14,3	17,0	8,0	2,0	42,0	14,3	17,0
50	69,3	66	61	60,8	57,3	43,0	14,3	17,0	8,0	2,0	43,0	14,3	17,0
55	75,4	71	66	66,5	62,3	47,0	15,3	18,0	8,0	2,0	47,0	15,3	18,0
58	78,4	78	69	69,5	65,3	50,0	15,3	18,0	8,0	2,0	50,0	15,3	18,0
60	80,4	79	71	71,5	66,3	51,0	15,3	18,0	8,0	2,0	51,0	15,3	18,0
65	85,4	85	77	76,5	67,3	52,0	15,3	18,0	8,0	2,0	52,0	15,3	18,0
68	91,5	88	80	82,7	69,0	52,7	16,3	19,0	8,0	2,0	53,0	16,0	19,0
70	92,0	90	83	83,0	69,3	54,0	15,3	18,0	8,0	2,0	54,0	15,3	18,0
75	99,0	98	88	90,2	70,3	54,0	16,3	19,0	8,0	2,0	55,0	15,3	18,0
80	104,0	103	93	95,2	74,3	58,0	16,3	19,0	8,0	2,0	58,0	16,3	19,0

ЗАМЕЧАНИЯ:

1. Монтажные отклонения размера $L_1 = \pm 1$ мм.
2. Когда заказывать следует определить направление оборотов вала (Наблюдая со стороны контратела – если оборота вала совпадает движения часы это правое движение).

D377 вырабатывается с следующими стационарными телами: K4, K6, K8, K9, K10, K13



ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

D3__S

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ
ПО DIN 24 960

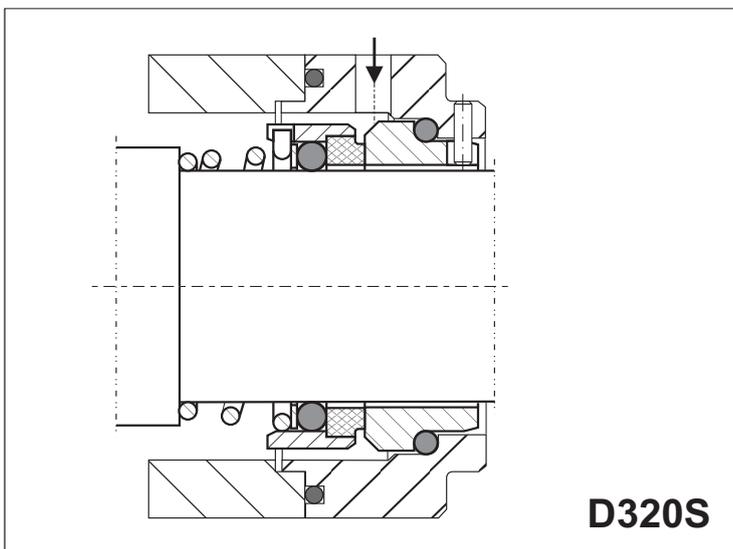
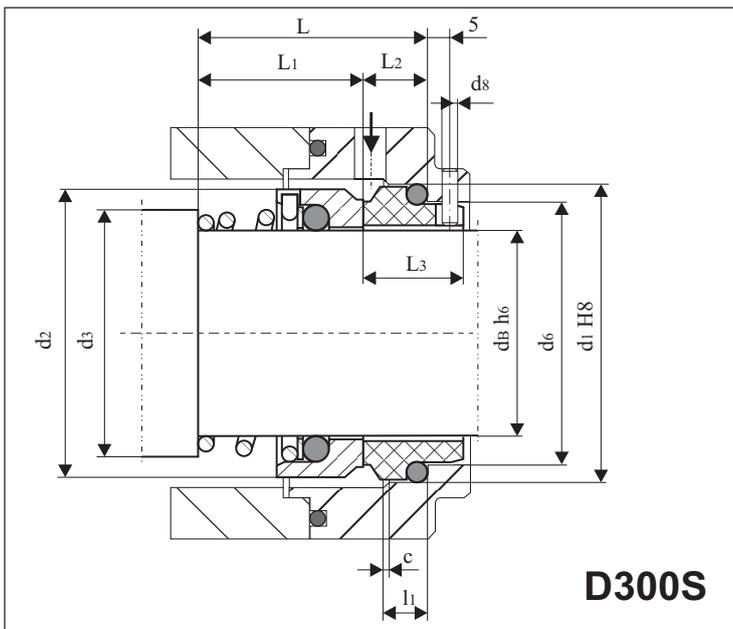
Неразгруженое, с центральной пружиной, зависимое от направления оборотов.
Стационарное кольцо может быть закреплено или незакреплено щифтом против поворота.
Используются комбинации трещихся пар D300, D320 and D377

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление:	P = 1,0 МПа
Температура:	t = 220°C
Скорость:	Vn = 20 m/s
	D377S Vn = 10 m/s

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Уголь;
 - Техническая керамика;
 - Карбид вольфрама;
 - Специальные стали; - Карбид кремния.
2. Материалы уплотнительных элементов:
 - NBR – до T=90°C (бензин, масло);
 - EPDM – до T=120°C (вода, пара);
 - FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);
 - PTFE – Teflon – до T=240°C (высоко агрессивные растворы).
3. Все металлические детали изготовленные из специальные нержавеющей стали.

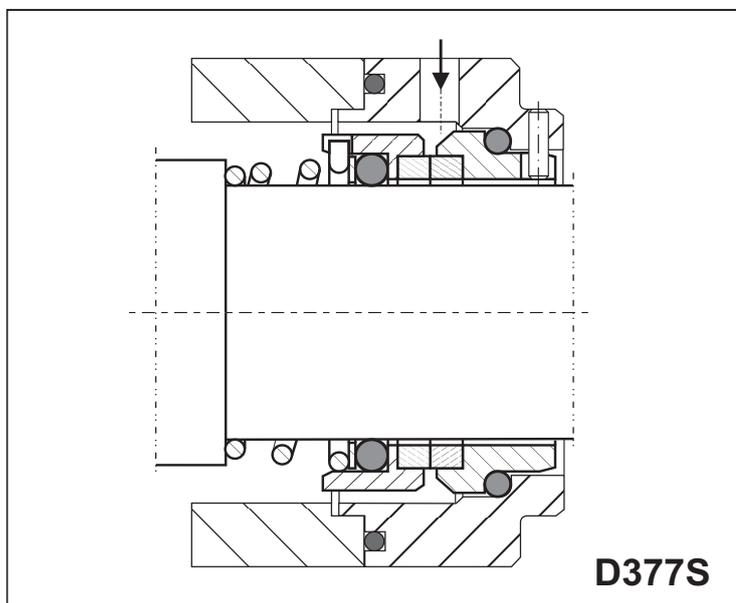


ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

DN	d1	d2	d3	d6	L	L1	L2	L3	l1	C	L12
10	21	20	14	17	25,5	15,5	10,0	17,5	5,5	1,5	3
12	23	22	16	19	26,0	16,0	10,0	17,5	5,5	1,5	3
14	25	24	18	21	26,5	16,5	10,0	17,5	5,5	1,5	3
16	27	26	21	23	28,0	18,0	10,0	17,5	5,5	1,5	3
18	33	31	23	27	31,0	19,5	11,5	19,5	7,0	2,0	3
20	35	34	26	29	33,5	22,0	11,5	19,5	7,0	2,0	3
22	37	36	28	31	33,0	21,5	11,5	19,5	7,0	2,0	3
24	39	38	30	33	35,0	23,5	11,5	19,5	7,0	2,0	3
25	40	39	31	34	38,0	26,5	11,5	19,5	7,0	2,0	3
28	43	42	35	37	38,0	26,5	11,5	19,5	7,0	2,0	3
30	45	44	37	39	38,0	26,5	11,5	19,5	7,0	2,0	3
32	48	46	39	42	40,0	28,5	11,5	19,5	7,0	2,0	3
33	48	47	40	42	40,0	28,5	11,5	19,5	7,0	2,0	3
35	50	49	43	44	40,0	28,5	11,5	19,5	7,0	2,0	3
38	56	54	45	49	47,5	33,5	14,0	22,0	8,0	2,0	4
40	58	56	49	51	50,0	36,0	14,0	22,0	8,0	2,0	4
43	61	59	52	54	52,5	38,5	14,0	22,0	8,0	2,0	4
45	63	61	55	56	53,5	39,5	14,0	22,0	8,0	2,0	4
48	66	64	58	59	60,0	46,0	14,0	22,0	8,0	2,0	4
50	70	66	61	62	60,0	45,0	15,0	22,5	8,5	2,5	4
53	73	69	64	65	62,0	47,0	15,0	22,5	8,5	2,5	4
55	75	71	66	67	64,0	49,0	15,0	22,5	8,5	2,5	4
58	78	78	69	70	70,0	55,0	15,0	22,5	8,5	2,5	4
60	80	79	71	72	70,0	55,0	15,0	22,5	8,5	2,5	4
63	83	83	74	75	70,0	55,0	15,0	22,5	8,5	2,5	4
65	85	85	77	77	70,0	55,0	15,0	22,5	8,5	2,5	4
68	90	88	80	81	73,0	55,0	18,0	25,5	9,5	2,5	4
70	92	90	83	83	75,0	57,0	18,0	25,5	9,5	2,5	4
75	97	98	88	88	80,0	62,0	18,0	25,5	9,5	2,5	4
80	105	103	93	95	80,0	61,8	18,2	25,5	10	3,0	4

ЗАМЕЧАНИЯ:

1. Монтажные отклонения размера L1 = +/- 1 mm.
2. Когда заказывать следует определить направление оборотов вала (Наблюдая со стороны контратела – если оборота вала совпадает движения часы это правое движение).



D377 изготавливается следующими версиями: D370S, D307S, D327S



ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

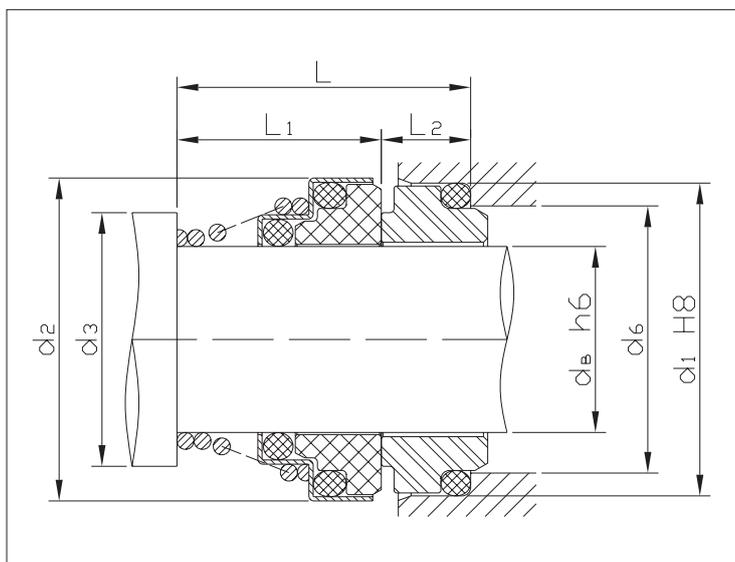
ТИП

D3C

Неразруженное, с центральной пружиной, зависимое от направления оборотов. Поворотное и стационарное кольцо взаимозаменяемые.

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: $P = 1,0 \text{ MPa}$
Температура: $t = -20 - 180^\circ\text{C}$
Скорость: $V_n = 15 \text{ m/s}$



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:

- Уголь;
- Техническая керамика;
- Карбид вольфрама;
- Специальные стали; - Карбид кремния.

2. Материалы уплотнительных элементов:

- NBR – до $T=90^\circ\text{C}$ (бензин, масло);
- EPDM – до $T=120^\circ\text{C}$ (вода, пара);
- FPM – Viton – до $T=220^\circ\text{C}$ (масло, агрессивные растворы);
- PTFE – Teflon – до $T=240^\circ\text{C}$ (высоко агрессивные растворы).

3. Все металлические детали изготовленные из специальные нержавеющей стали.

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

d_B	d_1	d_2	d_3	d_6	L	L ₁	L ₂
16	27	26	21	23	30	23	7
18	33	32	23	27	34	24	10
22	37	36	28	31	35	25	10
24	39	37.4	30	33	37	27	10
25	40	38	31	34	37	27	10
28	43	42	35	37	39	29	10
30	45	44	37	39	39	30	10
33	48	46.5	40	42	49	39	10
35	50	49	43	44	49	39	10
40	58	58	49	51	55	42	13
45	63	64	55	56	55	42	13

ЗАМЕЧАНИЯ:

1. Монтажные отклонения размера L₁ = +/- 1 mm.
2. Когда заказывать следует определить направление оборотов вала (Наблюдая со стороны контратела – если оборота вала совпадает движения часы это правое движение).



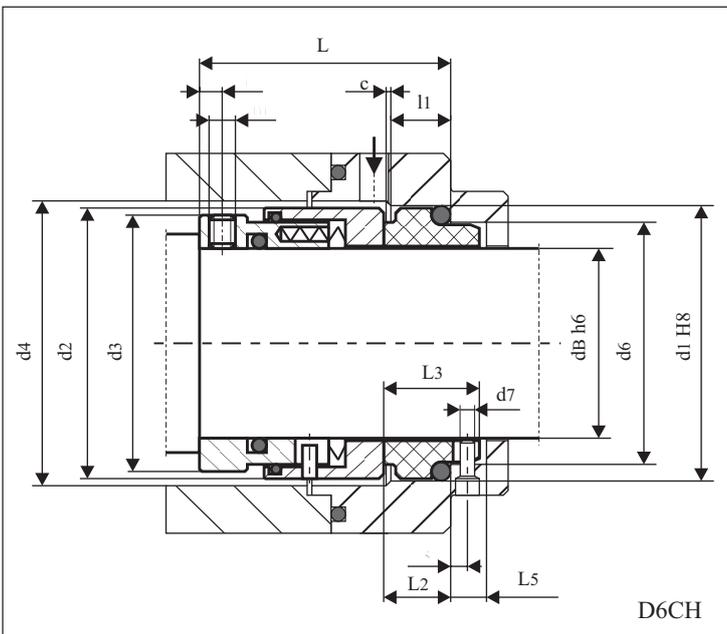
ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

D6CH

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ
ПО DIN 24 960

Разгруженое, многопружинное,
независимое направление оборотов

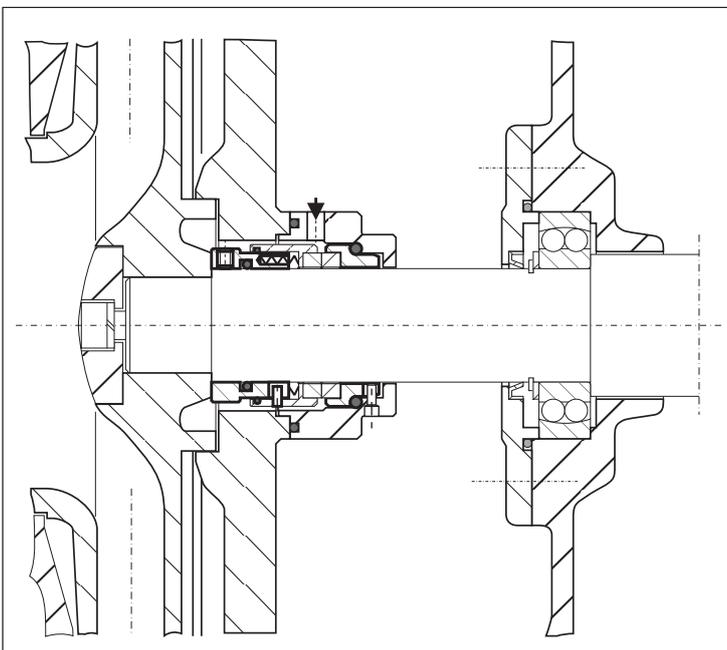


РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 2,5 МПа
Температура: t = 220°C - D6CH
t = 180°C - D6CH77
Скорость: Vn = 20 m/s - D6CH
Vn = 10 m/s - D6CH77

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕНОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Уголь;
 - Техническая керамика;
 - Карбид вольфрама;
 - Специальные стали; - Карбид кремния.
2. Материалы уплотнительных элементов:
 - NBR – до T=90°C (бензин, масло);
 - EPDM – до T=120°C (вода, пара);
 - FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);
 - PTFE – Teflon – до T=240°C (высоко агрессивные растворы).
3. Все металлические детали изготовленные из специальные нержавеющей стали.



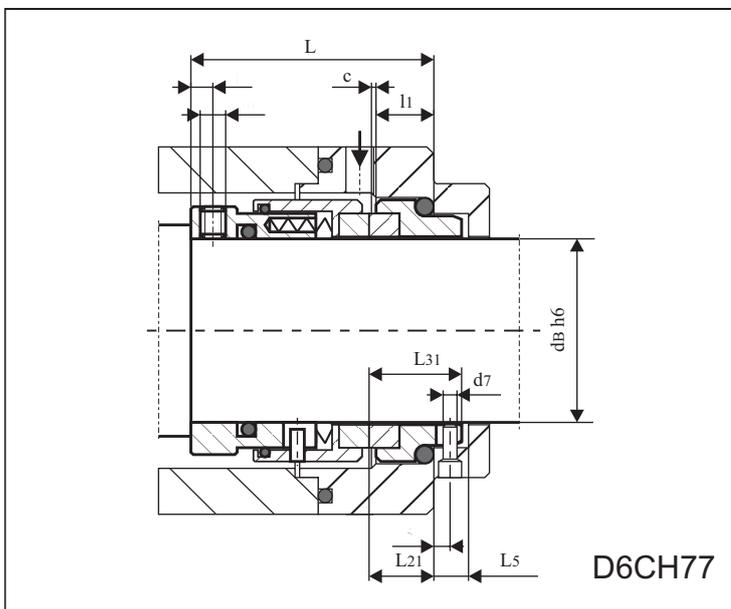
Пример установки торцового
уплотнения D6CH

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

dB	d1	d2	d3	d4	d6	d7	L	L2	L3	L5	l1	c	f	m	L21	L31
18	33	32	26,0	34	27	3	37,5	7,0	14,0	9	5	2,0	3,0	M4	9,0	17,0
20	35	34	28,0	36	29	3	37,5	7,0	14,0	9	5	2,0	3,0	M4	9,0	17,0
22	37	36	30,0	38	31	3	37,5	7,0	14,0	9	5	2,0	3,0	M4	9,0	17,0
24	39	38	32,5	40	33	3	40,0	7,0	14,0	9	5	2,0	3,0	M5	9,0	17,0
25	40	39	33,5	41	34	3	40,0	7,0	14,0	9	5	2,0	3,0	M5	9,0	17,0
28	43	42	36,5	44	37	3	42,5	7,0	14,0	9	5	2,0	3,5	M5	9,5	17,5
30	45	44	38,5	46	39	3	42,5	7,0	14,0	9	5	2,0	3,5	M5	9,5	17,5
32	48	47	41,5	48	42	3	42,5	7,0	14,0	9	5	2,0	3,5	M5	9,5	17,5
33	48	47	41,5	49	42	3	42,5	7,0	14,0	9	5	2,0	3,5	M5	9,5	17,5
35	50	49	43,5	51	44	3	42,5	7,0	14,0	9	5	2,0	3,5	M5	9,5	17,5
38	56	54	47,5	58	49	4	45,0	8,0	15,0	9	6	2,0	4,0	M5	10,5	18,5
40	58	56	49,5	60	51	4	45,0	8,0	15,0	9	6	2,0	4,0	M5	10,5	18,5
43	61	59	52,5	63	54	4	45,0	8,0	15,0	9	6	2,0	4,0	M5	10,5	18,5
45	63	61	54,5	65	56	4	45,0	8,0	15,0	9	6	2,0	4,0	M5	10,5	18,5
48	66	64	57,5	68	59	4	45,0	8,0	15,0	9	6	2,0	4,0	M5	10,5	18,5
50	70	66	59,5	70	62	4	47,5	9,5	16,5	9	6	2,5	4,5	M6	12,0	19,5
53	73	69	62,5	73	65	4	47,5	9,5	16,5	9	6	2,5	4,5	M6	12,0	19,5
55	75	71	64,5	75	67	4	47,5	9,5	16,5	9	6	2,5	4,5	M6	12,0	19,5
58	78	78	68,5	83	70	4	52,5	10,5	17,5	9	6	2,5	4,5	M6	13,0	20,5
60	80	80	70,5	85	72	4	52,5	10,5	17,5	9	6	2,5	4,5	M6	13,0	20,5
63	83	83	73,5	88	75	4	52,5	10,5	17,5	9	6	2,5	4,5	M6	13,0	20,5
65	85	85	75,5	90	77	4	52,5	10,5	17,5	9	6	2,5	4,5	M6	13,0	20,5
68	90	88	78,5	93	81	4	52,5	10,5	18,0	9	7	2,5	4,5	M6	13,0	21,0
70	92	90	80,5	95	83	4	60,0	11,5	18,5	9	7	2,5	5,0	M6	14,0	21,5
75	97	99	89,0	104	88	4	60,0	11,5	18,5	9	7	2,5	5,5	M6	14,0	21,5
80	105	104	94,0	109	95	4	60,0	11,5	18,5	9	7	3,0	5,5	M6	14,0	21,5
85	110	109	99,0	114	100	4	60,0	11,5	18,5	9	7	3,0	5,5	M6	14,0	21,5
90	115	114	104,0	119	105	4	65,0	13,0	20,0	9	7	3,0	5,5	M8	15,5	23,0
95	120	119	109,0	124	110	4	65,0	13,0	20,0	9	7	3,0	5,5	M8	15,5	23,0
100	125	124	114,0	129	115	4	65,0	13,0	20,0	9	7	3,0	5,5	M8	15,5	23,0

ЗАМЕЧАНИЕ:

1. Монтажные отклонения размера L1 = +/- 1 mm.



