

Кому: В/О "МАШИНОИМПОРТ"      Фирма-Поставщик: НИЧИМЕН КО., ЛТД.  
 г. Москва, СССР      Exporter : NICHIMEN CO., LTD.  
 To : "MACHINOIMPORT"

Фирма-Изготовитель: КИТАДЗАВА ВАЛВ КО., ЛТД.  
 Manufacturer : KITAZAWA VALVE CO., LTD.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ  
 TECHNICAL PASSPORT

КОНТРАКТ № 50-57/82549  
 ПРИЛОЖЕНИЕ № 6  
 НАРЯД № ---  
 ТРАНС № 448140

№ № П Р	Сущность Main point	Об'яснение Specification
1	Фирма-изготовитель Manufacturer	КИТАДЗАВА ВАЛВ КО., ЛТД. KITAZAWA VALVE CO., LTD.
2	Наименование Description	Равнопроходная клиновья задвижка с концами под приварку с электроприводом Welded Wedge Gate Valve with
3	Чертеж № Drawing No.	Electric Actuator 951-411014 Rev.- 01 (Contract Drawing № 951-411008-00)
4	Заводской № и дата выпуска Serial No. and date	E16L181~E16L182      18. АВГ. 1978
5	Рабочее давление Working pressure	16 кгс/см <sup>2</sup> kg/cm <sup>2</sup>
6	Температура Temperature	Макс.      Мин. Max.      +50°C      Min.      -50°C
7	Условный диаметр Nominal diameter	Ду      мм ND      600      mm
8	Материал Material	SCPL1
9	Результаты испытания Test result	Хорошо Good (См. протокол испытания)
10	Количество Quantity	КОМПЛ. set      2

Подтверждено:

М. Ханаока М. ХАНАОКА  
 Начальник производства  
 КИТАДЗАВА ВАЛВ КО., ЛТД.  
 KITAZAWA VALVE CO., LTD.

И. Такахаши Н. ТАКАХАСИ  
 Заведующий отделом  
 НИЧИМЕН КО., ЛТД.  
 NICHIMEN CO., LTD.  
 Япония, г. Осака, Кита-ку  
 Дозима-Хамадори, 1-25-1  
 Синдай Блдг.



# KITAZAWA

MARK	DATE	DESCRIPTION	PREP	APP'D

NO.	PARTS NAME	MATERIALS	НАИМЕНОВАНИЕ	Материал
1	Body	SCPL1	Корпус	Литая сталь
2	Bonnet	SCPL1	Крышка	Литая сталь
3	Stem	SUS403	Стержень	Нержавеющая сталь
4	Disc	SCPL1 (13cr 95 hard)	Диск	Нержавеющая обшивка
7	Gland	SUS403	Сальника	Нержавеющая сталь
8	Gland packing	TEFLON Impregnated Asbestos	Набивка сальника	Тефлон И Асбест
19	Gasket	Asbestos sheets	Прокладка	Асбест
20	Packing washer	SUS403	Шайба	Нержавеющая сталь
30	Body seat ring	SUS403	Кольцо	Нержавеющая
33	Bonnet bolt nut	S45C	Гайка для колпачка	Углеродистая сталь
34	Gland bolt nut	S20C	Гайка для сальника	Мягкая сталь
35	Bonnet bolt	S N B 7	Болт для колпачка	Сталь
36	Gland bolt	S25C	Болт для сальника	Углеродистая сталь
41	Gland bolt pin	SUS403	Штифт	Нержавеющая сталь
46	Gland flange	S25C	Фланец сальника	Углеродистая сталь
61	Yoke	SCPL1	Стойка	Литая сталь
62	Yoke bolt nut	S20C	Болт для гайкой	Мягкая сталь
63	Yoke bolt	S25C	Болт стойки	Мягкая сталь
137	Nut	S45C	Гайка	Углеродистая сталь
138	Bolt	SCM3	Болт	Сталь
139	Motor Actuator		Системе мотор	
16	Name plate	Stainless steel	Табличка	Нержавеющая сталь

