



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ



ФИТИНГИ

BSP (ДЮЙМОВАЯ ТРУБНАЯ РЕЗЬБА С УГЛОМ КОНУСА 60°)
DIN (МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С УГЛОМ КОНУСА 45°)
ORFS (ДЮЙМОВАЯ АМЕРИКАНСКАЯ РЕЗЬБА С ТОРЦЕВЫМ
УПЛОТНЕНИЕМ) O FLANGE SAE (ФЛАНЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ)
JIS (ДЮЙМОВАЯ АМЕРИКАНСКАЯ РЕЗЬБА С УГЛОМ КОНУСА 37°)
NPTF (КОНИЧЕСКАЯ НАРУЖНАЯ АМЕРИКАНСКАЯ ДЮЙМОВАЯ
РЕЗЬБА)
ФИТИНГИ ПО ТЕХНИЧЕСКИМ УСЛОВИЯМ KOMATSU

РУКАВА

ИМПОРТНЫЕ РУКАВА ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ. НОВЫЕ
ЕВРОПЕЙСКИЕ СТАНДАРТЫ.(ВОПРОСЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ И
ЗАМЕНЫ РВД)

РВД

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ РВД
ПРАВИЛА УСТАНОВКИ РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ
ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. ОБЩЕЕ
2. ПОЯСНЕНИЯ К ТЕРМИНАМ
3. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
4. ВЫБОР И ПРОКЛАДКА ШЛАНГА
5. ИЗГОТОВЛЕНИЯ РВД
6. УСТАНОВКА И ЗАМЕНА ШЛАНГА
7. ТЕХОСМОТР
8. ХРАНЕНИЕ ШЛАНГОВ О КАК ДОБИТСЯ МАКСИМАЛЬНОГО СРОКА
СЛУЖБЫ РВД

+7(4842)27-98-88
KLG@KRPMS.RU

248008
г. Калуга, ул. Литвиновская, 1

Условный размер рукава (dash)	Внутренний диаметр рукава (in)	Резьба (in-TPI)	Внутренний диаметр резьбы (mm)	Внутренний диаметр резьбы Dвн (in)	Наружный диаметр резьбы Dнар (mm)	Наружный диаметр резьбы Dнар (in)
-2	1/8	1/8-28	8,7	0,34	9,5	0,38
-4	1/4	1/4-19	11,1	0,44	13,5	0,53
-6	3/8	3/8-19	15,1	0,59	16,7	0,66
-8	1/2	1/2-14	18,3	0,72	20,6	0,81
-10	5/8	5/8-14	20,6	0,81	23,0	0,91
-12	3/4	3/4-14	23,8	0,94	26,2	1,03
-16	1	1-11	30,2	1,19	33,3	1,31
-20	1 1/4	1 1/4-11	38,9	1,53	42,1	1,66
-24	1 1/2	1 1/2-11	45,2	1,78	47,6	1,88
-32	2	2-11	56,4	2,22	59,5	2,34

Номи- нальный диаметр	Максимальное рабочее давление		Давление герметичности		Разрывное давление	
	1ST и 1SN	2ST и 2SN	1ST и 1SN	2ST и 2SN	1ST и 1SN	2ST и 2SN
5	250	415	500	830	1000	1650
8	225	400	450	800	900	1600
8	215	350	430	700	850	1400
10	180	330	360	660	720	1320
12	160	275	320	550	640	1100
16	130	250	260	500	520	1000
19	105	215	210	430	420	850
25	88	165	175	325	350	650
31	63	125	150	250	250	500
38	50	90	100	180	200	360
51	40	80	80	160	160	32

* давление герметичности - это испытание РВД двойным максимальным рабочим давлением.

Минимальный радиус изгиба соответствует ГОСТ 6286-73. При маркировке на рукав EN 853 наносится следующая маркировка:

- производитель
- тип
- внутренний диаметр (в дюймах)
- рабочее давление
- номер стандарта
- номинальный диаметр
- квартал и последние две цифры года производства

Таким образом, рабочее давление непосредственно на рукаве не указывается, и его следует определять по табл. 2.

Пример маркировки РВД производства Semperit: SEMPERIT DIN EN 853 2SN DN12 SAE 100 R2AT 1/2" 2Q06 W18F

Это рукав с условным проходом 12 мм, с двумя металлическими оплетками из латунированной проволоки, с рабочим давлением 275 бар (27,5 МПа) и разрывным давлением 1100 бар, изготовленный во втором квартале 2006 года.

Наиболее близкий аналог (отечественный) - рукав типа Z 16-20... с рабочим давлением 200 бар и разрывным 800.

Например, маркировка на РВД производства ALFAGOMMA: ALFAGOMMA FLEXOR 4SP/R9R ID 1' WP 28 МПа (4000 psi) - EN 856 4SP DN25 MSHA IC 152/1 - 1Q 02 Это четырехнавивочный рукав с условным проходом 25 мм, рабочим давлением 280 бар (28,0 МПа), изготовленный в первом квартале 2002 года. Его ближайший аналог - рукав РВД 25-25-...-4У1.

Динамические испытания рукава типа 4SP при рабочем давлении по ГОСТ 25452-90 для рукавов соответствующего условного прохода показали следующее:

Таблица 9

Условный проход, мм	Разрывное давление, бар		Рабочее давление по ГОСТ	Число выдержавших импульсных циклов при Rmin
	ГОСТ	EN 856		
10	1400	1780	340	1000000
12	1360	1660	340	1000000
16	1360	1400	300	800000
19	1200	1400	250	800000
25	1000	1120	250	800000

Таким образом, рукава высокого давления по Европейским Стандартам полностью обеспечивают потребности отечественного пользователя по качеству (долговечности) и могут широко использоваться на отечественной технике.

