

АВТОКЛАВЫ

Автоклавы предназначены для проведения технологических процессов при изменяющихся температуре и давлении. Используются в резинотехнической, металлургической, элетротехнической, радиотехнической, химической, строительной, пищевой и других отраслях промышленности.

Конструкция автоклавов предусматривает наличие внешней обогревающей рубашки, змеевиков, встроенных ТЭНов, электроventильаторов.

Предприятием выпускаются различные типы автоклавов:

- пропиточные;
- вулканизационные;
- автоклавы для стройиндустрии, предназначенные для термовлажностной обработки в среде насыщенного водяного пара силикатного кирпича и мелких блоков из ячеистых бетонов;
- автоклавы для пищевой промышленности, предназначенные для стерилизации консервов;
- автоклавы, предназначенные для производства стекла «триплекс»;
- автоклавы, предназначенные для модификации древесины;
- другие виды автоклавов под конкретные технологии заказчика.

Автоклавы могут быть изготовлены в конструктивном исполнении, отличном от тех, которые представлены в данном каталоге, под технологический процесс производства заказчика.

Конструкция автоклавов постоянно совершенствуется, и поэтому завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию не принципиальные изменения и усовершенствования без отражения в данном каталоге.

Автоклавы пропиточные, вертикальные

с быстросъемной крышкой	3
Автоклав 3-12-15-12,5-2	3
Автоклав 3-16-30-12,5-2	6
Автоклав 3-20-24-12,5-2	9
Автоклав 3-24-24-12,5-2	12
Автоклав 3-24-16-12,5-1	14
Автоклав 3-12-15-8,0-1	18

Автоклавы пропиточные, вертикальные, с быстросъемной крышкой, с устройством центрифугирования

Автоклав 3-12-15-6,0-1	21
----------------------------------	----

Автоклавы вулканизационные, горизонтальные, тупиковые, механизированные

Автоклав АВТМ 1200-1500-12,5	24
Автоклав АВТМ 1200-3000-12,5	27
Автоклав АВТМ 1200-4000-12,5	30
Автоклав АВТМ 1200-5000-12,5	33
Автоклав АВТМ 1200-7000-12,5	36
Автоклав АВТМ 1200-11000-12,5	39
Автоклав АВТМ 1200-22000-12,5	42
Автоклав АВТМ 1600-3000-12,5	45
Автоклав АВТМ 1600-5000-12,5	48
Автоклав АВТМ 2000-4000-12,5	51
Автоклав АВТМ 2000-6000-12,5	54
Автоклав АВТМ 2800-6000-12,5	57

Автоклавы вулканизационные, горизонтальные, тупиковые, механизированные, с рубашкой

Автоклав АВТМ 1200-1500-12,5	60
Автоклав АВТМ 1200-3000-12,5	63
Автоклав АВТМ 1200-5000-12,5	66
Автоклав АВТМ 1200-11000-12,5	69
Автоклав АВТМ 1600-3000-12,5	72
Автоклав АВТМ 1600-5000-12,5	75
Автоклав АВТМ 2000-4000-12,5	78
Автоклав АВТМ 2000-6000-12,5	81

Автоклавы вулканизационные, горизонтальные, тупиковые, механизированные со змеевиками

Автоклав АВТЗМ 2800-6000-12,5	84
Автоклав АВТЗМ 2800-10000-12,5	87

Автоклавы для стройиндустрии, тупиковые

Автоклав АТ 2000-19000-12.	90
------------------------------------	----

Автоклавы для стройиндустрии, проходные

Автоклав АП 2000-19000-12	93
-------------------------------------	----

Автоклавы – стерилизаторы

Автоклав 3-10-20-3,5-1.	96
Автоклав 3-10-35-3,5-1.	98

Автоклавы пропиточные, вертикальные с быстрьюемной крышкой

Автоклав 3-12-15-12,5-2

Автоклав предназначен для пропитки изделий различного назначения пропиточными составами с целью придания этим изделиям необходимых потребительских свойств.

Категория производства по пожаро- и взрывоопасности – «А» (СНиП 31-03-2001, НПБ105-03).

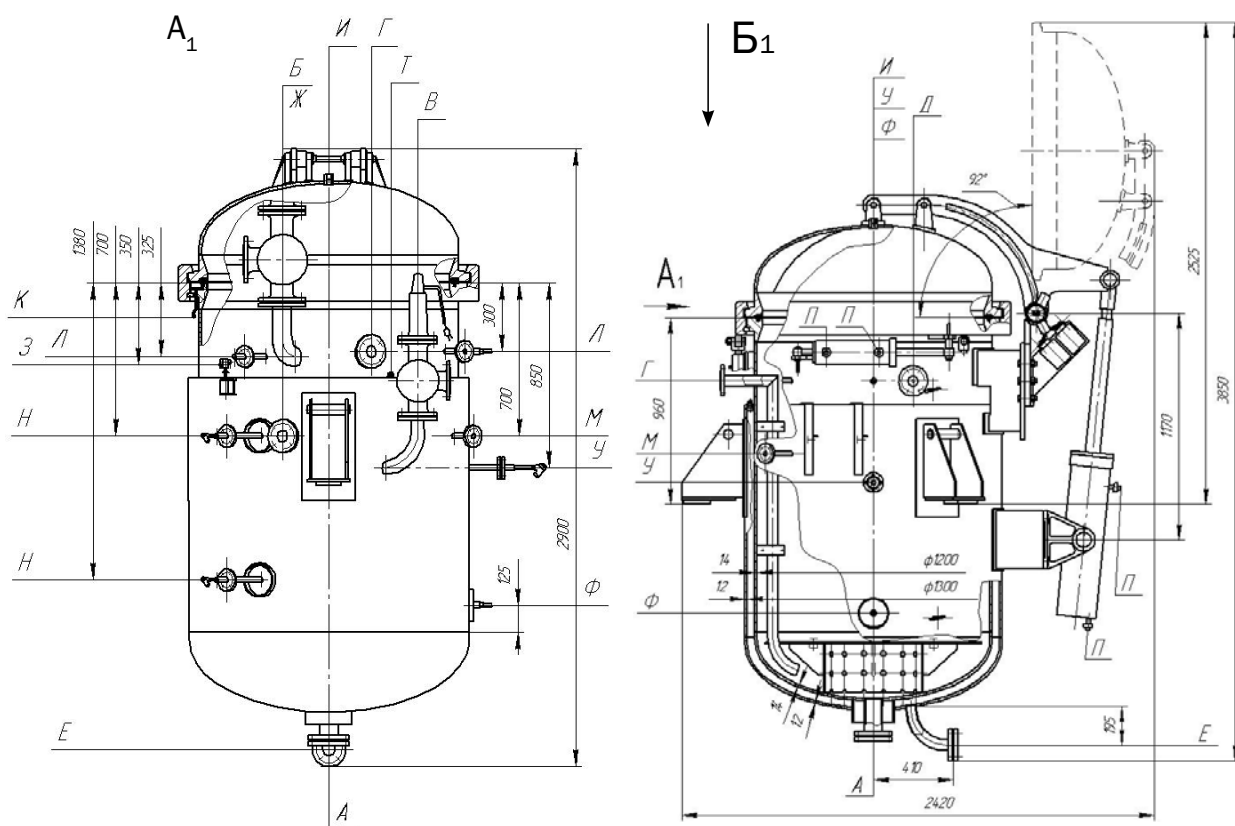
Класс помещения, где эксплуатируется автоклав, – В1а (ПУЭ).

Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро- и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу щитов в целом или их отдельных элементов.

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 1 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав 3-12-15-12,5-2 ТУ 26-01-1043-88, где:

- 3 – вертикальный;
- 12 – диаметр корпуса, дм;
- 15 – длина цилиндрической части корпуса, дм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см²;
- 2 – с рубашкой.

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Станция насосная.
3. Щит контроля.
4. Щит управления.

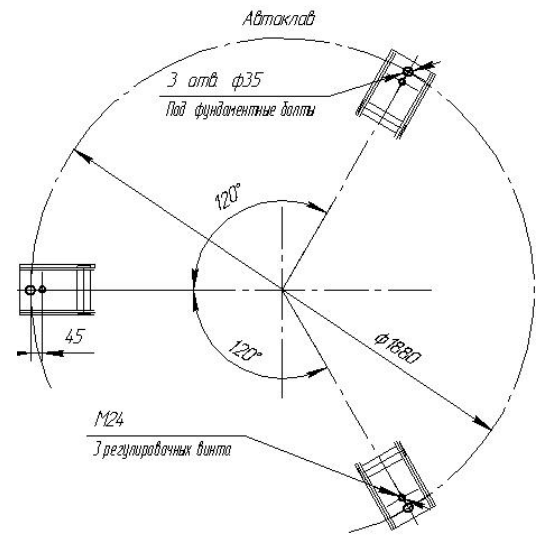
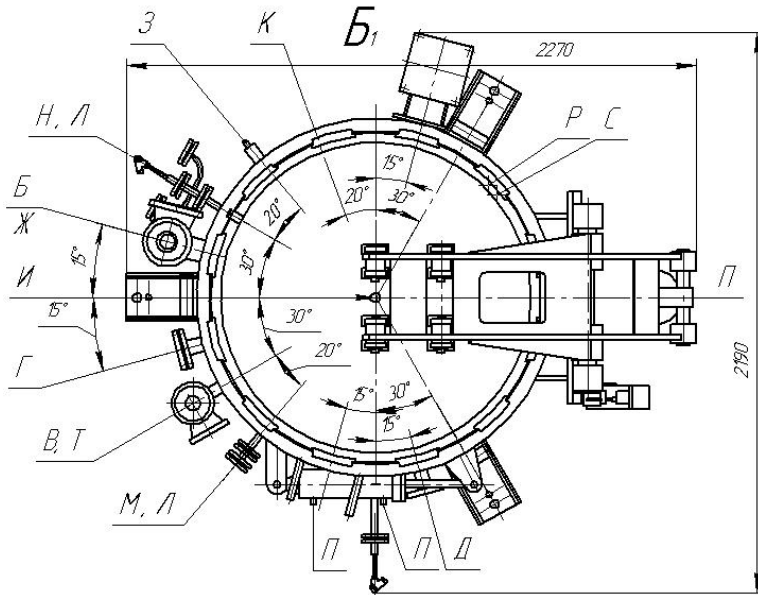
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,63 (6,3)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Пробное давление, МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава	1,797 (17,97)
в рубашке	0,95 (9,5)
Остаточное давление в корпусе, не ниже, Па (мм. рт. ст)	665 (5,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	+ 190
в рубашке	+160
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава, °С	- 20
Среда:	
в корпусе токсичная, взрывоопасная (пропиточные составы на основе битумов и лаков)	азот
в рубашке	пар
в уплотнении байонетного затвора	азот
в каналах охлаждения манжеты	вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в час, не более	30
Расчетный срок службы автоклава, лет	10

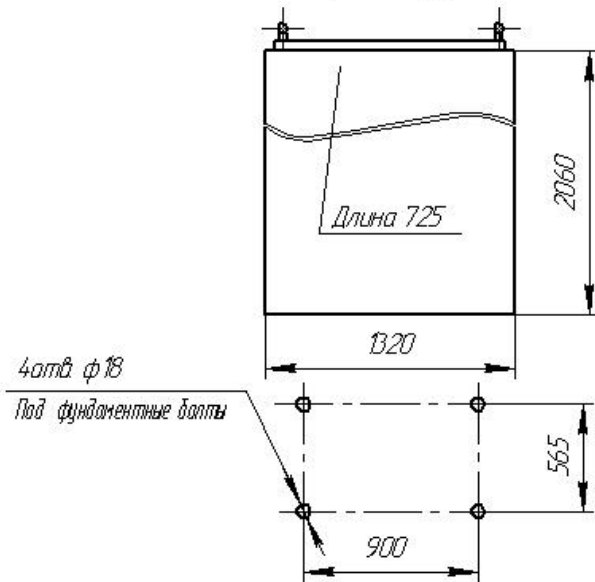
Параметры	Значения
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	80000
Вместимость, м ³	
полная	2,5
рабочая	1,65
Поверхность теплообмена, м ² , не менее	5,9
Сейсмичность по 12-бальной шкале, баллы, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров, МН (Н)	
открывания крышки	0,0627 (62700)
поворота кольца	0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава, с	До 60
Масса загружаемых изделий и пропиточного состава (производительность за цикл), не более, кг	5000
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	3500
комплекта поставки	5300
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

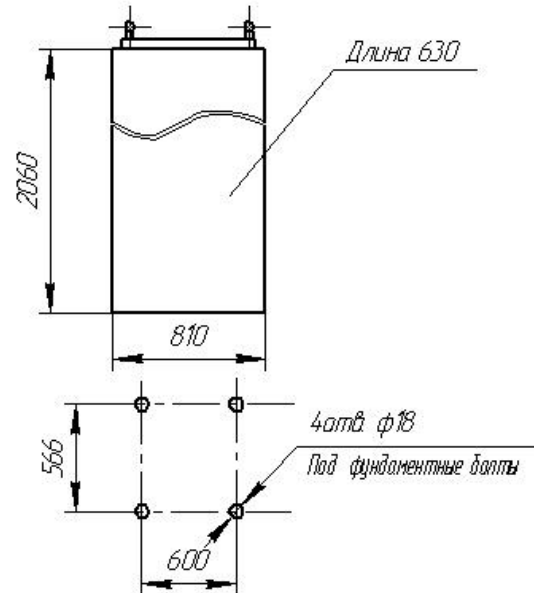
Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А	Для подачи и отвода пропитывающего состава	1	80	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Б	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	выступ-впадина	240
В	Для предохранительного клапана	1	50	10,0	1,0	гладкая	190
Г	Для продувки автоклава азотом	1	50	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Д	Для подачи азота в автоклав, сброса азота из него и для вакуума	1	50	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Е	Для отвода конденсата из рубашки	1	50	10,0	1,0	гладкая	195
Ж	Для ввода пара в рубашку	1	50	10,0	1,0	гладкая	175
З	Для контроля отсутствия давления	1	M24x1,5	16,0	1,6	резьба	100
И	Для спуска воздуха	1	G3/4-B	16,0	1,6	резьба	30
К	Для ввода азота, уплотняющего манжету	1	G1/2-D	16,0	1,6	резьба	120
Л	Для манометра	2	20	16,0	1,6	выступ-впадина	175
М	Для манометра	1	20	10,0	1,0	гладкая	175
Н	Для преобразователя термоэлектрического	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	275
П	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры	4	K ₁ /2	40,0	4,0	резьба	60
Р	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	10,0	1,0	резьба	120
С	Для выхода воды, охлаждения манжеты	1	G1/2-B	10,0	1,0	резьба	120
Т	Для спуска воздуха	1	M14x1,5	10,0	1,0	резьба	8
У	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	10,0	1,0	резьба	275
Ф	Для преобразователя термоэлектрического	2	M16x1,5	10,0	1,0	резьба	75



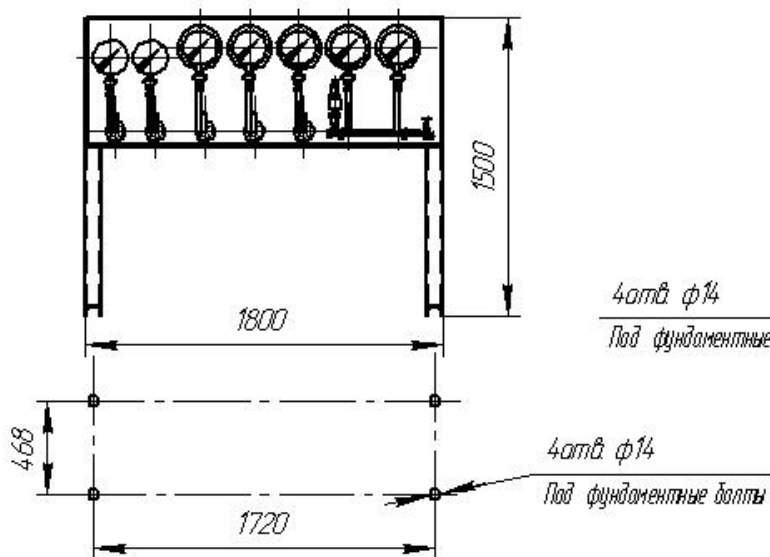
Щит контроля и управления



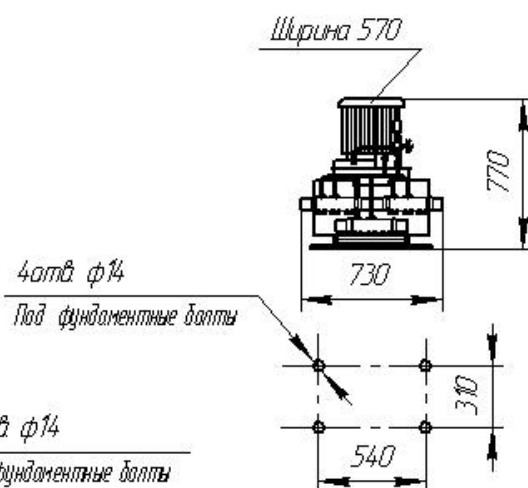
Щит электроаппаратуры



Щит манометров



Станция насосная



Автоклав 3-16-30-12,5-2

Автоклав предназначен для пропитки изделий различного назначения пропиточными составами с целью придания этим изделиям необходимых потребительских свойств.

Категория производства по пожаро- и взрывоопасности – «А» (СНиП 31-03-2001, НПБ105-03).

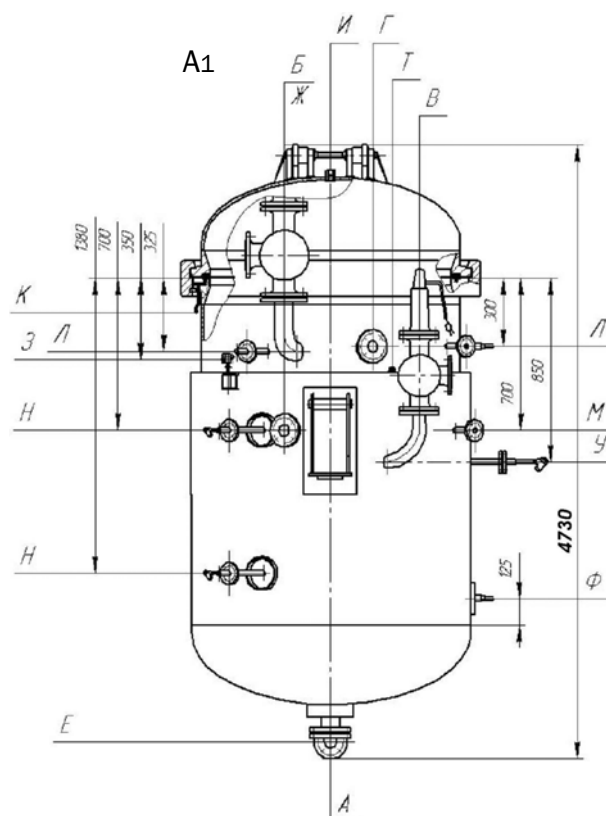
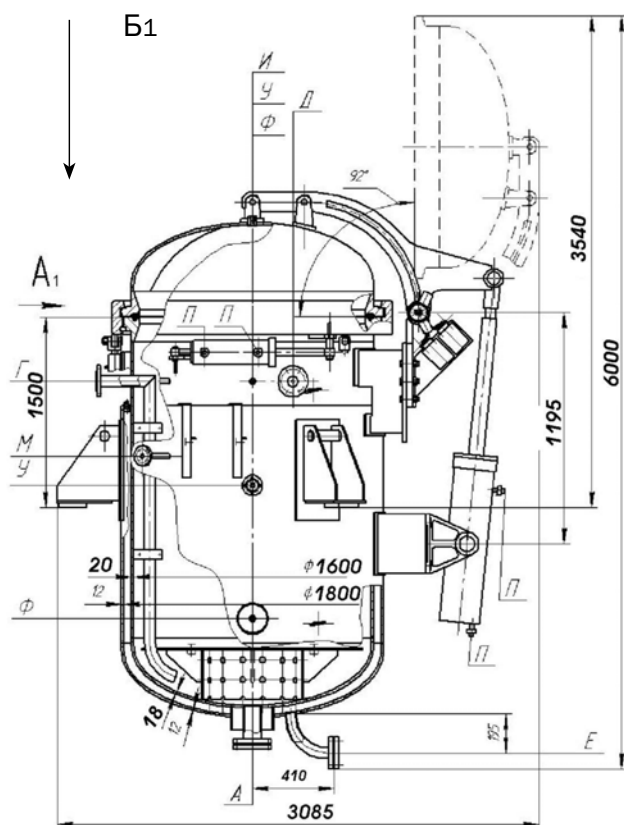
Класс помещения, где эксплуатируется автоклав, – В1а (ПУЭ).

Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро- и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу щитов в целом или их отдельных элементов.

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 1 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРa.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав 3-16-30-12,5-2 ТУ 26-01-1043-88, где:
 3 – вертикальный;
 16 – диаметр корпуса, дм;
 30 – длина цилиндрической части корпуса, дм;
 12,5 – рабочее давление, кгс/см²;
 2 – с рубашкой.

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Станция насосная.
3. Щит контроля.
4. Щит управления.

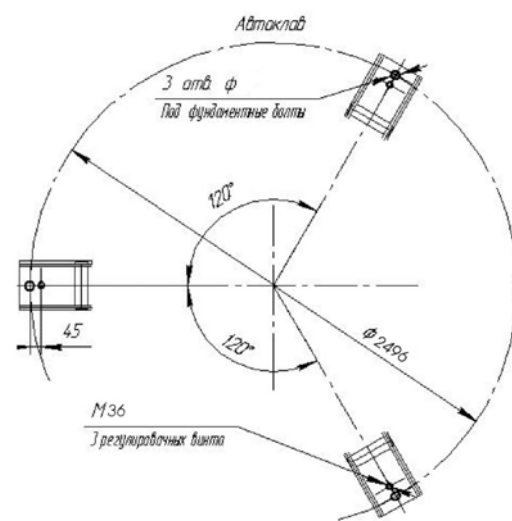
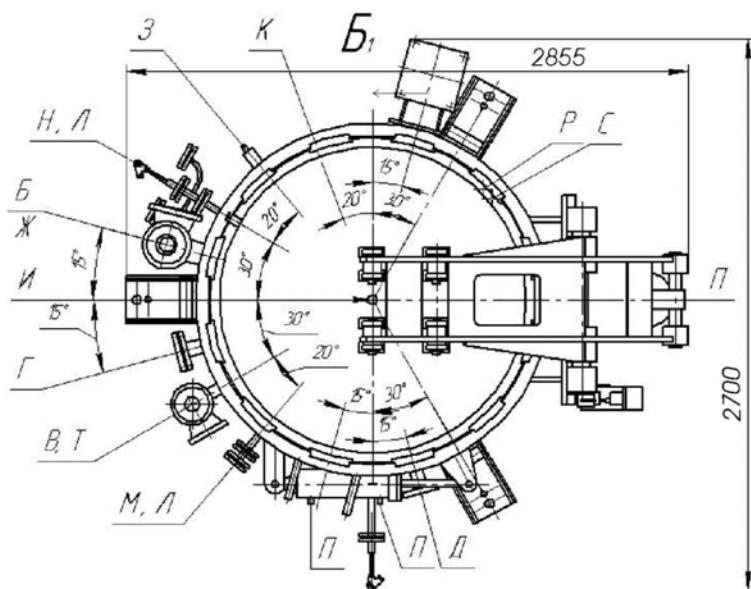
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,63 (6,3)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Пробное давление, МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава	1,797 (17,97)
в рубашке	0,95 (9,5)
Остаточное давление в корпусе, Па (мм. рт. ст), не ниже	665 (5,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	+ 190
в рубашке	+160
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава, °С	- 20
Среда:	
в корпусе токсичная, взрывоопасная (пропиточные составы на основе битумов и лаков)	азот
в рубашке	пар
в уплотнении байонетного затвора	азот
в каналах охлаждения манжеты	вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в час, не более	30
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	20000

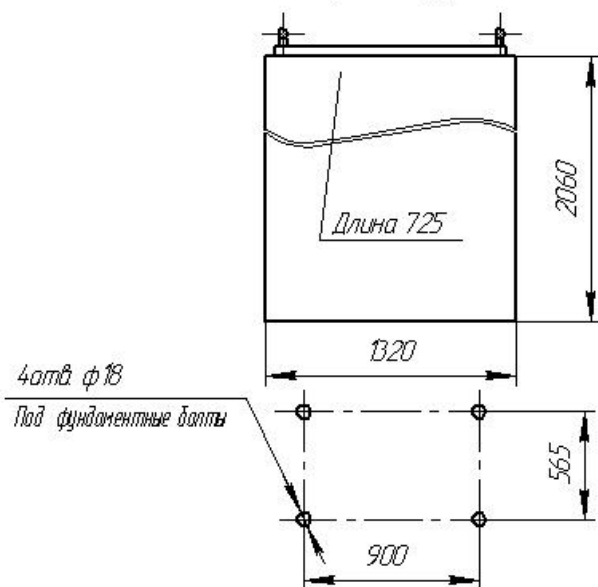
Параметры	Значения
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	80000
Вместимость, м ³	
полная	7,53
рабочая	4,96
Поверхность теплообмена, м ² , не менее	13,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, баллы, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров, МН (Н):	
открывания крышки	0,0627 (62700)
поворота кольца	0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава, с	До 60
Масса загружаемых изделий и пропиточного состава (производительность за цикл), кг, не более	5360
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	8150
комплекта поставки	9855
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

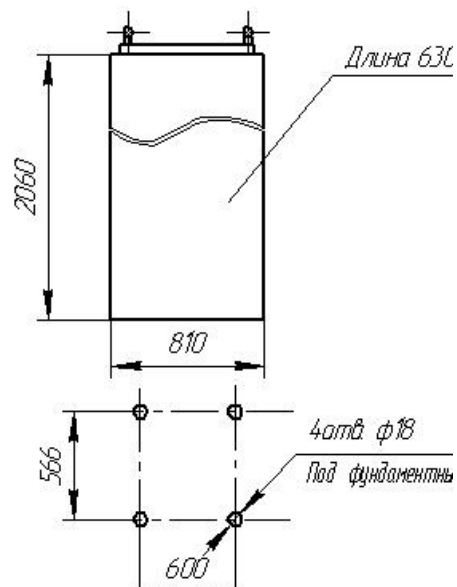
Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А	Для подачи и отвода пропитывающего состава	1	80	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Б	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	выступ-впадина	240
В	Для предохранительного клапана	1	50	10,0	1,0	гладкая	190
Г	Для продувки автоклава азотом	1	50	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Д	Для подачи азота в автоклав, сброса азота из него и для вакуума	1	50	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Е	Для отвода конденсата из рубашки	1	50	10,0	1,0	гладкая	195
Ж	Для ввода пара в рубашку	1	50	10,0	1,0	гладкая	175
З	Для контроля отсутствия давления	1	M24x1,5	16,0	1,6	резьба	100
И	Для спуска воздуха	1	G3/4-B	16,0	1,6	резьба	30
К	Для ввода азота, уплотняющего манжету	1	G1/2-D	16,0	1,6	резьба	120
Л	Для манометра	2	20	16,0	1,6	выступ-впадина	175
М	Для манометра	1	20	10,0	1,0	гладкая	175
Н	Для преобразователя термоэлектрического	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	275
П	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры	4	K ₁ /2	40,0	4,0	резьба	60
Р	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	10,0	1,0	резьба	120
С	Для выхода воды, охлаждения манжеты	1	G1/2-B	10,0	1,0	резьба	120
Т	Для спуска воздуха	1	M14x1,5	10,0	1,0	резьба	8
У	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	10,0	1,0	резьба	275
Ф	Для преобразователя термоэлектрического	2	M16x1,5	10,0	1,0	резьба	75



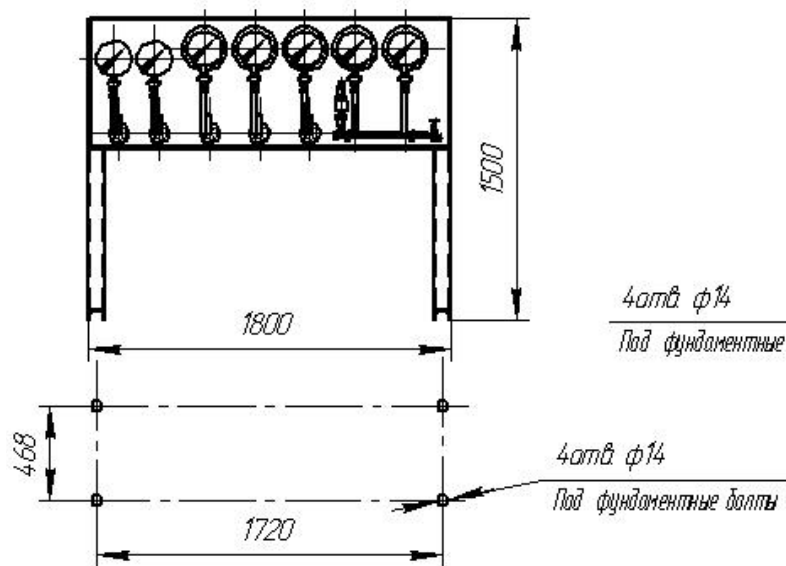
Щит контроля и управления



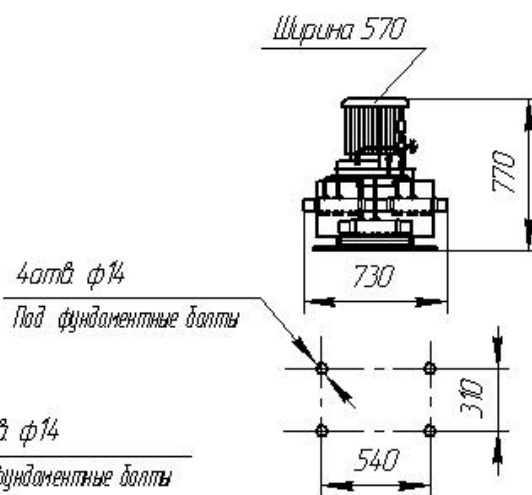
Щит электроаппаратуры



Щит манометров



Станция насосная



Автоклав 3-20-24-12,5-2

Автоклав предназначен для пропитки изделий различного назначения пропиточными составами с целью придания этим изделиям необходимых потребительских свойств.

Категория производства по пожаро- и взрывоопасности – «А» (СНиП 31-03-2001, НПБ105-03).

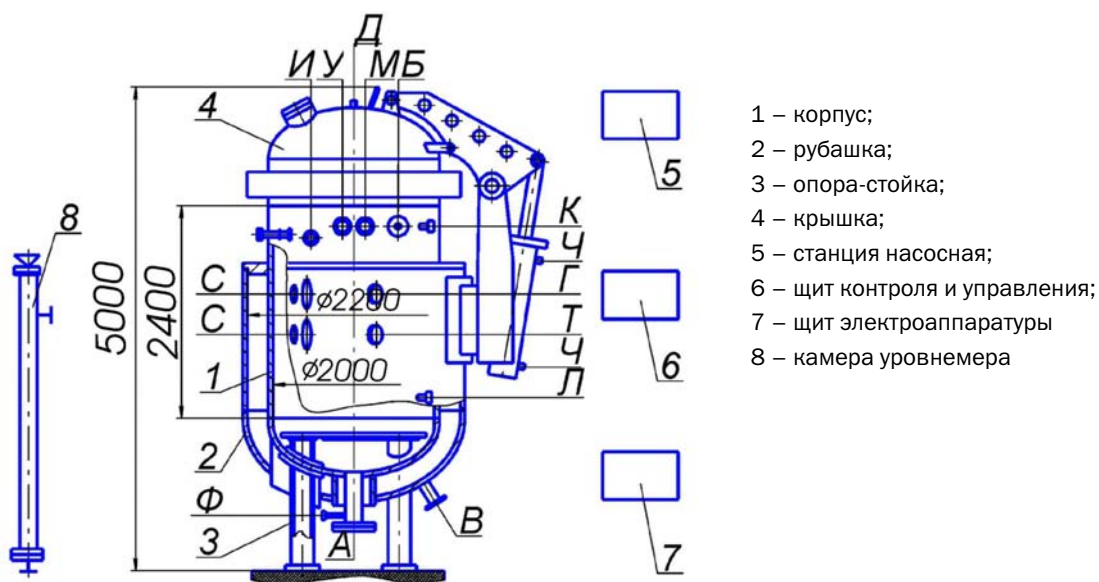
Класс помещения, где эксплуатируется автоклав, – В1а (ПУЭ).

Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро- и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу щитов в целом или их отдельных элементов.

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 1 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав 3-20-24-12,5-2 ТУ 26-01-1043-88, где:

- 3 – вертикальный;
- 20 – диаметр корпуса, дм;
- 24 – длина цилиндрической части корпуса, дм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см²;
- 2 – с рубашкой.

Комплект поставки:

- 1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
- 2. Станция насосная.
- 3. Щит контроля.
- 4. Щит управления.