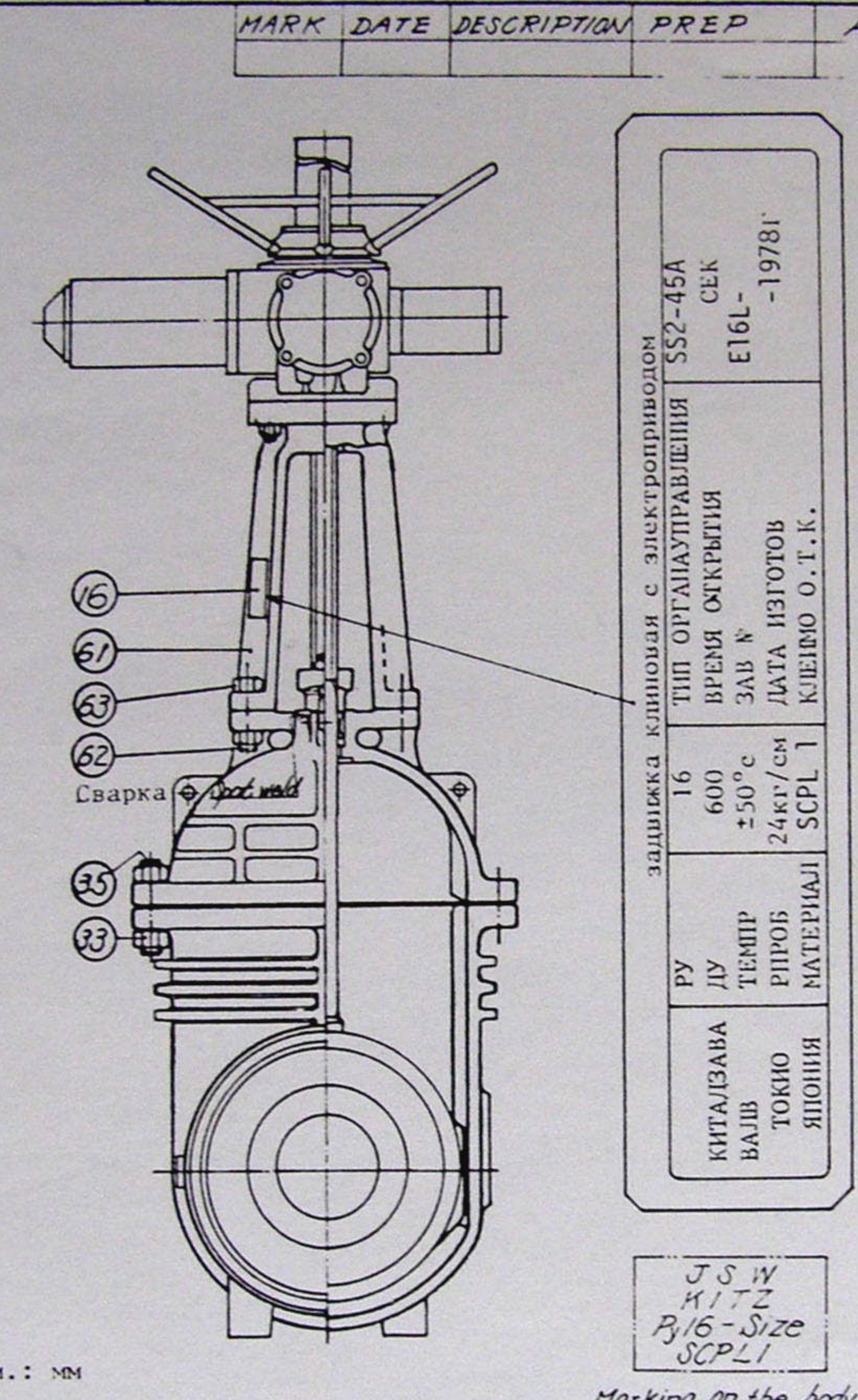
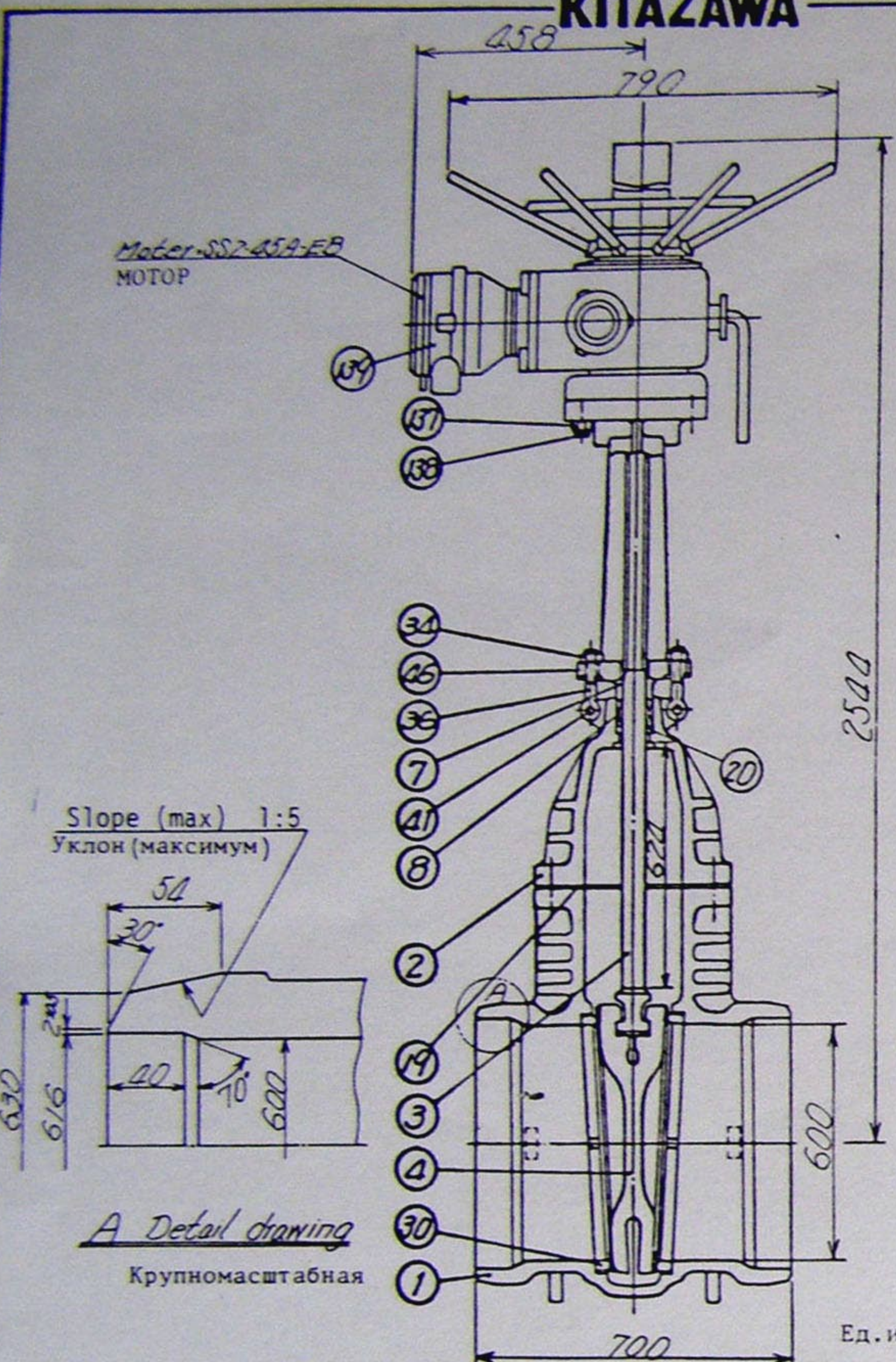
TEST PRESSURE	STANDARD	Корпус		Седло	
		Гидродавл	SHELL	SEAT	
		HYDROSTATIC	psig 20 kg/cm <sup>2</sup>	psig 16 kg/cm <sup>2</sup>	
		AIR	psig	psig kg/cm <sup>2</sup>	