Рекомендуемые типы стационарных колец: K1,K2,K4,K6,K10

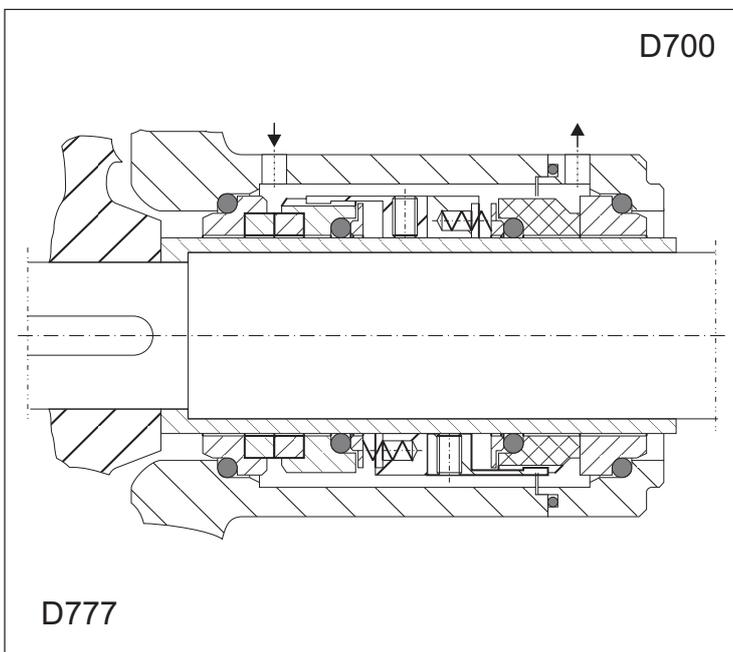
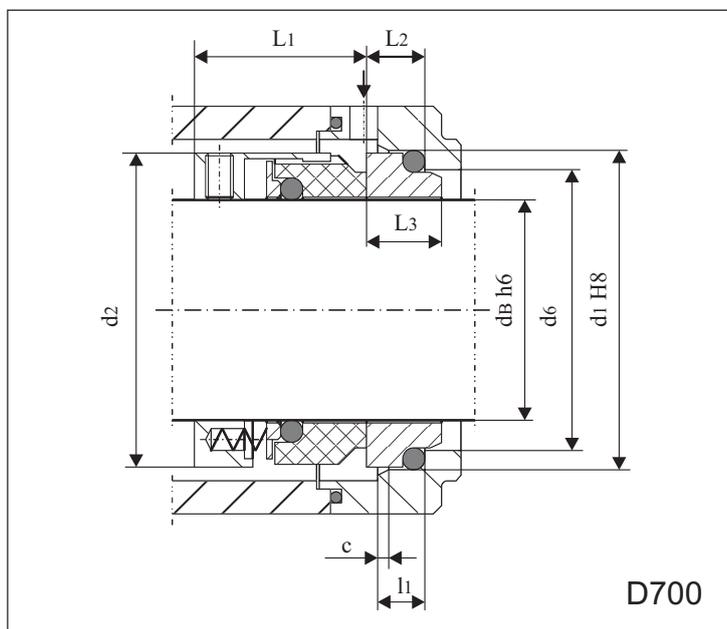


ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

D7__

Неразгруженое, многоспружиное,
независимое направление оборотов



РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 2,5 МПа
Температура: t = 180°C
Скорость: Vn = 20 m/s
Vn = 10 m/s - D777

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Уголь;
 - Техническая керамика;
 - Карбид вольфрама;
 - Специальные стали; - Карбид кремния.
2. Материалы уплотнительных элементов:
 - NBR – до T=90°C (бензин, масло);
 - EPDM – до T=120°C (вода, пара);
 - FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);
 - PTFE – Teflon – до T=240°C (высоко агрессивные растворы).
3. Все металлические детали изготовленные из специальные нержавеющей стали.

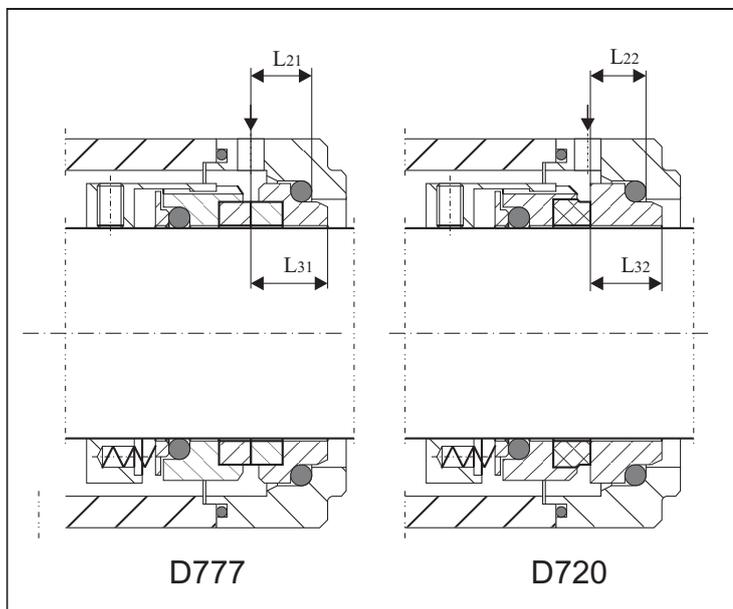
Двойное торцовое уплотнение типа "back to back" выполнено D777 and D700

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

dВ	d1	d2	d6	L1	L2	L3	l1	C	L21	L31	L22	L32
18	30,0	33	24,0	26,0	8,0	9,5	6,5	1,5	10,5	12,5	-	-
20	35,0	35	29,5	26,0	7,5	10,5	6,5	1,5	10,5	13,5	-	-
22	35,0	37	29,5	26,0	7,5	10,0	6,5	1,5	10,5	13,5	-	-
24	38,0	39	32,0	28,5	7,5	10,0	6,5	1,5	10,5	13,5	-	-
25	38,0	40	32,0	28,5	7,5	10,0	6,5	1,5	10,5	13,5	-	-
28	42,0	43	36,0	31,0	9,0	10,0	6,5	1,5	11,0	13,5	-	-
30	45,0	45	39,2	31,0	10,5	10,5	6,5	1,5	11,0	14,0	-	-
32	48,0	47	42,2	31,0	10,5	11,5	6,5	1,5	11,0	14,0	-	-
33	50,0	48	44,2	31,0	10,5	13,0	6,5	1,5	11,0	14,0	-	-
35	52,0	50	46,2	31,0	11,0	13,5	6,5	1,5	11,5	14,0	-	-
38	55,0	55	49,2	31,0	10,3	13,5	6,5	1,5	11,5	14,5	-	-
40	58,0	57	52,2	31,0	10,8	13,0	6,5	1,5	11,5	14,5	-	-
43	62,0	60	53,3	31,0	12,0	14,5	8,0	2,0	14,3	17,0	-	-
45	64,0	62	55,3	31,0	11,6	14,5	8,0	2,0	14,3	17,0	-	-
48	68,4	65	59,7	31,0	11,6	14,5	8,0	2,0	14,3	17,0	-	-
50	69,3	67	60,8	32,5	11,6	14,5	8,0	2,0	14,3	17,0	14,3	17,0
53	72,3	70	63,8	32,5	12,3	14,5	8,0	2,0	14,3	17,0	14,3	17,0
55	75,4	72	66,5	32,5	13,3	16,0	8,0	2,0	15,3	18,0	15,3	18,0
58	78,4	79	69,3	37,5	13,3	16,0	8,0	2,0	15,3	18,0	15,3	18,0
60	80,4	81	71,5	37,5	13,3	16,0	8,0	2,0	15,3	18,0	15,3	18,0
63	83,4	84	74,5	37,5	13,3	16,0	8,0	2,0	15,3	18,0	15,3	18,0
65	85,4	86	76,5	37,5	13,0	16,0	8,0	2,0	15,3	18,0	15,3	18,0
68	91,5	89	82,7	34,5	13,7	16,0	8,0	2,0	16,3	19,0	16,3	19,0
70	92,0	91	83,0	42,0	13,0	16,0	8,0	2,0	15,3	18,0	15,3	18,0
75	99,0	99	90,2	42,0	14,0	17,0	8,0	2,0	16,3	19,0	16,3	18,0
80	104,0	104	95,2	41,8	15,0	17,5	8,0	2,0	16,3	19,0	16,3	19,0
85	109,0	109	100,2	41,8	14,8	17,5	8,0	2,0	17,3	19,0	17,3	19,0
90	114,0	114	105,5	46,8	14,8	17,5	8,0	2,0	17,3	19,0	17,3	19,0
95	120,3	119	111,6	47,8	15,8	18,5	8,0	2,0	18,3	20,0	18,3	20,0
100	123,3	124	114,5	47,8	15,8	18,5	8,0	2,0	18,3	20,0	18,3	20,0

ЗАМЕЧАНИЯ:

1. Монтажные отклонения размера L1 = +/- 1 mm.
2. D720 и D777 выработается для диаметр вала более 50 мм.



Рекомендуемые типы стационарных колец:
K1, K2, K7, K8, K9, K10, K11, K12, K13



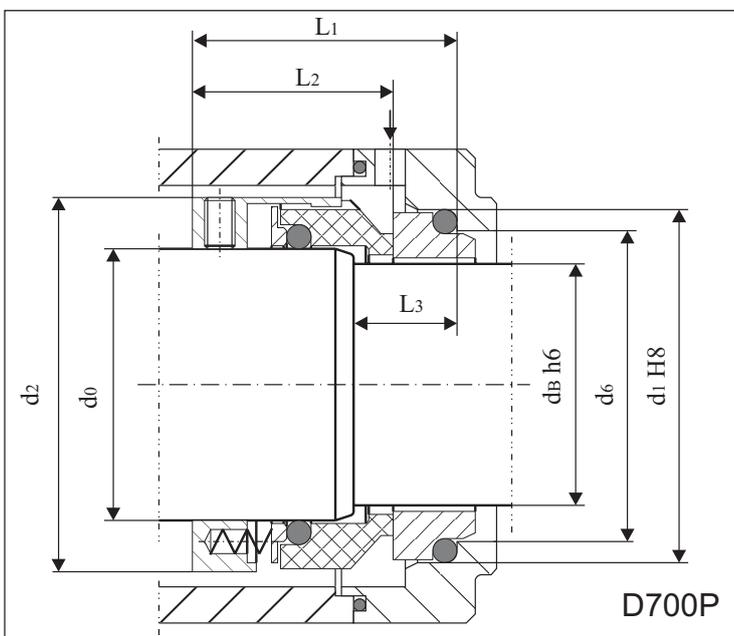
ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

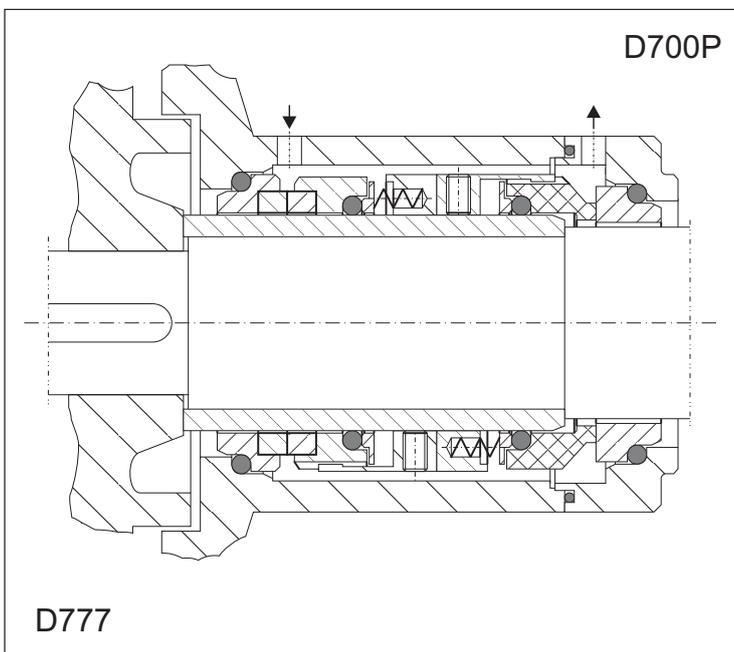
D7P

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ
ПО DIN 24 960

Разгруженое, многопружинное,
независимое направление оборотов



D700P



D777

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 4,0 МПа
Температура: t = 230°C
Скорость: Vn = 20 m/s
D777P: Vn = 10 m/s

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
- Уголь;
- Техническая керамика;
- Карбид вольфрама;
- Специальные стали; - Карбид кремния.

2. Материалы уплотнительных элементов:

- NBR – до T=90°C (бензин, масло);
- EPDM – до T=120°C (вода, пара);
- FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);
- PTFE – Teflon – до T=240°C (высоко агрессивные растворы).

3. Все металлические детали изработанные из специальные нержавеющей стали.

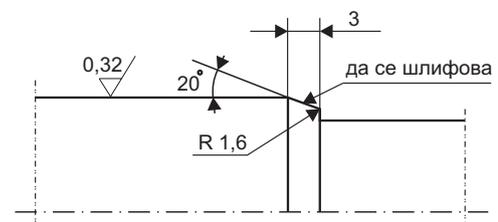
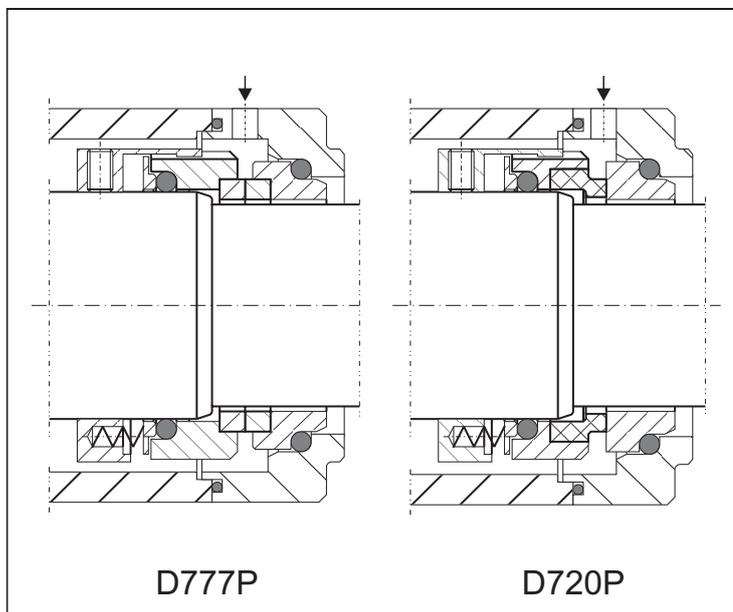
Двойное торцовое уплотнение “back to back” выполнено D777 и D700P

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

dB	d0	d1	d2	d6	L1	L2	L3
14	18	25	33	21	42,5	32,5	18
16	20	27	35	23	42,5	32,5	18
18	22	33	37	27	45,0	33,5	20
20	24	35	39	29	45,0	33,5	20
22	26	37	41	31	45,0	33,5	20
24	28	39	43	33	47,5	36,5	20
25	30	40	45	34	47,5	36,5	20
28	33	43	48	37	50,0	38,5	20
30	35	45	50	39	50,0	38,5	20
32	38	48	55	42	50,0	38,5	20
33	38	48	55	42	50,0	38,5	20
35	40	50	57	44	50,0	38,5	20
38	43	56	60	49	52,5	38,5	23
40	45	58	62	51	52,5	38,5	23
43	48	61	65	54	52,5	38,5	23
45	50	63	67	56	52,5	38,5	23
48	53	66	70	59	52,5	38,5	23
50	55	70	72	62	57,5	42,5	25
53	58	73	79	65	57,5	42,5	25
55	60	75	81	67	57,5	42,5	25
58	63	78	84	70	62,5	47,5	25
60	65	80	86	72	62,5	47,5	25
63	68	83	89	75	62,5	47,5	25
65	70	85	91	77	62,5	47,5	25
70	75	92	99	83	70,0	52,0	28
75	80	97	104	88	70,0	52,0	28
80	85	105	109	95	70,0	51,8	28
85	90	110	114	100	75,0	56,8	28
90	95	115	119	105	75,0	56,8	28
95	100	120	124	110	75,0	57,8	28
100	105	125	129	115	75,0	57,8	28

ЗАМЕЧАНИЯ:

1. Монтажные отклонения размера L1 = +/- 1 mm.
2. Кромка переломления вала или втулки вала под уплотнением должна быть согласно фиг.1



фиг. 1

Рекомендуемые типы стационарных колец:
K1,K2,K7,K8,K9,K10,K11,K12,K13



Неразгруженное, многопружинное, независимое оборотов, стационарное кольцо закреплено щифтом

ТИП

D7__S
D7__SP

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ
ПО DIN 24 960

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление:	P = 2,5 МПа
Температура:	t = 180°C
Скорость:	Vn = 20 m/s
	D777S Vn = 10 m/s

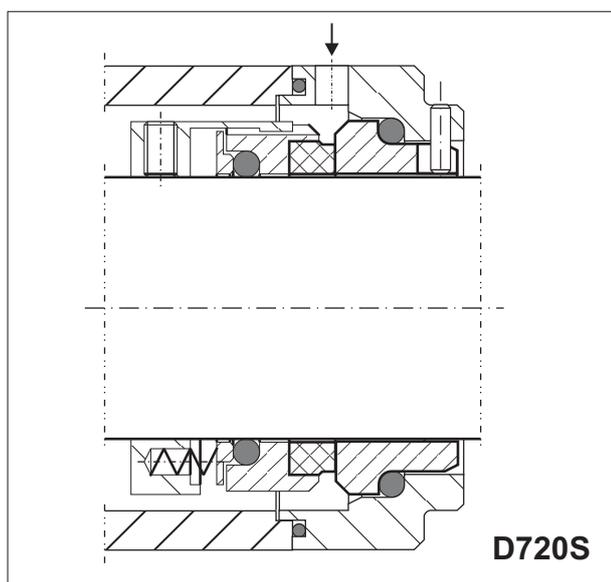
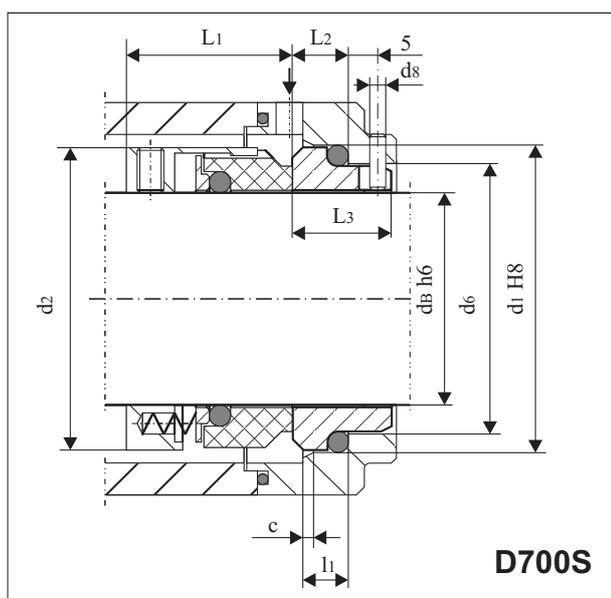
КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Уголь;
 - Техническая керамика;
 - Карбид вольфрама;
 - Специальные стали; - Карбид кремния.

2. Материалы уплотнительных элементов:

- NBR – до T=90°C (бензин, масло);
- EPDM – до T=120°C (вода, пара);
- FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);
- PTFE – Teflon – до T=240°C (высоко агрессивные растворы).

3. Все металлические детали изработанные из специальные нержавеющей стали.

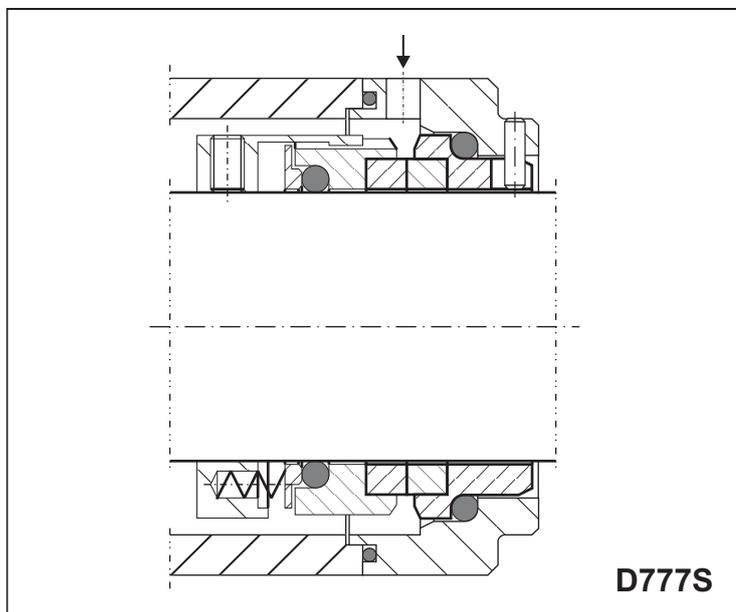


ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

dB	d1	d2	d6	L1	L2	L3	l1	C	d8
18	33	33	27	26,0	11,5	19,5	7,0	2,0	3
20	35	35	29	26,0	11,5	19,5	7,0	2,0	3
22	37	37	31	26,0	11,5	19,5	7,0	2,0	3
24	39	39	33	28,5	11,5	19,5	7,0	2,0	3
25	40	40	34	28,5	11,5	19,5	7,0	2,0	3
28	43	43	37	31,0	11,5	19,5	7,0	2,0	3
30	45	45	39	31,0	11,5	19,5	7,0	2,0	3
32	48	47	42	31,0	11,5	19,5	7,0	2,0	3
33	48	48	42	31,0	11,5	19,5	7,0	2,0	3
35	50	50	44	31,0	11,5	19,5	7,0	2,0	3
38	56	55	49	31,0	14,0	22,0	8,0	2,0	4
40	58	57	51	31,0	14,0	22,0	8,0	2,0	4
43	61	60	54	31,0	14,0	22,0	8,0	2,0	4
45	63	62	56	31,0	14,0	22,0	8,0	2,0	4
48	66	65	59	31,0	14,0	22,0	8,0	2,0	4
50	70	67	62	32,5	15,0	22,5	8,5	2,5	4
53	73	70	65	32,5	15,0	22,5	8,5	2,5	4
55	75	72	67	32,5	15,0	22,5	8,5	2,5	4
58	78	79	70	37,5	15,0	22,5	8,5	2,5	4
60	80	81	72	37,5	15,0	22,5	8,5	2,5	4
63	83	84	75	37,5	15,0	22,5	8,5	2,5	4
65	85	86	77	37,5	15,0	22,5	8,5	2,5	4
68	90	89	81	37,5	18,0	25,5	9,5	2,5	4
70	92	91	83	42,0	18,0	25,5	9,5	2,5	4
75	97	99	88	42,0	18,0	25,5	9,5	2,5	4
80	105	104	95	41,8	18,2	25,5	10,0	3,0	4
85	110	109	100	41,8	18,2	25,5	10,0	3,0	4
90	115	114	105	46,8	18,2	25,5	10,0	3,0	4
95	120	119	110	47,8	17,2	24,5	10,0	3,0	4
100	125	124	115	47,8	17,2	24,5	10,0	3,0	4

ЗАМЕЧАНИЯ:

1. Монтажные отклонения размера L1 = +/- 1 mm.
2. Тип D72S и тип D77S выполнены для вала $d \geq 50$ mm



Торцевые уплотнения производятся различными типами: D707S, D727S, D770S



ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

D8C

Уплотнительный узел тип "Cartridge"

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 2,5 МПа
Температура: t = 180°C
Скорость: Vn = 20 m/s

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Торцовое уплотнение компактная конструкция гарантирует что отдельные части не будут смонтированы неточно, пружину не будет неправильно натянута и трещихся пар будут чистые.