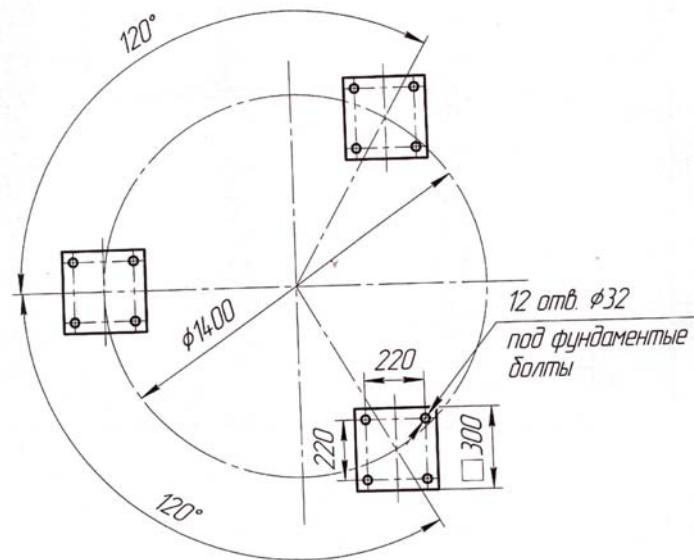
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,63 (6,3)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Пробное давление, МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава	1,797 (17,97)
в рубашке	0,95 (9,5)
Остаточное давление в корпусе, Па (мм. рт. ст.), не ниже	665 (5,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	+ 190
в рубашке	+160
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава, °С	- 20
Среда:	
в корпусе токсичная, взрывоопасная (пропиточные составы на основе битумов и лаков)	азот
в рубашке	пар
в уплотнении байонетного затвора	азот
в каналах охлаждения манжеты	вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенки автоклава, °С в час, не более	30
Расчетный срок службы автоклава, лет	10

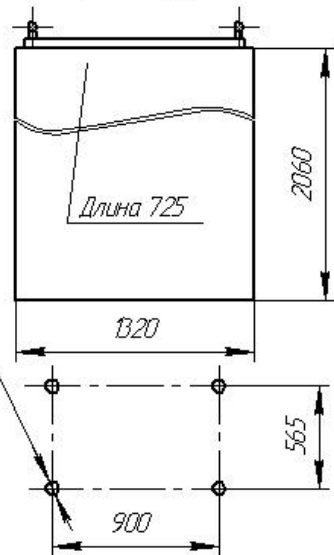
Параметры	Значения
Допустимое число циклов нагружения, не менее	17000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	80000
Вместимость, м ³	
полная	11,5
рабочая	8,3
Поверхность теплообмена, м ² , не менее	20,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, баллы, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров, МН (Н):	
открывания крышки	0,1254 (125400)
поворота кольца	0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава, с	До 60
Масса загружаемых изделий и пропиточного состава (производительность за цикл), кг, не более	17000
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	11000
комплекта поставки	12100
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

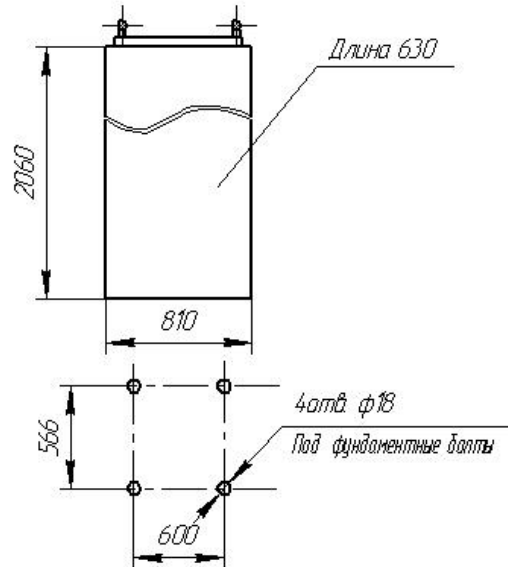
Обознач.	Назначение
А	Для подачи и отвода пропитываемого состава
Б	Для подачи азота в автоклав
В	Для подачи воды в рубашку
Г	Для выхода воды из рубашки
Д	Сброс воздуха
Е	Сброс воздуха из рубашки
Ж	Технологический
З	Для уплотнения манжеты
И	Для контроля отсутствия давления
К	Контроль температуры стенки
Л	Контроль скорости разогрева
М	Для манометра
Н	Для манометра
П	Для отбора давления
Р	Для отбора давления
С	Контроль температуры компаунда
Т	Контроль температуры воды в рубашке
У	Контроль температуры в автоклаве
Ф	Контроль уровня компаунда
Х	Для подачи воды, охлаждающей манжету
Ц	Для вывода воды, охлаждающей манжету
Ч	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры



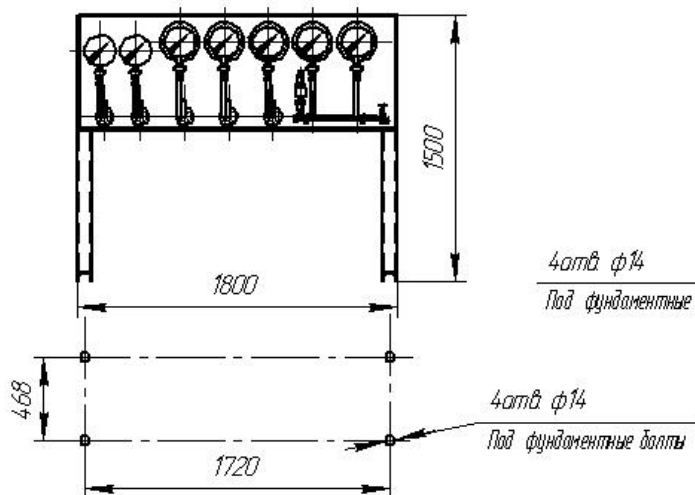
Щит контроля и управления



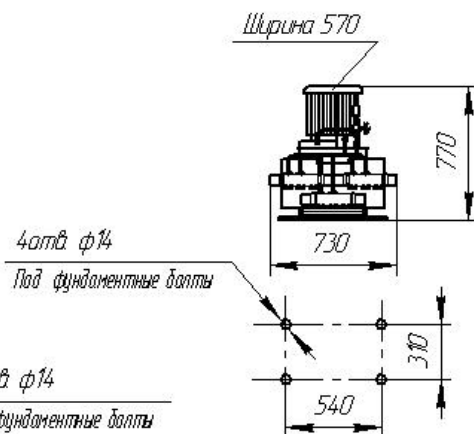
Щит электроаппаратуры



Щит манометров



Станция насосная



Автоклав 3-24-24-12,5-2

Автоклав предназначен для пропитки изделий различного назначения пропиточными составами с целью придания этим изделиям необходимых потребительских свойств.

Категория производства по пожаро- и взрывоопасности – «А» (СНиП 31-03-2001, НПБ105-03).

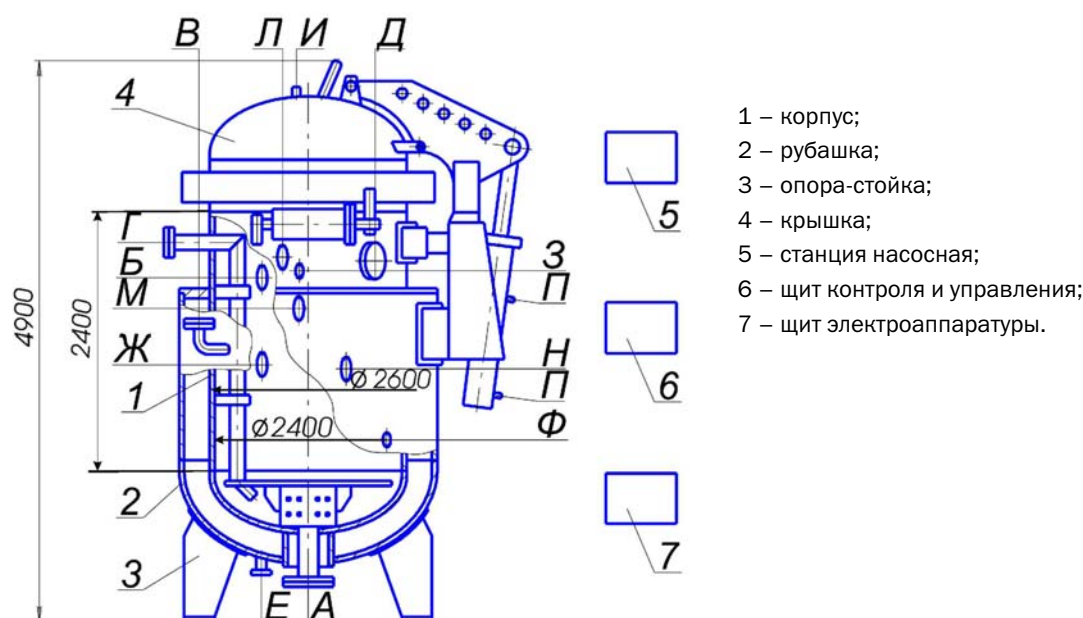
Класс помещения, где эксплуатируется автоклав, – В1а (ПУЭ).

Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро- и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу щитов в целом или их отдельных элементов.

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 1 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРa.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав 3-24-24-12,5-2 ТУ 26-01-1043-88, где:

- 3 – вертикальный;
- 24 – диаметр корпуса, дм;
- 24 – длина цилиндрической части корпуса, дм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см²;
- 2 – с рубашкой.

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Станция насосная.
3. Щит контроля.
4. Щит управления.

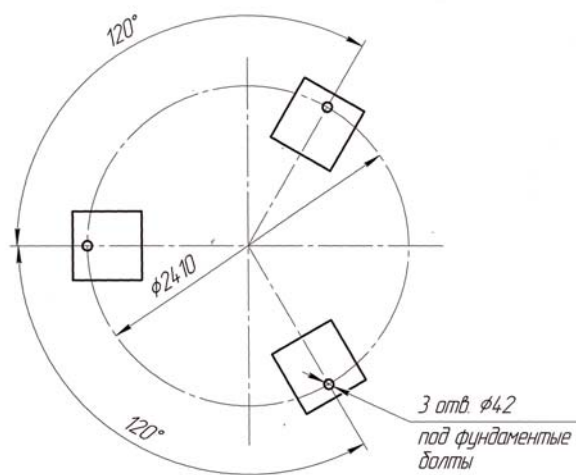
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,63 (6,3)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Пробное давление, МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава	1,797 (17,97)
в рубашке	0,95 (9,5)
Остаточное давление в корпусе, Па (мм. рт. ст), не ниже	665 (5,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	+ 190
в рубашке	+160
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава, °С	- 20
Среда:	
в корпусе токсичная, взрывоопасная (пропиточные составы на основе битумов и лаков)	азот
в рубашке	пар
в уплотнении байонетного затвора	азот
в каналах охлаждения манжеты	вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в час, не более	30
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	15000

Параметры	Значения
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	80000
Вместимость, м ³	
полная	17
рабочая	9,43
Поверхность теплообмена, м ² , не менее	25,43
Сейсмичность по 12-бальной шкале, баллы, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров, МН (Н):	
открывания крышки	0,1254 (125400)
поворота кольца	0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава, с	До 60
Масса загружаемых изделий и пропиточного состава (производительность за цикл), кг, не более	14000
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	14340
комплекта поставки	16600
Режим работы автоклава	периодический

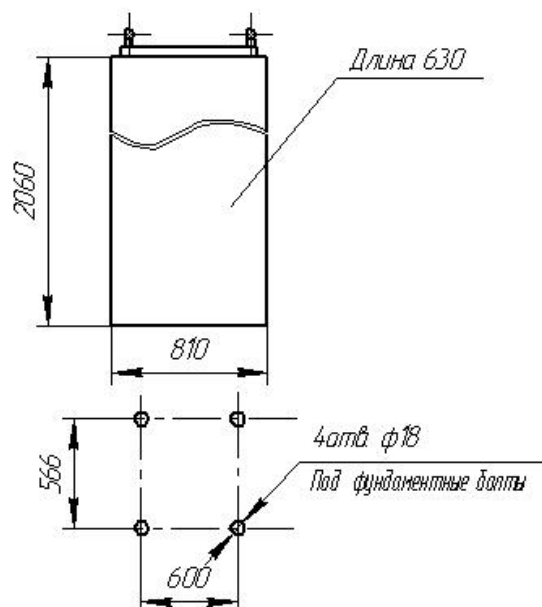
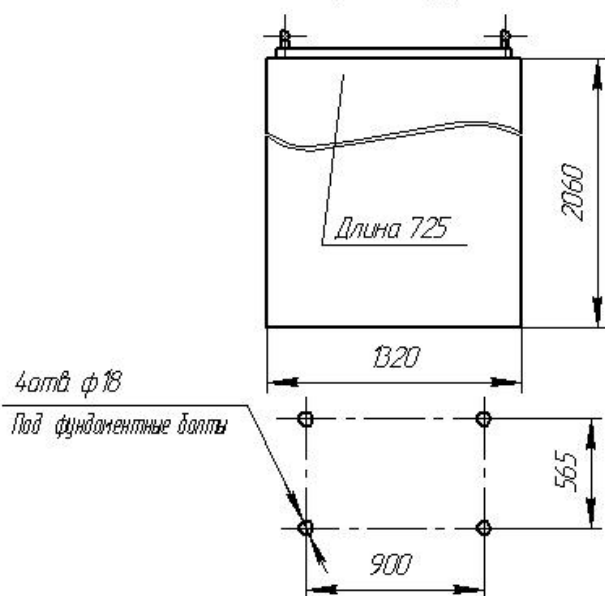
Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для подачи и отвода пропитывающего состава
Б	Для предохранительного клапана
В	Для предохранительного клапана
Г	Для продувки автоклава азотом
Д	Для подачи азота в автоклав, сброса азота и создания вакуума
Е	Для отвода конденсата из рубашки
Ж	Для ввода пара в рубашку
З	Для контроля отсутствия давления
И	Для спуска воздуха
К	Для ввода азота, уплотняющего манжету
Л	Для манометра
М	Для манометра
Н	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0179
П	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры
Р	Для подачи воды, охлаждающей манжету
С	Для выхода воды, охлаждающей манжету
Т	Для спуска воздуха
У	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0179
Ф	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0379



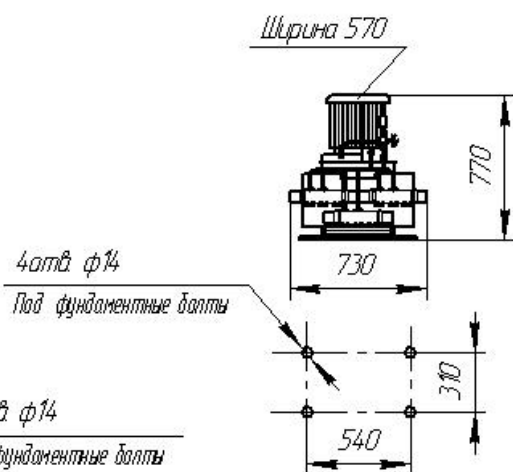
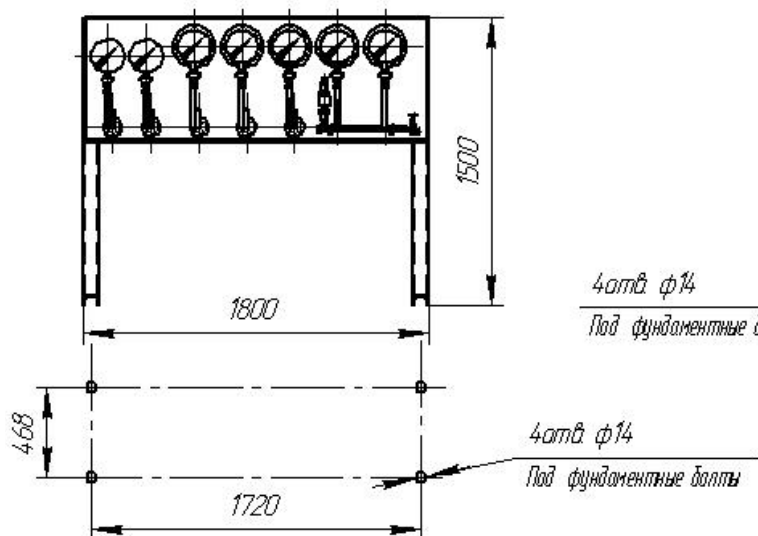
Щит контроля и управления

Щит электроаппаратуры



Щит манометров

Станция насосная



Автоклав 3-24-16-12,5-1

Автоклав предназначен для пропитки изделий различного назначения пропиточными составами с целью придания этим изделиям необходимых потребительских свойств.

Категория производства по пожаро- и взрывоопасности – «А» (СНиП 31-03-2001, НПБ105-03).

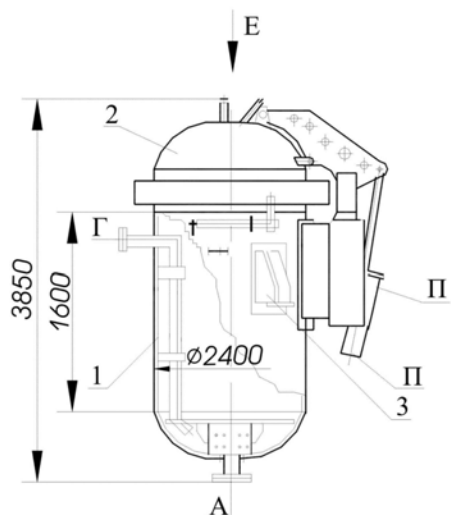
Класс помещения, где эксплуатируется автоклав, – В1а (ПУЭ).

Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро- и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу щитов в целом или их отдельных элементов.

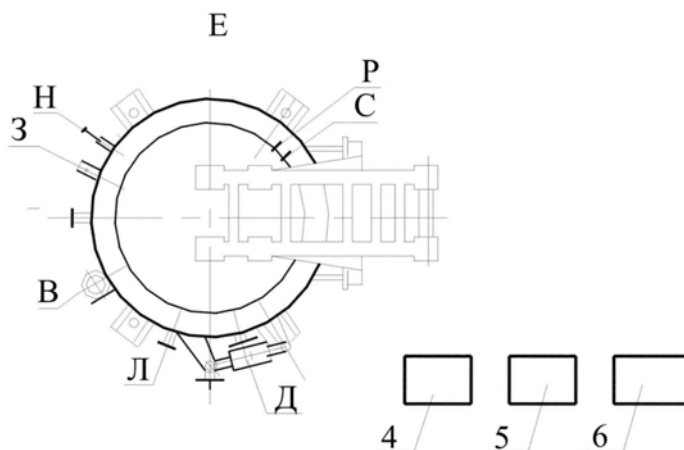
Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 1 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



- 1 – корпус;
- 2 – крышка;
- 3 – опоры-лапы;



- 4 – станция насосная;
- 5 – щит контроля и управления;
- 6 – щит электроаппаратуры

Пример условного обозначения при заказе

Автоклав 3-24-16-12,5-1 ТУ 26-01-1043-88, где:

- 3 – вертикальный;
- 24 – диаметр корпуса, дм;
- 16 – длина цилиндрической части корпуса, дм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см²;
- 1 – без рубашки.

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Станция насосная.
3. Щит контроля.
4. Щит управления.

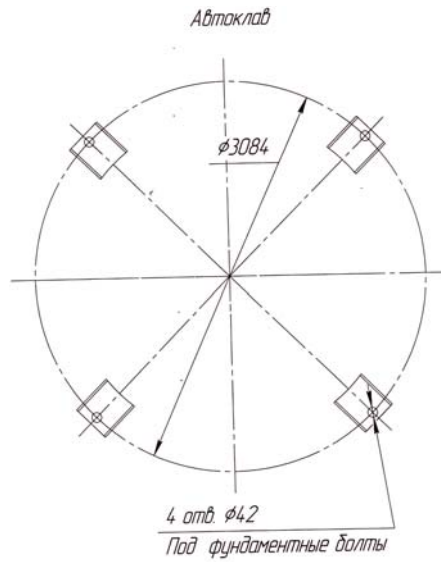
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Пробное давление, МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава	1,797 (17,97)
Остаточное давление в корпусе, Па (мм. рт. ст), не ниже	665 (5,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава, (без подогрева)	+190
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава, °С	- 20
Среда:	
в корпусе токсичная, взрывоопасная (пропиточные составы на основе битумов и лаков)	азот
в уплотнении байонетного затвора	азот
в каналах охлаждения манжеты	вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в час, не более	30
Расчетный срок службы автоклава, лет	10

Параметры	Значения
Допустимое число циклов нагружения, не менее	15000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	80000
Вместимость, м ³	
полная	13,2
рабочая	8,4
Сейсмичность по 12-бальной шкале, баллы, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров, МН (Н):	
открывания крышки	0,1254 (125400)
поворота кольца	0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава, с	до 60
Масса загружаемых изделий и пропиточного состава (производительность за цикл), кг, не более	12,6
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Режим работы автоклава	периодический

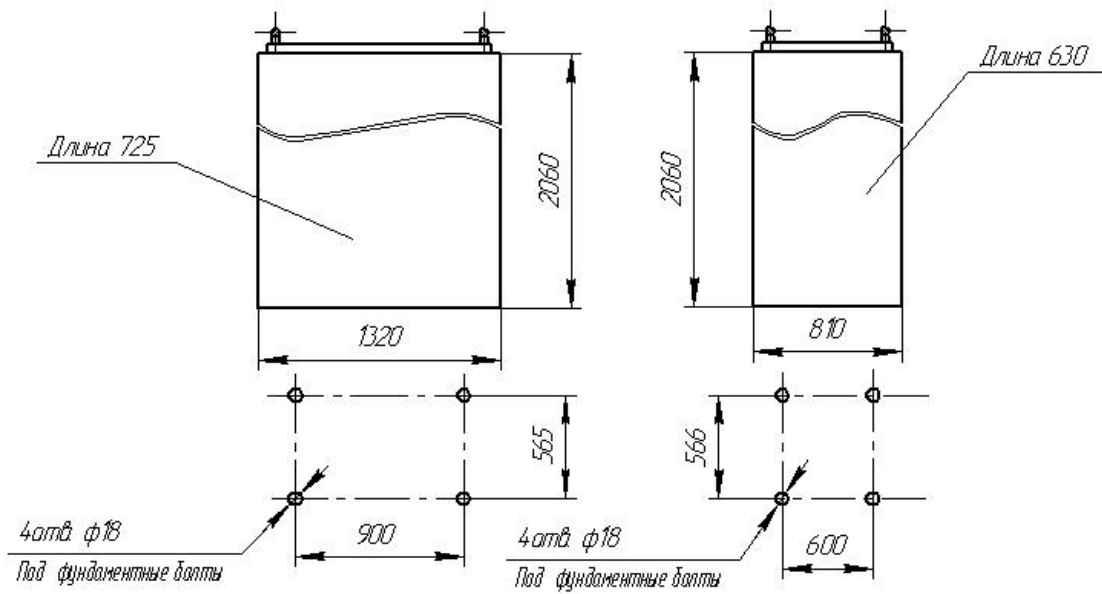
Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для подачи и отвода пропитывающего состава
Б	Для предохранительного клапана
В	Для предохранительного клапана
Г	Для продувки автоклава азотом
Д	Для подачи азота в автоклав, сброса азота и создания вакуума
Е	Для отвода конденсата из рубашки
Ж	Для ввода пара в рубашку
З	Для контроля отсутствия давления
И	Для спуска воздуха
К	Для ввода азота, уплотняющего манжету
Л	Для манометра
М	Для манометра
Н	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0179
П	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры
Р	Для подачи воды, охлаждающей манжету
С	Для выхода воды, охлаждающей манжету
Т	Для спуска воздуха
У	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0179
Ф	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0379



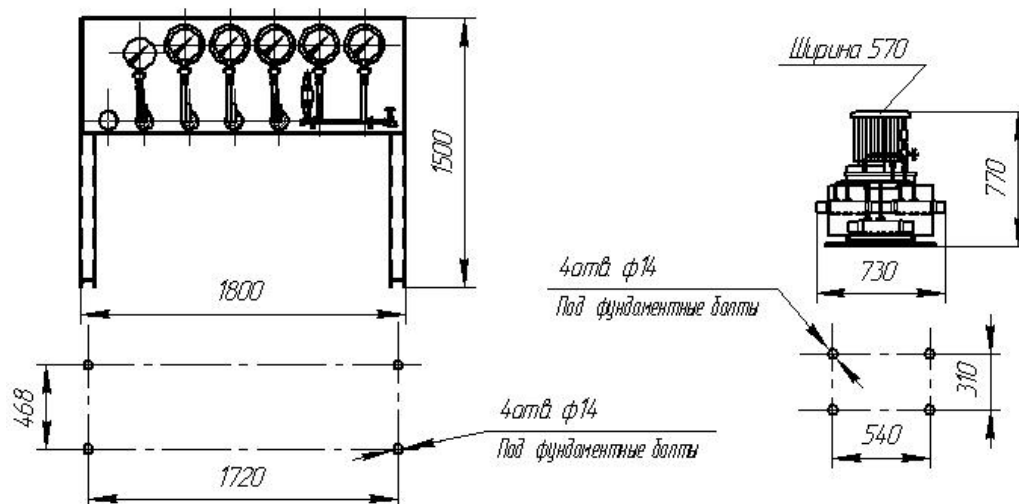
Щит контроля и управления

Щит электроаппаратуры



Щит манометров

Станция насосная



Автоклав 3-12-15-8,0-1

Автоклав предназначен для пропитки изделий различного назначения пропиточными составами с целью придания этим изделиям необходимых потребительских свойств.

Категория производства по пожаро- и взрывоопасности – «А» (СНиП 31-03-2001, НПБ105-03).

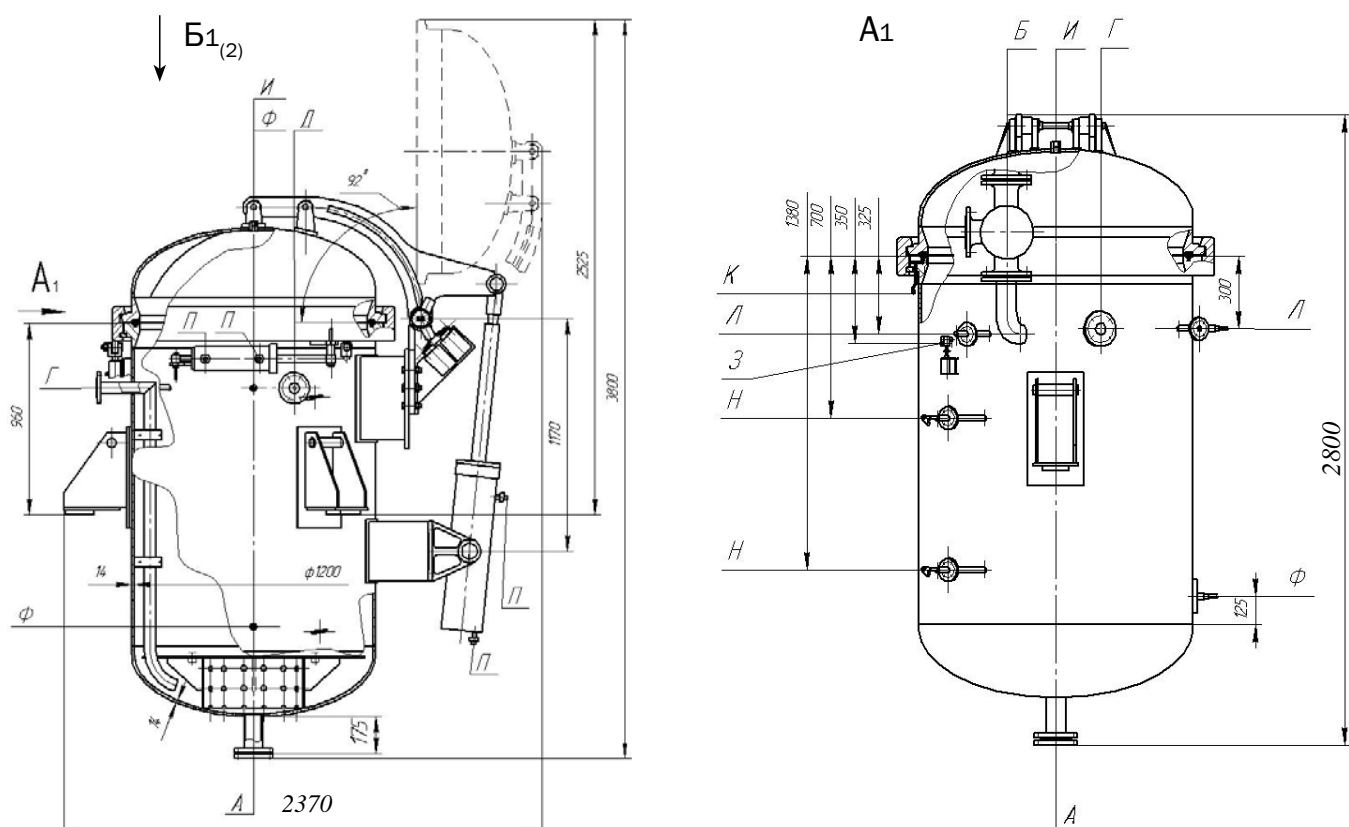
Класс помещения, где эксплуатируется автоклав, – В1а (ПУЭ).

Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро- и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу щитов в целом или их отдельных элементов.

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 1 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРa.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав 3-12-15-8,0-1 ТУ 26-01-1043-88, где:

- 3 – вертикальный;
- 12 – диаметр корпуса, дм;
- 15 – длина цилиндрической части корпуса, дм;
- 8,0 – рабочее давление, кгс/см²;
- 1 – без рубашки.

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Станция насосная.
3. Щит контроля.
4. Щит управления.

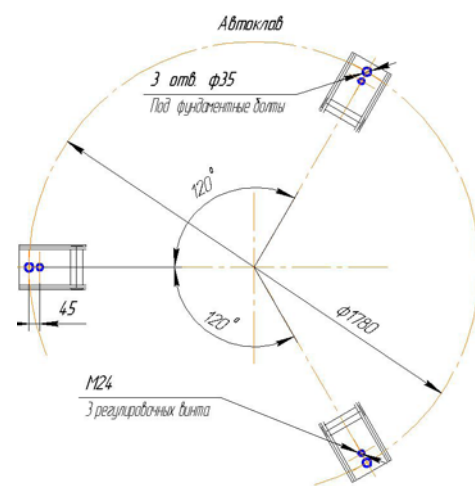
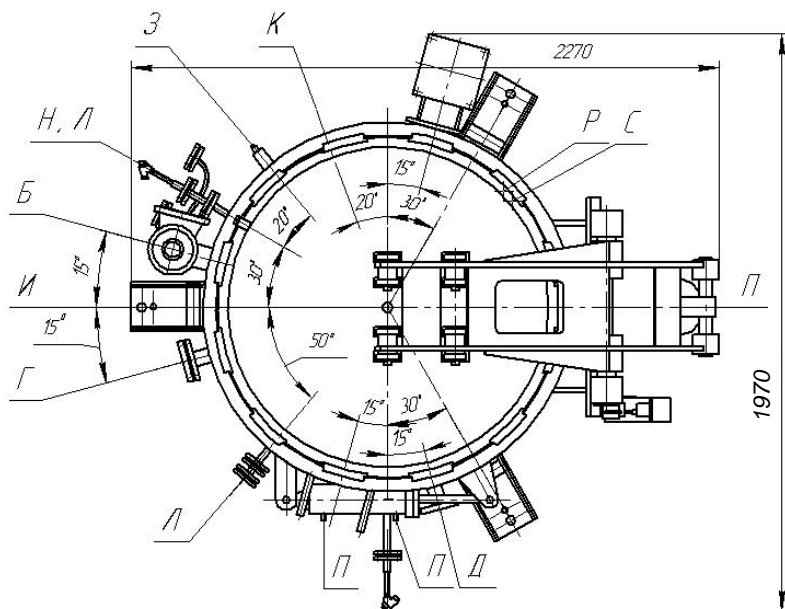
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	0,8 (8,5)
в уплотнении байонетного затвора	0,9 (9,0)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Пробное давление, МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава	1,05 (10,5)
Остаточное давление в корпусе, Па (мм. рт. ст), не ниже	665 (5,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава, (без подогрева)	+ 80
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава, °С	- 20
Среда:	
в корпусе токсичная, взрывоопасная (пропиточные составы на основе битумов и лаков)	азот
в уплотнении байонетного затвора	азот
в каналах охлаждения манжеты	вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в час, не более	30
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000

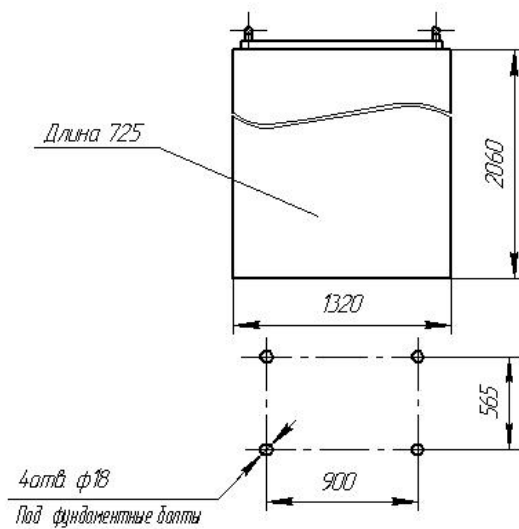
Параметры	Значения
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	80000
Вместимость, м ³	
полная	2,5
рабочая	1,65
Сейсмичность по 12-бальной шкале, баллы, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров, МН (Н):	
открывания крышки	0,0627
поворота кольца	0,0265
Время открывания крышки автоклава, с	до 60
Масса загружаемых изделий и пропиточного состава (производительность за цикл), кг, не более	5000
Потребляемая мощность, кВт, не более	2,2
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	2600
комплекта поставки	3400
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

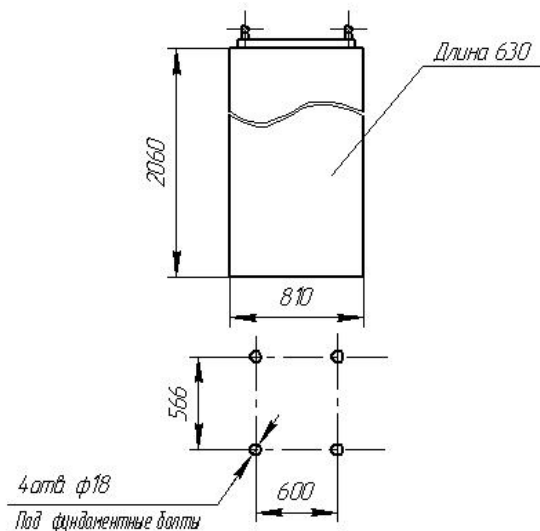
Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А	Для подачи и отвода пропитывающего состава	1	80	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Б	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	выступ-впадина	240
Г	Для продувки автоклава азотом	1	50	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Д	Для подачи азота в автоклав, сброса азота из него и для вакуума	1	50	16,0	1,6	выступ-впадина	175
З	Для контроля отсутствия давления	1	M24x1,5	16,0	1,6	резьба	100
И	Для спуска воздуха	1	G3/4-B	16,0	1,6	резьба	30
К	Для ввода азота, уплотняющего манжету	1	G1/2-D	16,0	1,6	резьба	120
Л	Для манометра	2	20	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Н	Для преобразователя термоэлектрического	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	275
П	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры	4	K ₁ /2	40,0	4,0	резьба	60
Р	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	10,0	1,0	резьба	120
С	Для выхода воды, охлаждения манжеты	1	G1/2-B	10,0	1,0	резьба	120
Ф	Для преобразователя термоэлектрического	2	M20x1,5	10,0	1,0	резьба	75



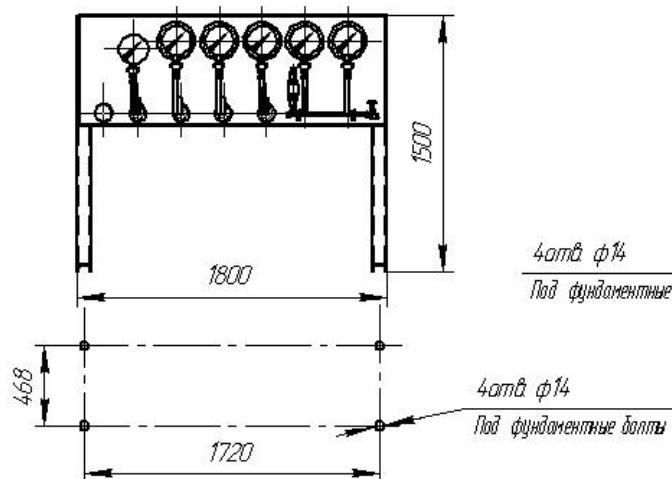
Щит контроля и управления



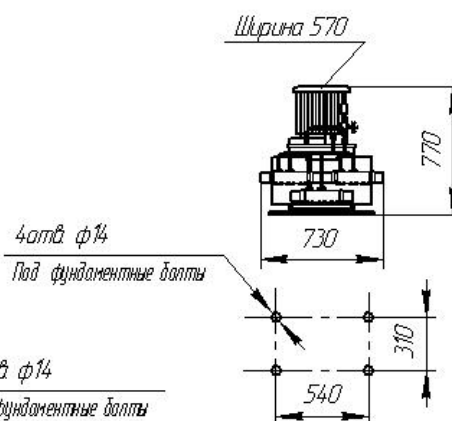
Щит электроаппаратуры



Щит манометров



Станция насосная



Автоклавы пропиточные, вертикальные, с быстросъемной крышкой, с устройством центрифугирования

Автоклав 3-12-15-6,0-1

Автоклав предназначен для пропитки алюминиевых отливок жидким стеклом с целью обеспечения герметичности при повышенной пористости (рыхлоте) металла в отливках.