FACE TO FACE OR END TO END	KITAZAWA STANDARD
DIMENSIONS OF FLANGE	
WALL THICKNESS	KITAZAWA STANDARD
FIGURE	E-W/16 SCCLBL

(Contract Drawing No. 951-411008-00)  
 Py 16  
 Cast Steel Gate Valves.  
 ЗАДВИЖКА ЛИТОН ЛИТАЯ СТАЛЬ КЛАССА PY16

DATE APPD	2.2.13	DRAWING NO.	SCALE
APPD BY		Чертёж №	
CHKD BY		951-411014	NON
DSGND BY		Rev. - 01	
DRAWN BY			

KITAZAWA VALVE CO., LTD.  
 TOKYO JAPAN



J S W  
 KITZ  
 Py16-Size  
 SCPL1

Marking on the body  
 Маркировка на корпусе

**PAINTING**  
 THE OUTER SURFACE OF VALVE SHALL BE PAINTED WITH THE FOLLOWING PAINT MATERIAL:  
 PRIMER : URETHANE ZINC PRIMER  
 SECOND COATING : POLYURETHANE RESIN UNDERCOAT PAINT  
 FINAL COATING : POLYURETHANE RESIN PAINT  
 PAINT COLOR : GREY  
 PAINT THICKNESS : APPROXIMATELY 0.1 MM  
 NOTE: WELDING ENDS OF MACHINED PARTS FOR THE GATE VALVES (APPROXIMATELY 100 MM FROM TIP) SHALL BE COATED WITH BITUMINOUS PRIMER MADE FROM OIL.  
 REFER TO "TECHNICAL SPECIFICATION AND DESCRIPTION OF DESIGN FOR ELECTRIC ACTUATOR" FOR OUTER SURFACE PAINTING OF ELECTRIC ACTUATOR.

**ЖИВОПИСЬ**  
 Наружная поверхность корпуса клапана должна быть окрашена нижеследующими красочными материалами:  
 Праймер : Уретановый цинковый праймер  
 Вторичное покрытие : Грунтовая краска из полиуретанового каучука  
 Отделочное покрытие : Краска из полиуретанового каучука  
 Цвет краски : Серый  
 Толщина пленки : Приблизительно 0.1 MM  
 Примечание : Механически обработанные сварные концы под задвижки (приблизительно 100 MM от торца) будут окрашены битумным праймером, выполненным из нефти.  
 Окраску наружной поверхности электрического привода смотреть в "Технической характеристике и описании конструкции электрического привода"

KITAZAWA



ЯПОНСКИЙ СТАНДАРТ JIS G 5152  
JIS STANDARD

ЛИТАЯ СТАЛЬ  
CAST CARBON STEEL  
SCPL1

1. Химический Состав  
Chemical Composition

C	Не более 0,30 %
Si	Не более 0,60 %
Mn	Не более 1,00 %
P	Не более 0,040%
S	Не более 0,040%
Ni	
Cr	
Mo	
Cu	
Ti	
V	
W	

2. Физическое Свойство  
Physical Quality

Прочность на разрыв Tensile strength	Не менее 46 кг/мм <sup>2</sup>
Предел текучести Yield point	Не менее 25 кг/мм <sup>2</sup>
Удлинение Elongation	Не менее 24 %
Площадь reductions Area of reduction	Не менее 35 %
Твердость Hardness	

3. Прочность на удар (шарпи)  
Impact Value (Sharpy)

2. мм U	
+ 20°C	
- 50°C	Не менее 35 кг-м/см <sup>2</sup>

Примечание  
Note