Легко для монтажа и эксплуатации. Могут быть одинарные или двойные.

Компактность делает их годные для замены уплотнительных набивок торцевым уплотнение.

2. Материалы трещихся пар:

- Уголь;
- Техническая керамика;
- Карбид вольфрама;
- Специальные стали; - Карбид кремния.

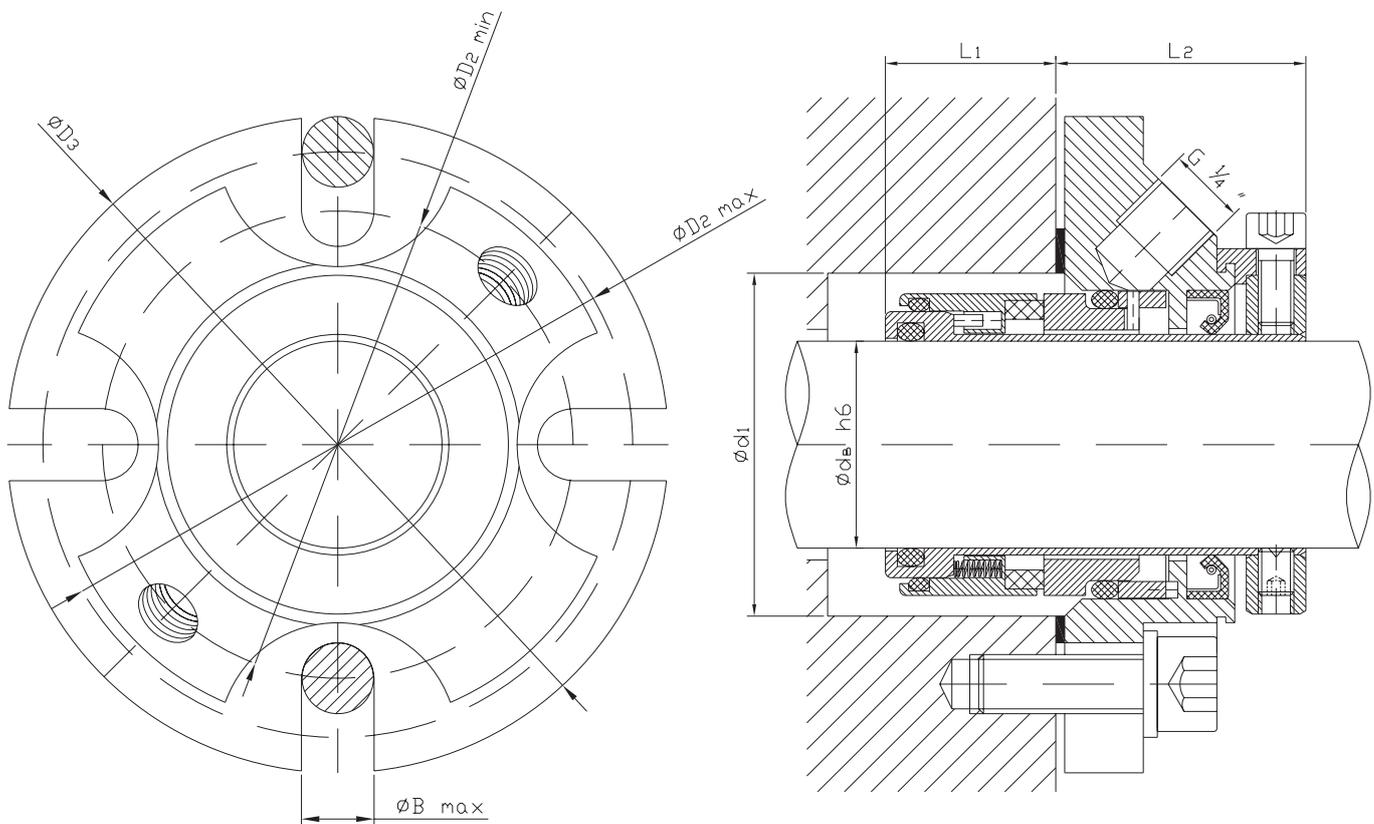
3. Материалы уплотнительных элементов:

- NBR – до T=90°C (бензин, масло);
- EPDM – до T=120°C (вода, пара);
- FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);
- PTFE – Teflon – до T=240°C (высоко агрессивные растворы).

4. Все металлические детали изготовленные из специальные нержавеющей стали.

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

d B	d 1 min	d 1 max	L 1	L 2	D 2 min	D 2 max	D 3	B max
30	48	56	29	42	79	97	111	12
35	51	58	29	42	79	99	111	12
40	56	60	29	44	86	114	127	12
45	61	69	29	44	96	127	139.7	12
48	64	72	29	44	96	127	139.7	12
50	66	75	29	44	105	140	153	12
55	71	80	32	44	115	149	165	16
58	74	80	32	44	115	149	165	16
60	76	85	32	48	115	149	165	16
65	89	95	32	48	127	160	177.8	16
70	92	98	32	48	127	160	177.8	16
75	98	106	34	48	143	180	190	16
80	102	110	34	48	143	180	190	16
85	108	117	36	48	156	119	204	20
90	114	126	36	48	172	195	215	20
95	117	129	36	48	172	195	215	20
100	124	138	38	48	189	208	228.6	20
105	130	148	38	48	189	208	228.6	20
110	137	158	40	48	198	220	241	20
115	143	167	42	48	211	230	254	22
120	145	167	44	48	211	230	254	22
125	85,4	89	76,5	42,0	14,0			





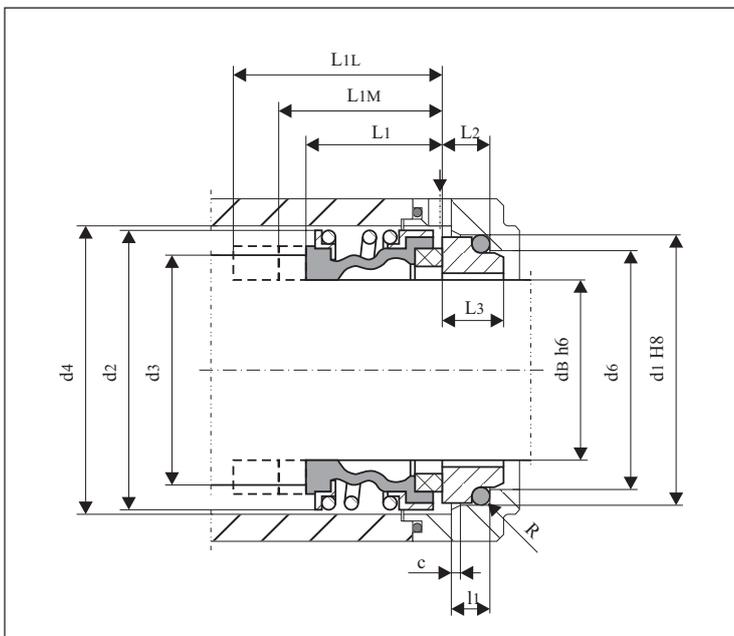
ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

D9B

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ
ПО DIN 24 960

Неразгруженое, с резиновым мешком, с центральной пружиной, независимое направление оборотов



РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 1,0 МПа
Температура: t = 120°C
Скорость: Vn = 10 m/s

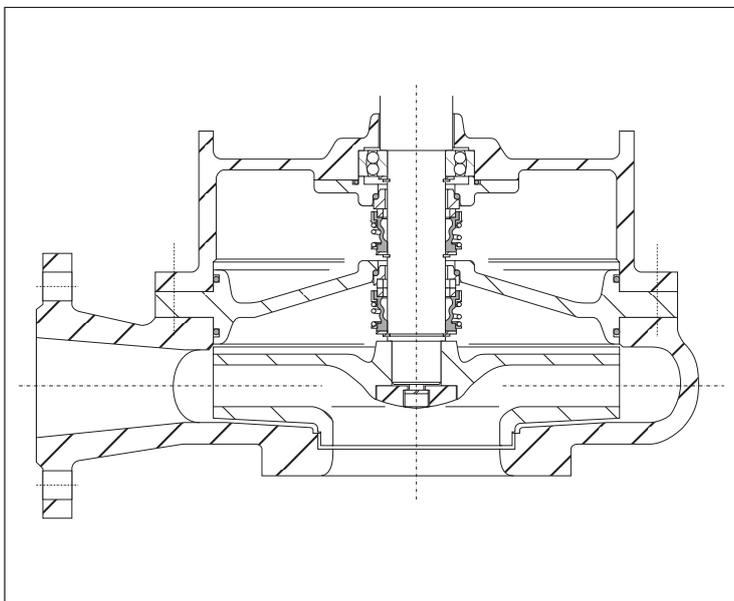
КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
- Уголь;
- Техническая керамика;
- Карбид вольфрама;
- Специальные стали; - Карбид кремния.

2. Материалы уплотнительных элементов:

- NBR – до T=90°C (бензин, масло);
- EPDM – до T=120°C (вода, пара);
- FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);

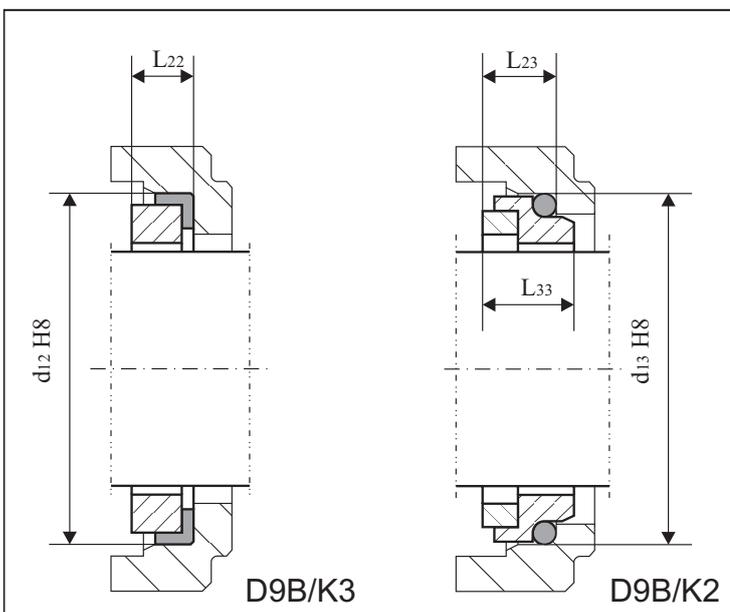
3. Все металлические детали изготовленные из специальные нержавеющей стали.



Двойное торцовое уплотнение D9B типа „тандем”.

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

dB	d1	d2	d3	d4	d6	L1	L1M	L1L	L2	L3	l1	C	R	d12	L22	d13	L23	L33
10	21	24,0	22,5	24	17	14,0	25,9	33,4	6,6	9,0	5,0	1,2	1,2	24	8,5	-	-	-
12	23	24,0	22,5	26	19	14,0	25,9	33,4	5,6	8,0	5,0	1,2	1,2	26	8,5	-	-	-
14	25	28,0	26,0	30	21	16,0	28,4	33,4	5,6	8,0	5,0	1,2	1,2	28	8,5	-	-	-
15	-	28,0	26,0	30	-	17,0	28,4	33,4	-	-	-	-	1,2	-	-	24,6	10,0	12,5
16	27	28,0	26,0	30	23	17,0	28,4	33,4	7,5	10,0	6,5	1,5	1,5	32	8,5	28,0	10,0	12,5
18	33	31,0	29,0	33	27	18,0	30,0	37,5	8,0	10,5	6,5	1,5	1,5	35	9,5	30,0	10,5	13,5
20	35	36,0	33,0	38	29	21,0	30,0	37,5	7,5	10,0	6,5	1,5	1,5	38	9,5	35,0	10,5	13,5
22	37	36,0	33,0	38	31	21,0	30,0	37,5	7,5	10,0	6,5	1,5	1,5	38	9,5	35,0	10,5	13,5
24	39	40,5	37,0	44	33	22,5	32,5	42,5	7,5	10,0	6,5	1,5	1,5	42	9,5	38,0	10,5	13,5
25	40	41,0	37,0	44	34	22,5	32,5	42,5	7,5	10,0	6,5	1,5	1,5	42	9,5	38,0	10,5	13,5
28	43	47,0	44,0	50	37	26,0	35,0	42,5	9,0	11,5	6,5	1,5	1,5	46	9,5	42,0	11,0	14,0
30	45	47,0	44,0	50	39	26,0	35,0	42,5	10,5	13,0	6,5	1,5	1,5	48	9,5	45,0	11,0	14,0
32	48	51,0	46,0	55	42	26,0	35,0	47,5	10,5	13,0	6,5	1,5	1,5	54	9,5	48,0	11,0	14,0
33	48	51,0	46,0	55	42	26,0	35,0	47,5	11,0	13,5	6,5	1,5	1,5	54	9,5	50,0	11,0	14,5
35	50	55,0	50,0	59	44	27,0	35,0	47,5	11,0	13,5	6,5	1,5	1,5	54	9,5	52,0	11,5	14,5
38	56	58,0	53,0	61	49	28,0	36,0	46,0	10,3	13,0	6,5	1,5	1,5	57	12,0	55,0	11,5	14,5
40	58	60,0	55,0	64	51	28,0	36,0	46,0	10,8	13,5	6,5	1,5	1,5	60	12,0	58,0	11,5	14,5
43	61	63,0	58,0	67	54	28,0	36,0	51,0	12,0	14,5	8,0	2,0	2,5	64	12,0	62,0	14,3	17,0
45	63	65,0	60,0	70	56	28,0	36,0	51,0	11,6	14,5	8,0	2,0	2,5	64	12,0	64,0	14,3	17,0
48	66	69,0	63,0	74	59	29,0	36,0	51,0	11,6	14,5	8,0	2,0	2,5	66	12,0	68,4	14,3	17,0
50	70	71,0	65,0	77	62	29,0	38,0	50,5	11,6	14,5	8,0	2,0	2,5	70	12,5	69,3	14,3	17,0
53	73	76,0	70,0	81	65	32,0	36,5	59,0	12,3	15,0	8,0	2,0	2,5	73	12,5	72,3	15,3	18,0
55	75	78,0	72,0	83	67	34,0	36,5	59,0	13,3	16,0	8,0	2,0	2,5	75	12,5	75,4	15,3	18,0
58	78	82,0	75,0	88	70	36,0	41,5	59,0	13,3	16,0	8,0	2,0	2,5	80	12,5	78,4	15,3	18,0
60	80	85,0	79,0	91	72	38,0	41,5	59,0	13,3	16,0	8,0	2,0	2,5	80	12,5	80,4	15,3	18,0
65	85	90,0	84,0	96	77	38,0	41,5	69,0	13,0	16,0	8,0	2,0	2,5	90	12,5	85,4	15,3	18,0
68	90	94,0	88,0	100	81	38,0	41,2	68,7	13,7	16,0	8,0	2,0	2,5	90	12,5	91,5	16,3	19,0
70	92	97,0	90,0	103	83	38,0	48,7	68,7	13,0	16,0	8,0	2,0	2,5	95	14,5	92,0	15,3	18,0
75	97	102,0	95,0	110	88	40,0	48,7	68,7	14,0	17,0	8,0	2,0	2,5	100	14,5	99,0	16,3	19,0
80	105	108,0	100,0	116	95	40,0	48,0	78,0	15,0	17,5	8,0	2,0	2,5	105	16,0	104,0	16,3	19,0
85	110	116,0	107,0	124	100	40,0	46,0	76,0	14,8	17,5	10,0	2,0	2,5	110	16,0	109,0	16,3	19,0
90	115	123,0	114,0	131	105	43,5	51,0	76,0	14,8	17,5	10,0	2,0	2,5	115	16,0	114,0	16,3	19,0
95	120	128,0	119,0	136	110	43,5	51,0	76,0	15,8	18,5	10,0	2,0	2,5	120	16,0	120,3	16,3	19,0
100	125	133,0	124,0	140	115	43,5	51,0	76,0	15,8	18,5	10,0	2,0	2,5	125	16,0	123,3	16,3	19,0



ЗАМЕЧАНИЯ:

1. Монтажные отклонения размера L1 составляют:

- для d b=10 – 50mm +/- 0,5 mm
- для d b=50 – 100mm +/- 0,8 mm

Рекомендуемые типы стационарных колец: K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8



ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

D9F

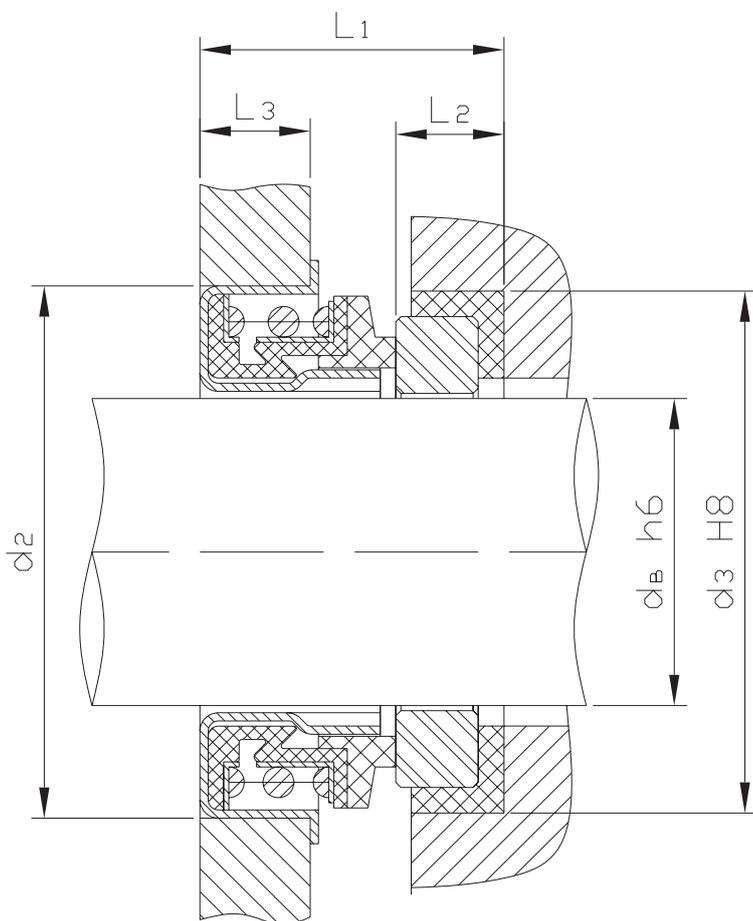
Неразгруженое, с резиновым мешком, с центральной пружиной, независимое направление оборотов

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 0,6 МПа
Температура: t = 120°C
Скорость: Vn = 7 м/с

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Уголь;
 - Техническая керамика;
 - Карбид вольфрама;
 - Специальные стали; - Карбид кремния.
2. Материалы уплотнительных элементов:
 - NBR – до T=90°C (бензин, масло);
 - EPDM – до T=120°C (вода, пара);
3. Все металлические детали изготованные из специальные нержавеющей стали.



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

d_B	d_B	d_2	d_3	L_1	L_2	L_3
mm	inch	mm	mm	mm	mm	mm
10	0,375	24,00	23,0	17,0	4,0	7,0
12	0,500	28,55	25,0	18,2	5,0	8,0
16	0,625	36,45	31,0	19,8	5,0	8,0
20	0,750	40,00	35,0	20,5	5,0	9,5
25	1,000	47,00	44,0	25,0	7,0	12,0
30	1,181	52,00	48,0	27,0	8,0	11,0



ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

D9G

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

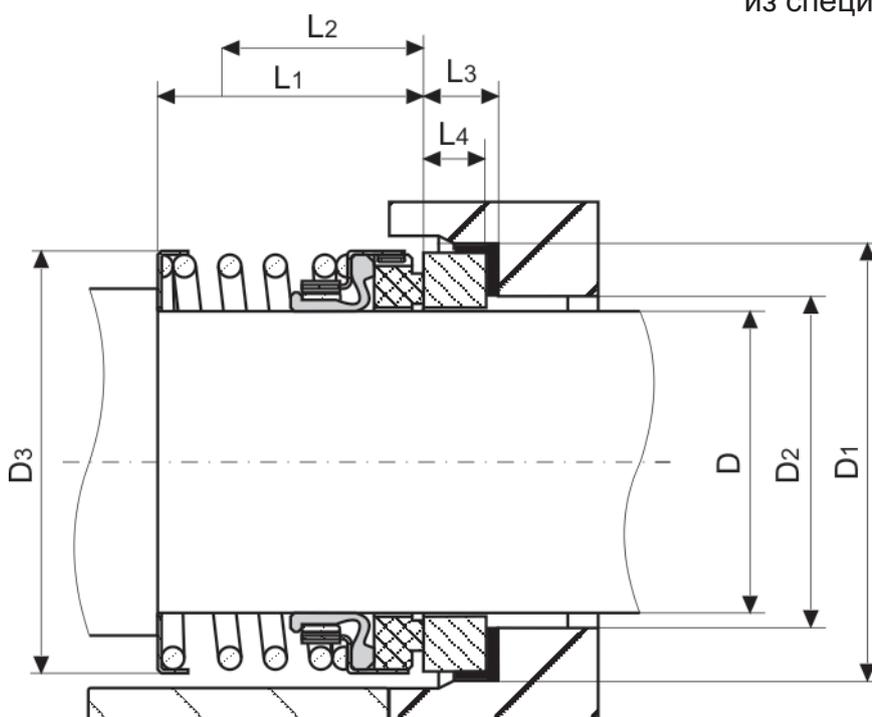
Давление: $P = 1,0 \text{ MPa}$
Температура: $t = 120^\circ\text{C}$
Скорость: $V_n = 10 \text{ m/s}$

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Уголь;
 - Техническая керамика;
 - Карбид вольфрама;
 - Специальные стали;
2. Материалы уплотнительных элементов:

- NBR – до $T=90^\circ\text{C}$ (бензин, масло);
- EPDM – до $T=120^\circ\text{C}$ (вода, пара);
- FPM – Viton – до $T=220^\circ\text{C}$ (масло, агрессивные растворы);

3. Все металлические детали изготованные из специальные нержавеющей стали.