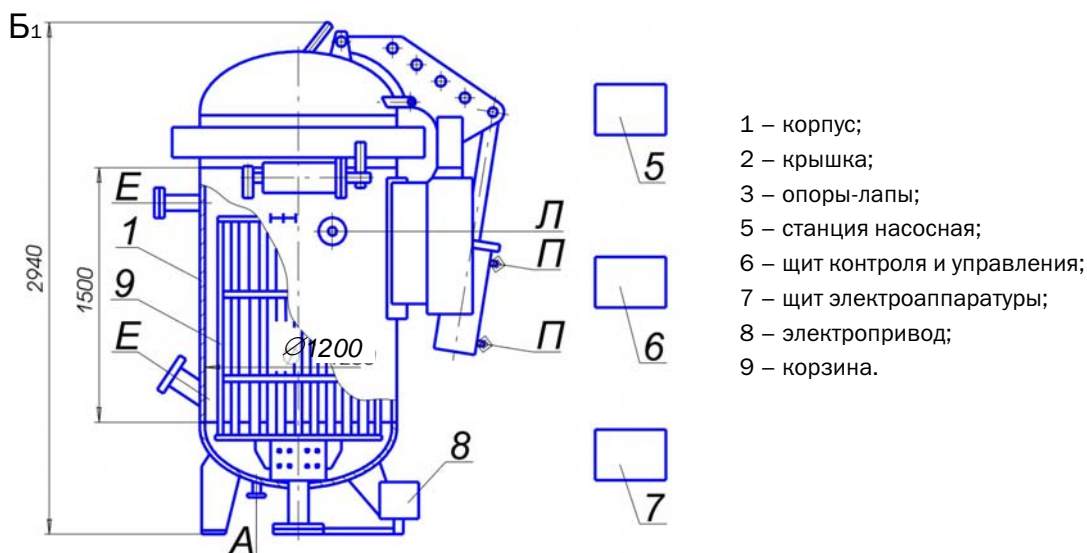
Устанавливается для эксплуатации в закрытых помещениях не взрывоопасных и не пожароопасных.

Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро- и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу изделий в целом или их отдельных элементов.

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



- 1 – корпус;
- 2 – крышка;
- 3 – опоры-лапы;
- 5 – станция насосная;
- 6 – щит контроля и управления;
- 7 – щит электроаппаратуры;
- 8 – электропривод;
- 9 – корзина.

Пример условного обозначения при заказе

Автоклав 3-12-15-6,0-1 ТУ 26-01-1043-88, где:

- 3 – вертикальный;
- 12 – диаметр корпуса, дм;
- 15 – длина цилиндрической части корпуса, дм;
- 6,0 – рабочее давление, кгс/см²;
- 1 – без рубашки.

Комплект поставки:

- 1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
- 2. Станция насосная.
- 3. Щит контроля.
- 4. Щит управления.

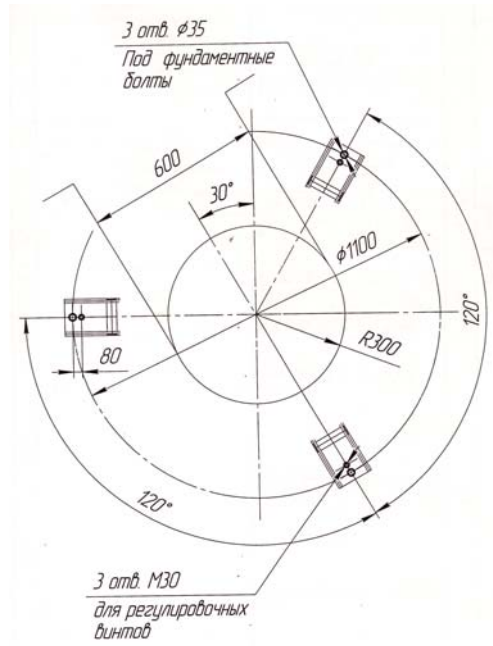
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	0,7 (7,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Пробное давление, МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава	0,953 (9,53)
Остаточное давление в корпусе, Па (мм. рт.ст), не ниже	8000 (60)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава, (без подогрева)	+ 60
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава, °С	- 20
Среда:	
в корпусе	не токсичная, не взрывоопасная, не пожароопасная
в уплотнении байонетного затвора	воздух
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в час, не более	30
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	15000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	80000
Вместимость, м ³	
полная	2,5
рабочая	1,65

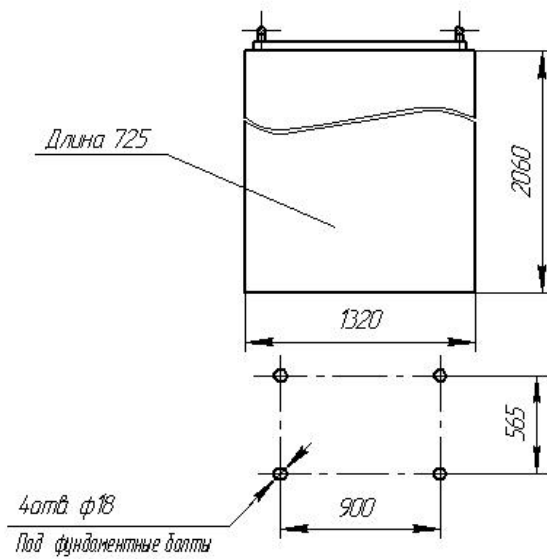
Параметры	Значения
Сейсмичность по 12-бальной шкале, баллы, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров, МН (Н):	
открывания крышки	0,0627 (62700)
поворота кольца	0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава, с	до 60
Привод вращения барабана	клиноременная передача
Электродвигатель:	
частота вращения, об/мин	750
потребляемая мощность, кВт	4,0
Диаметр барабана, мм	1050
Фактор разделения	13
Частота вращения барабана, об/мин	148±
Масса загружаемых изделий (производительность за цикл), кг, не более	120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	2800
комплекта поставки	3500
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

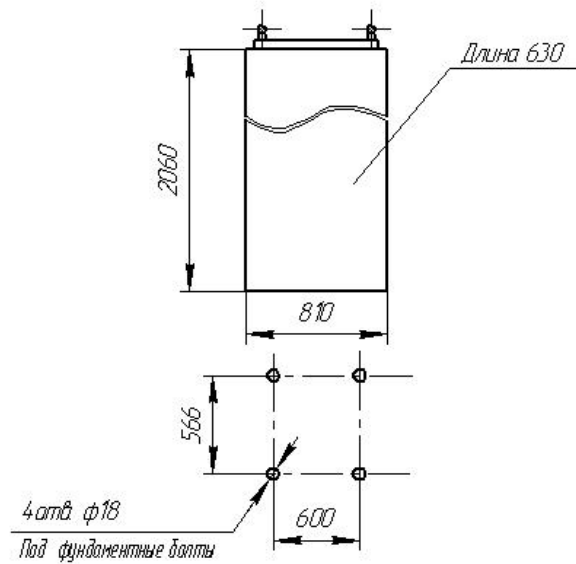
Обозн.	Назначение
А	Для подачи и отвода пропитывающего состава
Б	Для предохранительного клапана
Д	Для подачи воздуха
Е	Для контроля уровня среды в автоклаве
З	Для контроля отсутствия давления
И	Для спуска воздуха
Л	Для манометра
К	Для ввода воздуха, уплотняющего манжету
П	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры



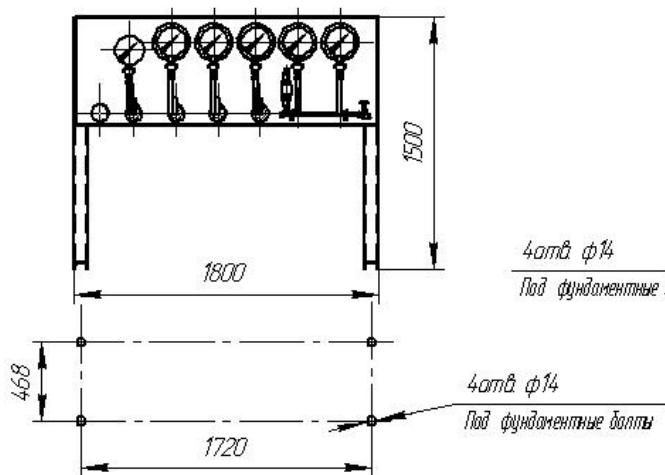
Щит контроля и управления



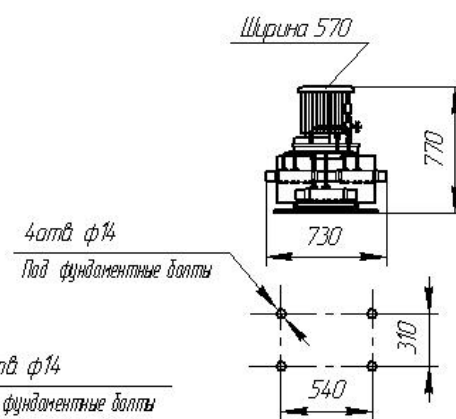
Щит электроаппаратуры



Щит манометров



Станция насосная



Автоклавы вулканизационные, горизонтальные, тупиковые, механизированные

Автоклав АВТМ 1200-1500-12,5

Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

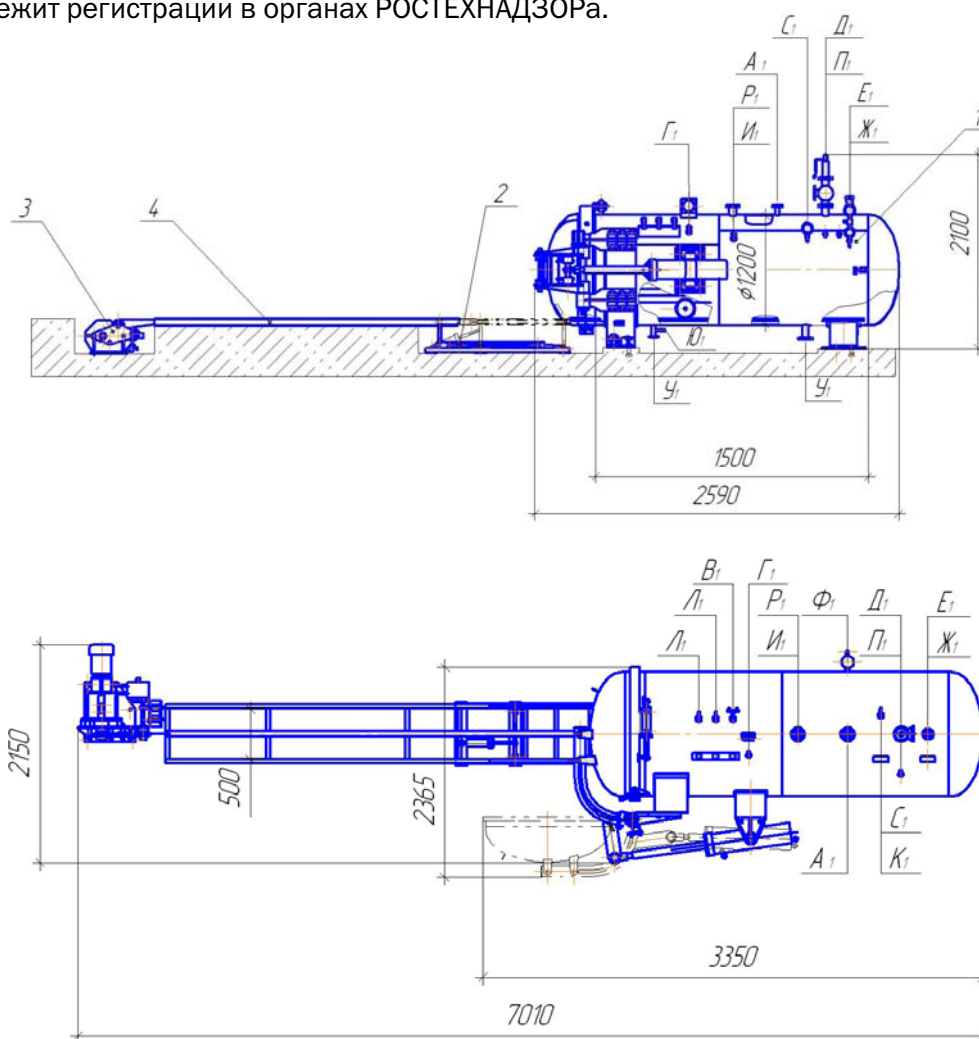
Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» (НПБ 105-03).

Класс зон П – Iа (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРa.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 1200-1500-12,5 ТУ 26-09-829-87, где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 1500 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

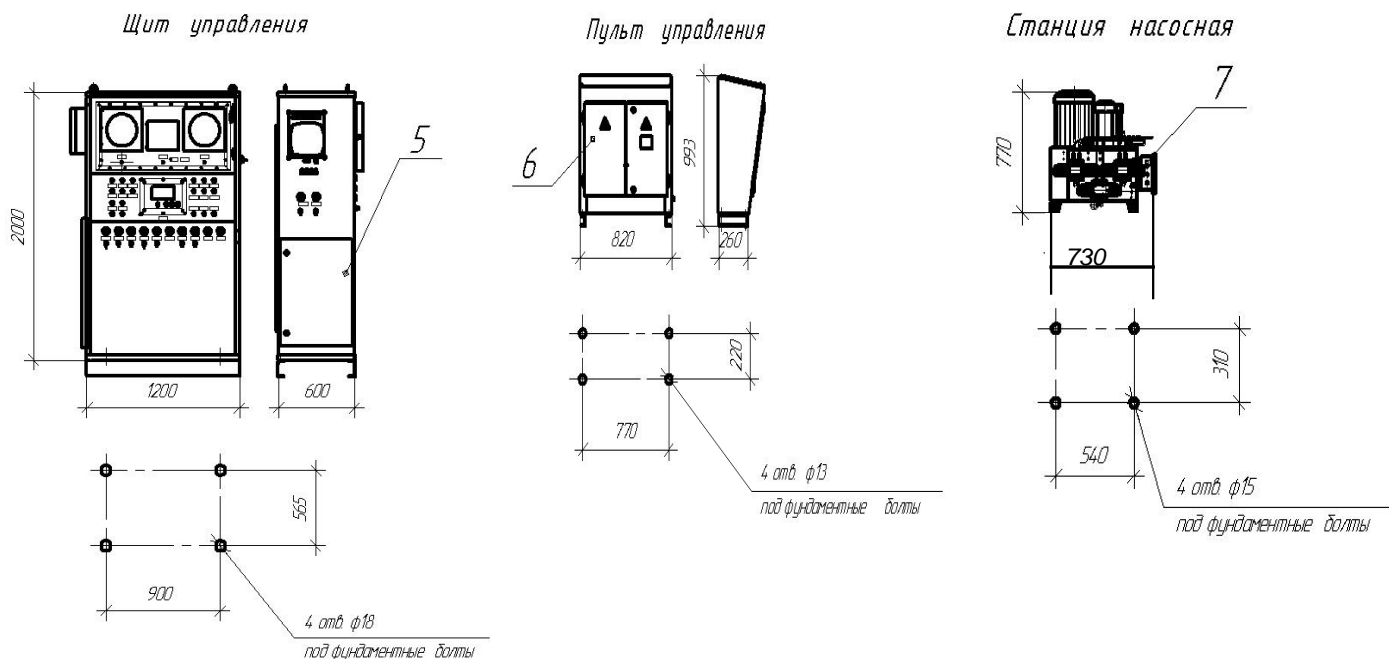
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, ч, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, м ³ не менее	100000

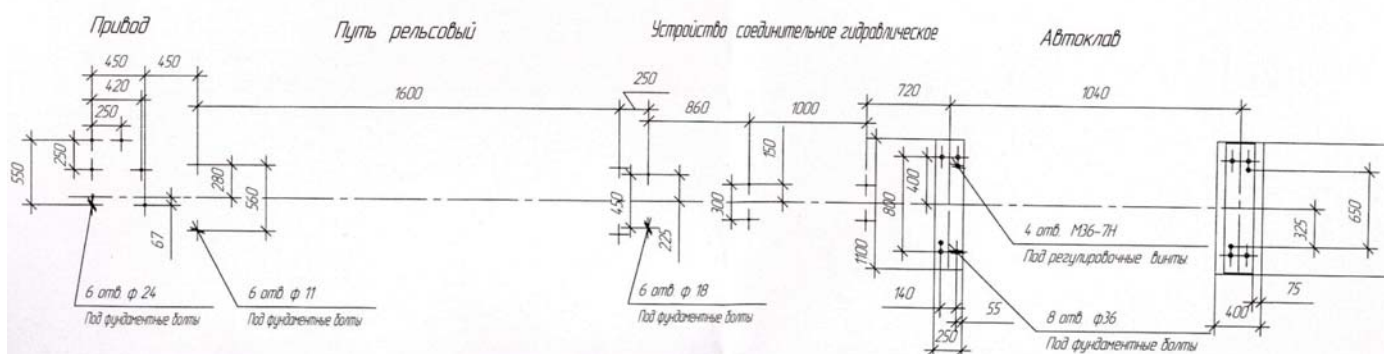
Параметры	Значения
Вместимость	2,5
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7,0
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава сталь	СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	2820
комплекта поставки	5000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для подачи пара в барбатыры	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Б ₁	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120
Г ₁	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Д ₁	Для клапана предохранительного	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Е ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Ж ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
И ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
К ₁	Для отбора пара на блокировку	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Н ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Л ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
Р ₁	Для подачи давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
С ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
Т ₁	Для входа воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	130
Ф ₂	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 1200-3000-12,5

Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

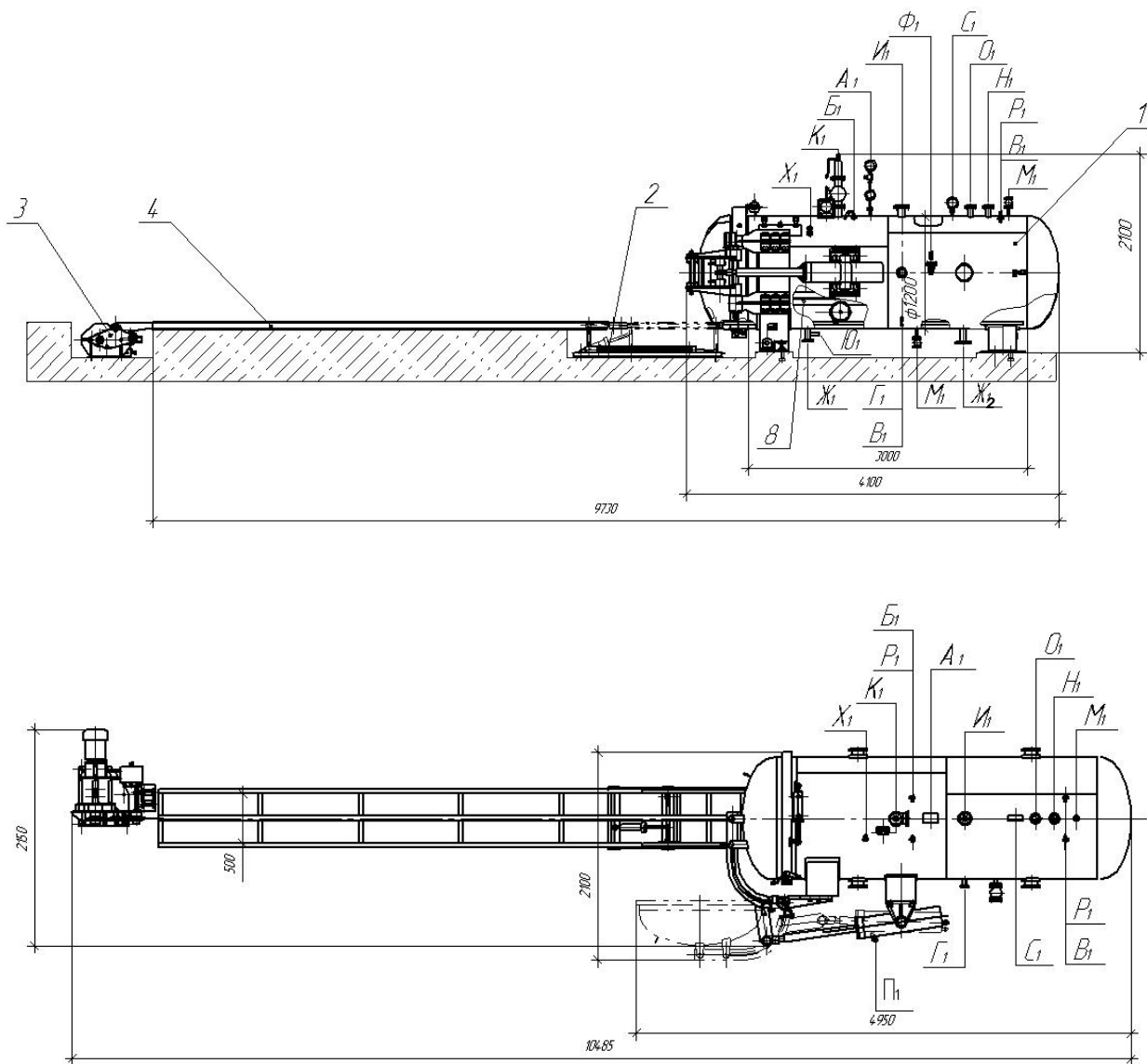
Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В (НПБ 105-03).

Класс зон – П-IIa (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 1200-3000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 3000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Технические характеристики

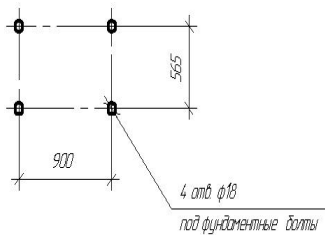
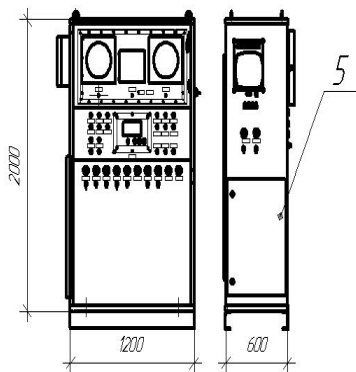
Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

Параметры	Значения
Вместимость, м ³	4,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота-байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗп5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	3640
комплекта поставки	5900
Режим работы автоклава	периодический

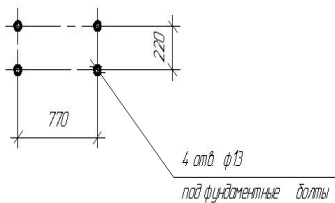
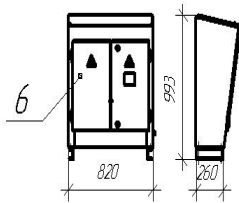
Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбаты и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	130
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ч ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Щ ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метрон	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

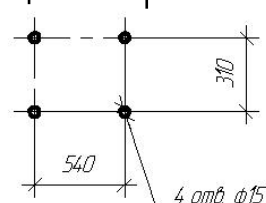
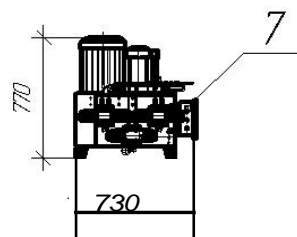
Щит управления



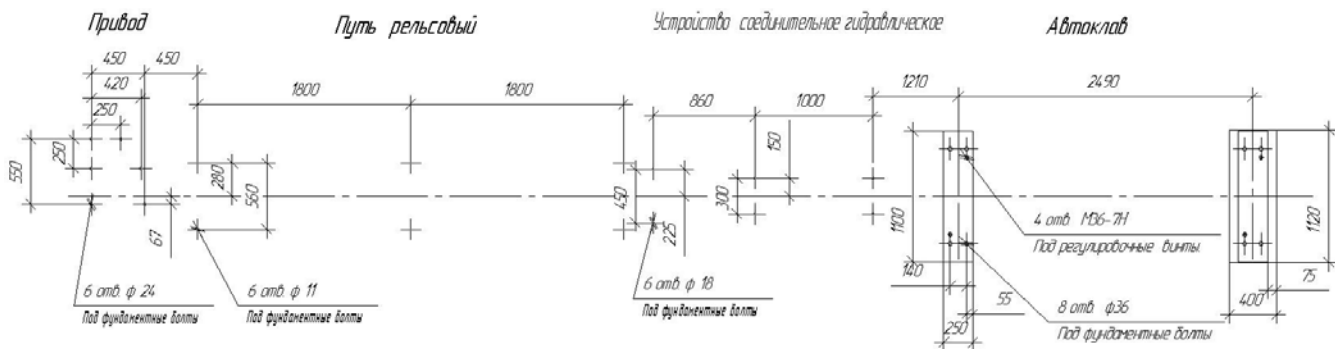
Пульт управления



Станция насосная



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 1200-4000-12,5

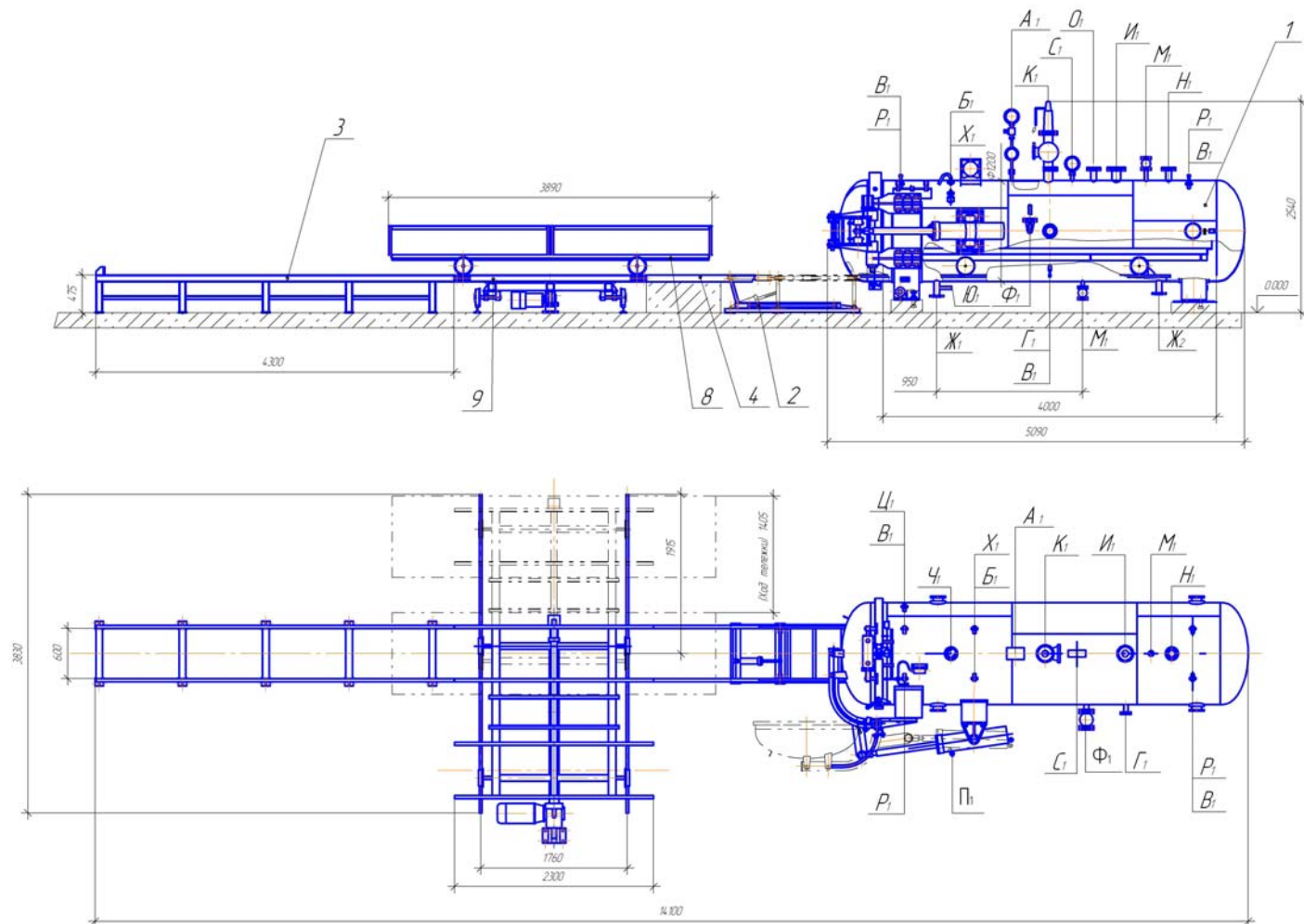
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории В (НПБ 105-03), класс зон – П-IIа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 1200-4000-12,5 ТУ 26-09-829-87, где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 4000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Подставка рельсовая.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.
9. Мостик передвижной.

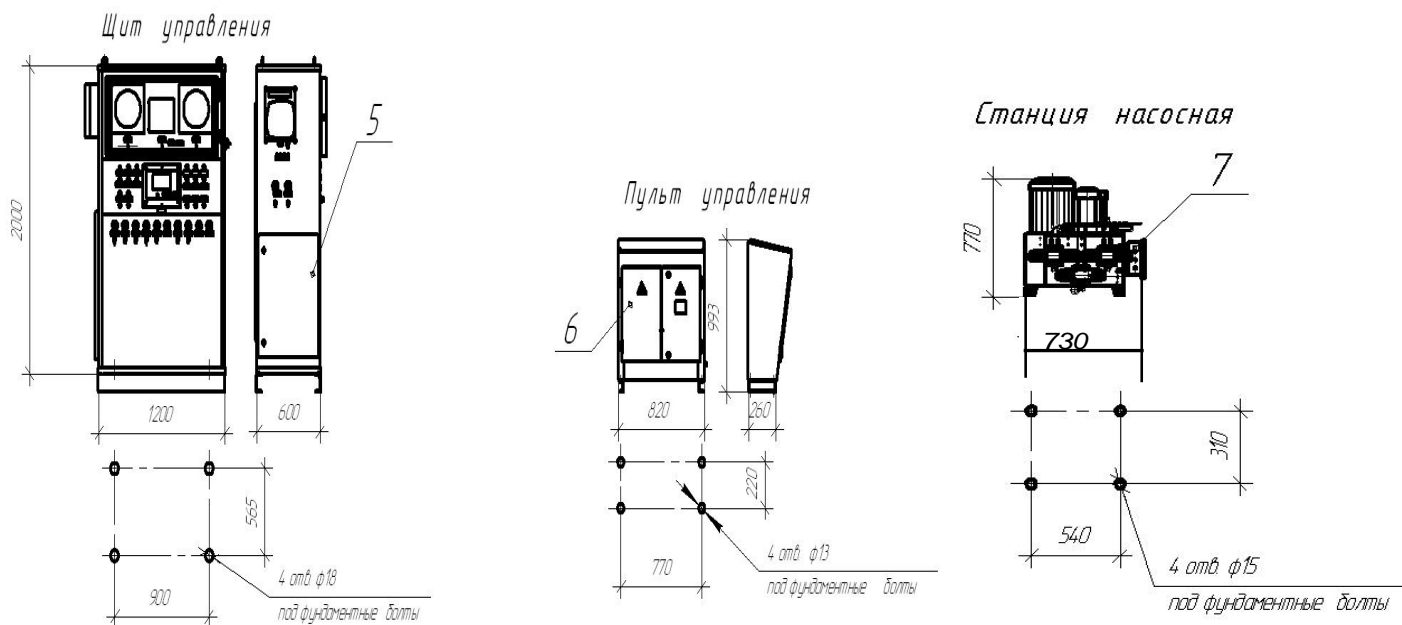
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
под прокладкой	до +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенки автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000

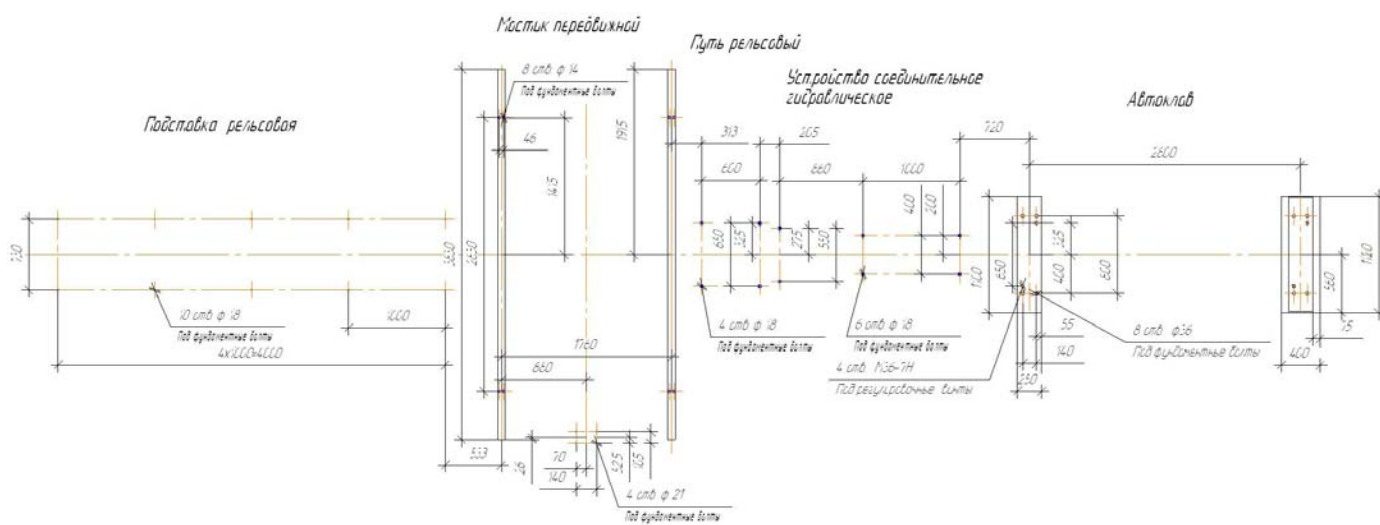
Параметры	Значения
Вместимость, м ³	5,35
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	3720
комплекта поставки	6410
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатыры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж _{1.2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	130
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	45
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ч ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 1200-5000-12,5

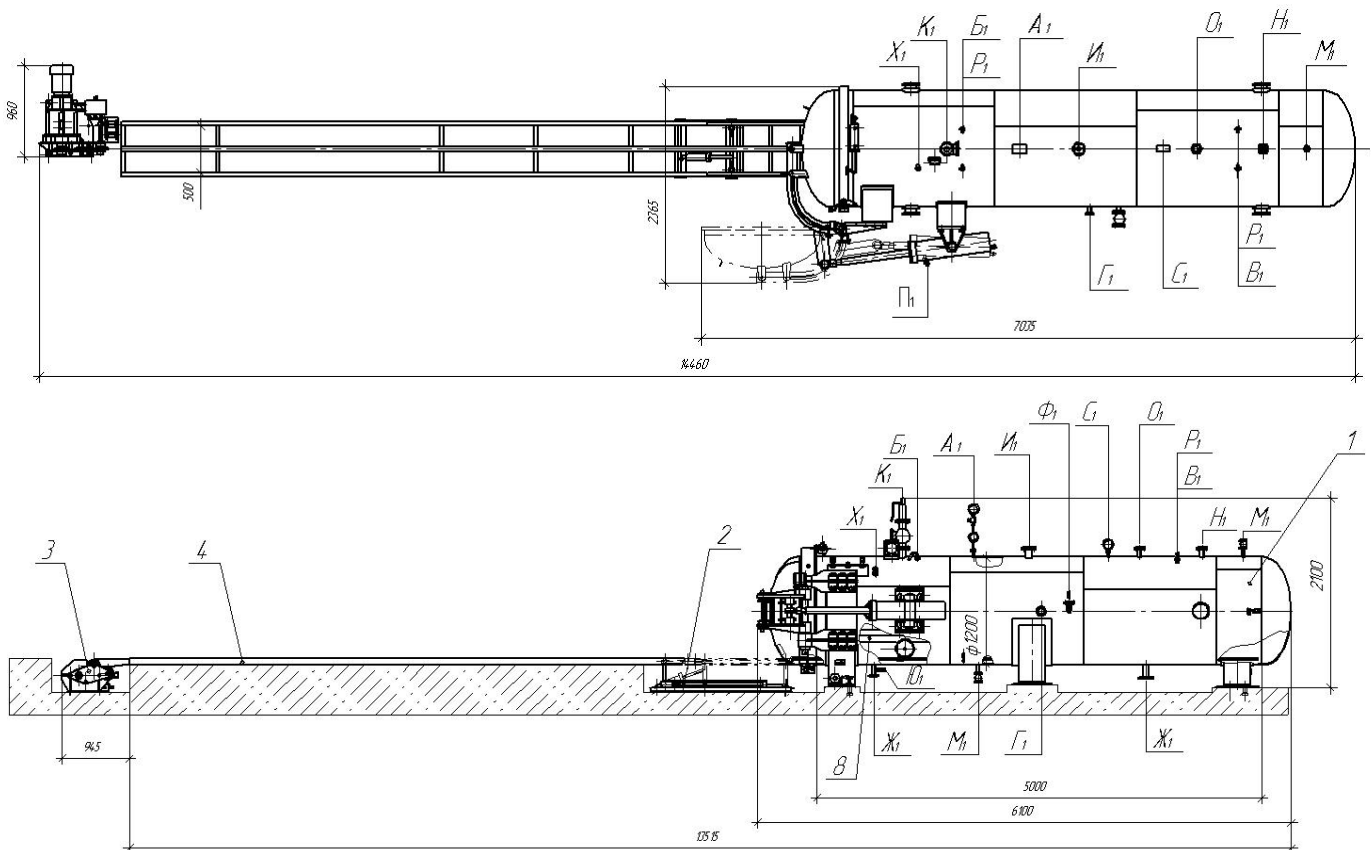
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории В (НПБ 105-03), класс зон – П-IIа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 1200-5000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 5000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Технические характеристики

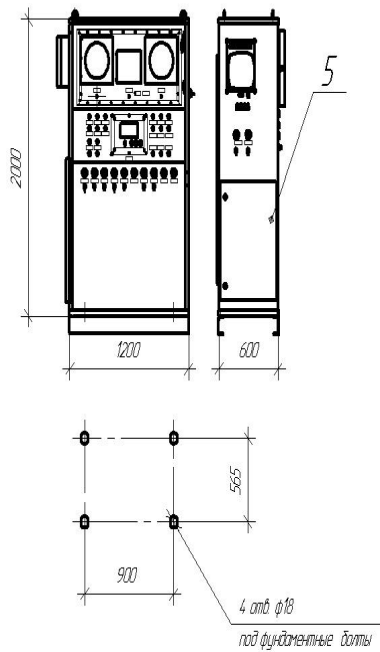
Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
под прокладкой	до +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенки автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000

Параметры	Значения
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	6,5
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	4690
комплекта поставки	6900
Режим работы автоклава	периодический

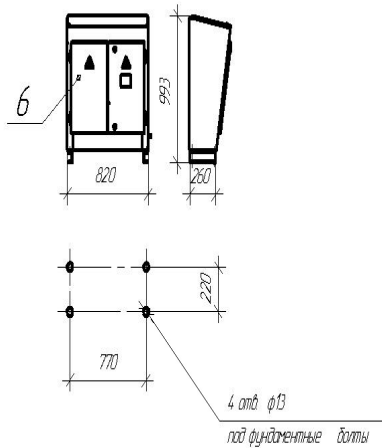
Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, P _y		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбаты и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж _{1.2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	130
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ч ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

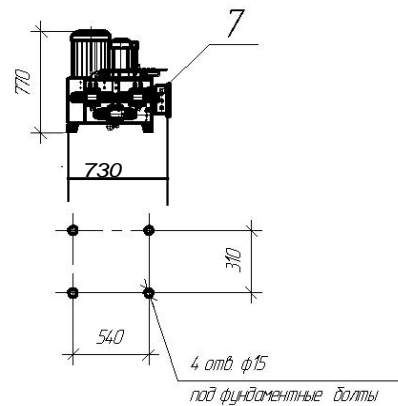
Щит управления



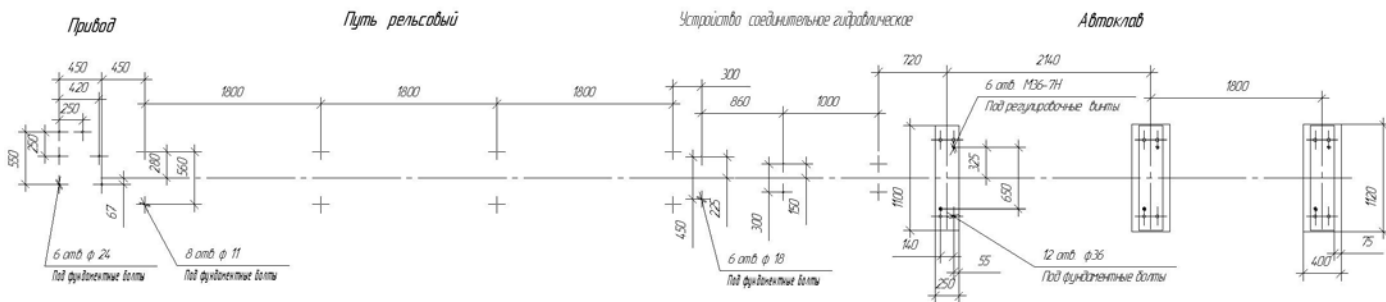
Пульт управления



Станция насосная



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 1200-7000-12,5

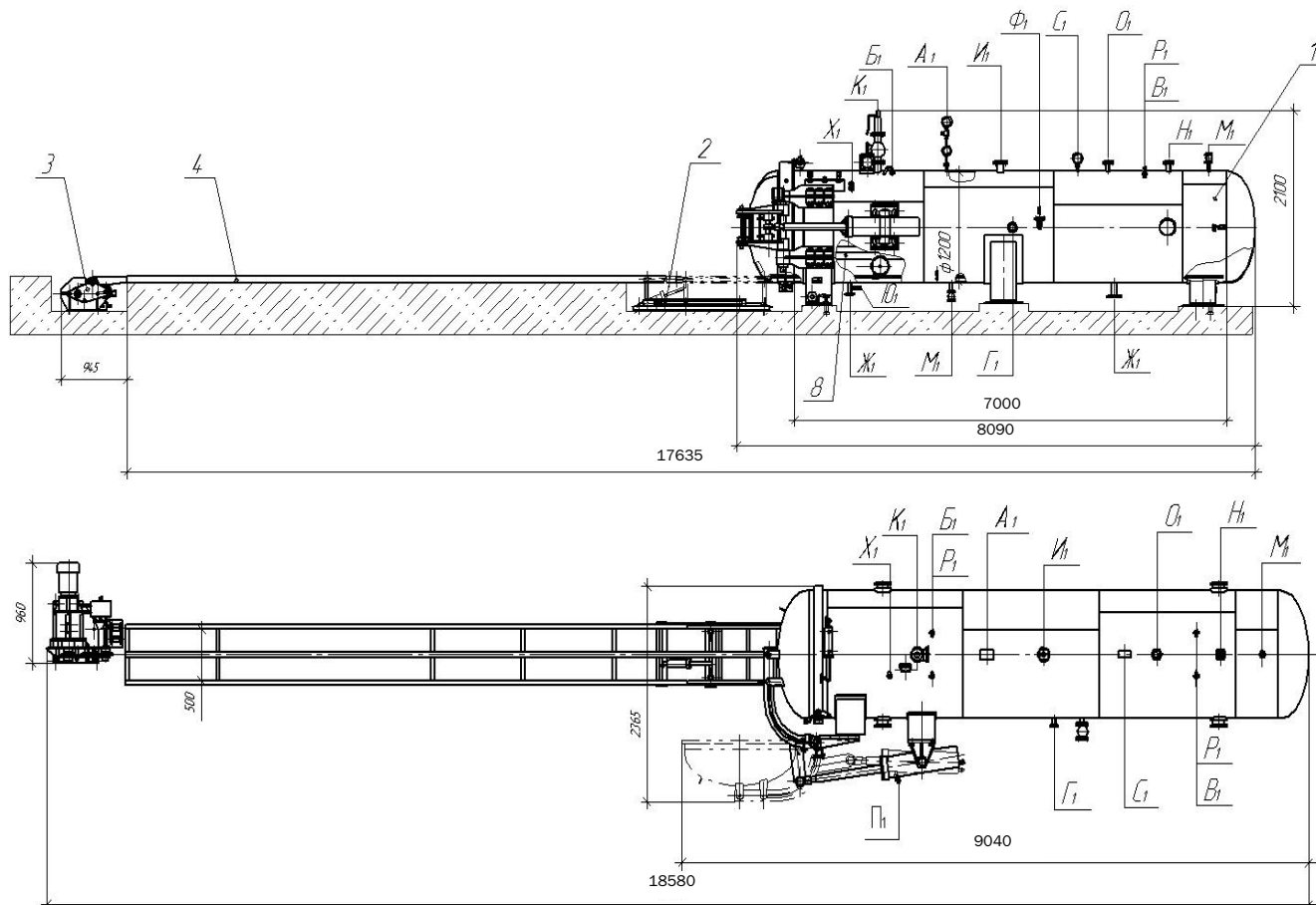
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории В (НПБ 105-03), класс зон П-IIа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 1200-7000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 7000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Технические характеристики

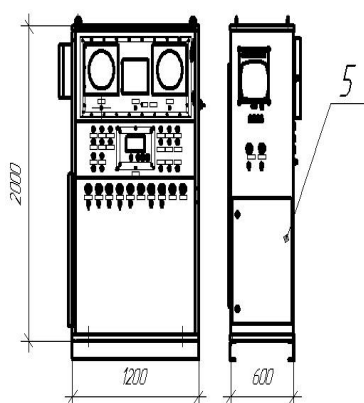
Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
под прокладкой	до +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в час, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

Параметры	Значения
Вместимость, м ³	8,7
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	5560
комплекта поставки	7500
Режим работы автоклава	периодический

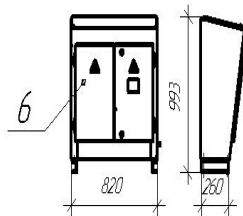
Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбаты и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	130
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ч ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

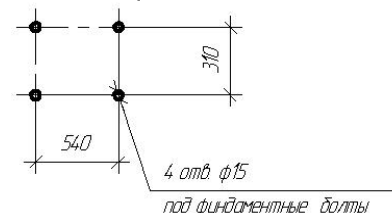
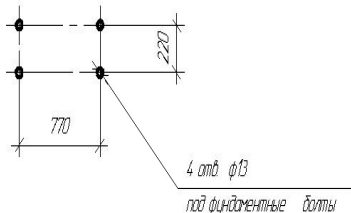
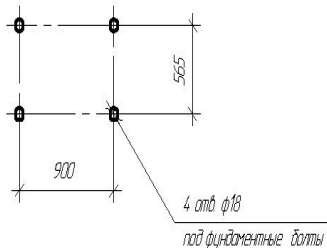
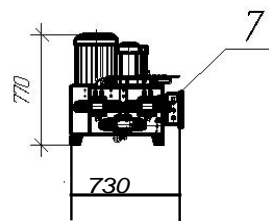
Щит управления



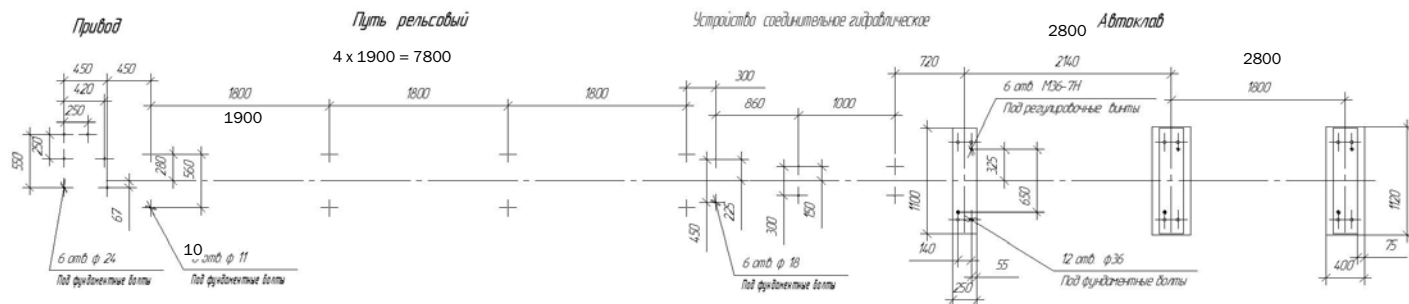
Пульт управления



Станция насосная



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 1200-11000-12,5

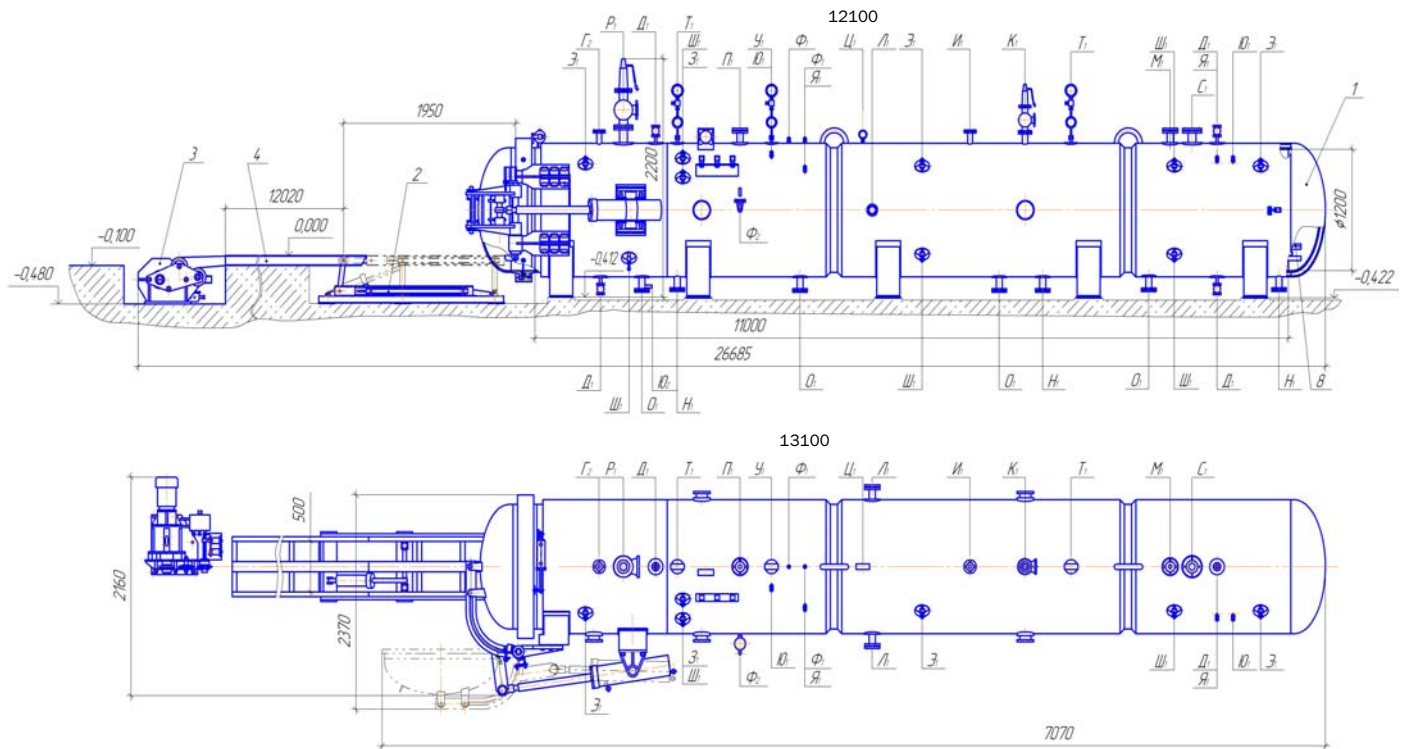
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории В (НПБ 105-03), класс зон П-IIа (по ПЭУ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 1200-11000-12,5 ТУ 26-09-829-87, где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 11000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Технические характеристики

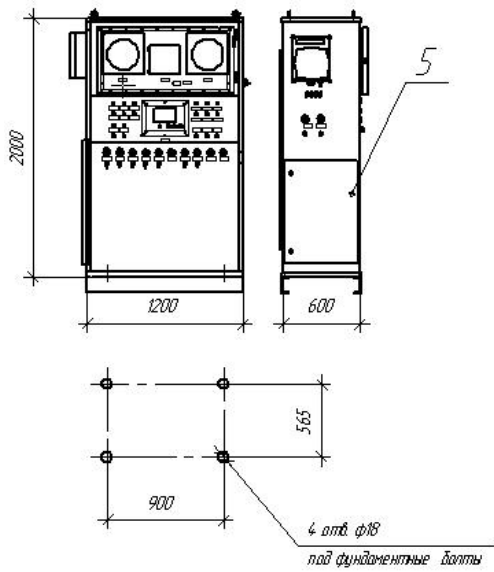
Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
под прокладкой	до +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенка автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

Параметры	Значения
Вместимость, м ³	13,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	8920
комплекта поставки	11200
Режим работы автоклава	периодический

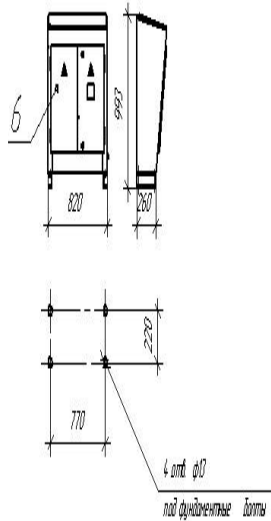
Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	К ₁ /4"	16,0	1,6	резьба	20
Б ₁	Для отбора давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Г ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Д ₁	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Е ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД – 4 / 25 – УХЛ 4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
Ж ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
И ₁	Для отбора пара на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Для подачи пара в барбатыры	2	50	16,0	1,6	гладкая	115
М ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	4	50	16,0	1,6	гладкая	130
Н ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
П ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Р ₁	Для отбора проб	4	25	16,0	1,6	гладкая	115
С ₁	Запасной	2	80	16,0	1,6	гладкая	115
С ₂	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Т ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
У ₁	Для преобразователя термоэлектрического	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ф ₁	Для преобразователя термоэлектрического	6	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контроля отсутствия давления	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
Ц ₁	Для входа воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ц ₂	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

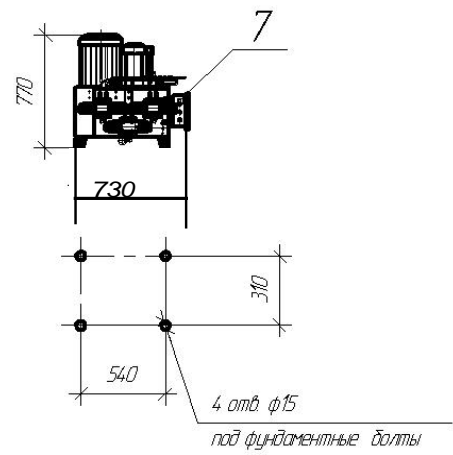
Щит управления



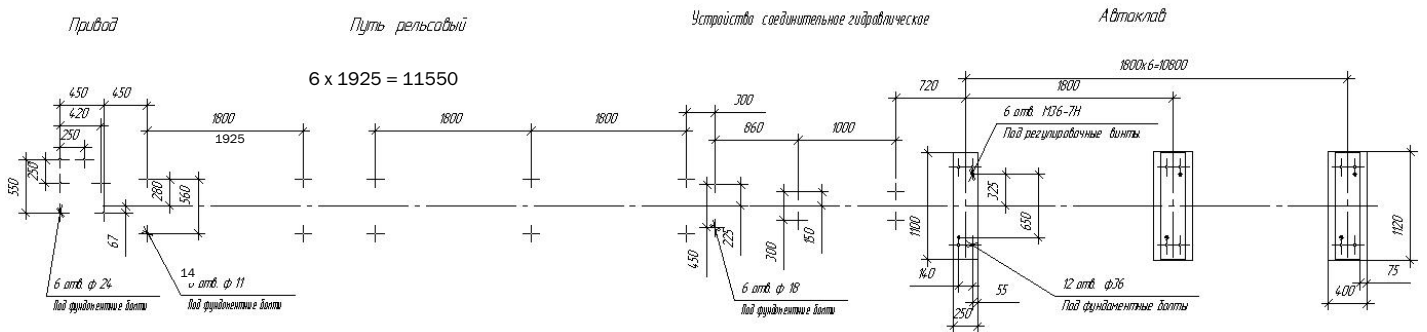
Пульт управления



Станция насосная



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 1200-22000-12,5

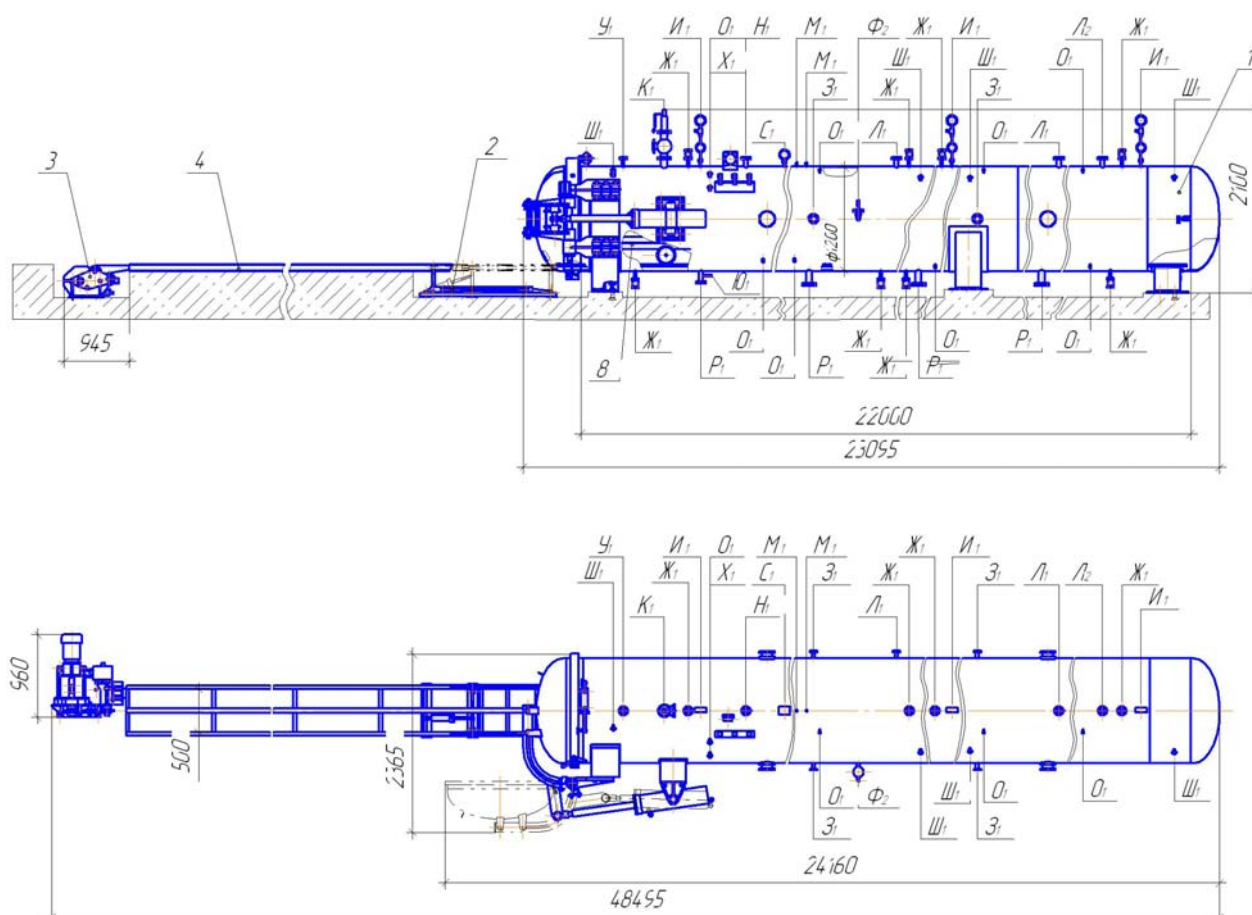
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории В (НПБ 105-03), класс зон П-IIа (по ПЭУ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 1200-22000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 22000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

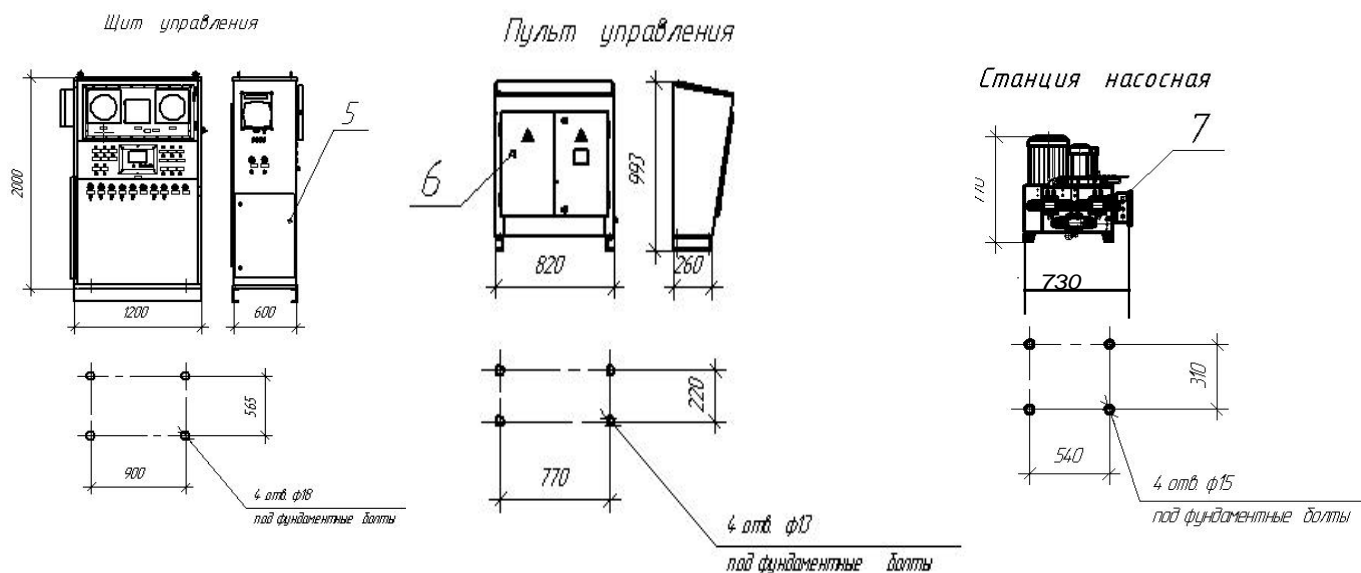
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
под прокладкой	до +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

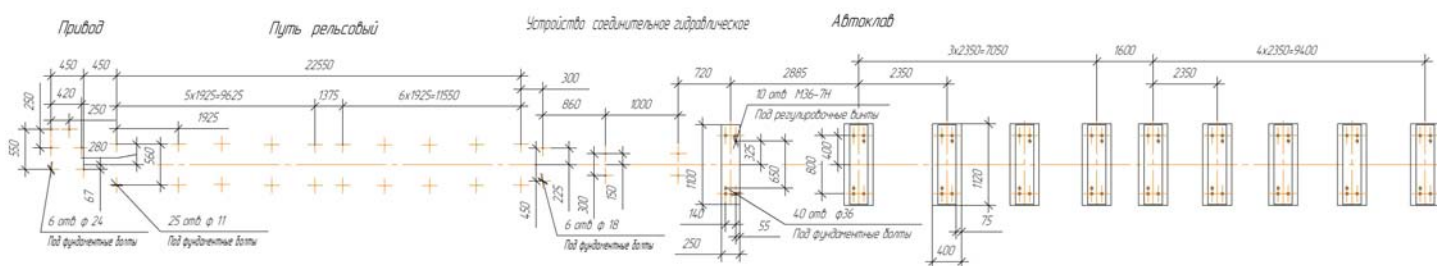
Параметры	Значения
Вместимость, м ³	25,7
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	16730
комплекта поставки	19000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
В ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Г ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Д ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Е ₁	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ж ₁	Для отбора проб	8	25	16,0	1,6	гладкая	115
З ₁	Для подачи пара в барбатыры	4	50	16,0	1,6	гладкая	115
И ₁	Для манометра	3	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
К ₁	Для предохранительного клапана	2	80	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для запасной	2	50	16,0	1,6	гладкая	115
М ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
Н ₁	Для сброса давления	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	8	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120
Р ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	4	50	16,0	1,6	гладкая	130
С ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
Ш ₁	Для преобразователя термоэлектрического	4	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
У ₁	Для подачи давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ф ₂	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120
Л ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 1600-3000-12,5