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

D	D1	D2	D3	L1-дълги	L2-къси	L3	L4
12	27,79	19,05	23,90	43,65	25,40	8,74	7,47
15	30,95	22,23	26,70	43,65	25,40	10,32	8,97
20	35,70	26,99	33,40	43,65	25,40	10,32	8,97
22	37,30	28,58	33,40	43,65	25,40	10,32	8,97
24	40,50	31,75	39,20	43,65	25,40	10,32	8,97
28	47,63	35,72	46,30	60,33	33,34	11,99	10,46
30	50,80	38,89	49,40	60,33	33,34	11,99	10,46
33	53,98	42,07	52,60	60,33	33,34	11,99	10,46
35	53,98	42,07	52,60	60,33	33,34	11,99	10,46
38	57,15	45,24	55,80	60,33	33,34	11,99	10,46
40	60,35	48,82	62,20	60,33	33,34	11,99	10,46
43	63,50	51,59	66,00	70,64	40,48	11,99	10,46
45	63,50	51,59	66,00	70,64	40,48	11,99	10,46
48	66,70	54,75	66,60	70,64	40,48	11,99	10,46
50	69,85	58,00	71,65	70,64	40,48	11,99	10,46
55	76,20	65,00	78,40	71,00	41,00	13,50	11,96
60	79,40	68,00	82,00	71,00	41,00	13,50	11,96
65	92,10	78,35	88,40	70,00	49,00	15,90	14,50
70	95,25	81,10	92,60	70,00	49,00	15,90	14,50



ОДИНАРНОЕ ТОРЦОВОЕ УПЛОТНЕНИЕ

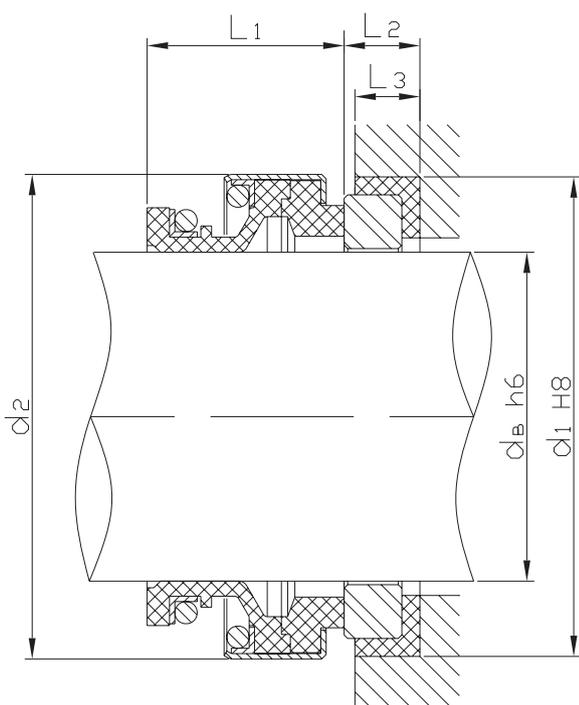
ТИП

D9K

Неразгруженое, с резиновым мешком, с центральной пружиной, независимое направление оборотов

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: $P = 0,6 \text{ МПа}$
Температура: $t = 120^\circ\text{C}$
Скорост: $V_n = 7 \text{ м/с}$



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:

- Уголь;
- Техническая керамика;
- Специальные стали;
- Карбид кремния.

2. Материалы уплотнительных элементов:

- NBR – до $T=90^\circ\text{C}$ (бензин, масло);
- EPDM – до $T=120^\circ\text{C}$ (вода, пара);
- FPM – Viton – до $T=220^\circ\text{C}$ (масло, агрессивные растворы);

3. Все металлические детали изготованные из специальные нержавеющей стали.

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

d_B	d_1	d_2	L_1	L_2	L_3
12	26	24	11	6	8
20	42	39	13	6	8
24	50	47	14	8	10
25	50	47	14	8	10
30	57	54	15	8	10
35	63	60	16	8	10
38	68	65	17	9	12
40	68	65	17	9	12
45	73	70	20	9	12

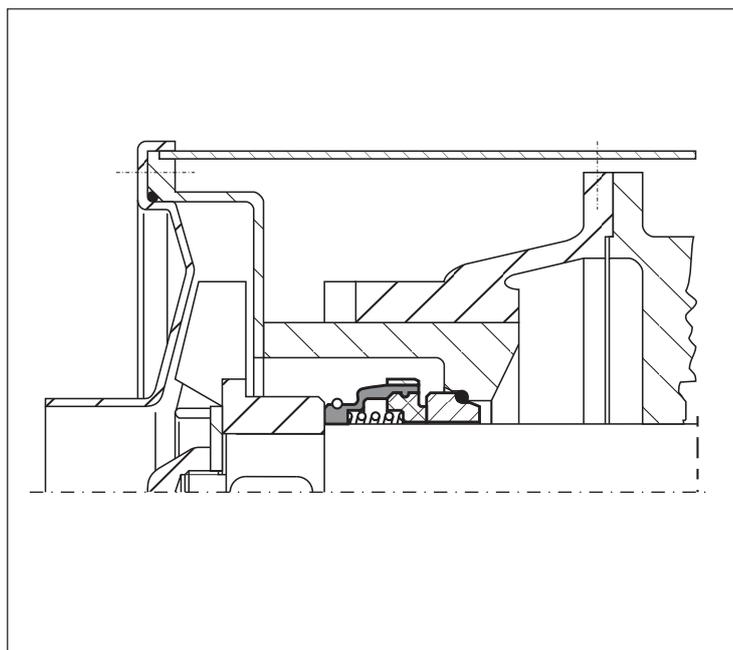
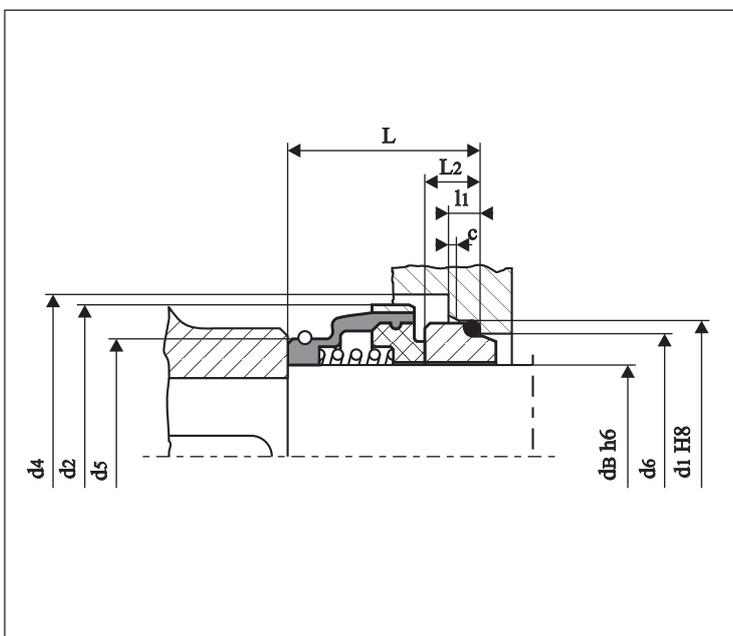


ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

Н9ХН

Неразгруженое, с резиновым мешком, с центральной пружиной, независимое направление оборотов



РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 0,6 МПа
Температура: t = 120°C
Скорость: Vn = 7 м/с

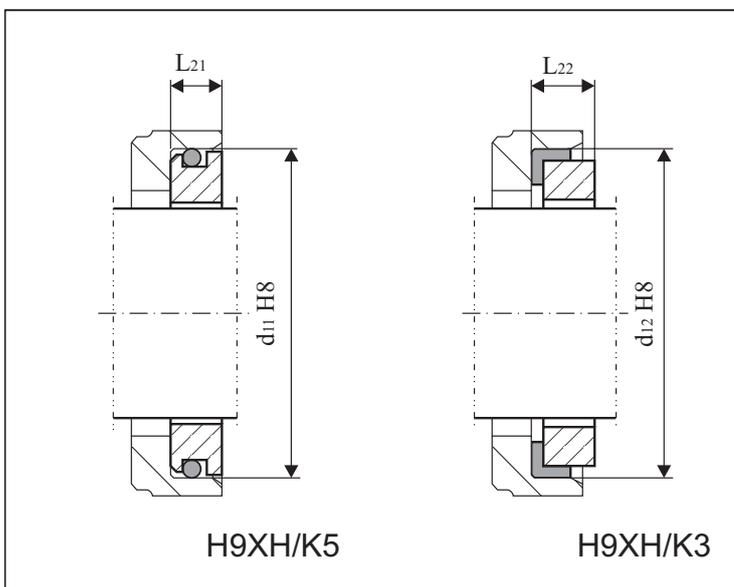
КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Уголь;
 - Бакелит;
 - Техническая керамика;
 - Специальные стали.
2. Материал резинового мешка:
 - NBR – до T=90°C (бензин, масло);
 - EPDM – до T=120°C (вода, пара);
 - FPM – Viton – до T=220°C (масло, агрессивные растворы);
3. Все металлические детали изготовленные из специальные нержавеющей стали.

Пример установки торцового уплотнения Н9ХН в насосах для пищевой промышленности

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

dB	d1	d2	d4	d5	d6	L	L2	l1	c	D11	L21	d12	L22
20	35,0	38,0	41	29,0	29,5	25,5	7,5	8,0	1,5	34,0	5,0	38	9,5
22	35,0	40,0	43	31,0	29,5	27,5	7,5	8,0	1,5	36,0	5,0	-	-
25	38,0	44,0	47	34,5	32,0	27,5	7,5	8,0	1,5	42,0	6,5	-	-
28	42,0	47,0	50	37,5	36,0	31,0	9,0	8,0	1,5	45,0	6,5	45	9,5
32	48,0	53,0	56	42,5	42,2	36,5	10,5	8,0	1,5	50,0	6,5	-	-
35	52,0	56,5	59	46,0	46,2	37,0	11,0	8,0	1,5	54,0	6,5	-	-
50	69,3	78,0	82	63,0	60,8	37,6	11,6	10,0	2,0	70,0	7,0	-	-
70	92,0	100,0	104	90,0	83,0	43,0	13,0	10,0	2,0	95,0	8,0	-	-
115	150,0	167,0	175	148,0	142,0	60,0	12,0	9,0	2,5	-	-	-	-

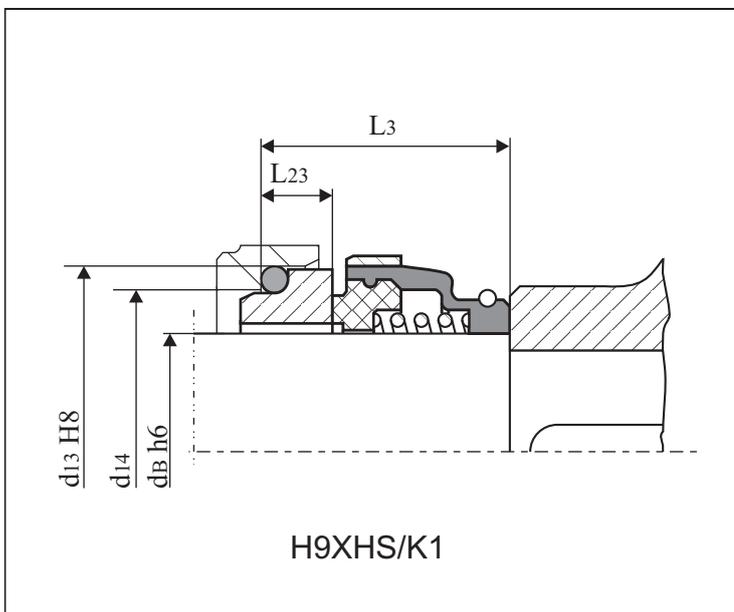


ЗАМЕЧАНИЯ:

1. Монтажные отклонения размера L1 составляют:

- для d b=10 – 50mm +/- 0,5 mm
- для d b=50 – 100mm +/- 0,8 mm

Рекомендуемые типы стационарных колец: K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8



Версия H9XHS с размерами согл DIN 24 960

dB	d13	d14	L23	L3
20	35,0	29,0	10,5	28,5
22	37,0	31,0	10,5	30,5
25	40,0	34,0	10,5	30,5
28	43,0	37,0	10,5	32,5
32	48,0	42,0	10,5	36,5
35	50,0	44,0	10,5	36,5
50	70,0	62,0	14,0	40,0
70	92,0	16,0	16,0	46,0



ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

H9.55

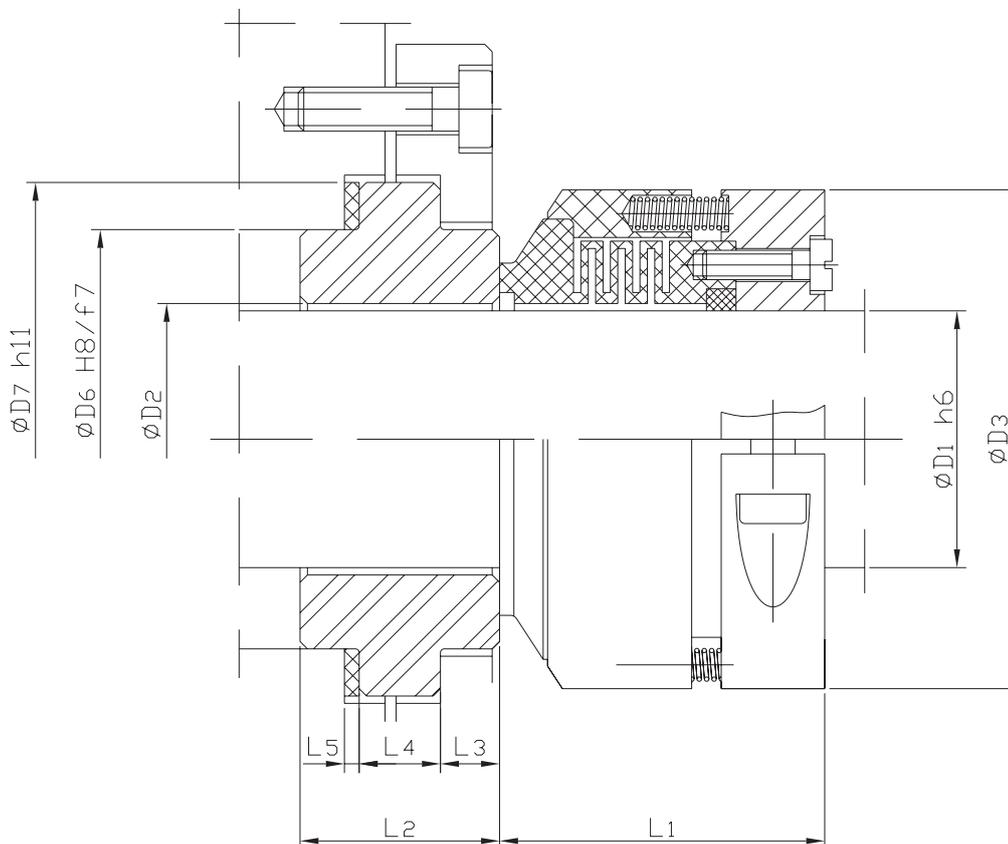
Поворотное кольцо сделано из Teflon с 15% уголь, неразгружено, независимое направление оборотов. Стационарное кольцо из технической керамики.

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 2,5 МПа
Температура: t = 180°C
Скорость: Vn = 20 м/с

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Teflon с 15 % уголь;
 - Техническая керамика;
 - Нержавеющие стали 1.4541; 1.4571



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

D1	D1	D2	D3	D6	D7	L1	L2	L3	L4	L5
mm	inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
18	3/4	21	47	36,5	46	40	18	5	8	1
20		24,2	50	39,65	50	40	18	5	8	1
24		27	58	42,85	53	44	18	5	8	1
25	1	27	58	42,85	53	44	18	5	8	2
28	1 1/8	32	63	50,80	64	44	27	8	11	2
30		35	86	53,95	67	44	27	8	11	2
32	1 1/4	35	68	53,95	67	44	27	8	11	2
33		37	68	57,15	70	44	27	8	11	2
35	1 3/8	37	68	57,15	70	44	27	8	11	2
38	1 1/2	41	80	63,50	77	53	27	8	11	2
40		43,5	80	66,65	80	53	27	8	11	2
42	1 5/8	45,2	85	66,65	80	53	27	8	11	2
43		48	85	69,85	83	53	27	8	11	2
45	1 3/4	48	85	69,85	83	53	27	8	11	2
48	1 7/8	51	90	73	86	53	27	8	11	2
50	2	52,4	90	79,35	96	53	33,3	9,5	14,3	2
53	2 1/8	57,4	95	82,55	99	53	33,3	9,5	14,3	2
55		61	109	85,70	102	65	33,3	9,5	14,3	2
58	2 1/4	61	109	85,70	102	65	33,3	9,5	14,3	2
60	2 3/8	63	109	88,90	105	65	33,3	9,5	14,3	2
65	2 5/8	71	119	95,25	112	65	33,3	9,5	14,3	2
68	2 3/4	73	119	98,40	115	65	33,3	9,5	14,3	2
70		78	124	100	116	65	33,3	9,5	14,3	2
75	3	78	124	103,15	119	65	33,3	9,5	14,3	2
80	3 1/8	83,7	132	107,95	124	70	33,3	9,5	14,3	2
85	3 3/8	88,7	137	114,30	131	70	33,3	9,5	14,3	2
90		93,2	142	120,65	137	70	33,3	9,5	14,3	2
95	3 3/4	98,2	147	123,80	140	70	33,3	9,5	14,3	2
	4	105	156	130,15	146	82	33,3	9,5	14,3	2



ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

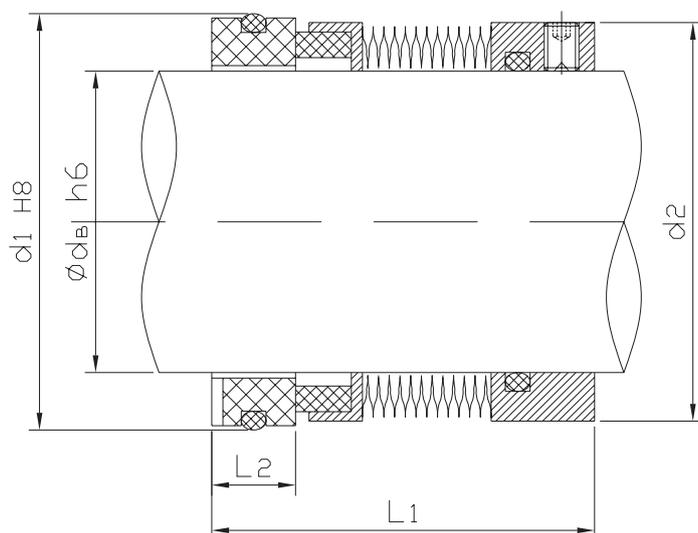
ТИП

H10

Поворотное тело с мешком и запресованом кольцом, стационарное кольцо из SiC, незаряженное, независимое направление оборотов

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: P = 2 МПа
Температура: t = - 30 - 200°С
Скорость: Vn = 20 м/с



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

d _б	d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
18	33	32	40.8	10
20	35	34	40.8	10
22	37	36	40.8	10
24	39	38	41.4	10
25	40	39	41.4	10
28	43	42	41.7	10
30	45	44	43.1	10
32	48	46	43.1	10
33	48	47	45.4	10
35	50	49.2	46.4	10
38	56	54	47.4	11
40	58	56	47.4	11
43	61	59	47.4	11
45	63	61	47.4	11
48	66	64	48.1	11
50	70	66	50.1	13
53	73	69	50.2	13
55	75	71	51.7	13
60	80	80	53.7	13
65	85	85	55.4	13
70	92	90	58.7	15.3
75	97	99	60.9	15.3
80	105	104	62.9	15.7
85	110	109	62.9	15.7
90	115	114	64.4	15.7
95	120	119	64.4	15.7
100	125	124	64.4	15.7

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы поворотного кольца:
– уголь, SiCm
2. Материал стационарного кольца:
- SiC
3. Мешок:
- Нержавеющий сталь 1.4541
4. Материалы уплотнительных элементов:
- NBR – до T=90°С (бензин, масло);
- FPM – Viton – до T=220° С (масло, агрессивные растворы);
- PTFE – Teflon - до T=240° С (высоко агрессивные растворы).

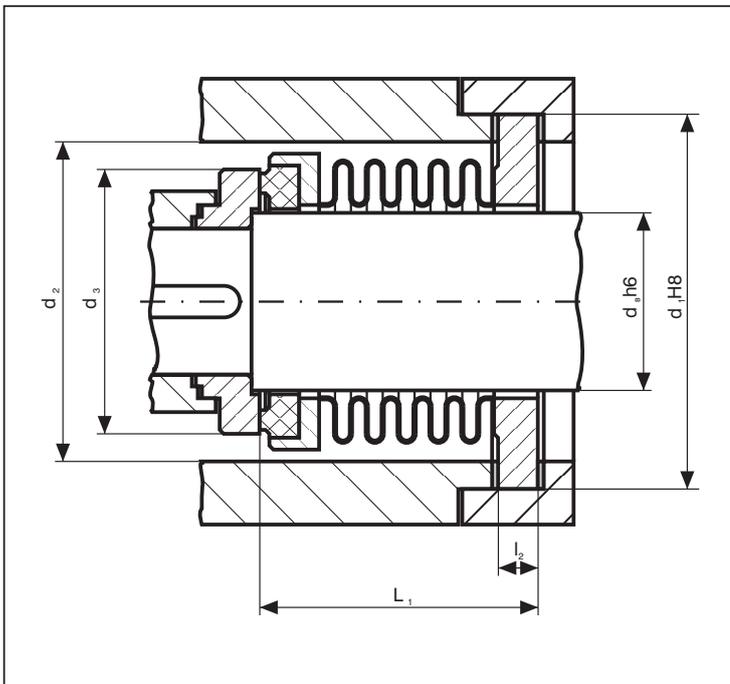


ОДИНАРНОЕ
ТОРЦОВОЕ
УПЛОТНЕНИЕ

ТИП

Н11

Поворотное тело с мешком и запресованом кольцом из угля, неразгруженое, независимое направление оборотов



РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Давление: смотреть на таблицу
Температура: $t = -190$ до 400°C
Скорость: $V_n = 15$ m/s

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

1. Материалы трещихся пар:
 - Уголь;
 - Техническая керамика;
 - Специальные стали;
 - Карбид вольфрама.
2. Все металлические детали изготовные из специальные нержавеющей стали.

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

d_B	d_1	d_2	d_3	L_1	l_2
26	65	51	44	47,5	7
30	70	60	52	62,5	11
35	80	65	58	62,0	11
40	85	65	60	64,0	11
45	95	75	67	66,0	11
52	105	85	78	76,0	11
55	115	95	83	78,0	11
60	120	100	90	79,5	11
70	125	105	98	80,0	11
90	155	135	122	83,0	11

Допустимое давление в зависимости рабочей температурой (МПа)

-190°C	+20°C	+150°C	+300°C	+400°C
4,0	4,8	4,0	3,3	3,0
3,7	4,4	3,7	3,0	2,7
3,4	4,0	3,4	2,8	2,5
2,8	3,6	2,8	2,0	1,8
2,1	2,5	2,1	1,7	1,6
2,3	2,7	2,3	1,9	1,7
2,1	2,5	2,1	1,7	1,6
1,7	2,0	1,7	1,4	1,3
0,9	1,1	0,9	0,7	0,7
1,1	1,3	1,1	0,9	0,8

ТИПЫ И КОНСТРУКЦИИ СТАЦИОНАРНЫХ КОЛЕЦ

● СТАНДАРТНЫ ТИП

○ ПО ЗАКАЗУ

ТИП	ВЕРСИЯ	МАТЕРИАЛ	D200	D300	D320	D377	D3S	D6CH	D7	D7R	D7S	D9B	H9XH	HCA77	
K1		Специальные нержавеющие стали, техническая керамика	○		●			○	○	●	●	○	○	●	
		Специальные нержавеющие стали, техническая керамика. Размеры согл. DIN 24960	●		○			●	●	○	○	●	●	○	
		Специальные нержавеющие стали, техническая керамика. Закреплено шрифтом	○		●			○	○	●	●	○	○		
		Электро уголь			●			○	○	●	●	○	○		
		Электро уголь. Закреплено шрифтом. Размеры согл. DIN 24960			○			●	●	○	●	●	●		
		Электро уголь			●			○	○	●		○	○		
		Электро уголь. Закреплено шрифтом. Размеры согл. DIN 24960			○			●	○	○		●	●		
K2		Запресован WC колец	○		●	●		○	○	●	●	○	○	●	
		Запресован WC колец. Размеры согл. DIN 24960	●		○	○		●	●	○	●	●	●	○	
		Запресован WC колец				●		○	○		○				
K3		Специальные нержавеющие стали, техническая керамика, WC	○		○	●		○	○	○		○	○		
K4		Запресован WC колец				○		○		○		○			
K5		Специальные нержавеющие стали, техническая керамика	○		○			○	○	○		○	○		
		Электро уголь		○	○			○	○	○		○			
K6		Запресован WC колец	○		○	○		○	○	○		○			
K7		Специальные нержавеющие стали, техническая керамика, WC	○		○			○	○	○		○			
K8		Запресован WC колец	○		○	○		○	○	○		○			
K9		Запресован WC колец			○			○	○	○				○	
K10		Запресован WC колец						○	○	○				○	
K11		Специальные нержавеющие стали, техническая керамика			○			○	○					○	
K12		Специальные нержавеющие стали, техническая керамика			○			○	○					●	
K13		Запресован WC колец				○		○	○	○				○	

МАТЕРИАЛЫ

Употребляемые для производства уплотнения

1. Трещиесея пары**1.1 Угли**

Уголь импрегнирован смоли	Г1
Уголь импрегнирован сурмой	Г2
Уголь импрегнирован бабитом	Г3
Уголь углеродной нити	Г4

1.2 Пластмасса

PTFE - Фторопласт чистый	П1
PTFE - Фторопласт наполненный углям	П2
PTFE - Фторопласт наполненный стеклом	П3
PTFE - Фторопласт наполненный сульфата Мо	П4

1.3 Металы

Хром-никеловый чугуи	T1
Хром-никеловый сталь	T2
Инструментальный сталь	T3
Хром углеродный сталь	T4

1.4 Карбиды

Карбид вольфрама ТКб	K1
Карбид кремния	K2
Стелит	K3
Карбит титана	K4

1.5 Оксиды

Керамика – Оксид алюминия	A1
---------------------------	----

2. Материалы уплотнительных элементов

NBR - Пербуиан	П	FPM - Витон	B
EPDM - Бутиловый каучук	Б	PTFE - Тефлон	T
Силиконовый каучук	С	Каучук - "Буна - С"	У
Полиуретан	А	Витон облицованный фторопластом	BT

3. Материал металных частей

Хром-никеловый чугуи	M1	65Г Хромированная сталь	M6
Нержавеющая сталь:		4X13	M7
1.4541	M2	Титан	M8
1.4571	M3	Алюминий	M9
1.4539	M4		
65Г Кадмированная сталь	M5		

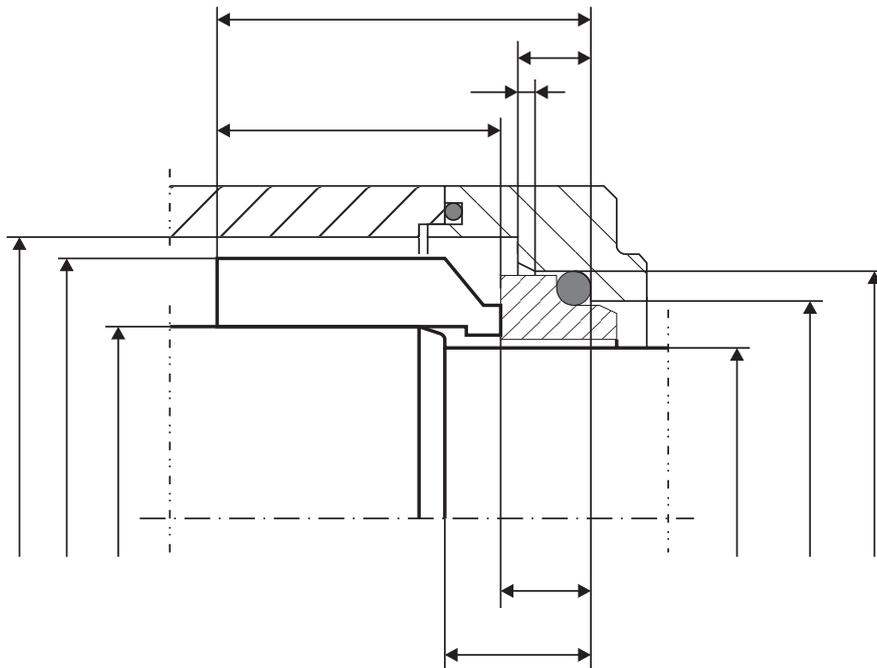
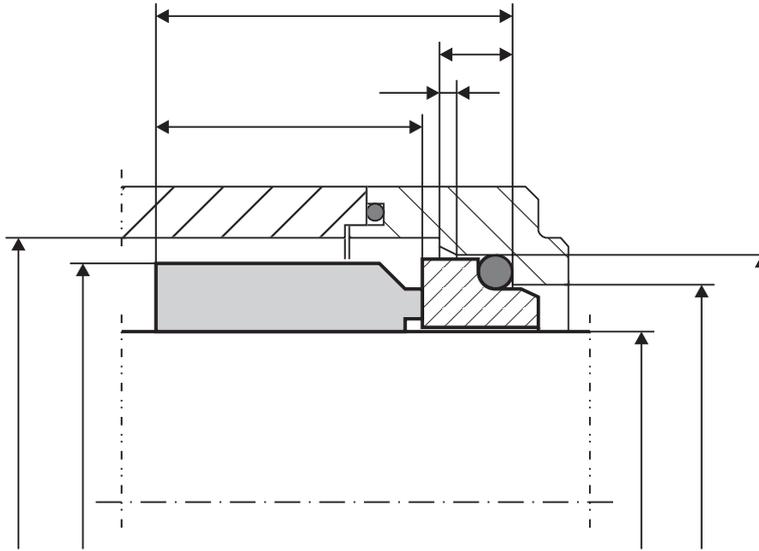
ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Для проектирования и выработки торцевого уплотнения

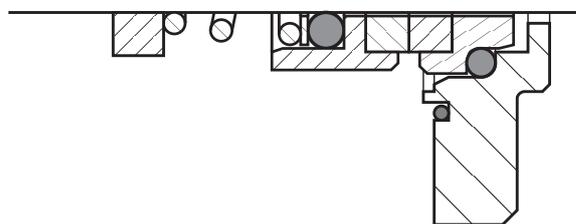
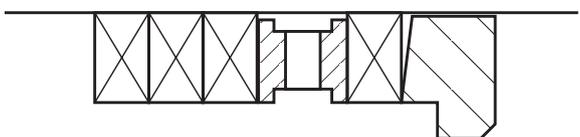
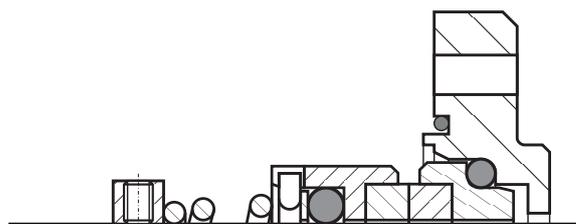
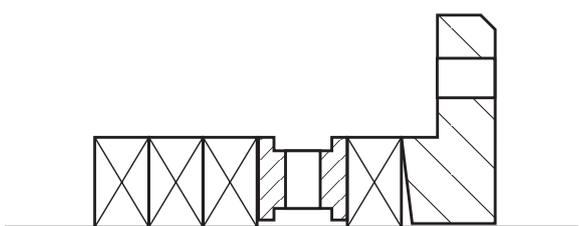
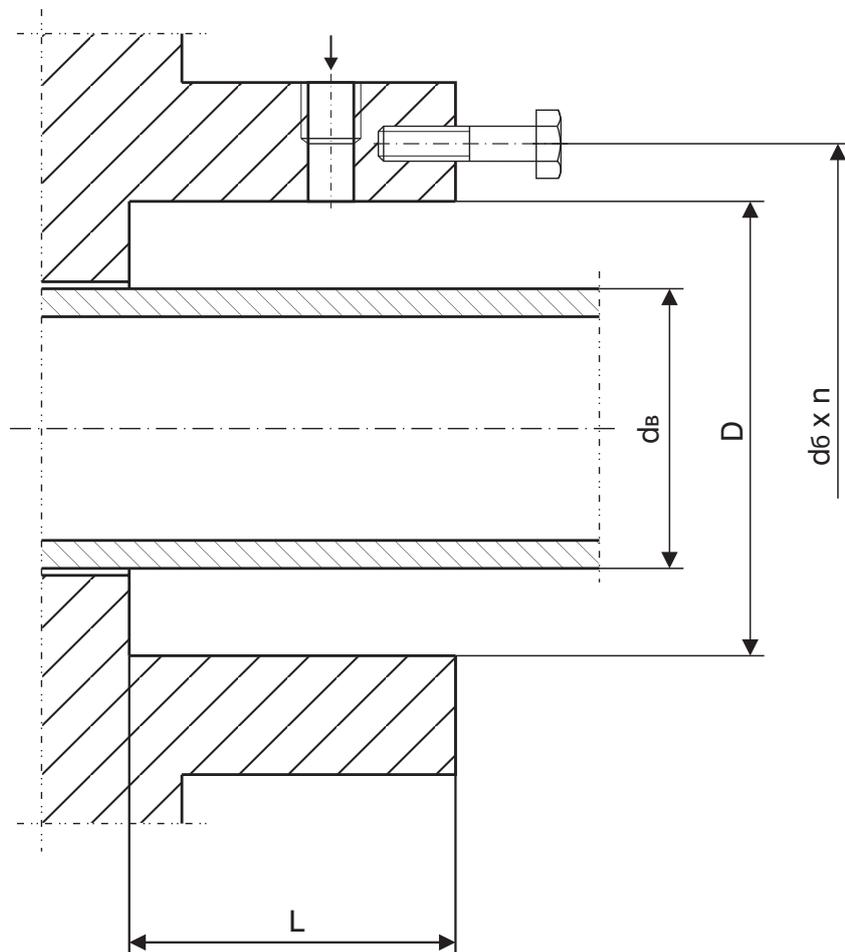
1. Фирма заявитель:
2. Тип уплотнения:Производитель:
3. Тип насоса:
- 3.1. Мощность KW.: 3.2 Обороты:
4. Рабочее давление флуида (bar):
5. Информация о рабочем флуиде:
 - 5.1. Название:
 - 5.2. Температура (C):
 - 5.3. Наличие механических примесей (g/l):
 - 5.4. Коррозионное действие (pH):
 - 5.5. Динамическая вязкость μ (N.s/m):
 - 5.6. Кинематическая вязкость μ (N.s/m):
 - 5.7. Коэффициент теплоемкости: Ср (кал/кг C):
 - 5.8. Плотность γ (kg/m):
6. Информация о торцевом уплотнении:
 - 6.1. Разгруженое или нет (приложить эскиз).
 - 6.2. Одинарное или двойное:
 - 6.3. Вид охлаждающего флуида:
 - 6.4. Температура охлаждающего флуида C:
 - 6.5. Давление охлаждающего флуида кг/см :
 - 6.6. Диаметр вала / втулки вала/ (mm):
 - 6.7. Размер камеры тороцевого уплотнения:

ИЗГОТОВИЛ:.....

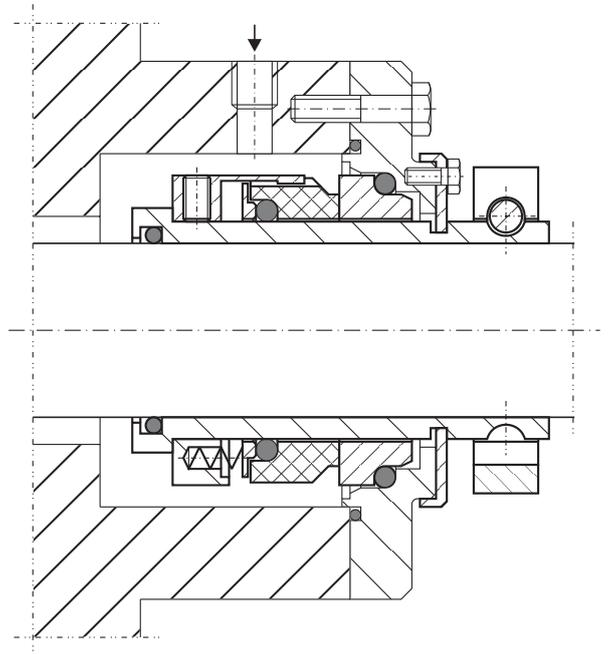
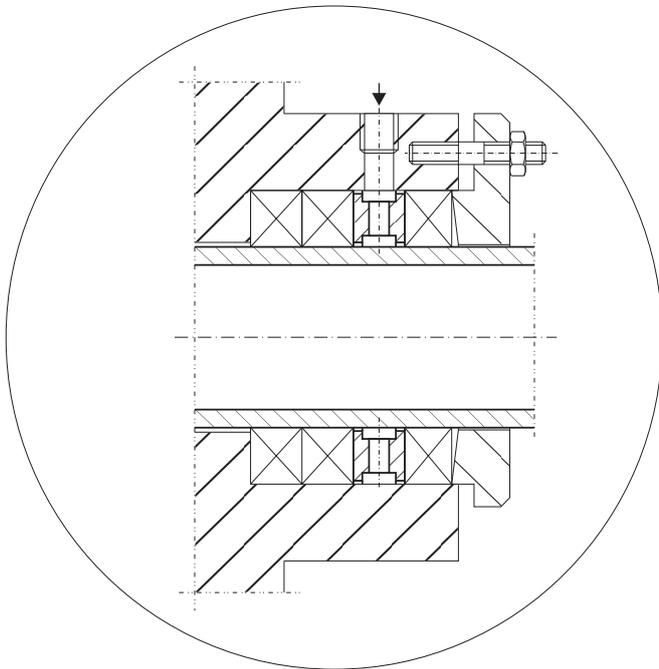
/ имя /



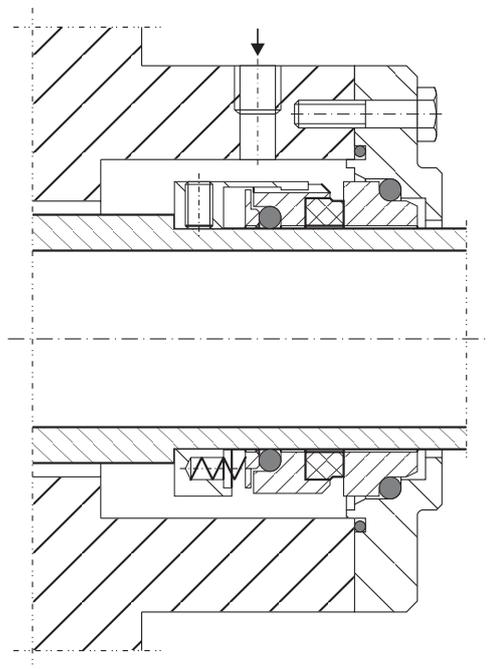
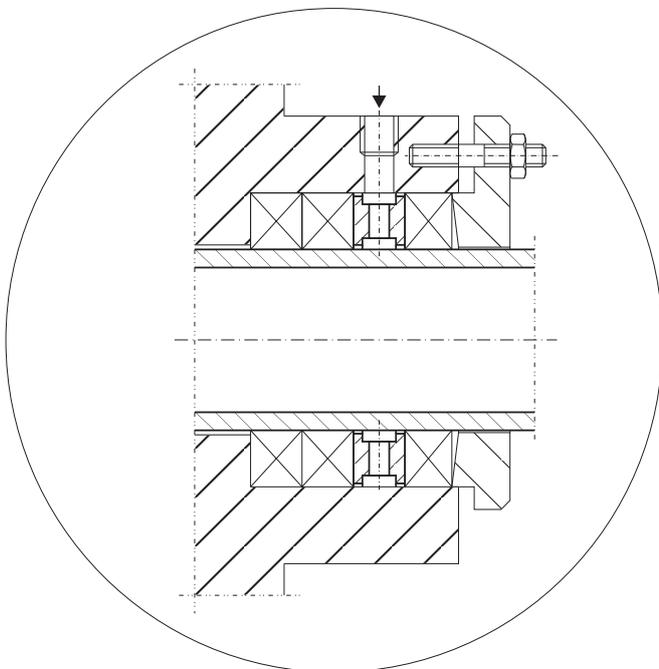
ЗАМЕНА УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ НАБИВОК ТОРЦЕВЫМ УПЛОТНЕНИЕМ



Тип D700 с усдечкой

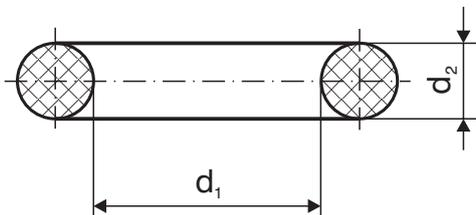


Тип D720





ОБОЗНАЧЕНИЕ "O" КОЛЕЦ



d_1 - внутренний диаметр мм

d_2 - диаметр шнура мм

Используемые материалы согл. DIN:

- NB – Нитрильный каучук
- FP – Фторопреновый каучук (Viton)
- SI – Siliconовый каучук
- EP – Этилопропиленовый каучук
- CR – Хлоропреновый каучук
- NR – Натуральный каучук
- BU – Бутадиеновый каучук
- PTFE - Teflon

Допустимые отклонения размеров "O" колец:

d_1	\pm Отклонение	d_2	\pm Отклонение
- 3	0,14	- 1,8	0,08
3 - 6	0,15	1,8 - 2,6	0,09
6 - 10	0,17	2,6 - 3,5	0,10
10 - 18	0,20	3,5 - 5,3	0,13
18 - 30	0,30	5,3 - 7,0	0,15
30 - 50	0,40	7,0 - 8,0	0,17
50 - 80	0,65	8,0 - 10,0	0,20
80 - 100	0,85	10,0 - 15,0	0,25
100 - 120	1,0		
120 - 150	1,2		
150 - 180	1,4		
180 - 250	1,8		
250 - 300	2,1		
300 - 350	2,5		
350 - 400	2,8		
400 - 500	3,4		
500 - 650	4,3		
650 - 800	6,5		

"НИКОМ 65" ЕООД предлагает свыше 5000 размеров O кольца из разнообразных материалов для широкий спектр приложения. Возможна доставка колец из специальных материалов для приложения в специальных случаях.