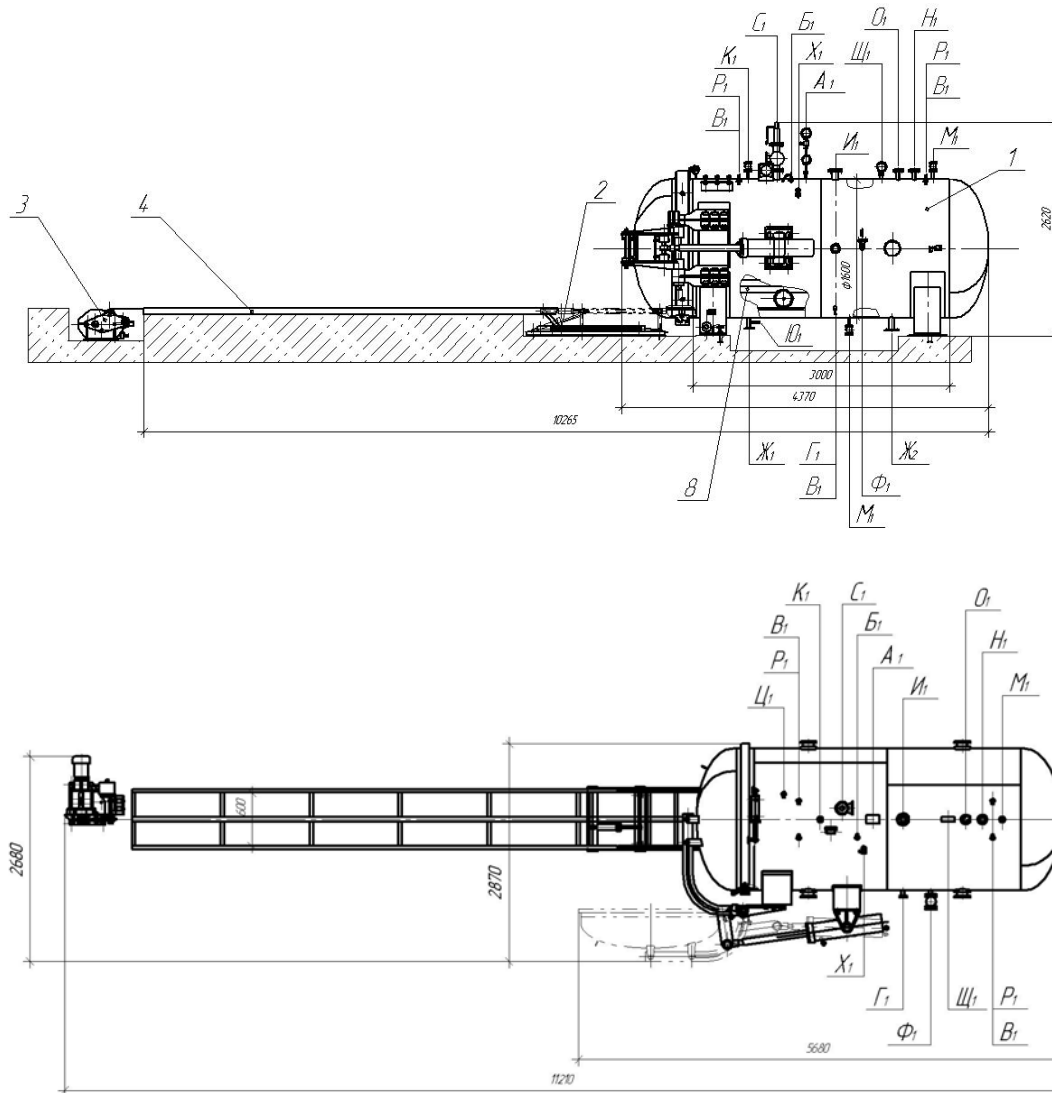
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории В (НПБ 105-03), класс зон П-IIа (по ПЭУ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 1600-3000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 1600 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 3000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Технические характеристики

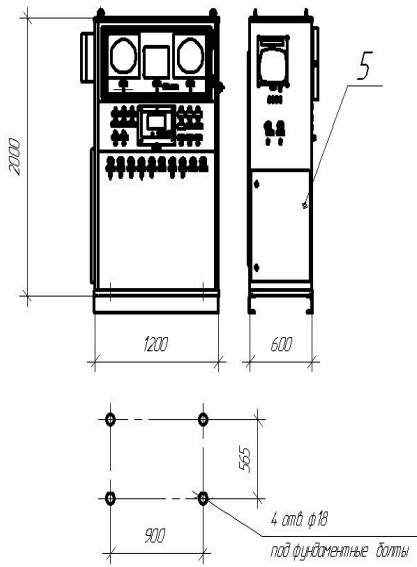
Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
под прокладкой	до +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	20000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

Параметры	Значения
Вместимость, м ³	7,8
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	6020
комплекта поставки	7800
Режим работы автоклава	периодический

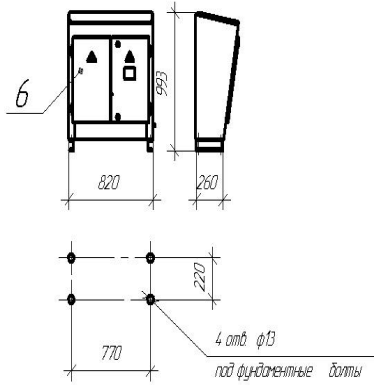
Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатыры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Щ ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

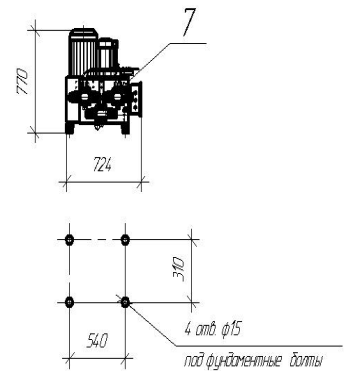
Щит управления



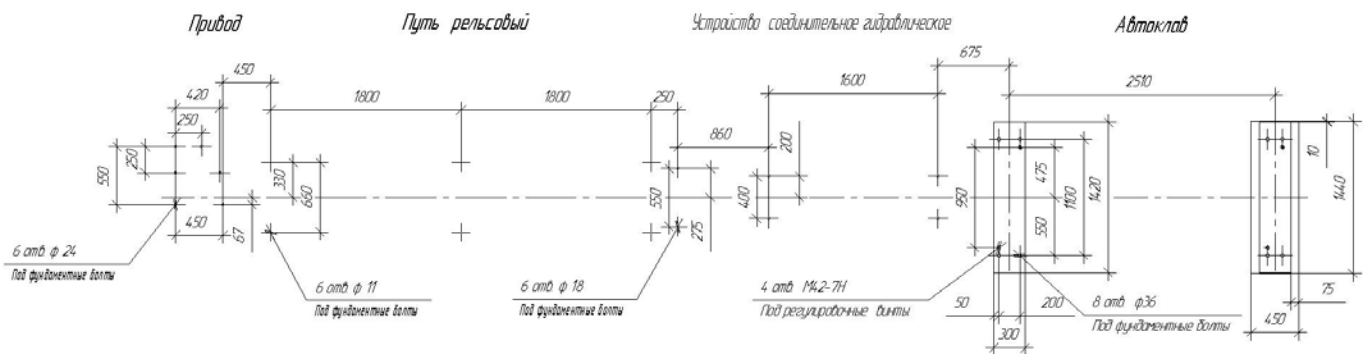
Пульт управления



Станция насосная



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 1600-5000-12,5

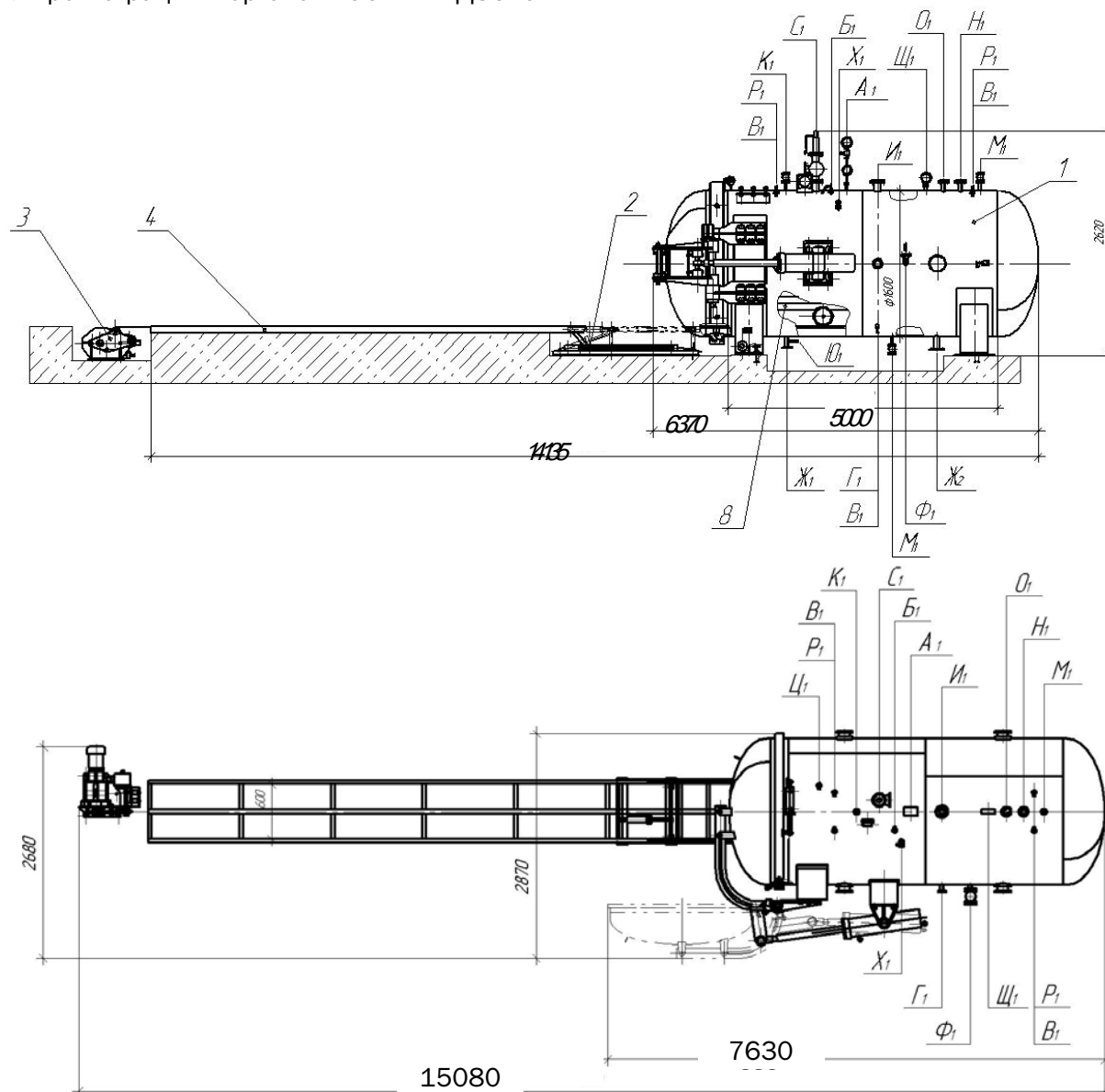
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории В (НПБ 105-03), класс зон П-IIа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 1600-5000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 1600 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 5000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

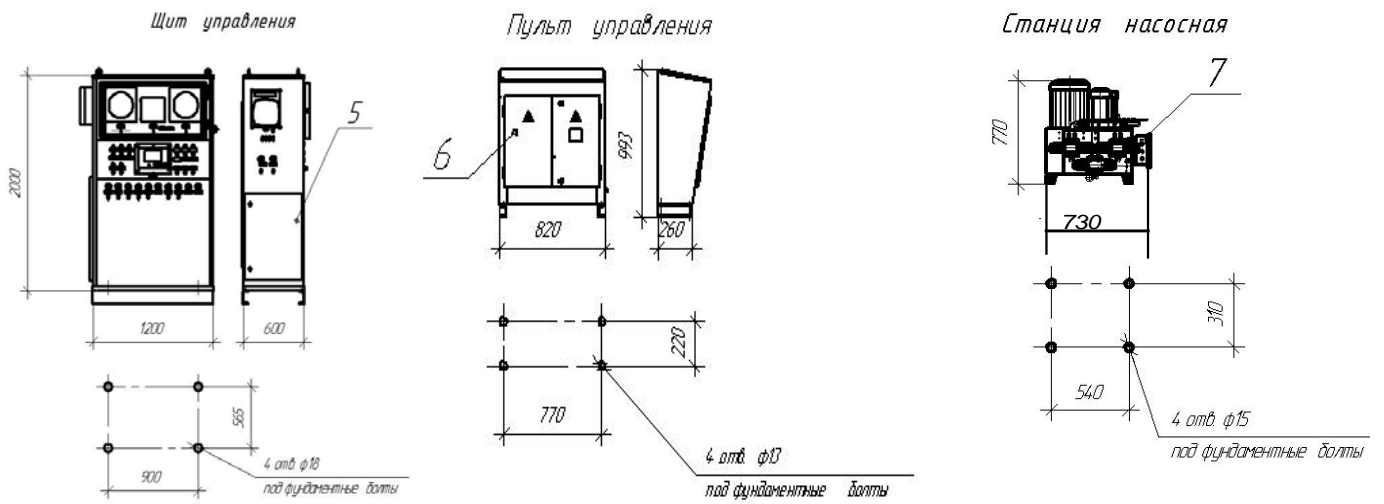
Техническая характеристика

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
под прокладкой	до +50
Среда:	
в корпусе автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	20000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

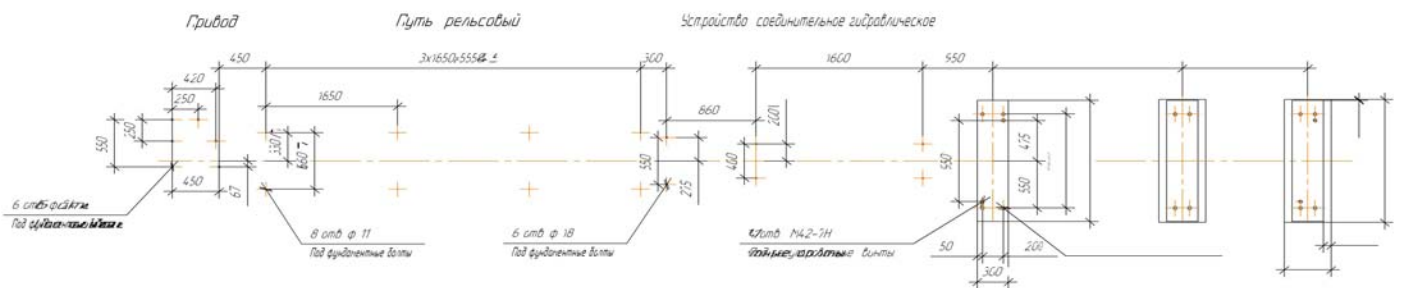
Параметры	Значения
Вместимость, м ³	11,8
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	7490
комплекта поставки	10000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, P _y		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	резьба	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ш ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 2000-4000-12,5

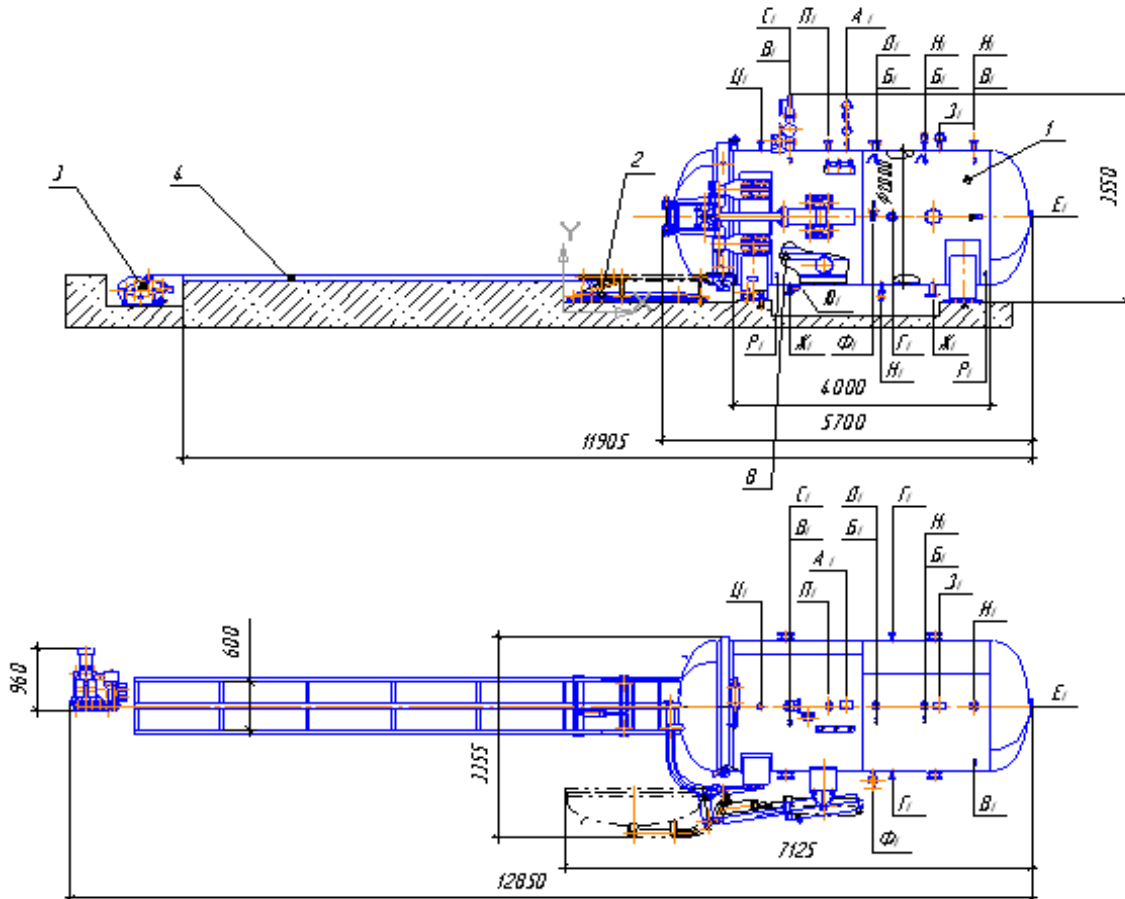
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории В (НПБ 105-03), класс зон П-IIа (по ПЭУ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 2000-4000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 4000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

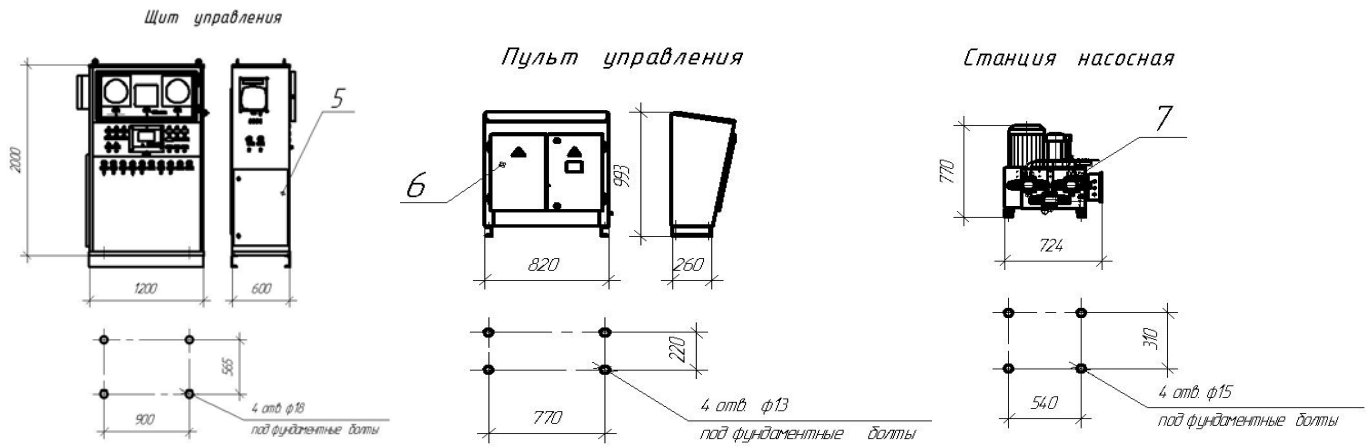
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
под прокладкой	до +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенки автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	17000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

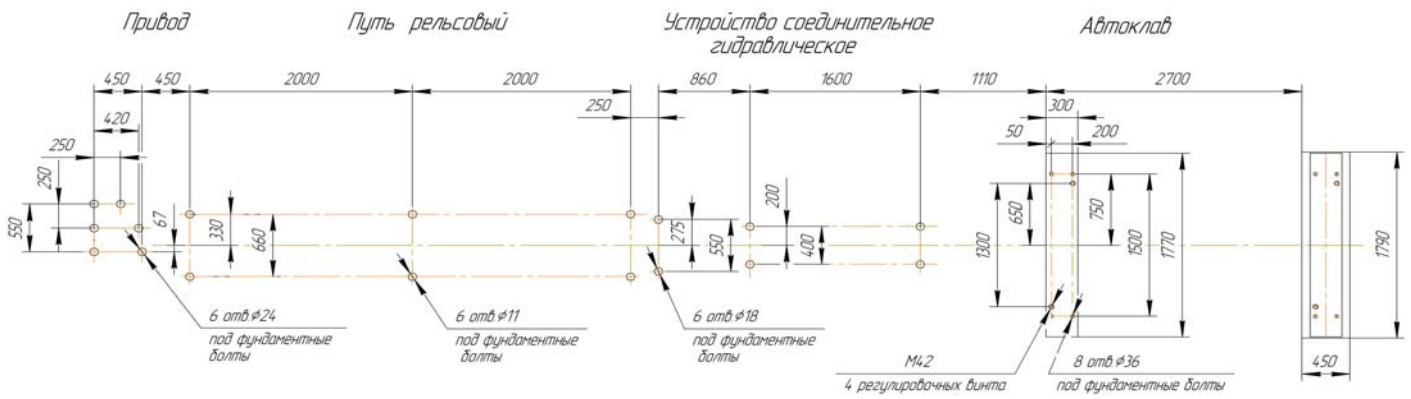
Параметры	Значения
Вместимость, м ³	15,9
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	10550
комплекта поставки	12000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатыры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Д ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	125
З ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для вентилятора	1	200	16,0	1,6	гладкая	-
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
М ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Н ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K _{1/4} »	16,0	1,6	резьба	20
П ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	резьба	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Щ ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 2000-6000-12,5

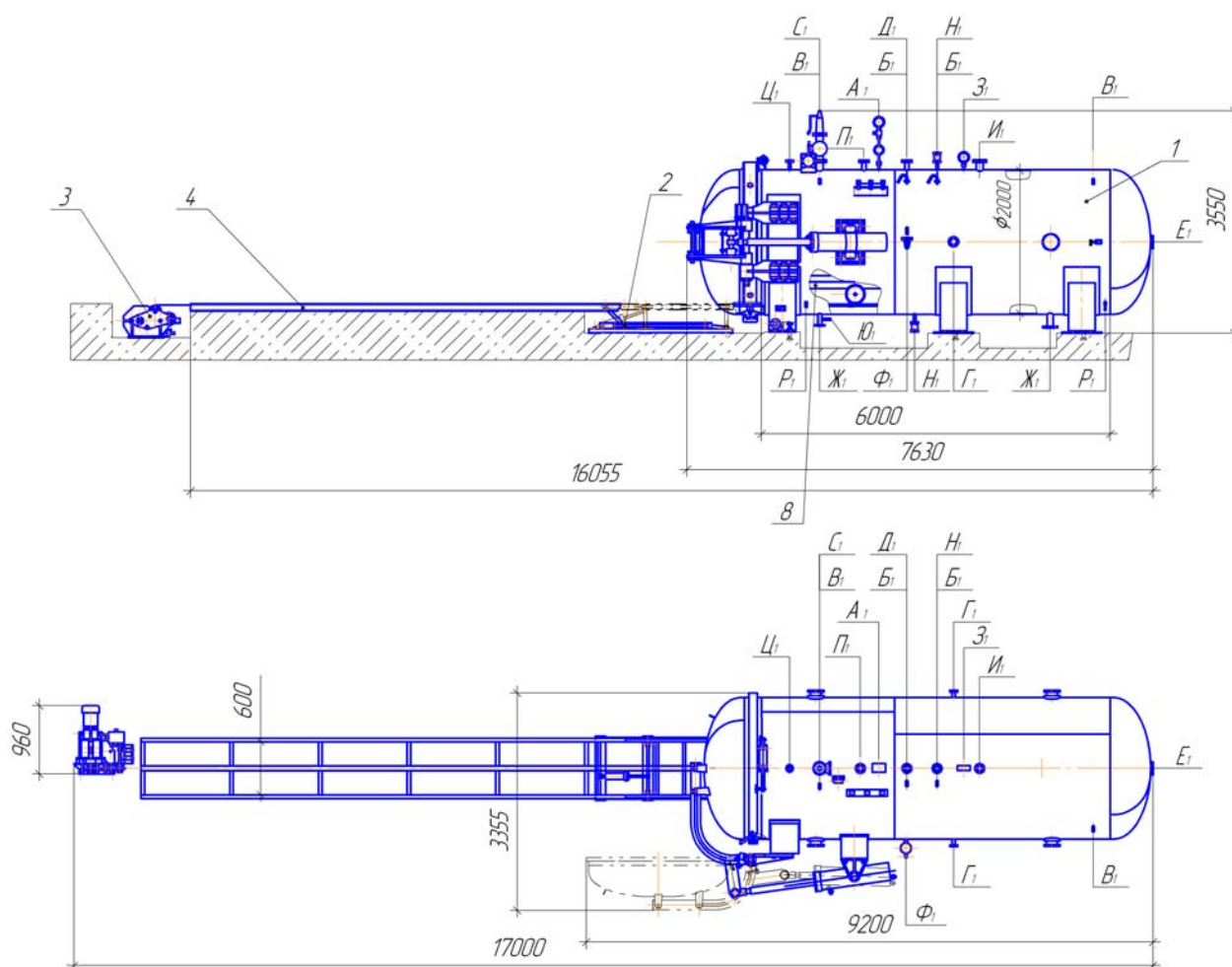
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории В (НПБ 105-03), класс зон П-IIа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 2000-6000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 6000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

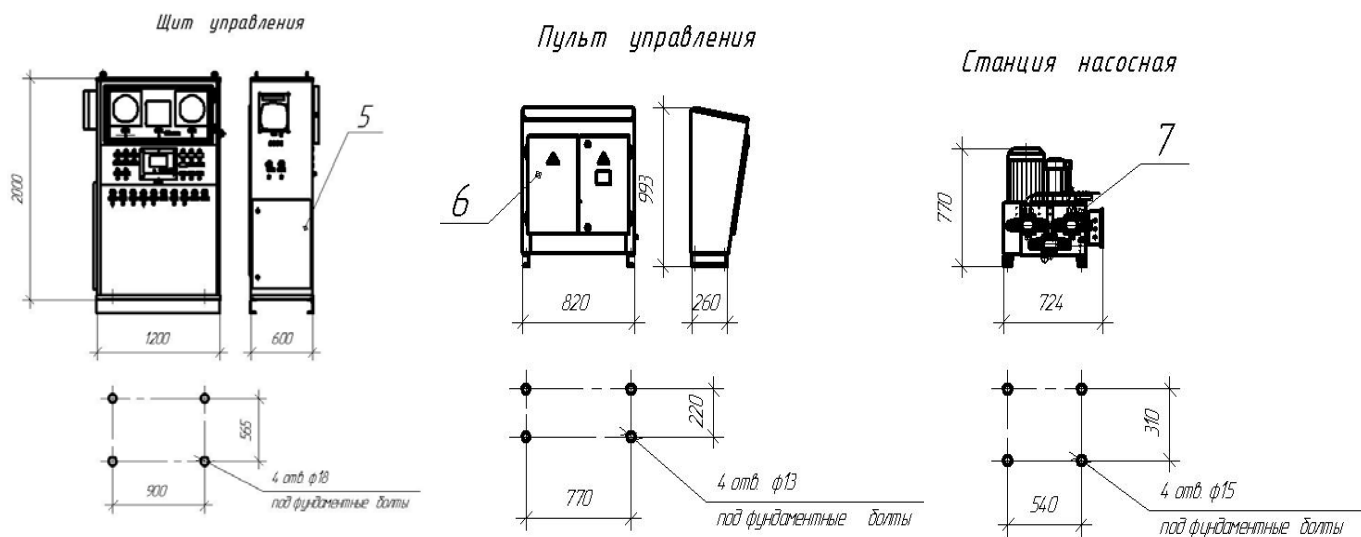
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
под прокладкой	до +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенки автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	17000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

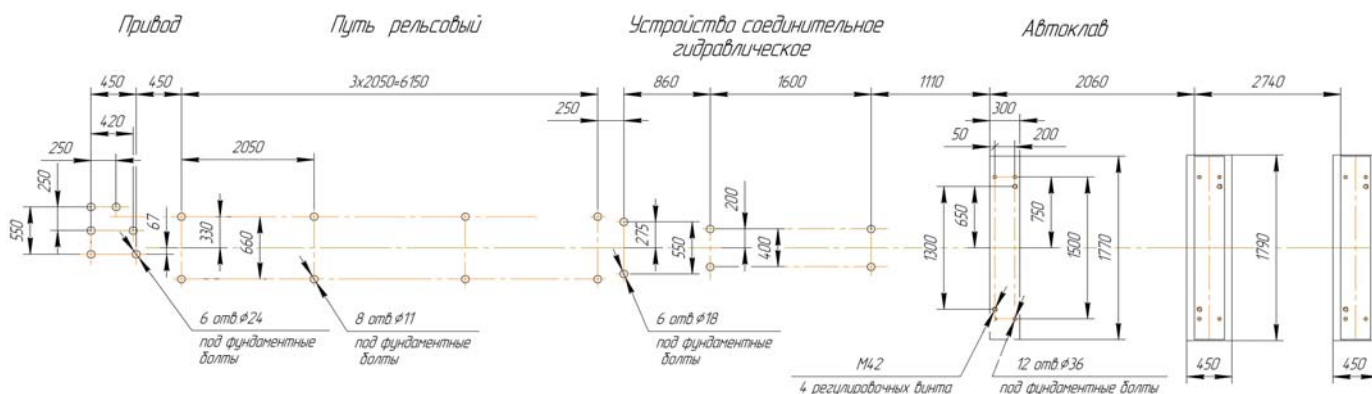
Параметры	Значения
Вместимость, м ³	22,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	10750
комплекта поставки	16000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбаты и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Д ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
З ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для вентилятора	1	200	16,0	1,6	гладкая	-
Ж ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	125
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
М ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Н ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K 1/4	16,0	1,6	резьба	20
П ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	резьба	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 2800-6000-12,5