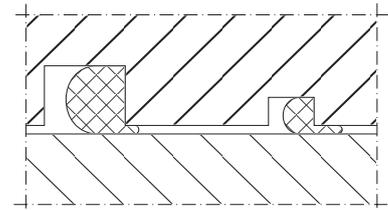
Для стандартных материалов и твердостей располагаем большими количествами.

Уплотнительные кольца произведены в пресформами с большой точности. Формы, материалы, твердость, размеры, их отклонения и состояние поверхностей выполнены согласно DIN-Norm-3770 and ISO 3601.

Твердость материала по Шор А или IRHD. Стандартная твердость Шор А равная 73IRHD:

Твердость - Шор-А	60	70	80	90
Твердость - IRHD	63	73	83	92
- Отклонение ± 5				
- Испытания материала согласно DIN 53 505 и DIN 53 519				

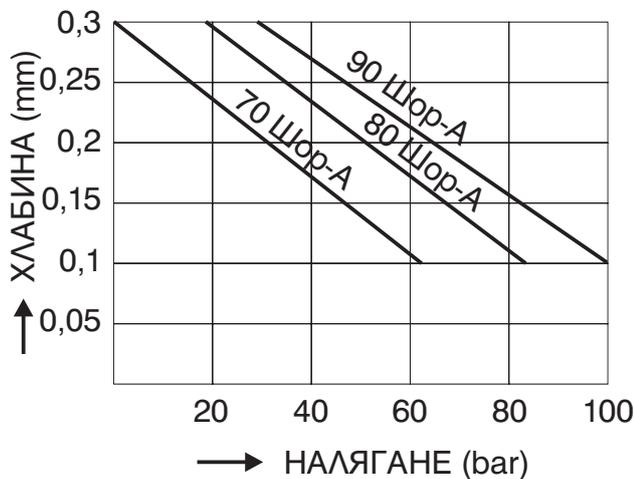
Рекомендуется во всех случаях, когда конструкция позволяет выбирать "O" кольца с макс.большим диаметром шнура. На эскизе видно что при одинаковых зазорах, прессованный объем настолько меньше, насколько толще уплотнительное кольцо.



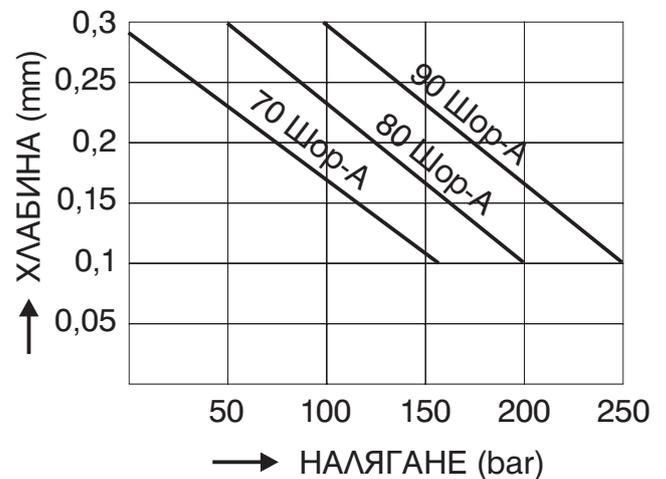
При одинаковых условия уплотнительные кольца с маленьким диаметром шнура деформируется легче от этих с диаметром побольше.

Для правильного выбора зазора в зависимости от рабочего давления и твердости можно использовать нижние диаграммы:

ДИНАМИЧНО НАТОВАРЕН



СТАТИЧНО НАТОВАРЕН



СТОЙКОСТЬ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ РАЗНЫХ СРЕДАХ И ТЕМПЕРАТУРАХ

	NB	FP	SI	EP	CR	NR	BU	PTFE
OZONE	3	1	1	1	2	4	2	1
BENZINE	1	1	5	5	2	6	6	1
OIL AND GREASE	1	1	1	4	2	6	6	1
ACIDS	4	1	5	1	2	3	2	1
ALCALIES	3	1	5	2	2	3	2	1
Гореща вода	3	2	5	2	3	3	1	1
HOT AIR (°C)	+130	+220	+200	+150	+120	+90	+140	+260
COLD (°C)	-40	-25	-80	-40	-30	-50	-40	-190

- 1 - Отлично
- 2 - Очень хорошо
- 3 - Хорошо
- 4 - задоволительное
- 5 - Плохое
- 6 - Не рекомендуется

УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ КОЛЬЦА ИЗ ЭКСПАНДИРОВАННОГО ГРАФИТА

Экпандированный графит материал полученный на основе чистого графита специальной обработкой без использования связывающих веществ и наполнителей. Эти кольца находят приложении как уплотнительные набивки для вентилях, насосов, /центробежные и поршневые/ работающие как при самых низких температурах / втеченные газы так и при самых высоких – жидкости. Высоких давлених, агрессивных средах. Низкий коэффициент трения, хорошая теплопроводностьпозволяет высокая скорость скольжения. Нет проблемов для употребления в пищевой промышленности.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Содержание углерода:	- 97-99%
Плотность:	- 1,2-2 g/cm ³
Температура:	
В агрессивных сред:	-240 , +560 С
В вакуум:	до 2200 С
В инертных средах:	до 3000 С
Давление:	до 300 bar
Химическая стойкость:	pH 0 – 14
Скорость:	до 50 m/sec

В случаях необходимости перед монтажа кольца можно срезать тонкам ножом на 180 . Кольцы надо смонтировать так что срезы будут разположены на 90 (фиг. 1)



фиг.1



ИНЖЕКТИРУЕМЫЕ СМЕСИ

TGS – система – нуля утечки

УНИКАЛЬНЫЕ СВОЙСТВА

- Мягкий, пластичный кит, легкая употреба;
- Подходящий для всех форм уплотнительных камер;
- Низкая рабочая температура как результат низкий коеф. трения;
- Большая долговечность в результате низкая температура;
- Самосмазываются, не надо охлаждающая вода.

ГЛАВНЫЕ ВЫГОДЫ

- Уменьшает утечки до нуля;
- Низкие операционные затраты;
- Уменьшенные затраты в эксплуатации;
- Экономить энергию потому что мощность вращения меньше;
- Длинная долговечность механизмов;
- Уменьшает или элиминирует перестойки, так как можно употребить в процессе работы;
- Неограниченная стойкость.

Обычно TGS смеси инсталируются вручную.

1. Закрыть все краны для охладивущей водой.
2. Удалять все старые набивки.
3. Проверять и почистить вал и втулку.
4. Поставте уплотнительный колец из тефлона вырезан на 450 от дна уплотнительной коробки. Не надо употреблять молот.
5. Заполните уплотнительную коробку выбраной TGS –смесью.
6. Добавьте достаточно смесь что бы наполнить целую коробку, такому способу что осталось место для следующий уплотнительный колец.
7. Нажимать втулкой второй колец.
8. Затянуть рукой болты и переворачивать рабочее колесо с валом. Включить ел. подача и оставить насос работать 15 мин.
9. Затянуть болты во время работы насоса до переустановленя утечки.
10. Трение вала повышает температуру коробки, смесь расширяется и заполняет пустые пространств. 10-15 мин.
11. НЕ ПЕРЕТЯГИВАТЬ ВТУЛКУ!

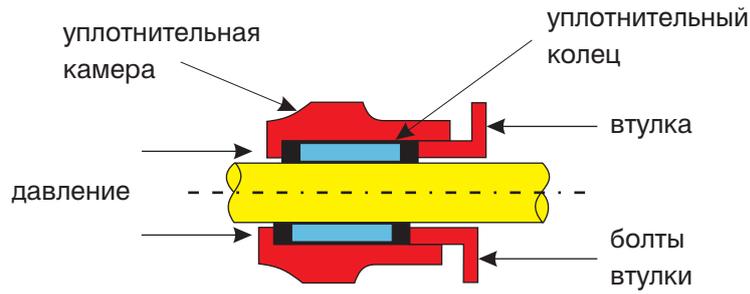
НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ВОДОЙ И СМАЗЫВАНИЯ TGS САМОСМАЗЫВАЕТСЯ

КРАНЫ

Удалять старые набивки, поставить уплотнительный колец, наполнить камеру достаточном количеством TGS, оставить место для второго кольца и затянуть втулку.

ДОБАВЛЕНИЕ

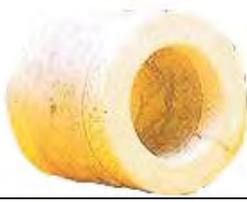
Когда необходимо дополнить TGS охладить втулку и кольцо и добавить смесь TGS.

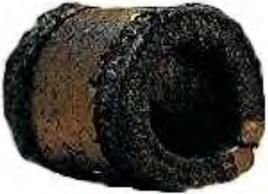


Пистолет для инжектирования

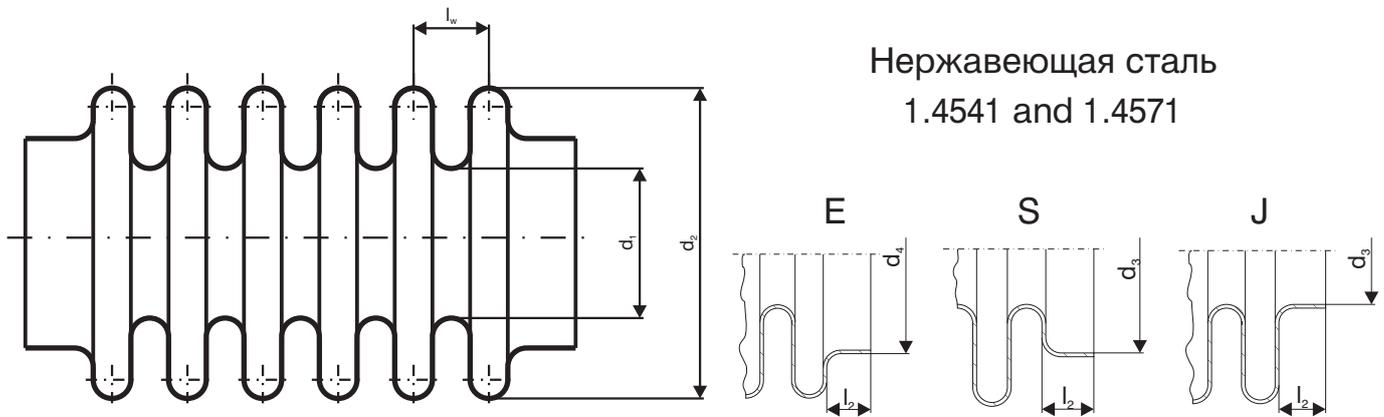
Возможное употребление смесью TGS вручную или пистолетом
 Пистолет позволяет инжектировать смесь в процессе работы насоса не надо разбирать его.



TGS PACKING COMPOUNDS	APPLICATIONS	pH RANGE	MAX. TEMP	MAX. PRESSURE	SURFACE SPEED	FILLING CAPACITY
TGS - TF 350 (TFE) 	Water Brine Sewerage Mild Acids Mild Caustics Food Processing	0 to 14	260 C	25 bar	8 m/sec.	540 cu.cm/Kg 15 cu.in/lb
TGS - 1 (TFE + GRAPHITE) 	All Purpose Boiler Feed Acids Caustics	1 to 14	280 C	20 bar	20 m/sec.	615 cu.cm/Kg 17 cu.in/lb
TGS - 2 (KEVLAR + TFE) 	Water Brine Sewerage Abrasive Fluids Pharmaceuticals Paper/Pulp Mills Bleach Plants	2 to 12	165 C	15 bar	18 m/sec.	580 cu.cm/Kg 16 cu.in/lb

TGS PACKING COMPOUNDS	APPLICATIONS	pH RANGE	MAX. TEMP	MAX. PRESSURE	SURFACE SPEED	FILLING CAPACITY
<p>TGS - 5 (PURE PTFE / FDA)</p> 	<p>Drinking Water Food Industry Chemical Industry Pharmaceuticals Paper/Pulp Mills Bleach Plants</p>	0 to 14	260 C	20 bar	10 m/sec.	540 cu.cm/Kg 15 cu.in/lb
<p>TGS - 7 (EXPD.GRAPHITE)</p> 	<p>Heavy Duty Applications High Temperature High Pressure Boiler Feed Pumps Hot Oil Pumps Steam Valves</p>	0 to 14	600 C	40 bar	25 m/sec.	650 cu.cm/Kg 18 cu.in/lb
<p>TGS - P99 (KEVLAR + GRAPHITE)</p> 	<p>Heavy Duty Applications High Pressure Boiler Feed Pumps Slurries Abrasive Fluids Sewrage</p>	2 to 12	280 C	30 bar	20 m/sec.	600 cu.cm/Kg 16.50 cu.in/lb
<p>TGS - P99 G (KEVLAR + GRAPHITE)</p> 	<p>Steam Diathermic Oils Heavy Duty Applications High Pressure Boiler Feed Pumps Slurries Abrasive Fluids Sewrage</p>	1 to 13	320 C	30 bar	25 m/sec.	620 cu.cm/Kg 17 cu.in/lb
<p>TGS - P99 GP (KEVLAR + GRAPHITE + LEAD PELLETS)</p> 	<p>Heavy Duty Applications High Pressure Boiler Feed Pumps Slurries Abrasive Fluids Sewrage Worn Shafts Scored Sleeves</p>	2 to 12	300 C	40 bar	10 m/sec.	420 cu.cm/Kg 12 cu.in/lb

СИЛЬФОНЫ



Нержавеющая сталь
1.4541 and 1.4571

Тип	Диаметр сильфона				Гофрированная длина		Форма цилиндрической части						Калькулировано давление P_n	Деформации 1 веток			Пружинная константа на 1 веток			Реальное сечение сильфона cm^2	Масса 1 виток g
	внутренний		внешний		1 виток l_w	Max.	E		S		J			акс. δ_n	угловая α_n	боковая λ_n	акс. c_s	угловая c_c	боковая c_i		
	d_1	\pm	d_2	\pm			d_4	l_2	d_3	l_2	d_5	l_2									
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	MPa	mm		°	mm	N/mm	N/mm	N/mm	cm^2		
NIK 01	22	0,5	34	0,3	2,8	400	-	-	30,2	4	22	8	1,4	0,49	1,65	0,014	84	0,14	11900	6,2	1,21
NIK 02	23,5	0,6	36,5	0,3	3	260	30	8	32,2	4	-	-	1,3	0,52	1,6	0,018	63	0,15	7240	7,13	1,3
NIK 03	23,5	0,5	36,5	0,5	3	400	-	-	32,2	4	24	8	4,5	0,44	1,4	0,007	290	0,85	34000	7,05	2,4
NIK 04	26	0,7	39,5	0,3	3	260	33	8	35,2	4	-	-	0,8	0,54	1,5	0,018	63	0,16	8660	8,49	1,48
NIK 05	27	0,5	41	0,3	3,1	400	-	-	37,2	4	27	8	0,7	0,54	1,5	0,018	66	0,16	11200	9,14	1,73
NIK 06	27,5	0,7	41,5	0,5	3,2	260	34,5	8	38,2	4	-	-	0,8	0,6	1,7	0,02	62	0,18	7950	9,42	1,6
NIK 07	33	1	50	0,5	4	280	41	10	45,3	5	-	-	1,1	0,7	1,6	0,023	80	0,42	16000	13,6	3,26
NIK 08	34	0,5	50	0,5	3,7	400	-	-	45,3	5	34	10	1,1	0,65	1,5	0,018	135	0,6	28000	13,9	3,41
NIK 09	37	0,8	52	0,5	4,4	400	-	-	46	5	37	10	1,8	0,6	1,1	0,015	240	1,4	50000	15,6	4,37
NIK 10	38	1,2	56	0,5	4	280	46,5	10	51,3	5	-	-	0,8	0,74	1,5	0,023	80	0,6	24000	17,5	3,87
NIK 11	42	1,2	60	0,5	4,3	280	51	10	56,3	5	-	-	0,9	0,8	1,5	0,023	90	0,75	22000	20,5	4,27
NIK 12	47	1,5	68	0,7	4,3	280	56,5	10	61,3	5	-	-	0,8	0,8	1,5	0,023	86	0,65	29000	25,2	4,92
NIK 13	53,2	0,5	72	0,8	5	400	-	-	67	5	53,2	10	1,6	0,8	1,15	0,019	230	41	80000	31	10,2
NIK 14	55	1,5	77	0,7	5	300	66	10	72,3	5	-	-	0,9	0,92	1,4	0,025	150	1,4	39000	34,3	8,4
NIK 15	60	1,5	82	0,7	5	300	71	10	77,3	5	-	-	0,7	1,1	1,5	0,024	140	1,8	52000	39,7	9,08
NIK 16	61	0,5	71,5	0,5	2,7	400	-	-	-	-	61	10	4,0	0,4	0,35	0,003	1460	16,4	154000	34,3	4,57
NIK 17	65	2	90	0,7	5,3	300	78	10	84,3	5	-	-	0,7	1,1	1,4	0,029	110	1,8	40000	47,3	11,2
NIK 18	76	2	101	1	5,5	300	88	10	95,3	5	-	-	0,5	1,2	1,3	0,027	120	2,3	60000	61,6	13
NIK 19	78	0,8	103	0,8	5,8	400	-	-	97	5	78	10	0,5	1,2	1,3	0,025	125	4,4	85000	62,5	14
NIK 20	96	2	122	1	5,9	300	108	10	115,4	5	-	-	0,6	1,18	1,1	0,021	320	7,2	150000	93,3	20,5
NIK 21	96	1	122	1	7,1	400	-	-	115,4	5	96	10	0,6	1,1	1,05	0,021	360	9,2	160000	93,3	20,5
NIK 22	102	0,8	122	1	6,9	300	-	-	117	5	102	10	1,1	0,85	0,8	0,015	610	20	320000	98	20,2
NIK 23	105	0,8	132	1	6,3	400	-	-	125,4	8	105	10	0,5	1,25	1,05	0,023	270	8,6	130000	110	23,4
NIK 24	110	0,8	130	1,5	5,5	400	-	-	124,4	8	110	10	0,85	1	0,9	0,02	500	20	305000	112,5	18,4
NIK 25	125	0,8	156	1	6,4	150	-	-	148,5	8	125	10	0,4	1,3	1,05	0,025	250	12,1	140000	155	31,3

КОМПЕНСАТОРЫ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
для выработки

I. Фирма заявитель:

II. Рабочие условия:

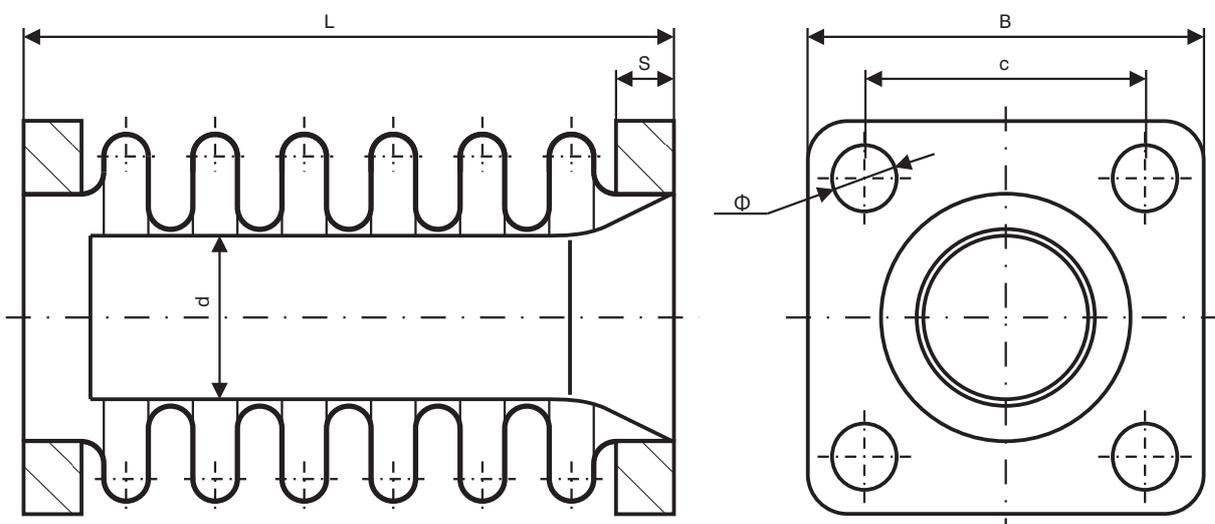
1. Жидкость:

2. Температура:

3. Давление - внешнее: - внутреннее:

4. Срок службы в циклах:

5. Необходимое перемещение - аксиальное: боковое: угловое:



III. Тип компенсатора

1. Фланец – размеры фланца - DN = PN =

Когда фланцы не стандартные необходимо чертежи с размерами.

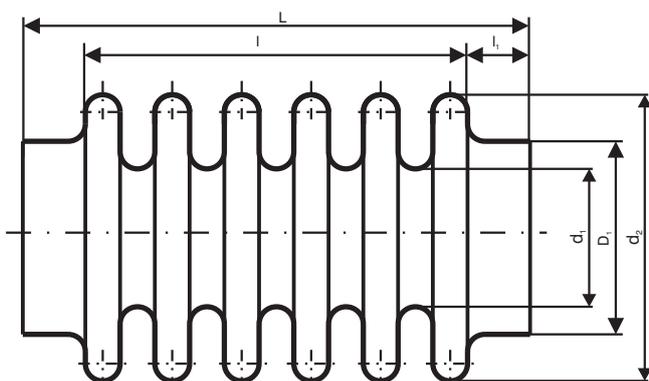
2. Для сварки:

3. С защитной втулкой:

- Размеры трубы: D= δ= L=

4. Без защитной втулкой:

IV. Данные для сильфона:



1. Требования для материала:

- 2. Внешний диаметр сильфона d2=
- 3. Внутренний диаметр d1=
- 4. Диаметр концов D1=
- 5. Длина гофрирована часть l=
- 6. Длина цилиндричной части l1=
- 7. Полная длина L=
- 8. Брой гофры n=

V. Другие требования - по предоставленным чертежам.

КОНДЕНСОТВОДЧИК ТЕРМОДИНАМИЧЕСКОГО ТИПА



Принцип действия термодинамических конденсатоотводчиков основана на термодинамическом эффекте полученный между седлами и клапанами в результате чего они пропускают за собой только конденсат. Седло и клапан вырабатываются из нержавеющей стали с химическо-термической обработкой и шероховатостью рабочей поверхностей 0,03 мкм.

Конденсатоотводчики могут работать во всех пространственных положениях, если сохранена правильная сторона движения пар и конденсата.

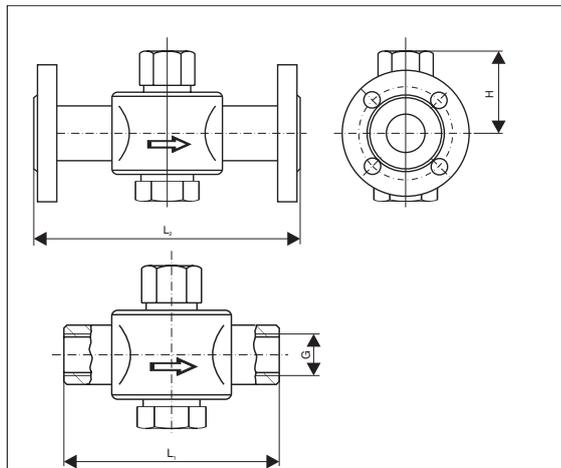
Отстранение воздуха происходит путем фильтрующего элемента.

ОБЛАСТЬ ПРИЛОЖЕНИЯ

- рабочий диапазон – 0,3-4,0 МПа при перегретам пар
- устойчивые при гидравлических ударах
- холодоустойчивые конденсат не замерзает из за небольших рабочих объемов
- на рабочих поверхностях седла и клапана получается эффект самоочистнения
- ремонтпригодные
- большой рабочий ресурс

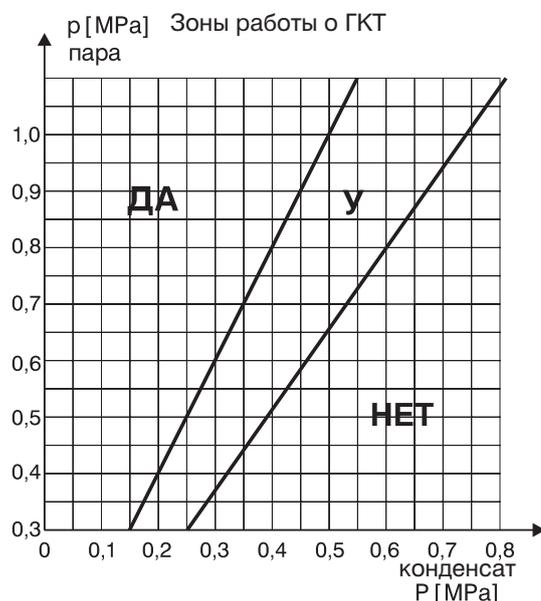
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Dy (mm)	Py (MPa)	L ₁ (mm)	G (")	L ₂ (mm)	H (mm)
15	4	70	1/2	140	57
20	4	80	3/4	155	66
25	4	110	1	170	70
32	4	130	1 1/4	210	77
40	4	140	1 1/2	230	78
50	4	150	2	235	90



Дебит конденсата кг/час при $\rho=965 \text{ кг/м}^3$, $T=90 \text{ C}$

ГКТ 50	ГКТ 40	ГКТ 32	ГКТ 25	ГКТ 20	ГКТ 15
5600	3500	2450	1750	910	700
4800	3000	2100	1500	780	600
4000	2500	1750	1250	650	500
3200	2000	1400	1000	520	400
2400	1500	1050	750	390	300
1600	1000	700	500	260	200
800	500	350	250	130	100



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
 для проектирования и выработки
 термодинамического конденсоотводчика /ГКТ/

Фирма заявитель:.....

ДАННЫЕ О СООРУЖЕНИИ

1. Сооружение монтажа:.....
2. Точка монтажа:.....
3. Способ отделение конденсата:.....периодический; непрерывный
4. Необходимый дебит конденсата при °Скг/час
5. Температура окружающей среды в местах монтажа:
 на открыто, в помещении

ДАННЫЕ О РАБОЧЕМ ФЛУИДЕ

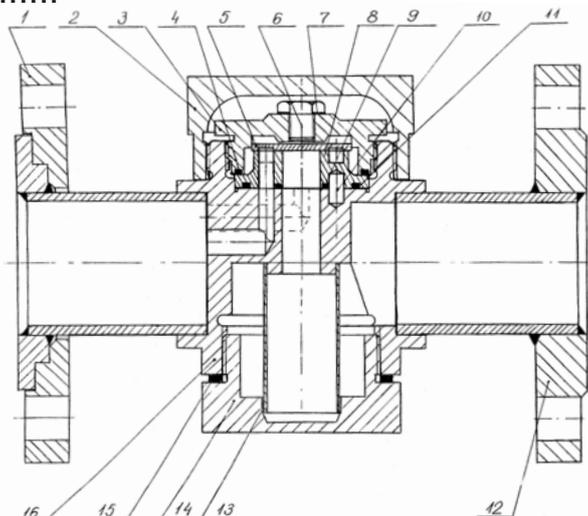
6. Давление пар до /ГКТ/.....МПа
 Диапазон отклонений: +/-.....МПа
7. Температура пара до /ГКТ/..... °С
8. Давление конденсата после /ГКТ/.....МРА
 Диапазон отклонений: +/-.....МРА
9. Температура пара после /ГКТ/..... °С
10. Наличие механических примесей:.....мг/гм
11. рН конденсата:.....

ДАННЫЕ О КОНДЕНСООТВОДЧИКА

Условный диаметр:.....ММ
 Конструктивные требования:.....

- На резбе
 С фланцами
 С или без фильтра.....
 Контрафланцы га нет

ЗАЯВИТЕЛЬ:
 / и ме /



КОНДЕНСОТВОДЧИК ТЕРМОСТАТИЧНОГО ТИПА

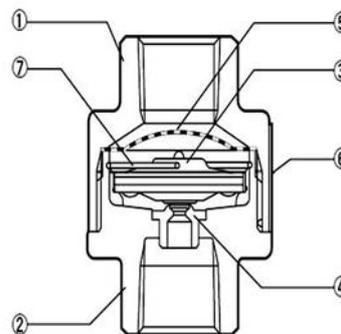
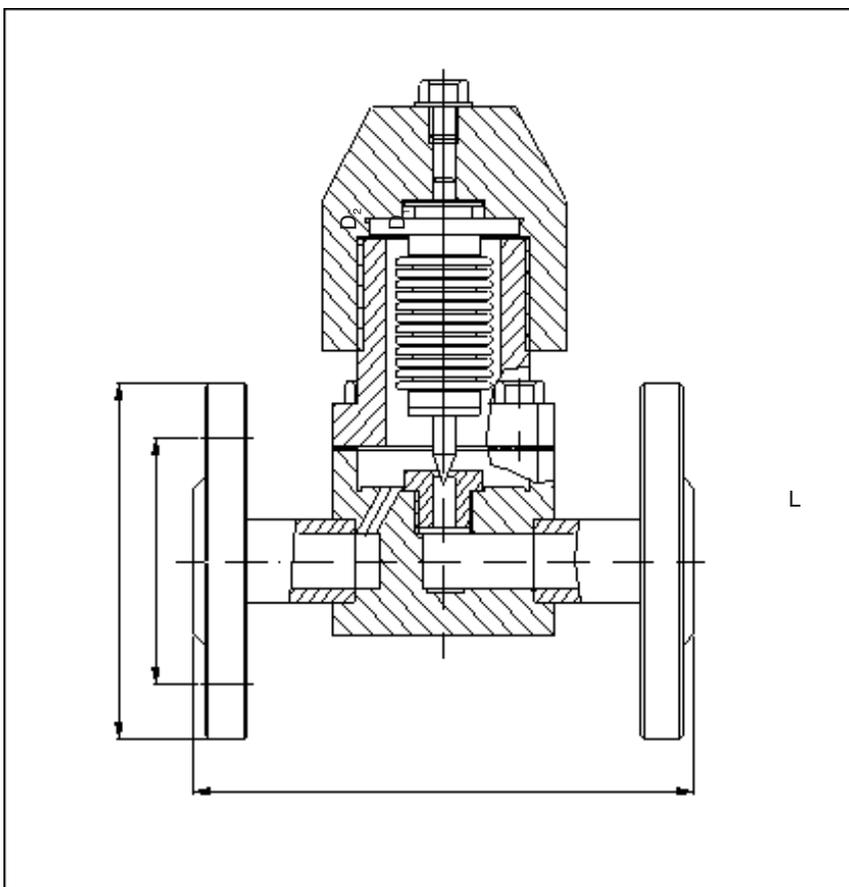


Рy 1,0 и 1,6 МПа
Дy 20, 25, 32, 40 и 50

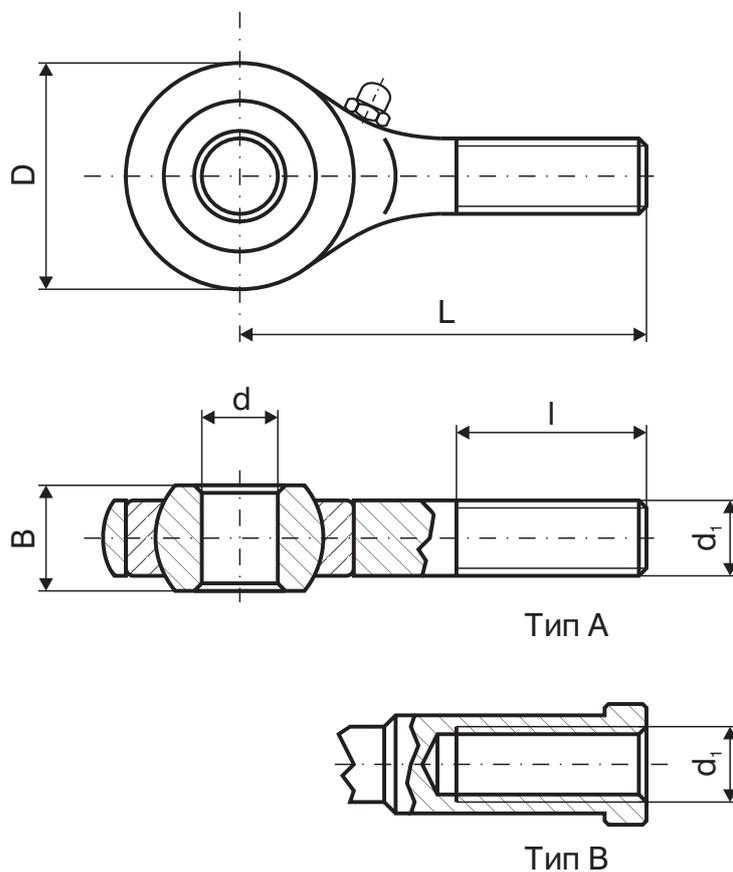
Они легкие и компактные у них большая пропускательная возможность, отделяют свободно собранный воздух, могут достичь путем регулирования подохлаждение конденсата, работают при противодавлении до 100%, нечувствительные к вибрации, грязный и коррозионо действующий конденсат.

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Dy	20	25	32	40	50
L (mm)	80	110	130	140	150
Q kg/h	830	1600	2200	3400	5000



ШАРНИРНЫЕ СВЯЗИ



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (mm)

d	5	6	8	9	10	12	15	17	20	25
D	18	18	22	26	26	28	35	40	42	50
B	6	6	8	9	9	10	12	14	16	20

Размеры L, l, d так же и тип шарнира надо уточнить по заказу



ИМПЕЛЛЕРЫ

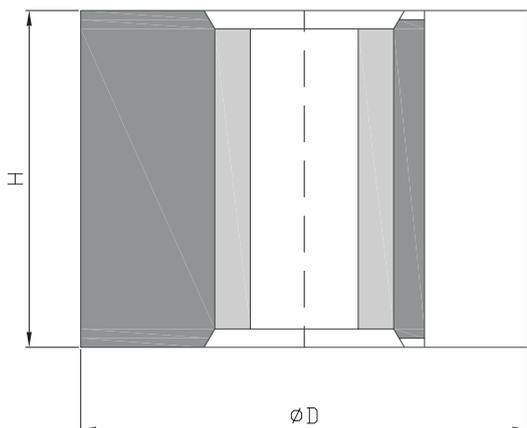
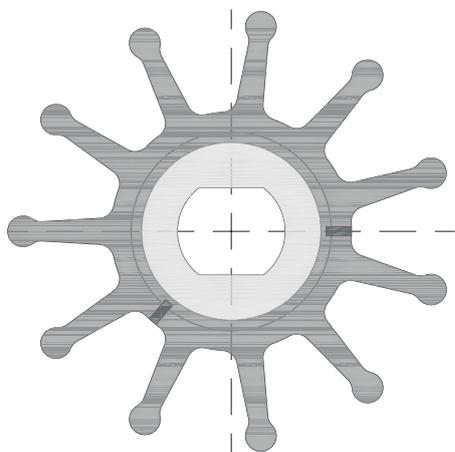
Производство гибких рабочей колес для насосов.

Преимущества гибких рабочей колес для насосов представляют:

- Возможность эффективно нагнетать как густые так и редкие жидкости.
- Ровное и устойчивое нагнетание без пульсации и перепад давления.
- Самая лучшая подача жидкостей с твердыми частицами.
- Твердые частицы голеиной зерна переходят без проблемов через насоса.
- Другие инцидентные частицы как косточки не повреждают рабочего колеса.

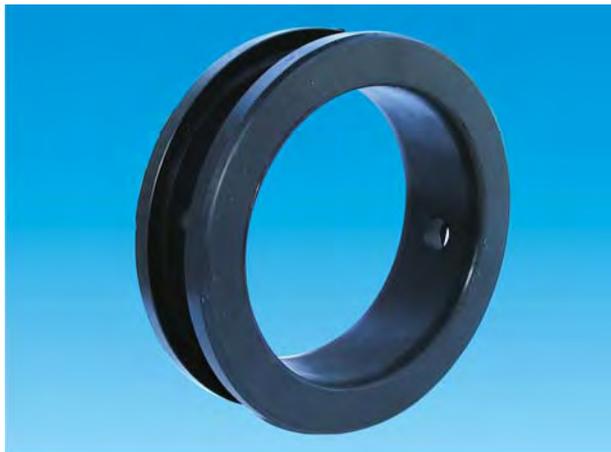
Материалы:

- Каркас можно изготавливать бронза или пластмасс / cestylen, erthalyte etc./
- NB каучук до $t = 90^{\circ}\text{C}$ / бензин, масло/
- EP-каучук – до $t = 120^{\circ}\text{C}$ /вода, пара, пищи.
- Поликомпонентные полиуретаны.



Некоторые размеры в производстве (мм)

Диаметр импеллера D	Ширина импеллера H
58	33
65	50
95	89
95	63
115	89,3
145	110



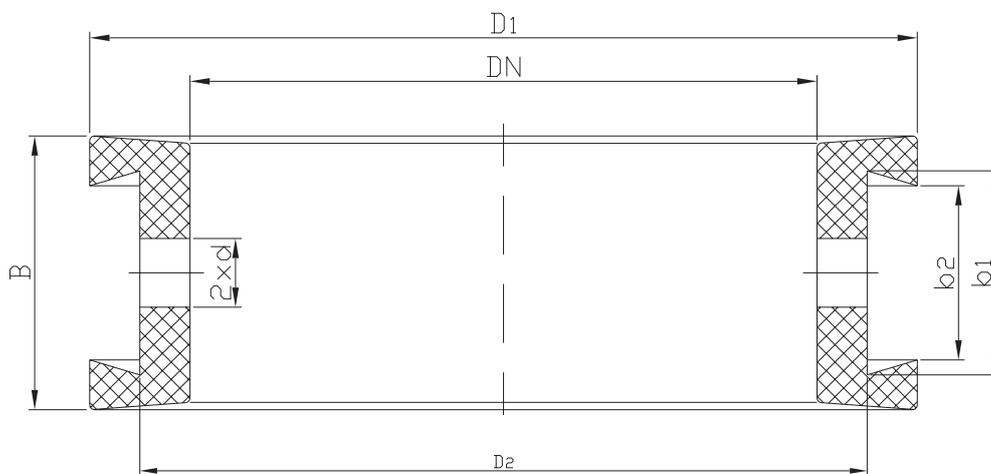
Втулки для стоп краны "Butterfly"

Производим все типы и размеры втулки для стоп краны "Butterfly".

Материалы:

- NB каучук до $t = 90\text{ }^{\circ}\text{C}$ (бензин, масло);
- EP-каучук до $t = 120\text{ }^{\circ}\text{C}$ (вода, пара);
- FPM – Viton – до $t = 220\text{ }^{\circ}\text{C}$ (масло, агрессивные растворы)

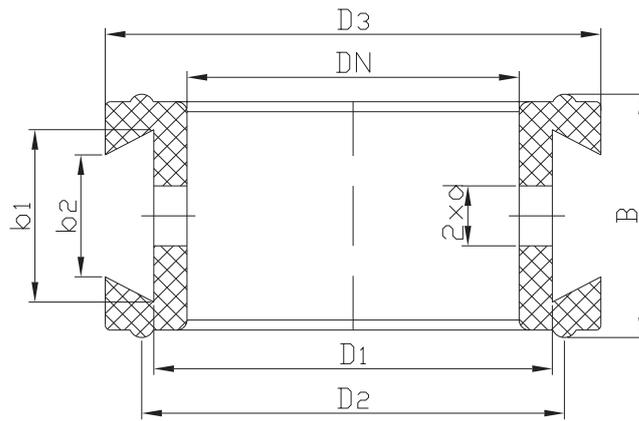
Тип В1



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

DN	D1	D2	B	b1	b2	d
125	165	145	55	41	35	14
6"	198	171	56	41	29	18
12"	352		80	56	43	

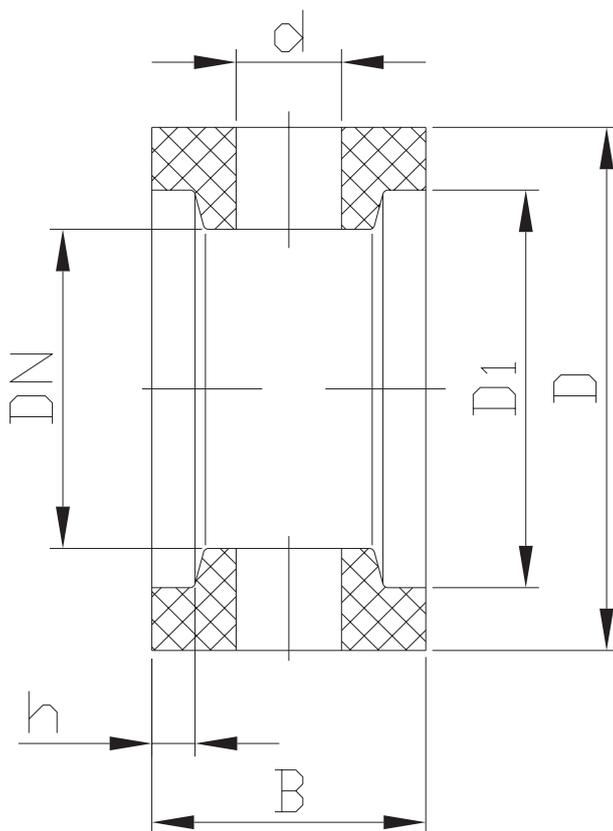
Тип В2



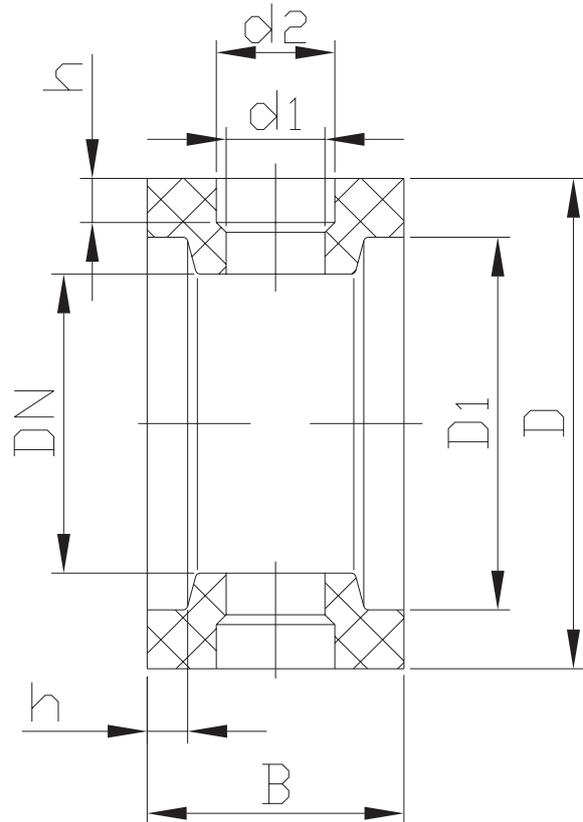
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

DN	D1	D2	D3	B	b1	b2	d
65	78	84	97	48	34	24	13.7

Тип В3а



Тип В3b



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

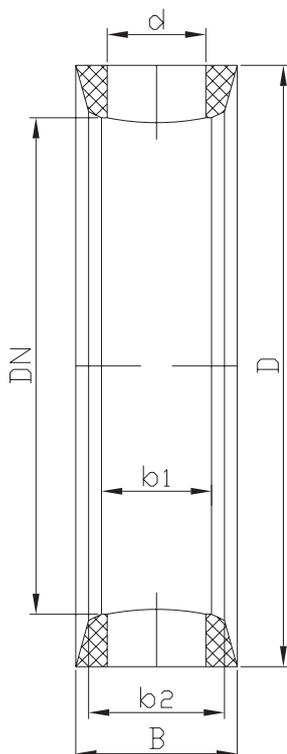
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

DN	D	D1	B	h	d
35	49	43	20	2,5	10
38,5?	55,6	49	24	2,5	10,5
50	70	58	28	4,5	11
80	104	89	32	5	13