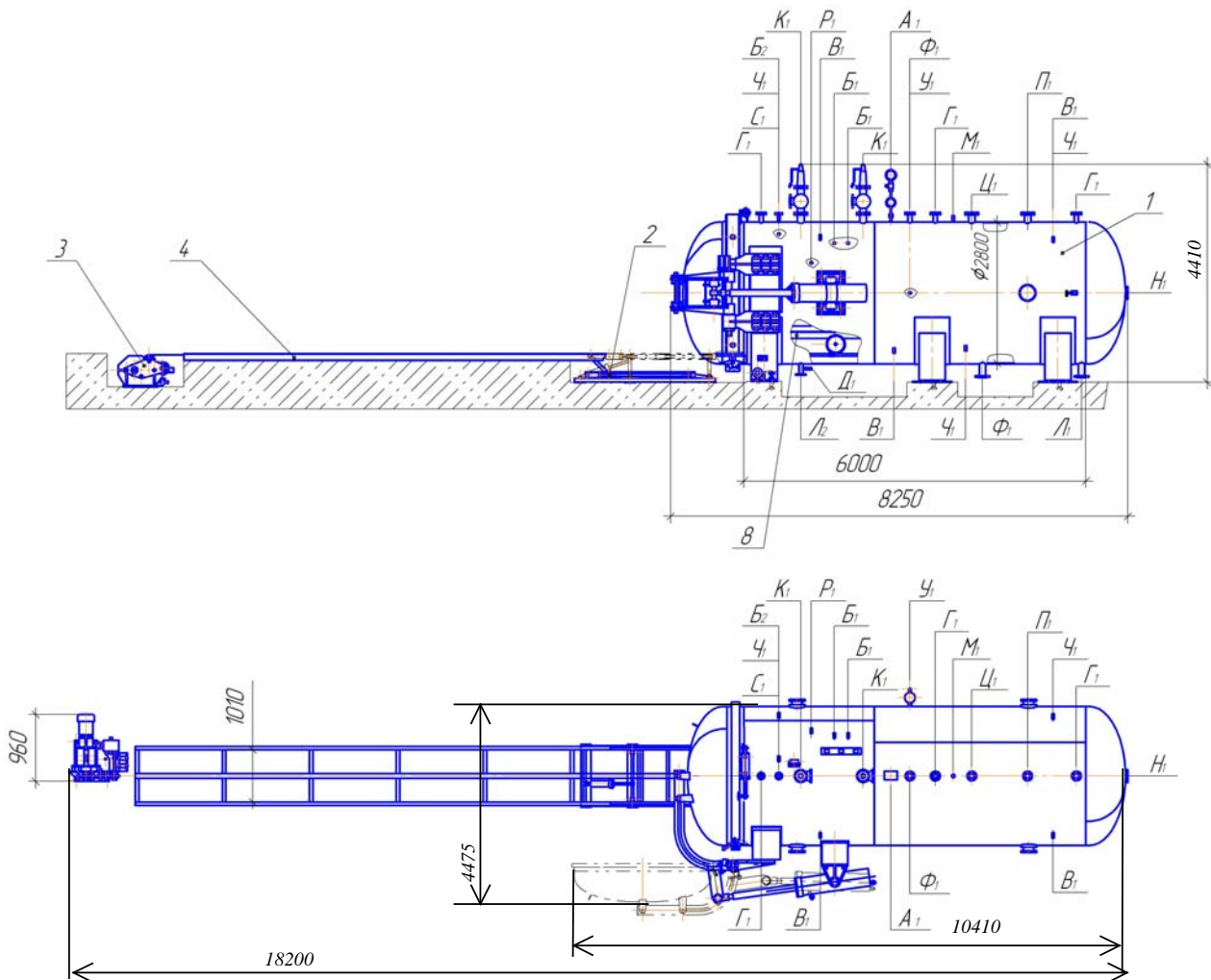
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории В (НПБ 105-03), класс зон П-IIа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 2800-6000-12,5 ТУ 26-09-829-87, где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- М – механизированный;
- 2800 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 6000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

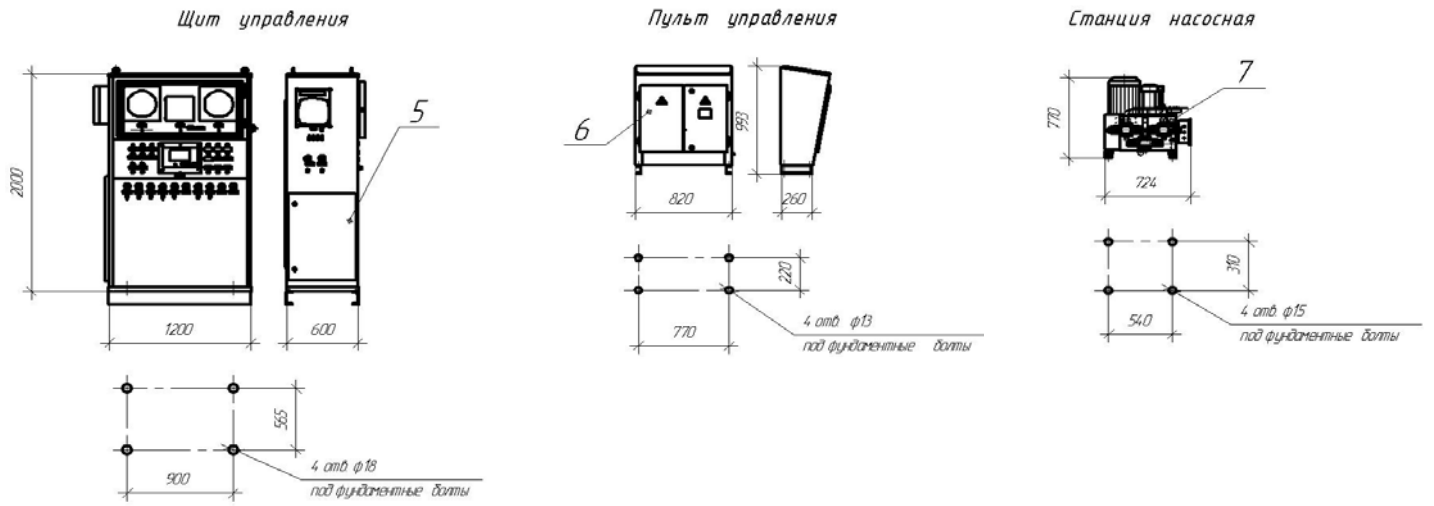
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
под прокладкой	до +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, ч, не менее	15000
Полный (до списания) средний ресурс, не менее	100000

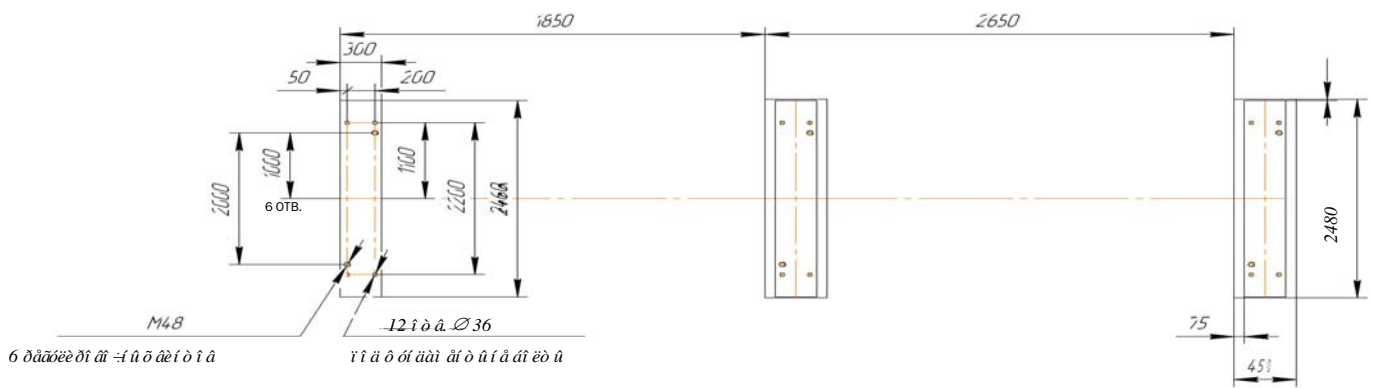
Параметры	Значения
Вместимость, м ³	45,6
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава:	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	20450
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара и продувки автоклава	3	50	16,0	1,6	гладкая	135
Д ₁	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
К ₁	Для предохранительного клапана	2	80	16,0	1,6	гладкая	115
Л _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
М ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Н ₁	Для вентилятора	1	200	16,0	1,6	гладкая	-
П ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для контрольного вентиля	2	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
С ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
У ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ц ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ч ₁	Для преобразователя термоэлектрического	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Э ₁	Для подачи воды на охлаждения манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ю ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Я ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
А ₂	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K ₁ /2"	16,0	1,6	резьба	20
Б ₂	Для отбора давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклавы вулканизационные, горизонтальные, тупиковые, механизированные, с рубашкой

Автоклав АВТРМ 1200-1500-12,5

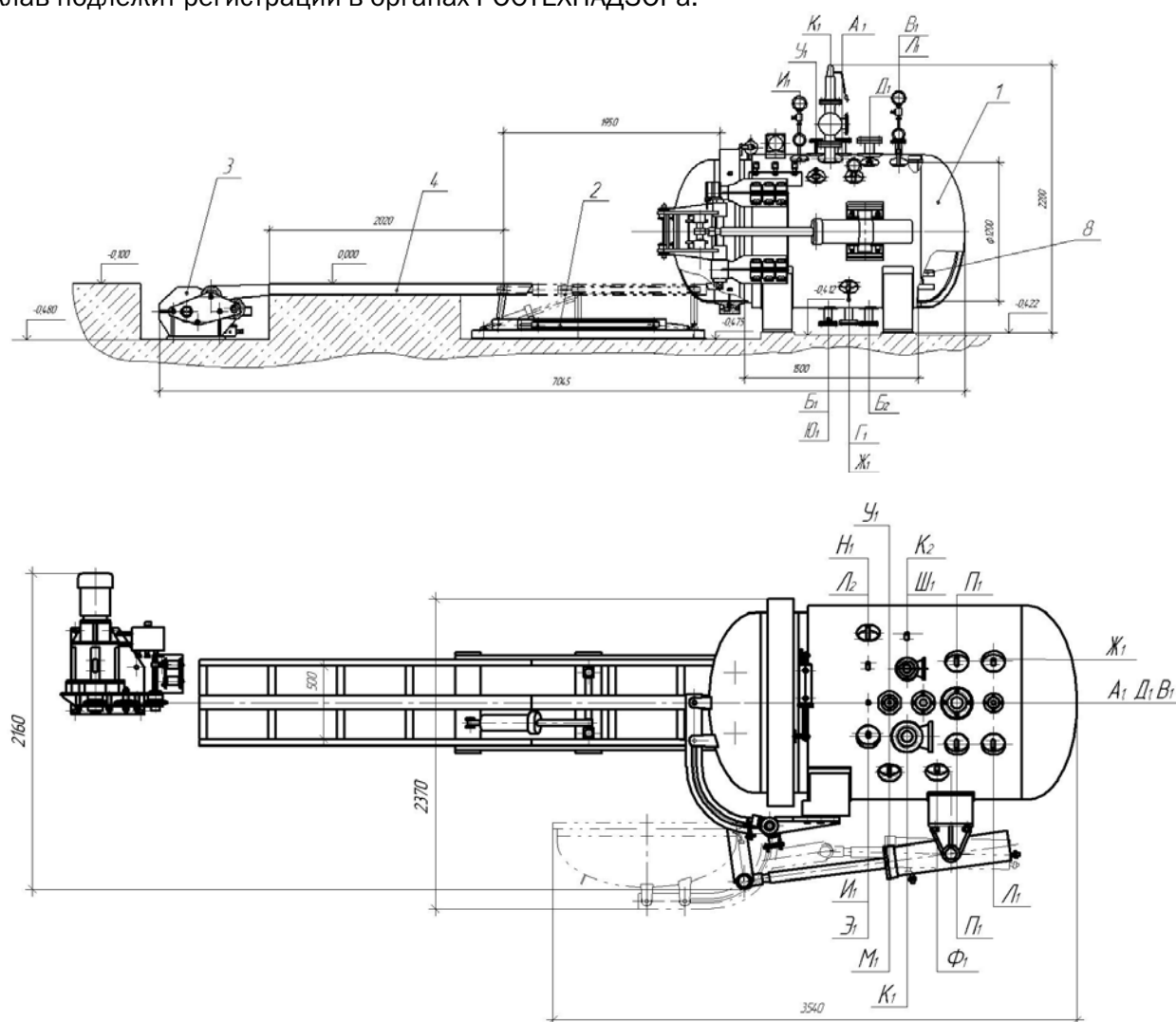
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паровоздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТРМ 1200-1500-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- Р – с рубашкой;
- М – механизированный;
- 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 1500 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

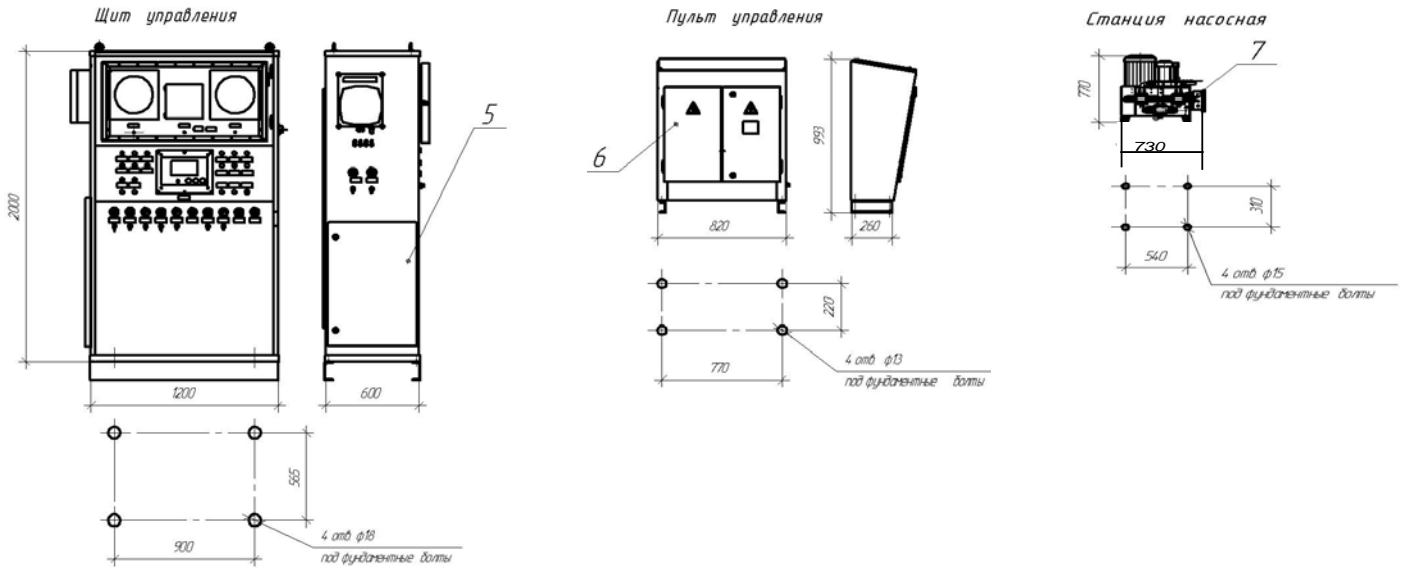
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,6 (0,6)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Допустимая мин-ая рабочая температура стенки автоклава, °С	-20
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000

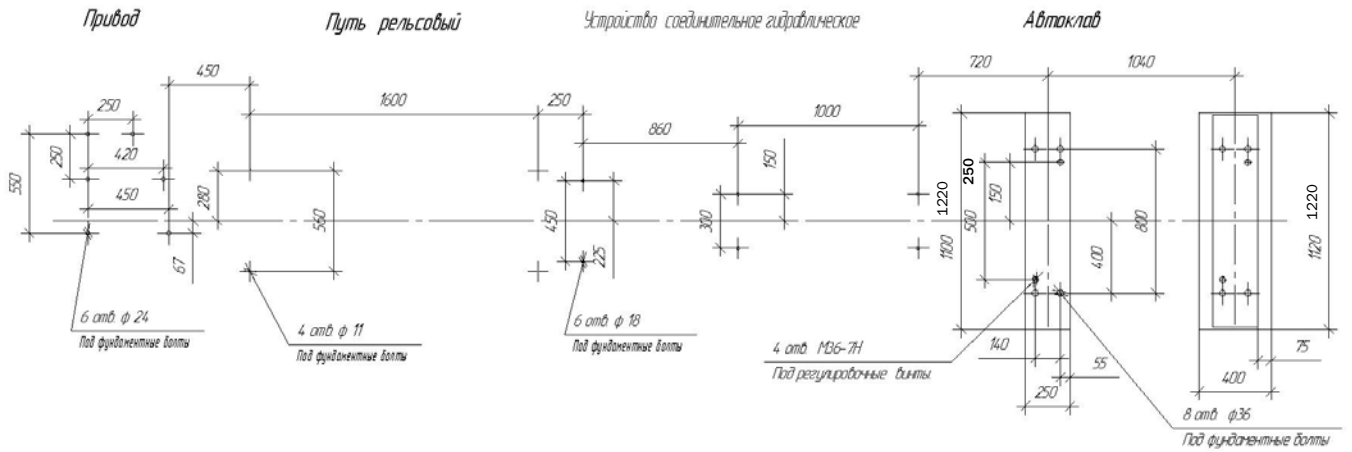
Параметры	Значения
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость корпуса, м ³	2,5
рубашки	0,29
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² не менее	5,9
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава:	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	3900
комплекта поставки	6000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для подачи пара в барбатер и продувки автоклава	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Б ₁ , Б ₂	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	125
В ₁	Для ввода пара в рубашку	1	32	1,0	10	гладкая	115
Г ₁	Для отвода пара из рубашки	1	50	1,0	10	гладкая	125
Д ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	1,6	16	гладкая	125
Ж ₁	Для преобразователя термоэлектрического	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50 от корпуса
Е ₁	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
И ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	90 от корпуса
К ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	175
Л _{1,2}	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	65
М ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	90 от корпуса
Н ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	65
П ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	65
С ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90 от корпуса
Х ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для подачи давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Э ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ш ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	100
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120
К ₂	Для предохранительного клапана	1	50	10,0	1,0	гладкая	115
Ф ₂	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТМ 1200-3000-12,5

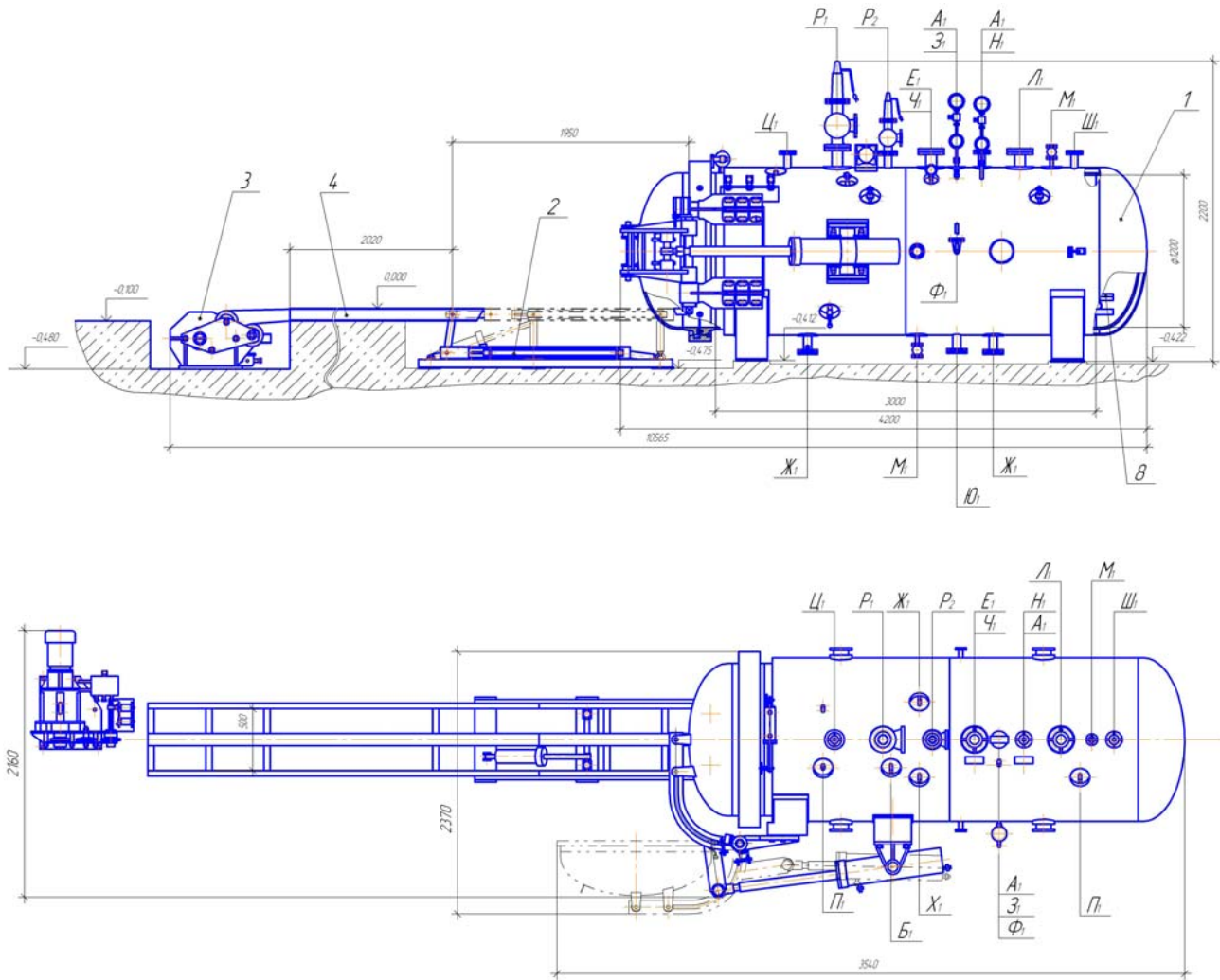
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паровоздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТМ 1200-3000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- Р – с рубашкой;
- М – механизированный;
- 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 3000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

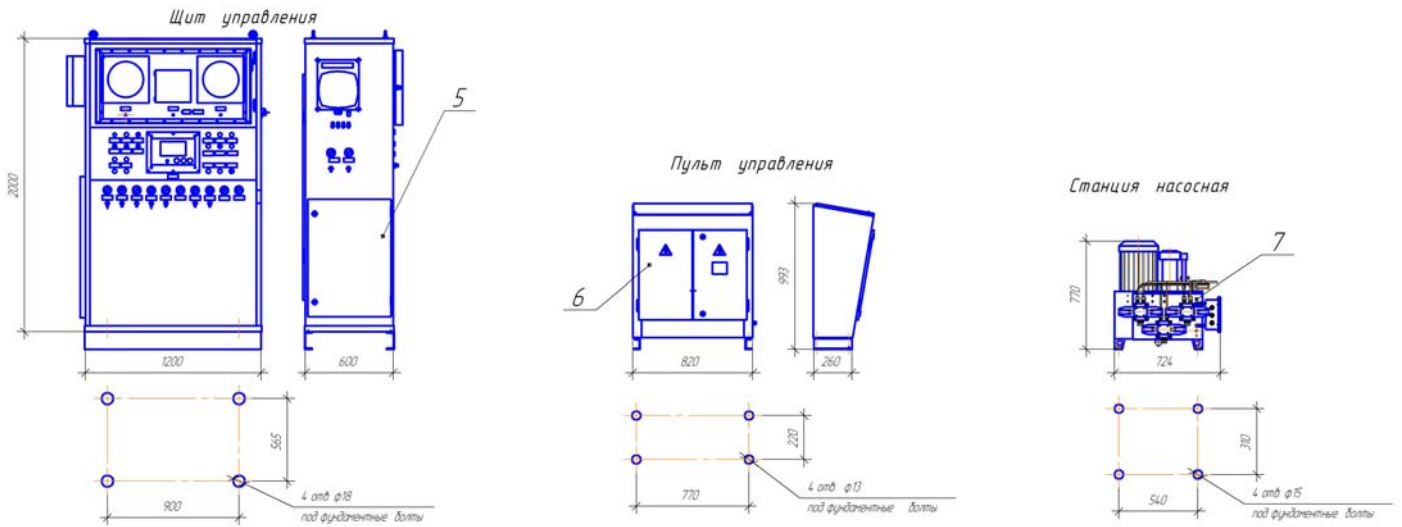
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, ч, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, не менее	100000

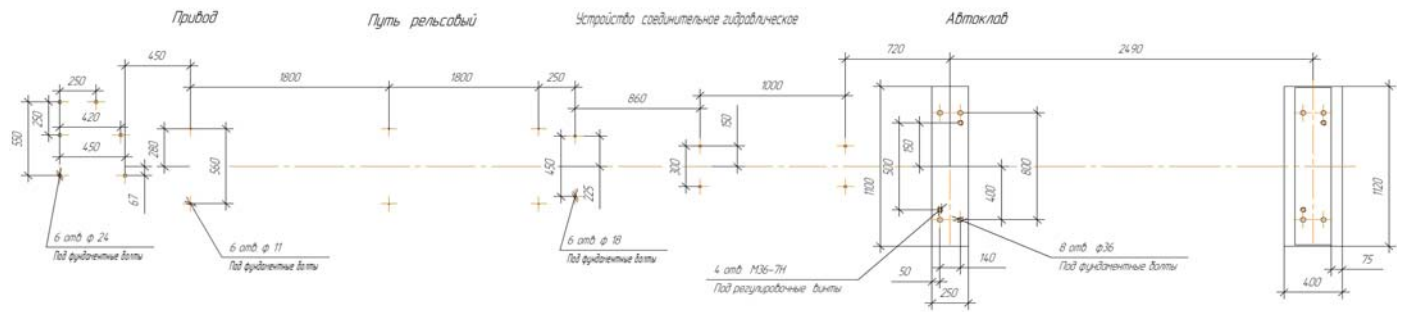
Параметры	Значения
Вместимость корпуса, м ³	4,2
рубашки	0,5
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² , не менее	12,8
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	5470
комплекта поставки	7700
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, P _y		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатыры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	148
Ж ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	150
З ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	резьба	125
И ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
К ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
М ₁	Для отбора проб	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Н ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
П ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Р ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
Р ₂	Для предохранительного клапана	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
С ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Т ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контроля отсутствия давления	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	130
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	140
У ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ч ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ц ₁	Для подачи давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₁	Для слива конденсата из рубашки	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₂	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ш ₁	Для подачи пара в рубашку	1	32	16,0	1,6	гладкая	115



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТРМ 1200-5000-12,5

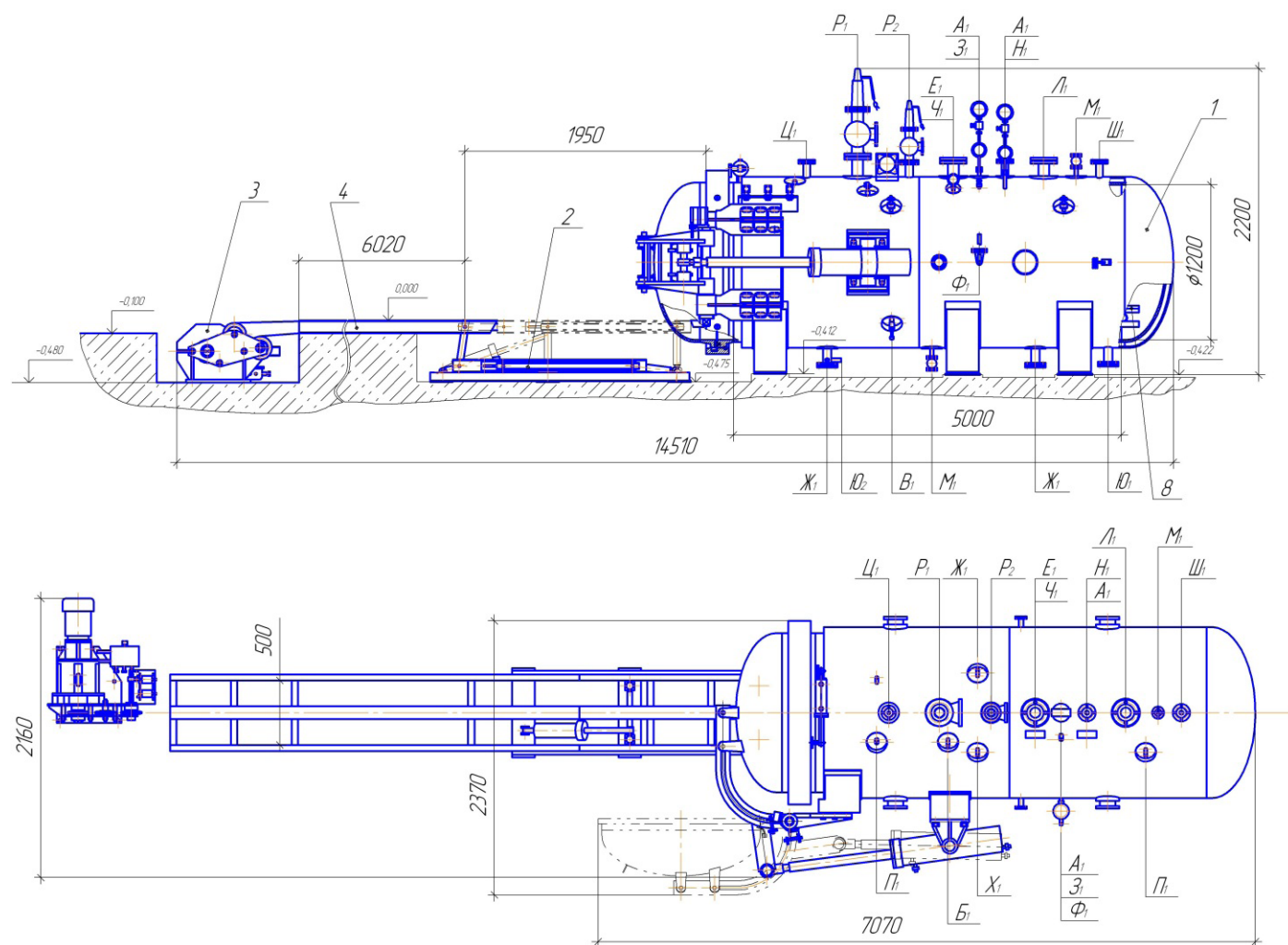
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТРМ 1200-5000-12,5 ТУ 26-09-829-87, где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- Р – с рубашкой;
- М – механизированный;
- 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 5000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

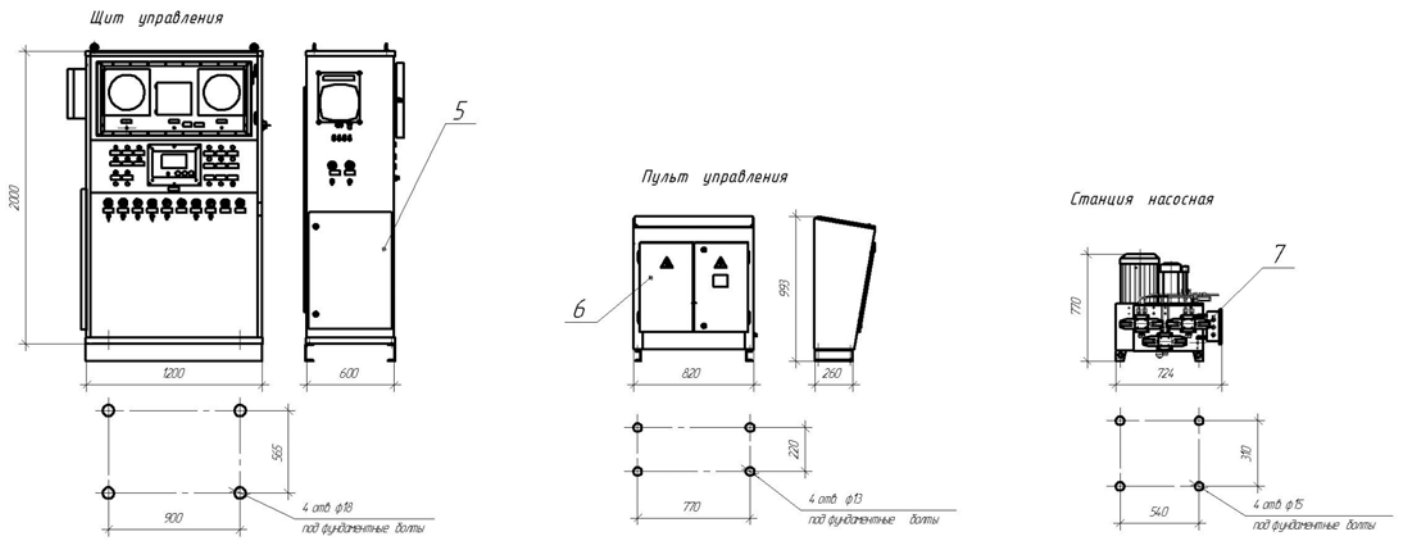
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенки автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

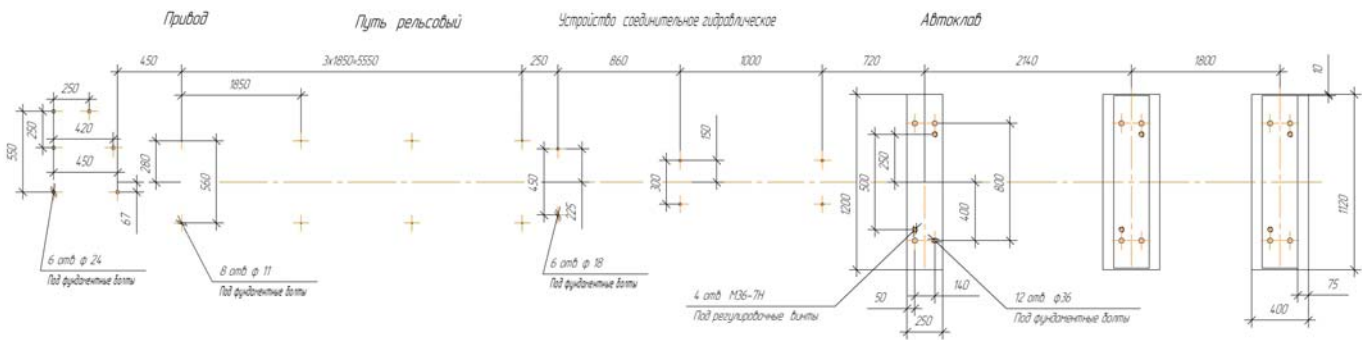
Параметры	Значения
Вместимость, м ³	6,5
корпуса рубашки	0,7
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² , не менее	20,5
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627МН (62700Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	8240
комплекта поставки	10600
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Параметры	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбаты и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	148
Ж ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	150
З ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	резьба	125
И ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
К ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	125
Н ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
П ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Р ₁	Для предохранительного клапана	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Р ₂	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
С ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Т ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контроля отсутствия давления	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	130
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	140
У ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ч ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ц ₁	Для подачи давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₁	Для слива конденсата из рубашки	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₂	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ш ₁	Для подачи пара в рубашку	1	32	16,0	1,6	гладкая	115