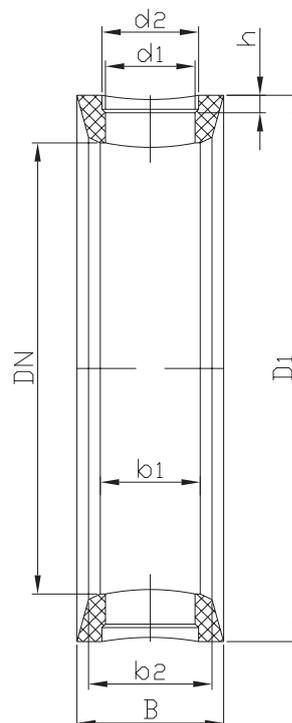
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

DN	D	D1	B	h	d1	d2
30	50	38	26	4	10	12
1 ½	51.4	42.1	23.3	2.3	11	11.8
50	66.5	57	23	1,5	10.5	12
2 ½	63.5	55	23	1,5	10.5	12
2	76.3	67.8	23.3	2.3	11	11.8
65	81.3	73.5	23.3	2	11	11.8

Тип В4а



Тип В4b



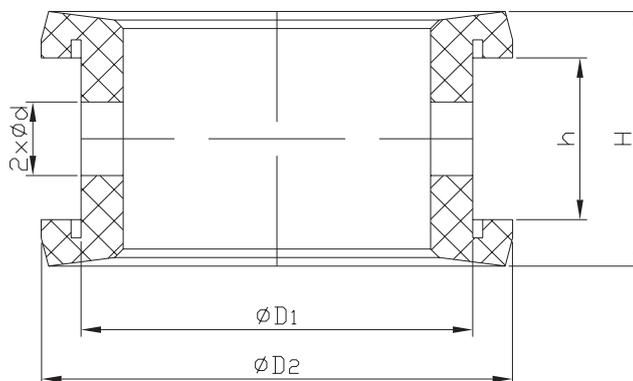
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

DN	D	B	b1	b2	d
50	65	18.5	10.7	16.5	11.5
50	67.2	19	14	16	12
67	80	18.5	14	16.5	11.5
80	100	22	16	18	14

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

DN	D1	B	b1	b2	h	d1	d2
65	78	20.8	11.5	17.5	2.5	12.7	13.7

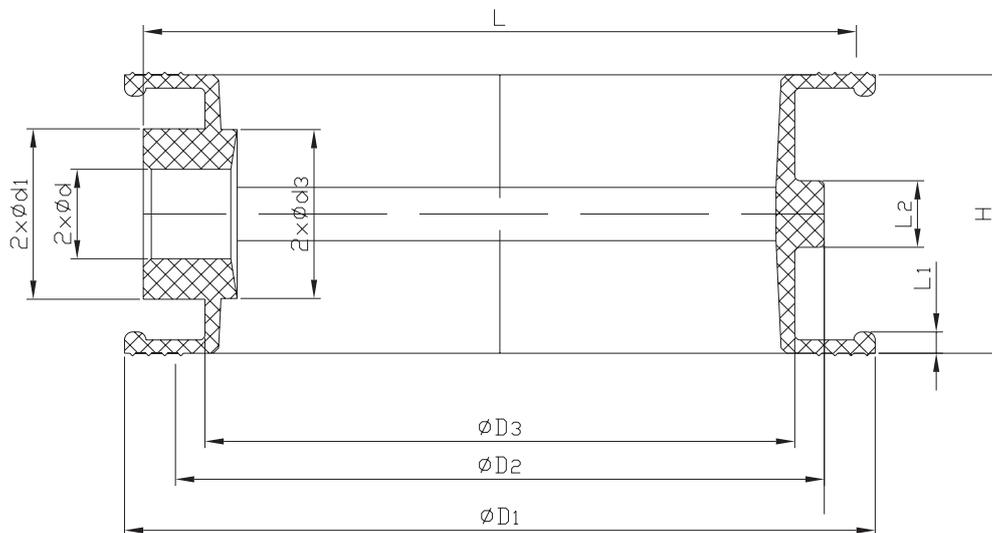
Тип В5



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

DN	d	D ₁	D ₂	H	h
55	13	68.8	82.7	45	28.6

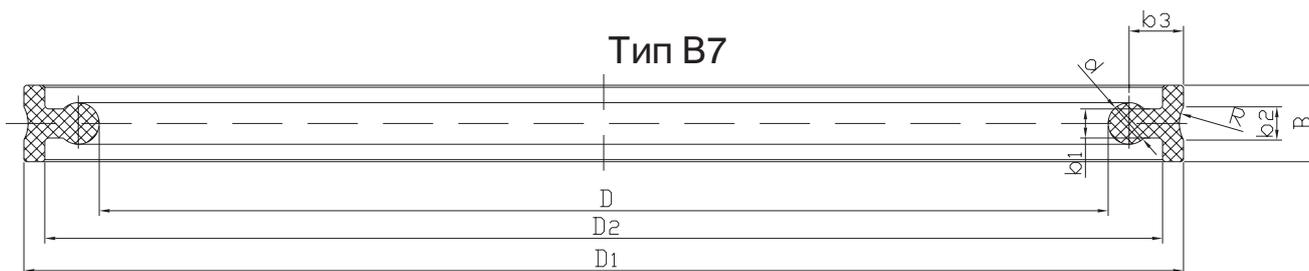
Тип В6



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

DN	d	d ₁	d ₃	D ₁	D ₂	D ₃	H	L	L ₁	L ₂
100	16.8	32	35	140	121		52.3	133	4	12.5

Тип В7



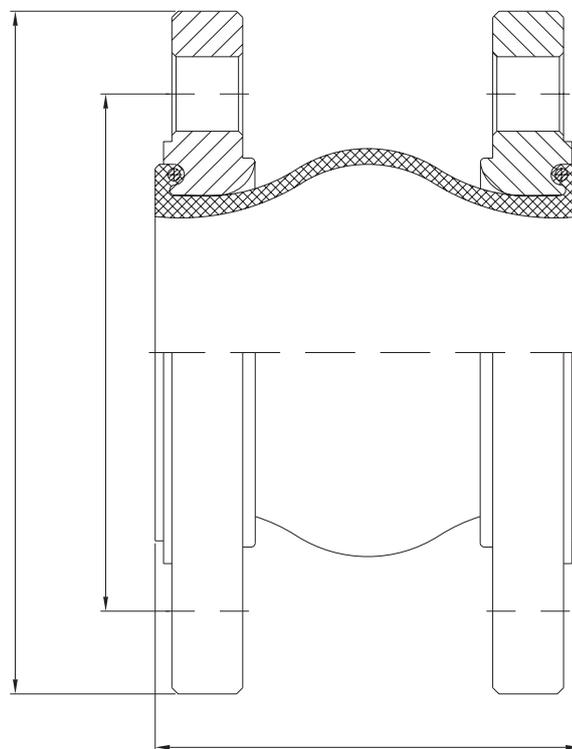
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

D	D ₁	D ₂	B	b ₁	b ₂	b ₃	d	R
192	234	218	19.2	7.2	8	15.5	11	8.5
198,5	236.5	220.5	19.2	7.2	8	12	10	8.5
241	277	267	18.4	7	8	13	10	8.5
290	330	318	22.8	8	9	14	12	10.6
343	379	367	23.5	8.5	8	12	12	8.5



КАУЧУКОВЫЕ КОМПЕНСАТОРЫ

Материалы: NBR, EPDM
Условное давление: PN6, PN10, PN16



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Dn	Dn	D1	D2	L	допустимое движение			
mm	inch	mm	mm	mm	Lc	Le	R	α
40	1 1/2"	110	150	130	30	20	20	35
50	2 "	125	165	130	30	20	20	35
65	2 1/2"	145	185	130	30	20	20	30
80	3"	160	200	130	30	20	20	30
100	4"	180	220	130	30	20	20	25
125	5"	210	250	130	30	20	20	25
150	6"	240	285	130	30	20	20	15
200	8"	295	340	130	30	20	20	10
250	10"	350	395	130	30	20	20	10
300	12"	400	445	130	30	20	20	10

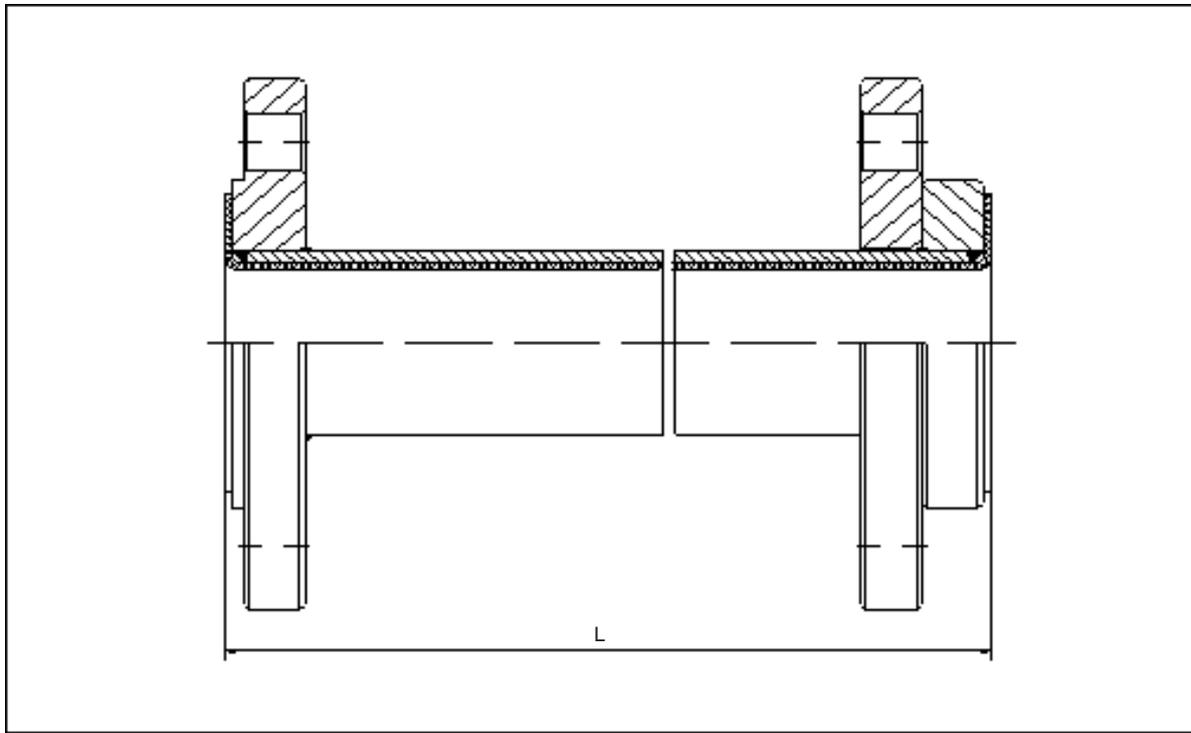
Lc - макс. допустимое боковое растяжение

Le - макс. допустимое растяжение

α – макс. допустимое угловое движение

R – макс. допустимое сжатие

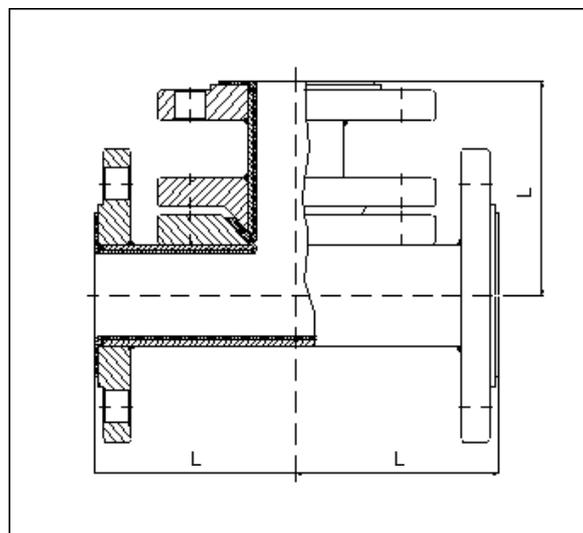
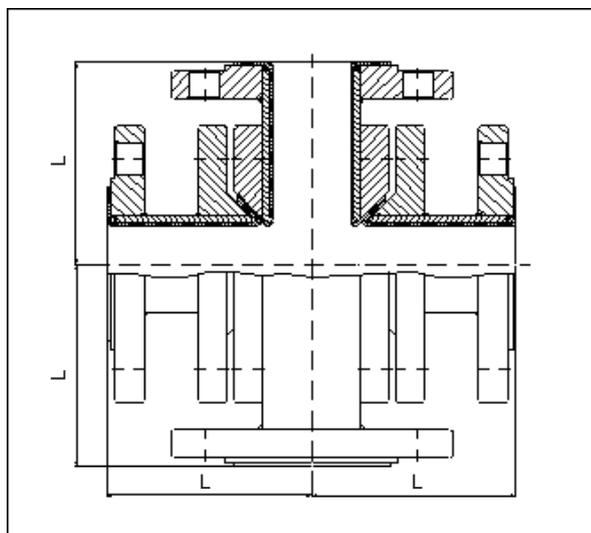
ТЕФЛОНИЗИРОВАННЫЕ ТРУБНЫЕ ИЗОМЕТРИИ ПАТРУБКИ



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

D	L _{max}	b
20	5000 mm	2,0 mm
25	5000 mm	2,0 mm
32	5000 mm	2,0 mm
40	5000 mm	2,0 mm
50	5000 mm	2,0 mm
65	5000 mm	2,0 mm
80	5000 mm	2,0 mm
100	4000 mm	2,5 mm
125	3000 mm	3,0 mm
150	3000 mm	3,5 mm
200	3000 mm	4,0 mm
250	3000 mm	4,0 mm
300	3000 mm	5,0 mm
350	3000 mm	6,0 mm
400	3000 mm	

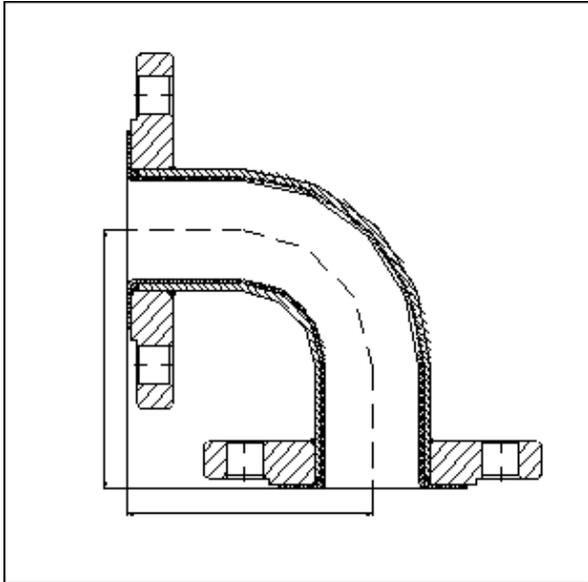
**ТЕФЛОНИЗИРОВАННЫЕ ТРУБНЫЕ ИЗОМЕТРИИ
ТРОЙНЫЕ И ЧЕТВЕРНЫЕ**



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ (мм)

DIN		ASA	
D	L	D	L
20	95 mm		
25	110 mm	1"	89 mm
32	130 mm	1 1/4"	95 mm
40	150 mm	1 1/2"	102 mm
50	120 mm		114 mm
65	140 mm	2 1/2"	127 mm
80	165 mm	3"	140 mm
100	205 mm	4"	165 mm
125	245 mm	5"	190 mm
150	285 mm	6"	203 mm
200	365 mm	8"	229 mm
250	450 mm	10"	279 mm
300	525 mm	12"	305 mm
350	600 mm	14"	356 mm
400	680 mm	16"	381 mm

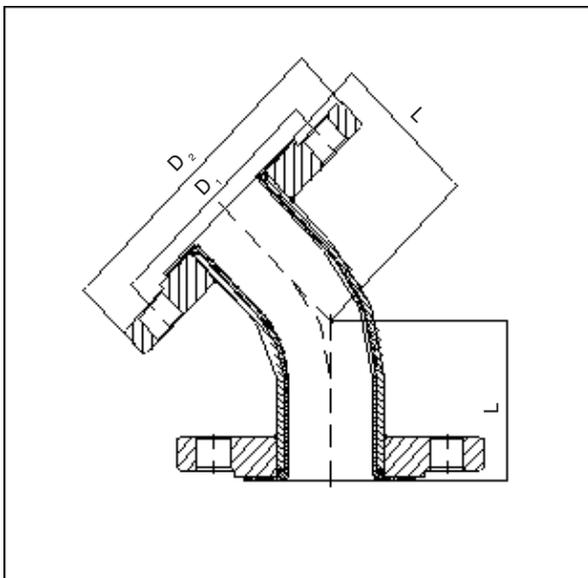
ТЕФЛОНИЗИРОВАННЫЕ ТРУБНЫЕ ИЗОМЕТРИИ КОЛЕНА



L

L

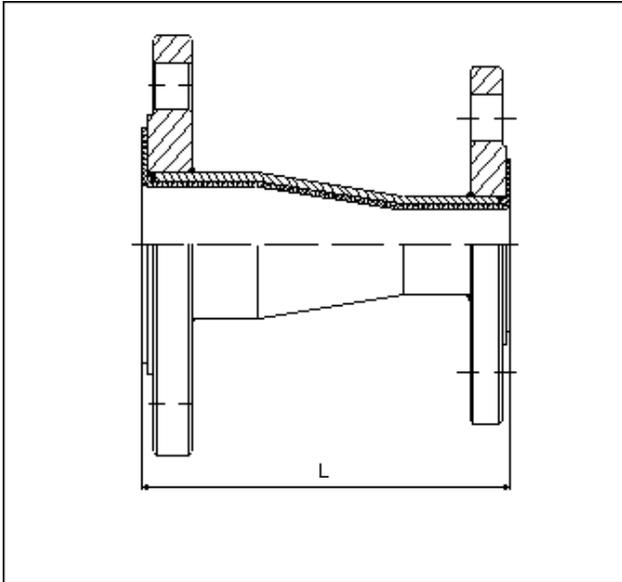
DIN		ASA	
D	L	D	L
20	95 mm		
25	110 mm	1"	89 mm
32	130 mm	1 1/4"	95 mm
40	150 mm	1 1/2"	102 mm
50	120 mm	2"	114 mm
65	140 mm	2 1/2"	127 mm
80	165 mm	3"	140 mm
100	205 mm	4"	165 mm
125	245 mm	5"	190 mm
150	285 mm	6"	203 mm
200	365 mm	8"	229 mm
250	450 mm	10"	279 mm
300	525 mm	12"	305 mm
350	600 mm	14"	356 mm
400	680 mm	16"	381 mm



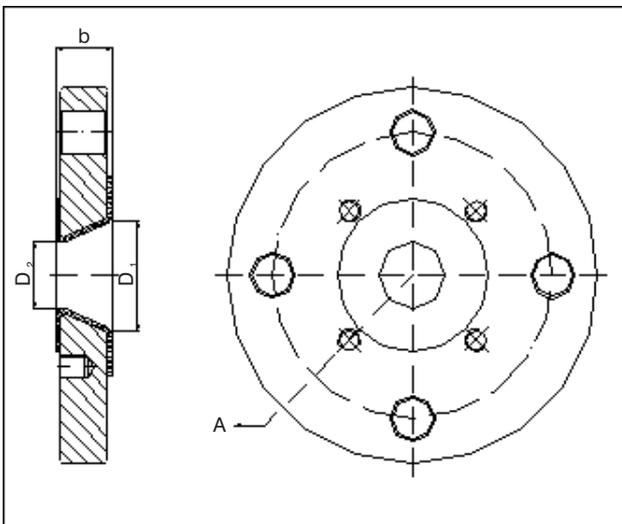
DIN

ASA

DIN		ASA	
D	L	D	L
20	60 mm		
25	70 mm	1"	45 mm
32	80 mm	1 1/4"	51 mm
40	90 mm	1 1/2"	57 mm
50	80 mm	2"	63 mm
65	85 mm	2 1/2"	76 mm
80	100 mm	3"	76 mm
100	115 mm	4"	102 mm
125	135 mm	5"	114 mm
150	150 mm	6"	127 mm
200	190 mm	8"	140 mm
250	225 mm	10"	165 mm
300	260 mm	12"	190 mm
350	290 mm	14"	190 mm
400	325 mm	16"	203 mm



D	L (mm)	D	L (mm)	D	L (mm)
25-20	125	80-65	190	250-150	305
32-20	130	100-50	200	250-200	310
32-25	130	100-65	200	300-150	330
40-20	145	100-80	205	300-200	335
40-25	145	125-65	230	300-250	340
40-32	150	125-80	235	350-200	465
50-25	160	125-100	235	350-250	465
50-32	165	150-80	250	350-300	465
50-40	165	150-100	250	400-250	495
65-32	180	150-125	250	400-300	495
65-40	180	200-100	270	400-350	495
65-50	185	200-125	270		
80-40	185	200-150	270		
80-50	190	250-125	305		



D	b	D	b	D	b
25-20	25	80-65	30	250-150	35
32-20	25	100-50	30	250-200	35
32-25	25	100-65	30	300-150	40
40-20	25	100-80	30	300-200	40
40-25	25	125-65	30	300-250	40
40-32	25	125-80	30	350-200	40
50-25	25	125-100	30	350-250	40
50-32	25	150-80	35	400-250	40
50-40	25	150-100	35	400-300	40
65-32	30	150-125	35		
65-40	30	200-100	35		
65-50	30	200-125	35		
80-40	30	200-150	35		
80-50	30	250-125	35		

CERTIFICATE

The Germanischer Lloyd Certification GmbH, 20459 Hamburg,
herewith certifies that the company

Nikom 65 Ltd.

48, Trolejna Str., BG-9009 Varna

has established and maintains a Quality Management System relevant for

**Production and design of mechanical seals. Engineering
Production of spare parts.
Repair of compressors and pumps.**

Germanischer Lloyd Certification GmbH has audited the company. Evidence was provided
that the Quality Management System fulfills the requirements of the following standard:

DIN EN ISO 9001:2000

The validity of this certificate is subject to the company applying and maintaining its Quality Management System in
accordance with the standard indicated. This will be monitored by Germanischer Lloyd Certification GmbH.

The certificate is valid until December 30, 2008

Hamburg, December 30, 2005

Certificate No. **QS-3740 HH**



(R. Westphal)

(K. - P. Schröder)



Germanischer Lloyd
Certification