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТРМ 1200-11000-12,5

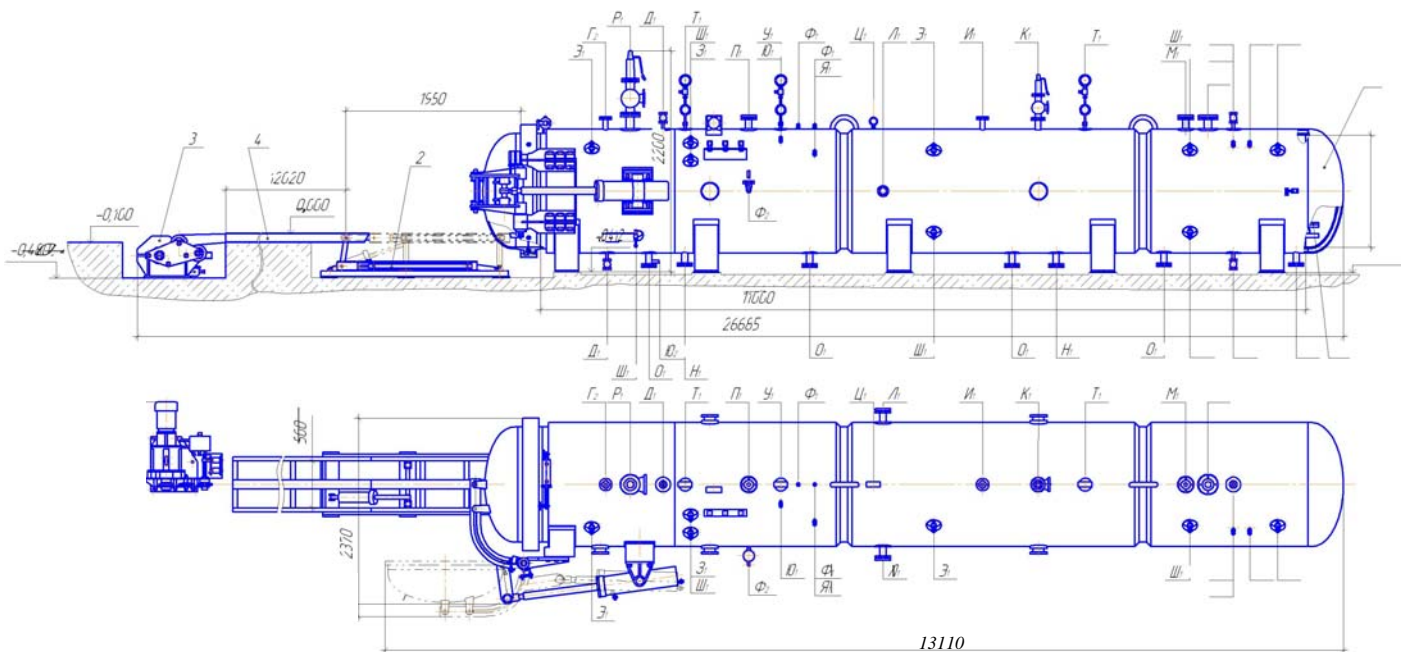
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТРМ 1200-11000-12,5 ТУ 26-09-829-87, где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- Р – с рубашкой;
- М – механизированный;
- 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 11000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

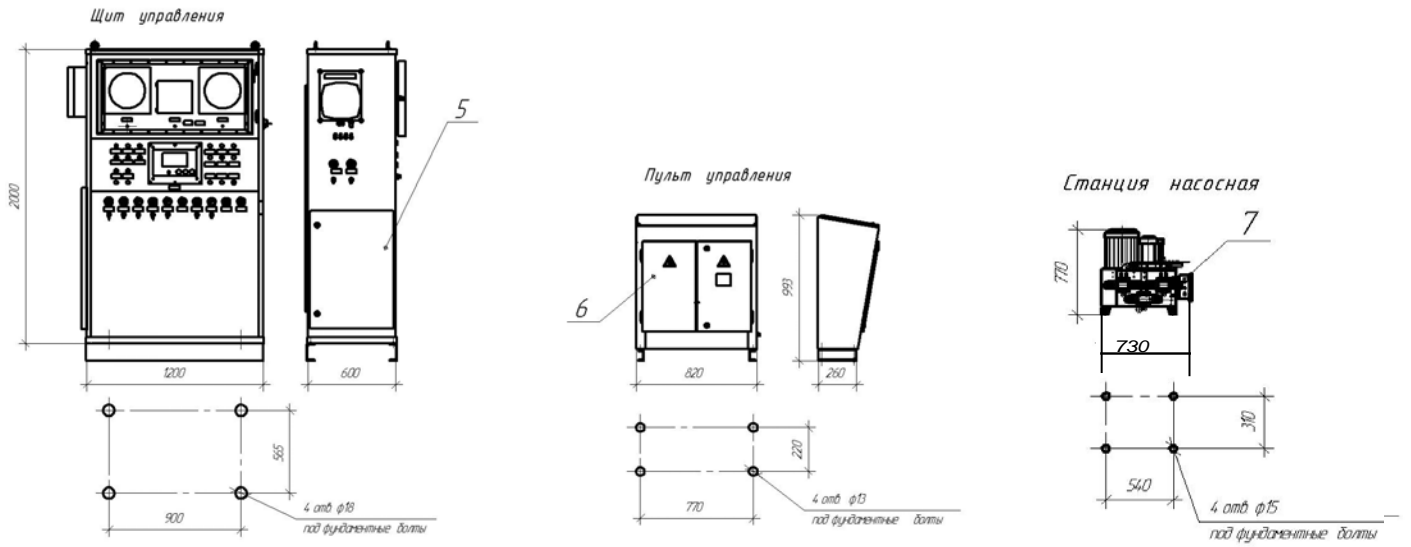
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

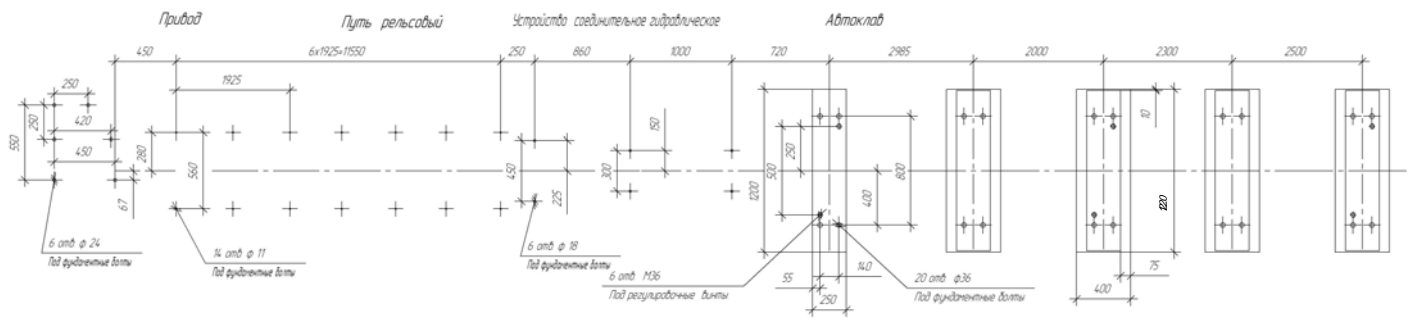
Параметры	Значения
Вместимость корпуса, м ³	13,2
рубашки	1,5
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² не менее	43
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	14590
комплекта поставки	16500
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
Г ₂	Для подачи пара из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Д ₁	Для отбора проб	4	25	16,0	1,6	гладкая	125
Е ₁	Для подачи воды на охлаждения манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ж ₁	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
З ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	130
И ₁	Для подачи пара в рубашку	1	32	10,0	1,0	гладкая	115
К ₁	Для предохранительного клапана	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	148
М ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Н ₁	Для слива конденсата из рубашки	3	50	10,0	1,0	гладкая	125
О ₁	Для слива конденсата из автоклава	4	50	16,0	1,6	гладкая	125
П ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Р ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
С ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	резьба	125
Т ₁	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
У ₁	Для манометра в рубашку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ф ₂	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	140
Х ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ц ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ш ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	5	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Э ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	10,0	1,0	резьба	50
Ю ₂	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Я ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	10,0	1,0	резьба	50



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТРМ 1600-3000-12,5

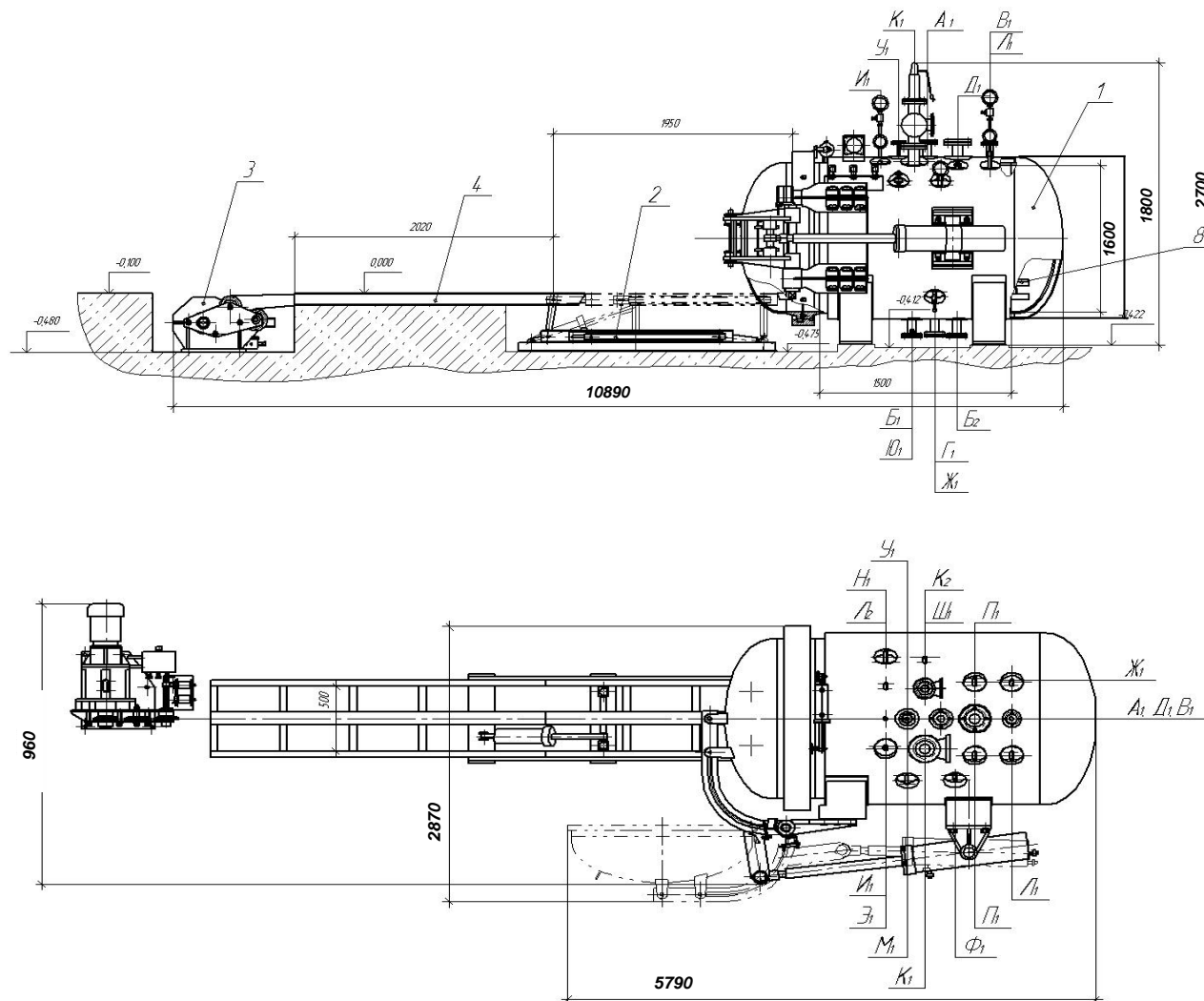
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТРМ 1600-3000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- Р – с рубашкой;
- М – механизированный;
- 1600 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 3000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

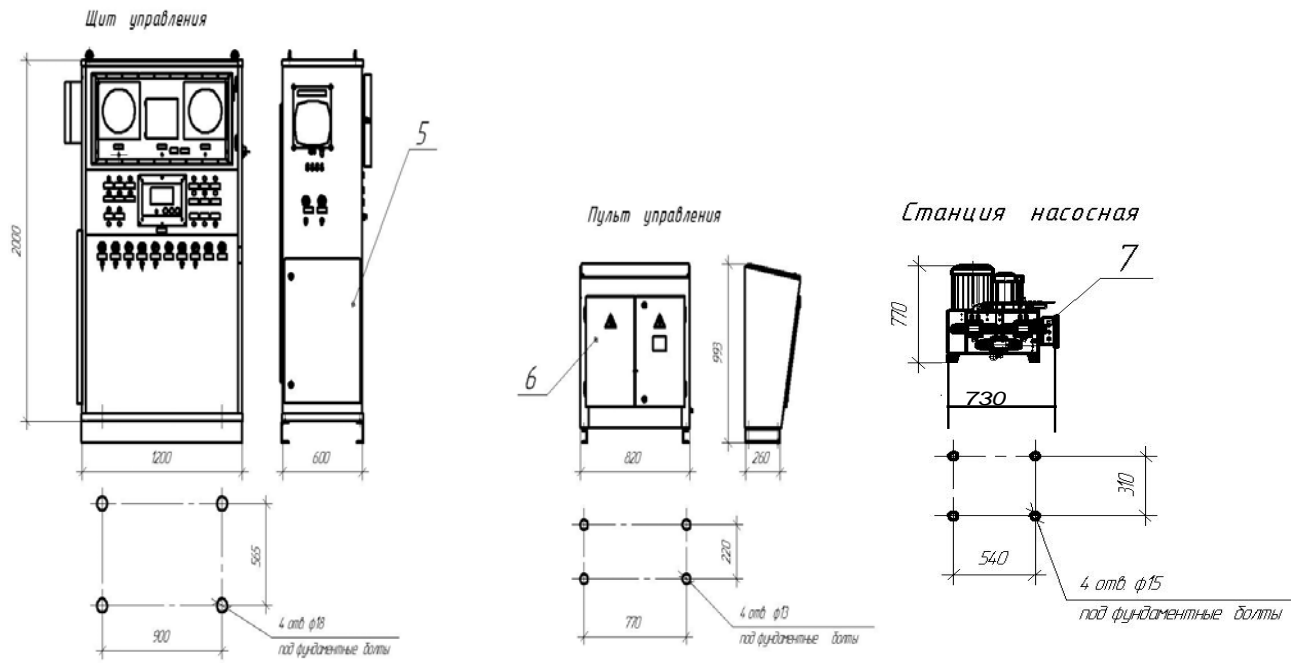
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	20000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

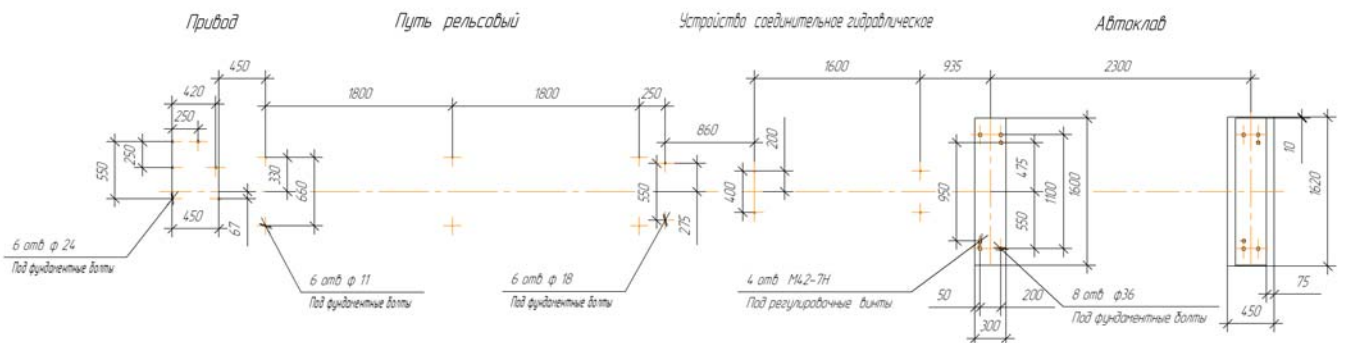
Параметры	Значения
Вместимость корпуса, м ³	7,8
рубашки	1,23
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² не менее	17
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	8310
комплекта поставки	10430
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбаты и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	148
Ж _{1.2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	150
З ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	резьба	125
И ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
К ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
М ₁	Для отбора проб	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Н ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
П ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Р ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
Р ₂	Для предохранительного клапана	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
С ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Т ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контроля отсутствия давления	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	130
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	140
У ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ч ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ц ₁	Для подачи давления из автоклава Метран	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₁	Для слива конденсата из рубашки	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₂	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ш ₁	Для подачи пара в рубашку	1	32	16,0	1,6	гладкая	115



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТРМ 1600-5000-12,5

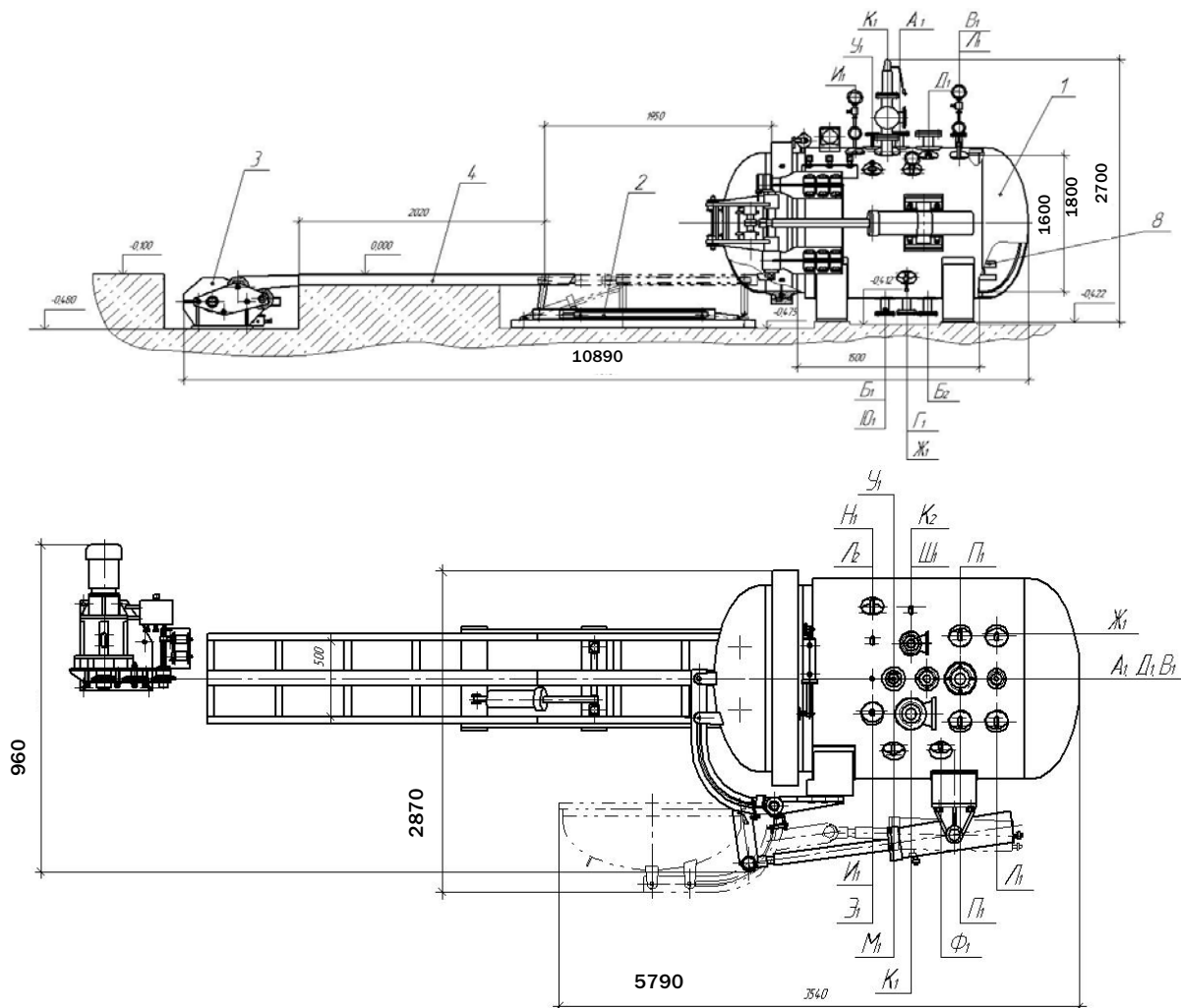
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паровоздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТРМ 1600-5000-12,5 ТУ 26-09-829-87, где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- Р – с рубашкой;
- М – механизированный;
- 1600 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 5000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

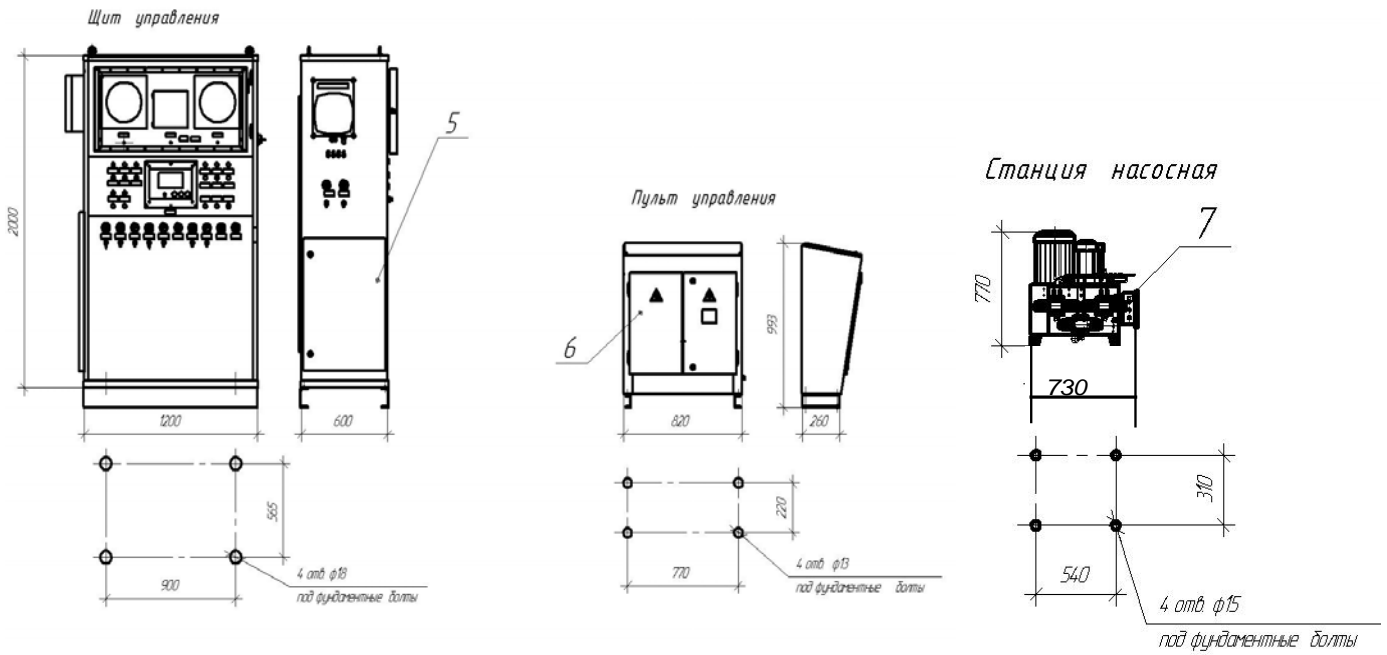
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	20000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

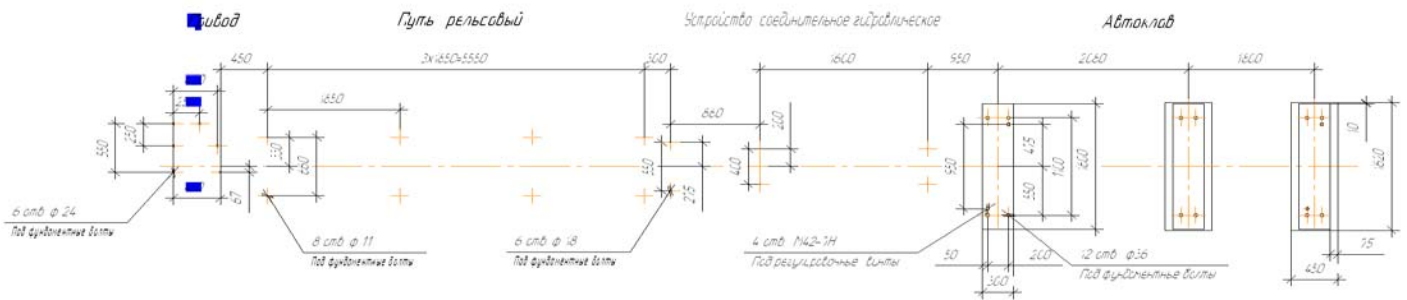
Параметры	Значения
Вместимость корпуса, м ³	11.8
рубашки	3,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² не менее	28
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-949, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	12000
комплекта поставки	14300
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	148
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	150
З ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	резьба	125
И ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
К ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	125
Н ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
П ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Р ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
Р ₂	Для предохранительного клапана	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
С ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Т ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контроля отсутствия давления	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	130
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	140
У ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ч ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ц ₁	Для подачи давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₁	Для слива конденсата из рубашки	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₂	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ш ₁	Для подачи пара в рубашку	1	32	16,0	1,6	гладкая	115



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТРМ 2000-4000-12,5

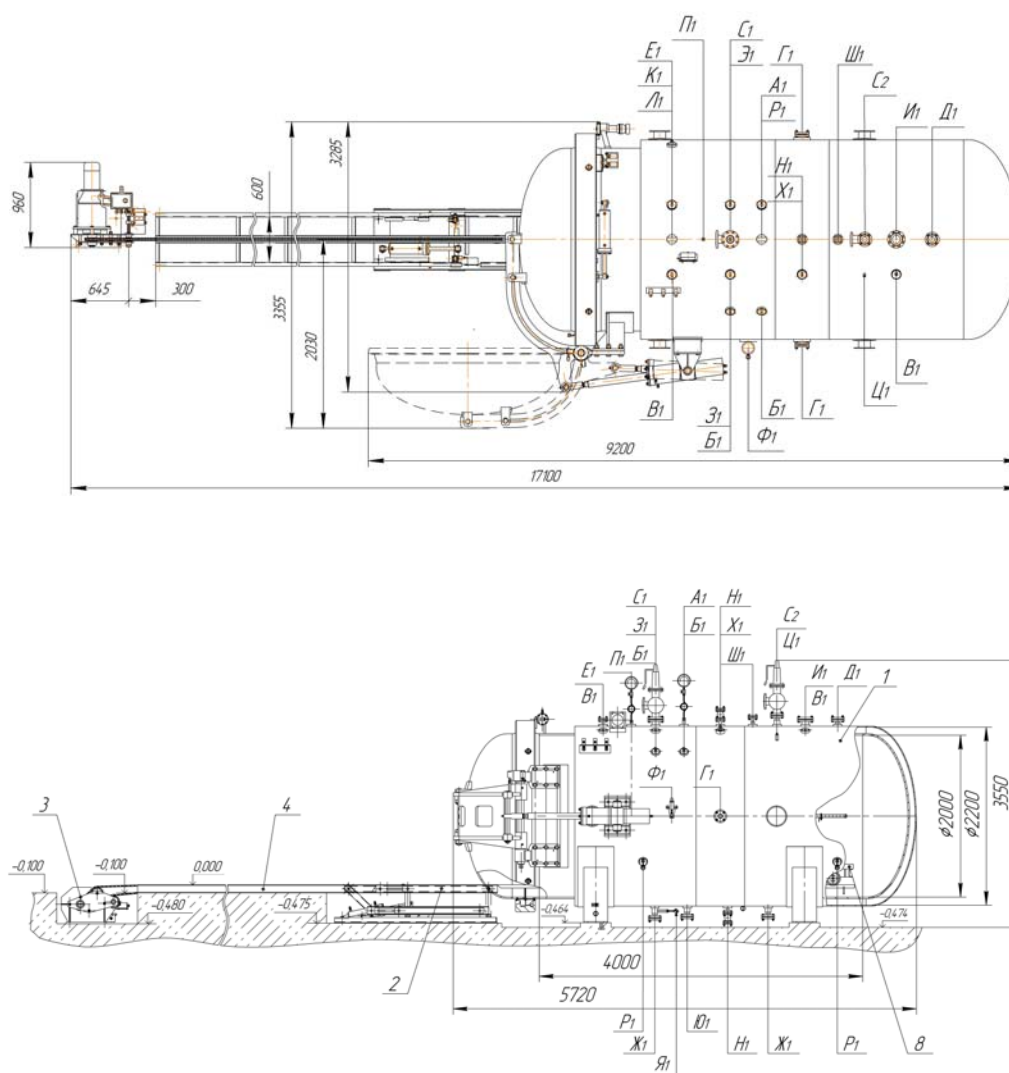
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паровоздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТРМ 2000-4000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- Р – с рубашкой;
- М – механизированный;
- 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 4000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

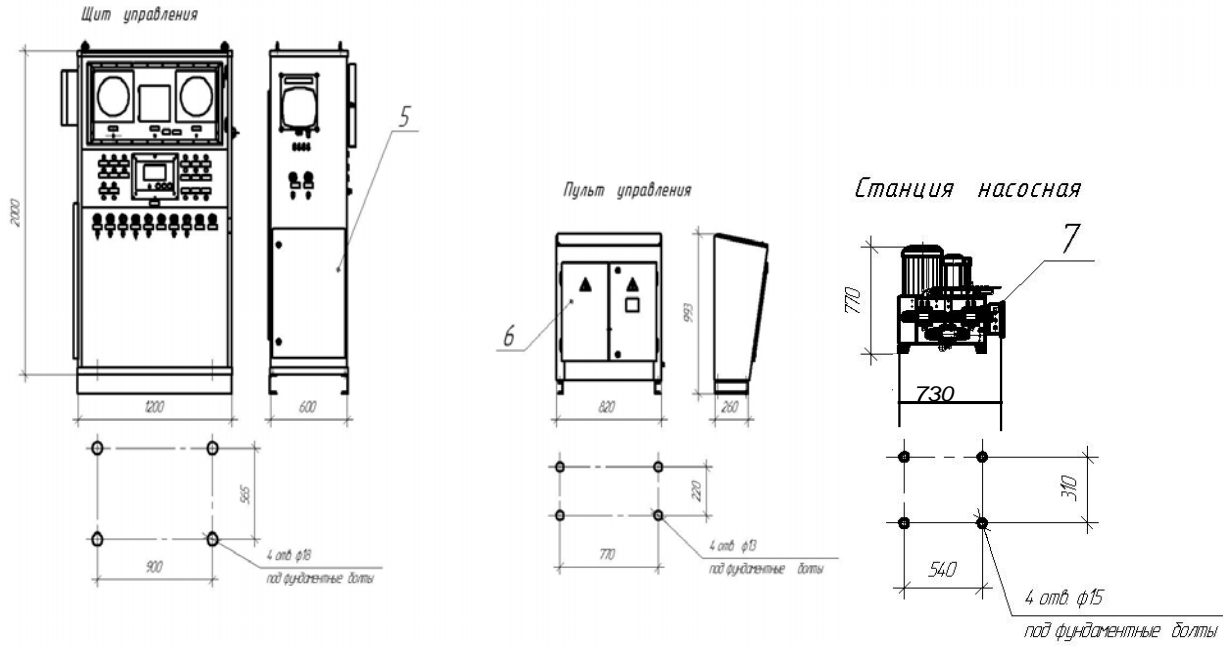
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	17000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

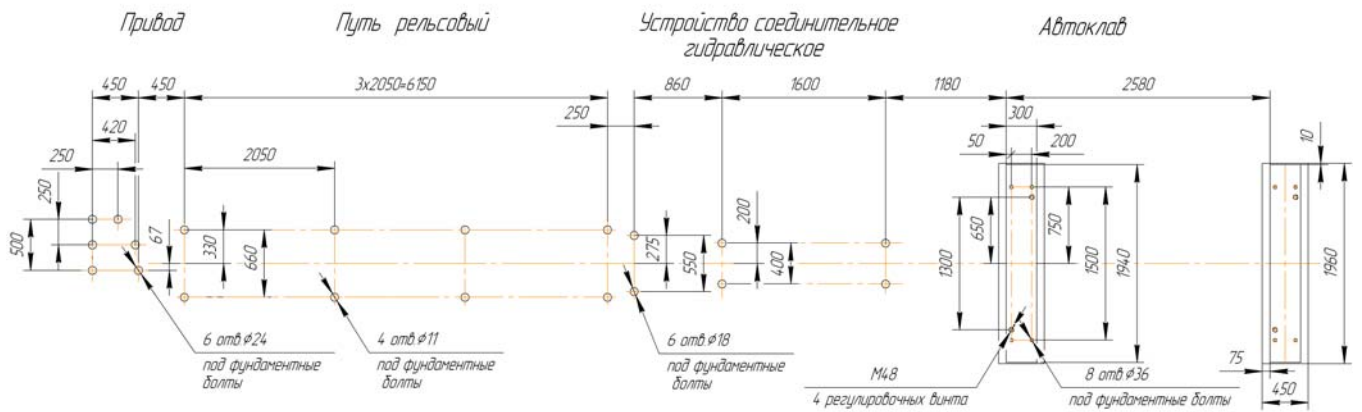
Параметры	Значения
Вместимость корпуса, м ³	15,9
рубашки	2,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² не менее	27
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	13920
комплекта поставки	15900
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатыры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Д ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	125
З ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для вентилятора	1	200	16,0	1,6	гладкая	-
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
М ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Н ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K1/4	16,0	1,6	резьба	20
П ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТРМ 2000-6000-12,5

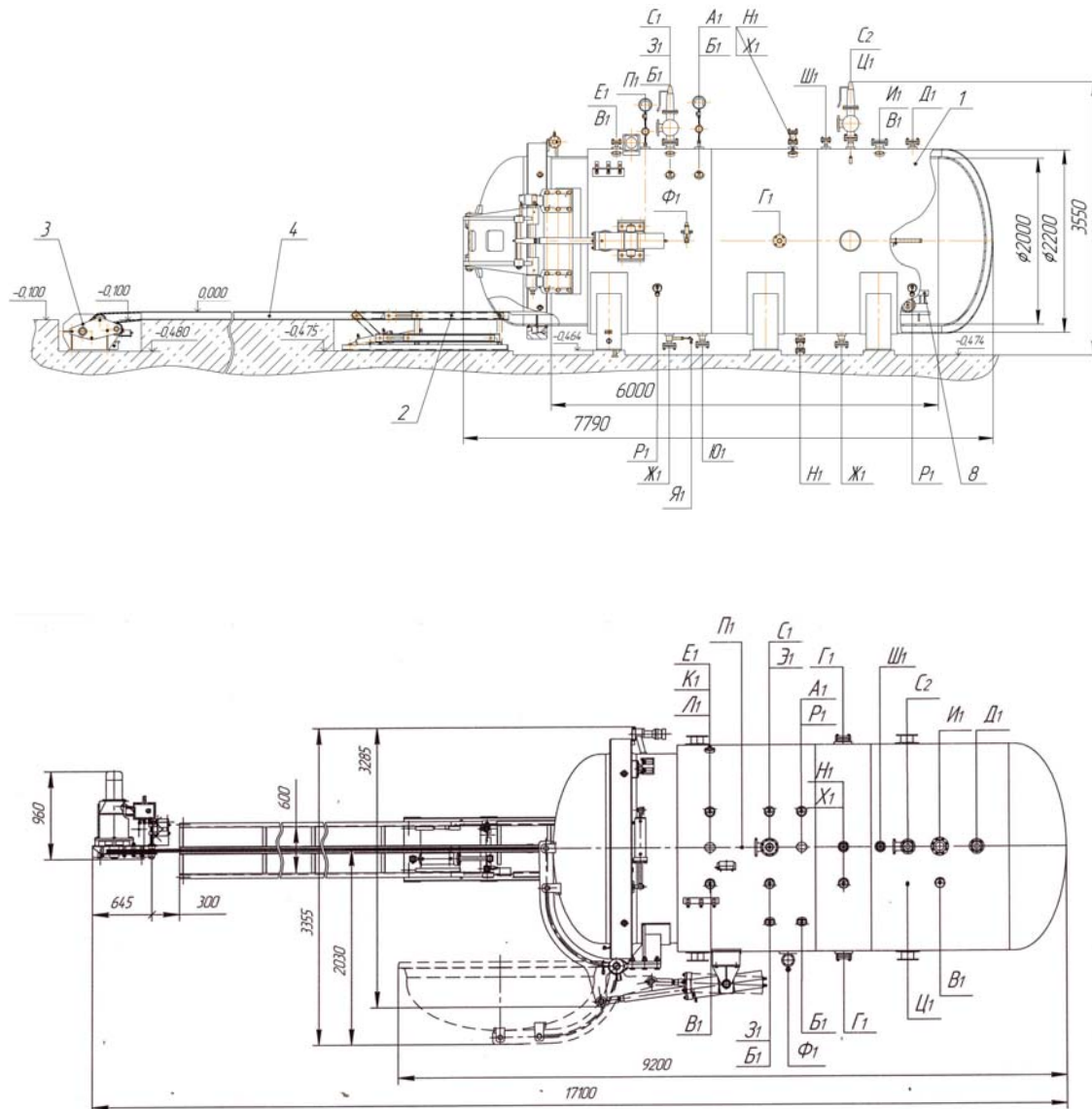
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТРМ 2000-6000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- Р – с рубашкой;
- М – механизированный;
- 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 6000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

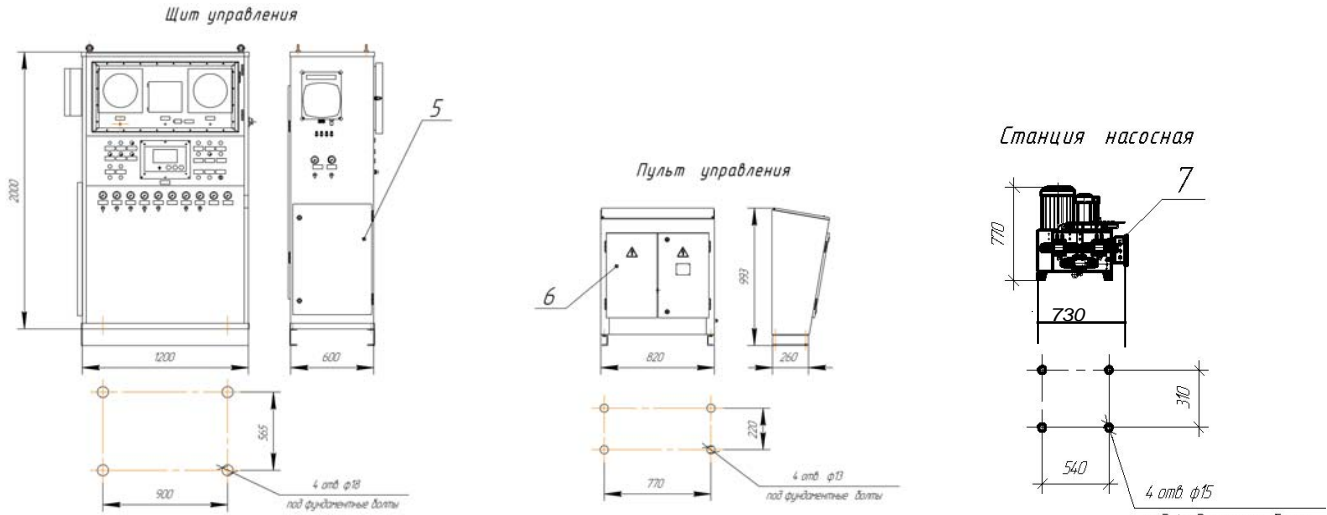
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	17000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000

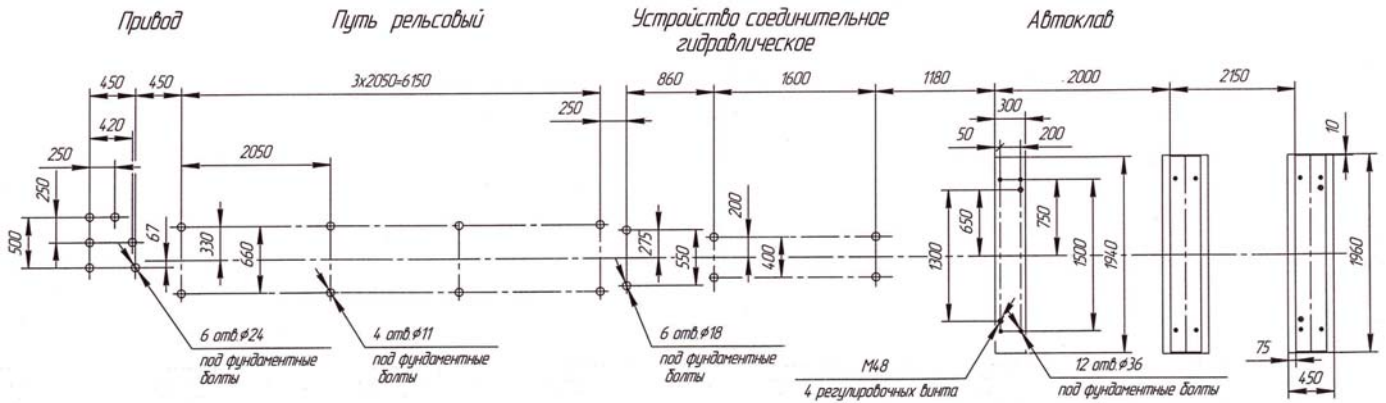
Параметры	Значения
Вместимость, м ³	22.2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² , не менее	39.8
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	17690
комплекта поставки	19800
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Об.	Назначение	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, P _y		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатыры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Д ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	125
З ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для вентилятора	1	200	16,0	1,6	гладкая	-
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
М ₁	Для подачи воздуха на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Н ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K ₁ /4	6,0	0,6	резьба	20
П ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	резьба	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для клапана предохранительного	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	гладкая	120



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклавы вулканизационные, горизонтальные, тупиковые, механизированные со змеевиками

Автоклав АВТЗМ 2800-6000-12,5

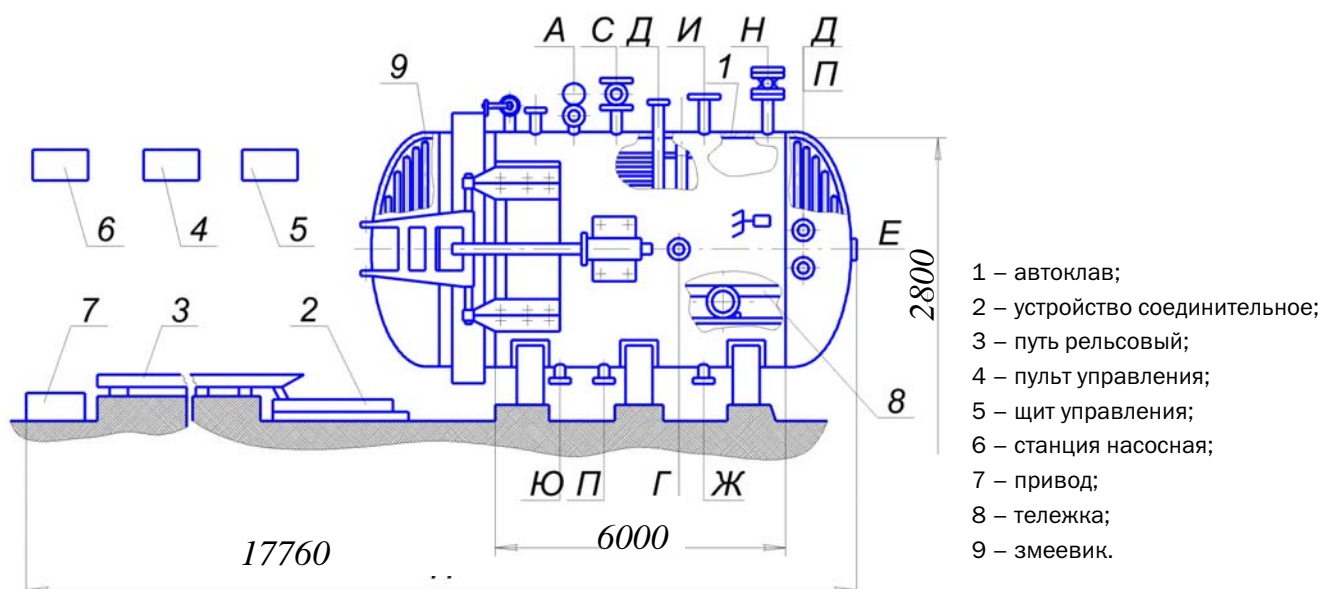
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паровоздушной или воздушной среде.

Устанавливается в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРa.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТЗМ 2000-6000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- З – змеевиковый;
- М – механизированный;
- 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 6000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

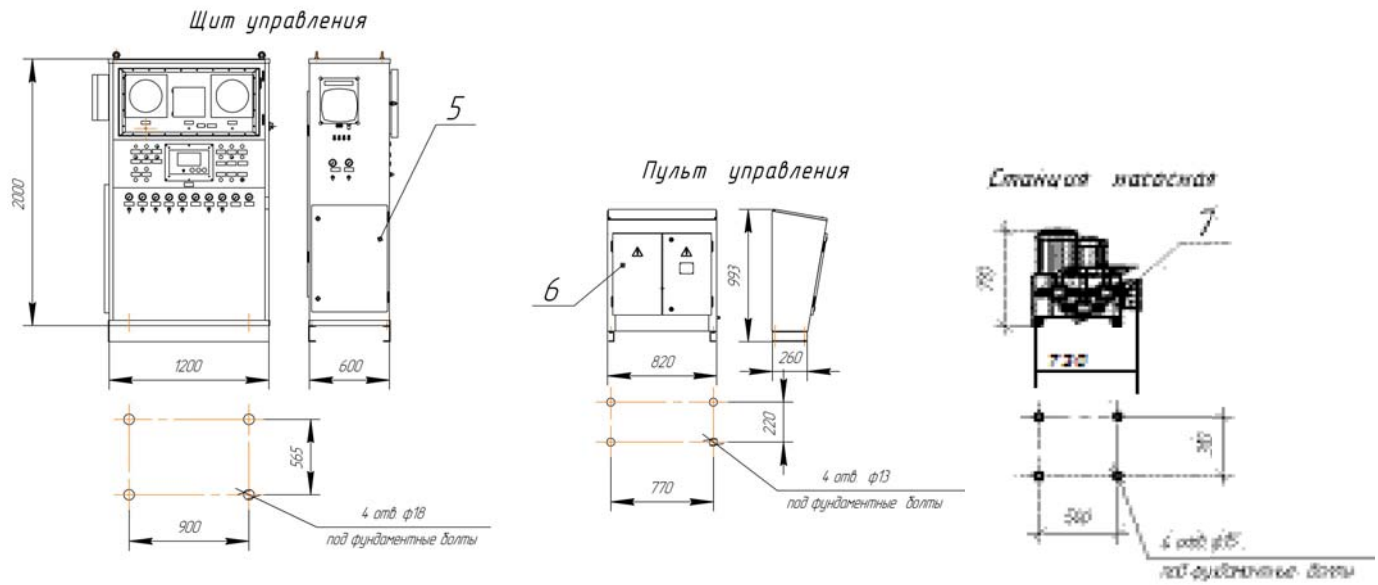
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в змеевиках	0,8...1,25 (8,0...12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в змеевиках	+300
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар, перегретый пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	15000

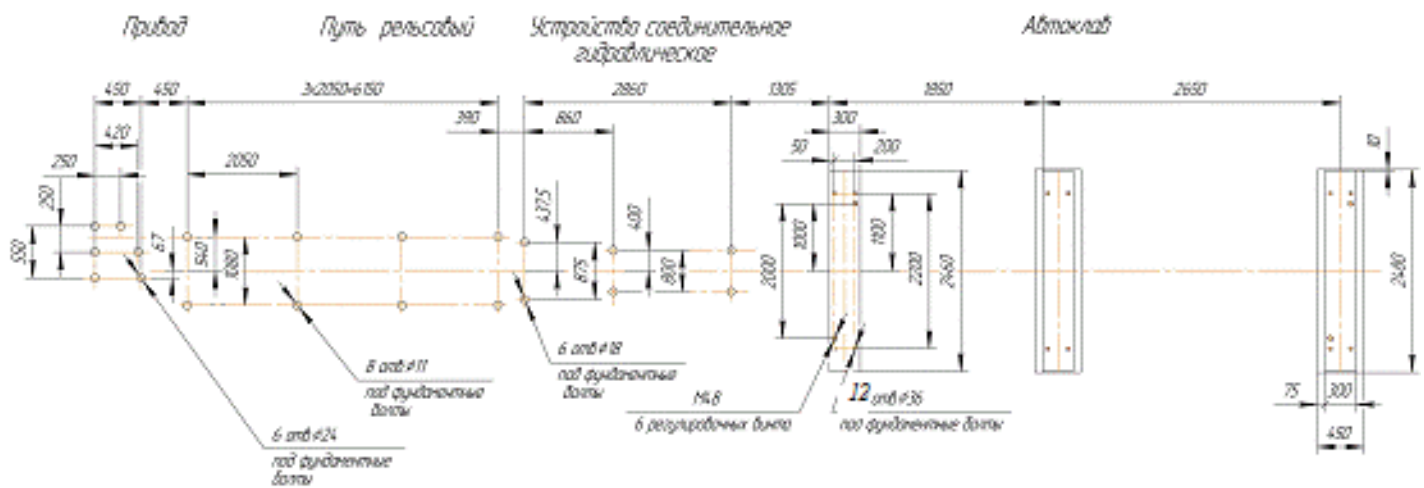
Параметры	Значения
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	45,6
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	6,2
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	25140
комплекта поставки	29000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для маномера
Б	Для подачи давления из автоклава к реле давления
В	Для термоэлектрического преобразователя (контроль тем-ры стенки)
Г	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава
Д	Для подачи пара в змеевики
Ж	Для слива конденсата и продувки автоклава
З	Для подачи давления к маномеру
Е	Для вентилятора
И	Для сброса пара в атмосферу
К	Для отбора на блокировку
Л	Для контроля отсутствия давления
М	Для подачи воздуха на уплотнения манжеты
Н	Для отбора проб
О	Для подачи воздуха на механизм поворота
П	Для слива конденсата из змеевиков
Р	Для термоэлектрического преобразователя ТХК (контроль тем-ры среды)
С	Для клапана предохранительного
Ю	Для термоэлектрического преобразователя ТХК (контроль тем-ры конденсата)
Ф	Для подачи давления и из автоклава к реле напора



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклав АВТЗМ 2800-10000-12,5

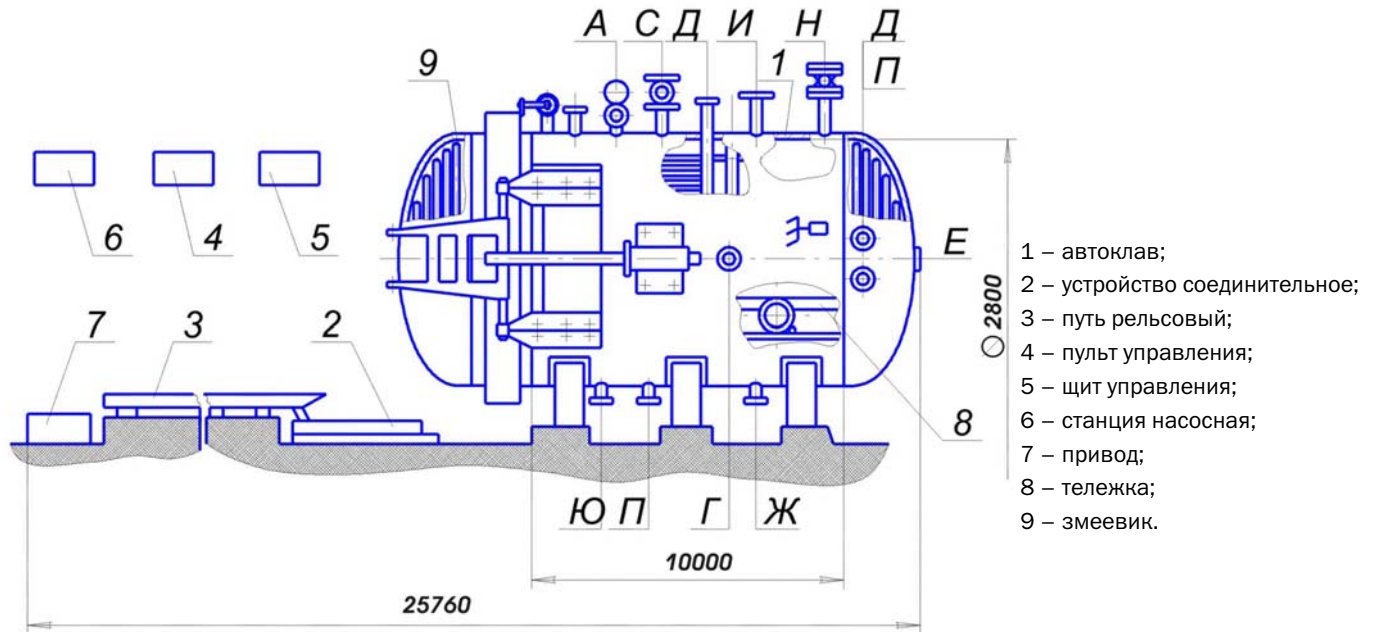
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Устанавливаются в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АВТЗМ 2800-10000-12,5 ТУ 26-09-829-87, где:

- А – автоклав;
- В – вулканизационный;
- Т – тупиковый;
- З – змеевиковый;
- М – механизированный;
- 2800 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 10000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

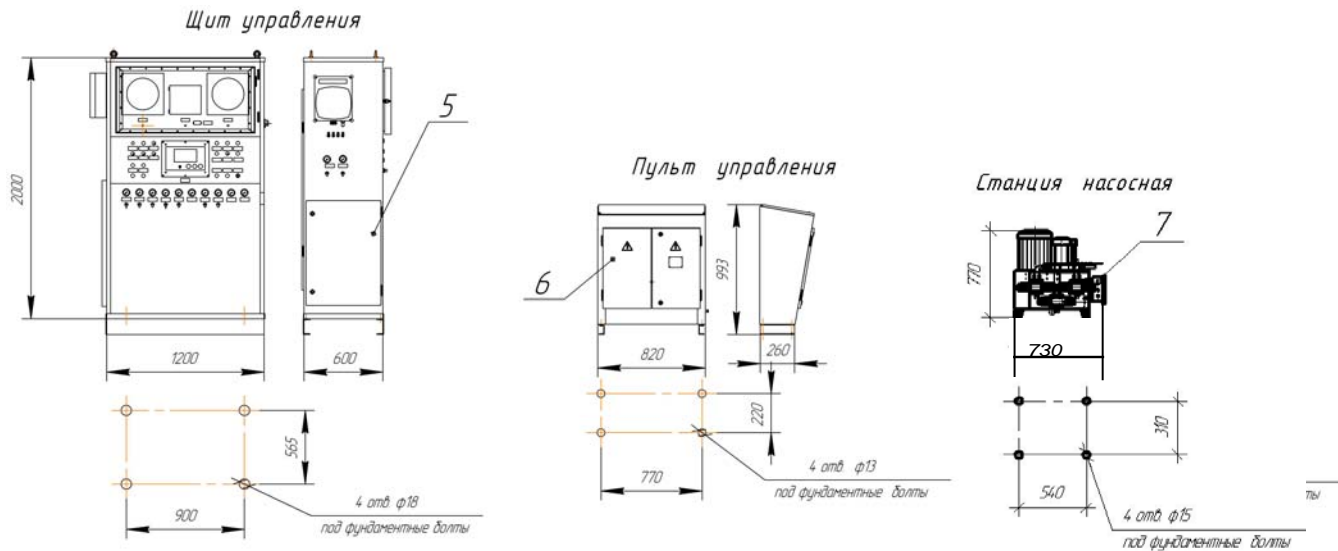
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,8...1,25 (8,0...12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 0 до +190
в змеевиках	+300
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в змеевиках	насыщенный водяной пар, перегретый пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенки автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	15000

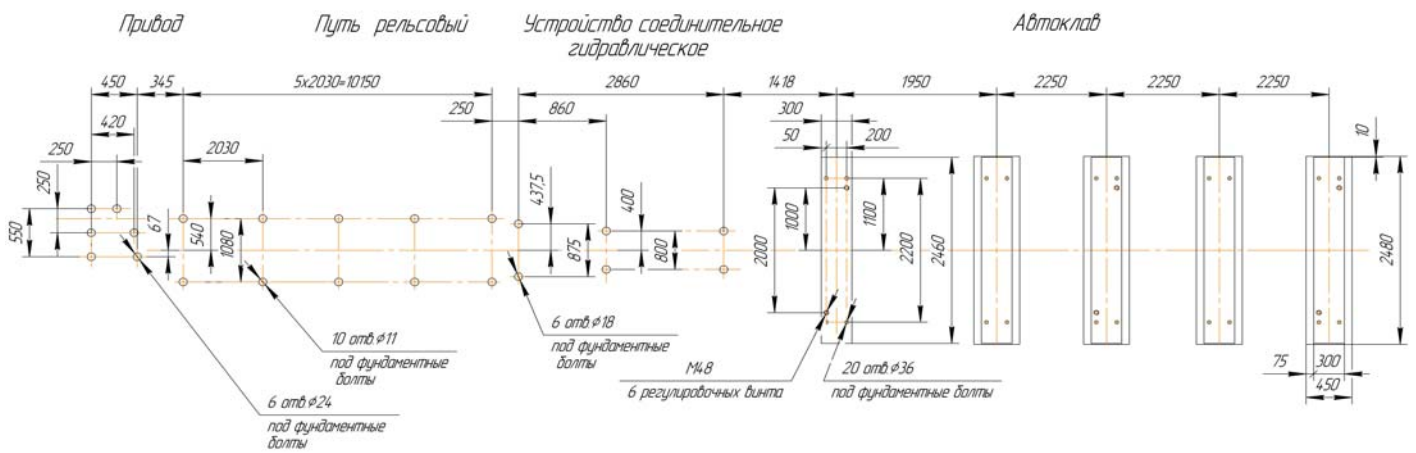
Параметры	Значения
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	72,4
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	6,2
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	34390
комплекта поставки	37046
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для маномера
Б	Для подачи давления из автоклава к реле давления
В	Для термоэлектрического преобразователя (контроль тем-ры стенки)
Г	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава
Д	Для подачи пара в змеевики
Ж	Для слива конденсата и продувки автоклава
З	Для подачи давления к маномеру
Е	Для вентилятора
И	Для сброса пара в атмосферу
К	Для отбора на блокировку
Л	Для контроля отсутствия давления
М	Для подачи воздуха на уплотнения манжеты
Н	Для отбора проб
О	Для подачи воздуха на механизм поворота
П	Для слива конденсата из змеевиков
Р	Для термоэлектрического преобразователя ТХК (контроль тем-ры среды)
С	Для клапана предохранительного
Ю	Для термоэлектрического преобразователя ТХК (контроль тем-ры конденсата)
Ф	Для подачи давления и из автоклава к реле напора



План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Автоклавы для стройиндустрии, тупиковые

Автоклав АТ 2000-19000-12

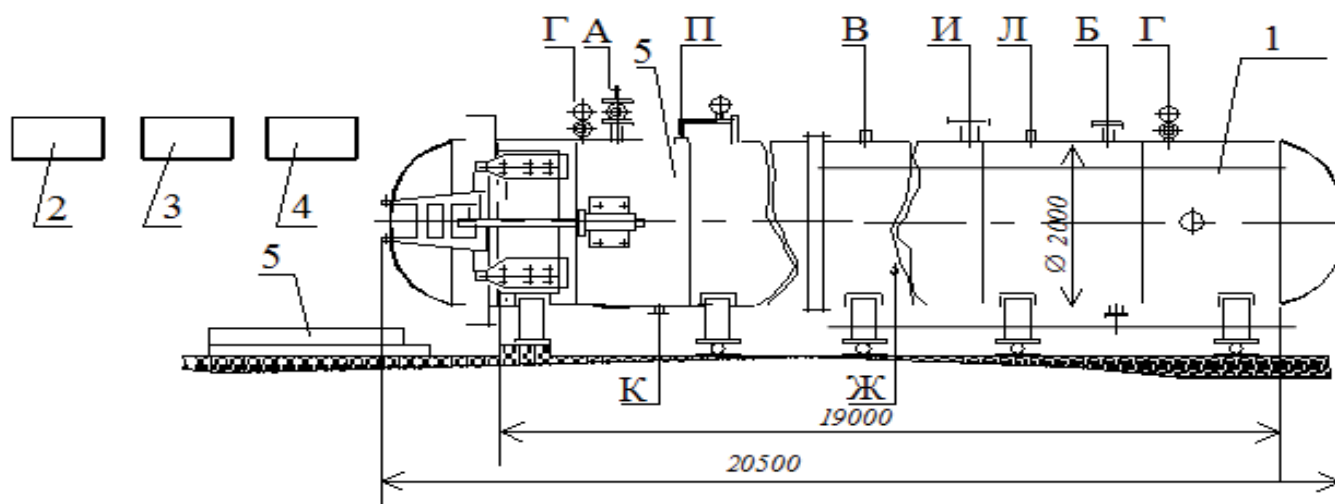
Автоклав предназначен для термовлажностной обработки в среде насыщенного водяного пара силикатного кирпича и мелких блоков из ячеистых бетонов.

Устанавливается в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении У для условий эксплуатации категории 3 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АТ 2000-19000-12 ТУ 26-09-829-87, где:

- А – автоклав;
- Т – тупиковый;
- 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 19000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Щит управления.
4. Пульт управления.
5. Станция насосная.

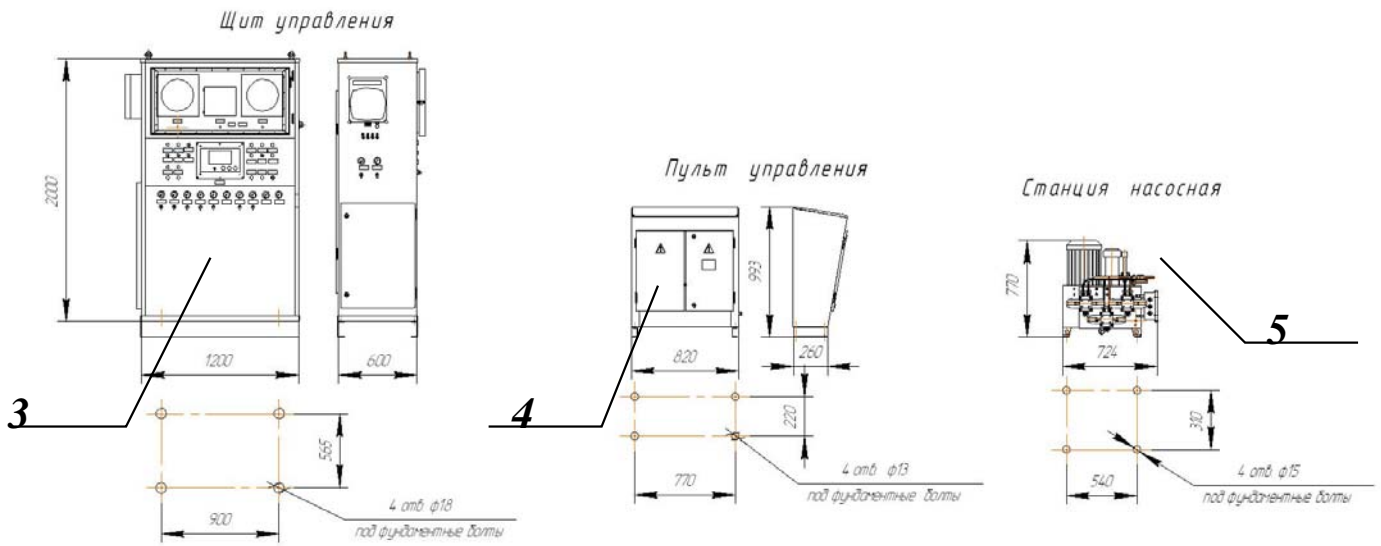
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,2(12)
в уплотнении байонетного затвора	1,2 (12)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 5 до +191
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенки автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	14700

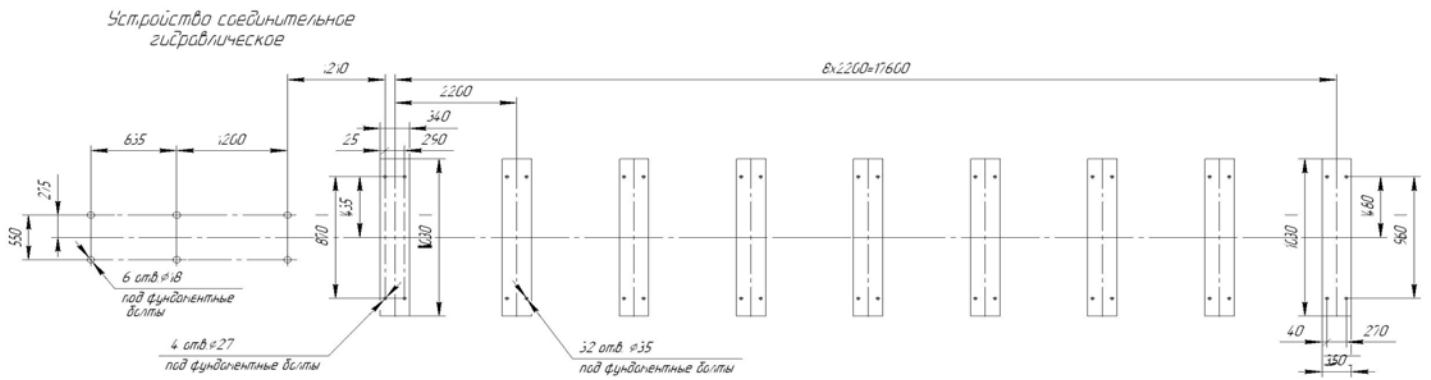
Параметры	Значения
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	60
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров, МН (Н):	
открывания крышки	0,0627 (62700)
поворота кольца	0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	27200
комплекта поставки	29200
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для предохранительного клапана
Б	Для уравнильной линии
В	Для термоэлектрического преобразователя (контроль тем-ры стенки)
Г	Для маномера
Д	Для контроля отсутствия давления
Ж	Для впуска пара
Е	Для отбора на блокировку
И	Отвод и перепуск пара
К	Для слива конденсата
Л	Для термоэлектрического преобразователя ТХК (контроль тем. среды)
М	Для подачи воды на охлаждение манжеты
Н	Для слива охлаждающей воды
П	Для преобразователя измерительного
Р	Для входа пара на уплотнение манжеты
С	Для входа и выхода масла в гидроцилиндры



План расположения отверстий под фундаментные болты



Автоклавы для стройиндустрии, проходные

Автоклав АП 2000-19000-12

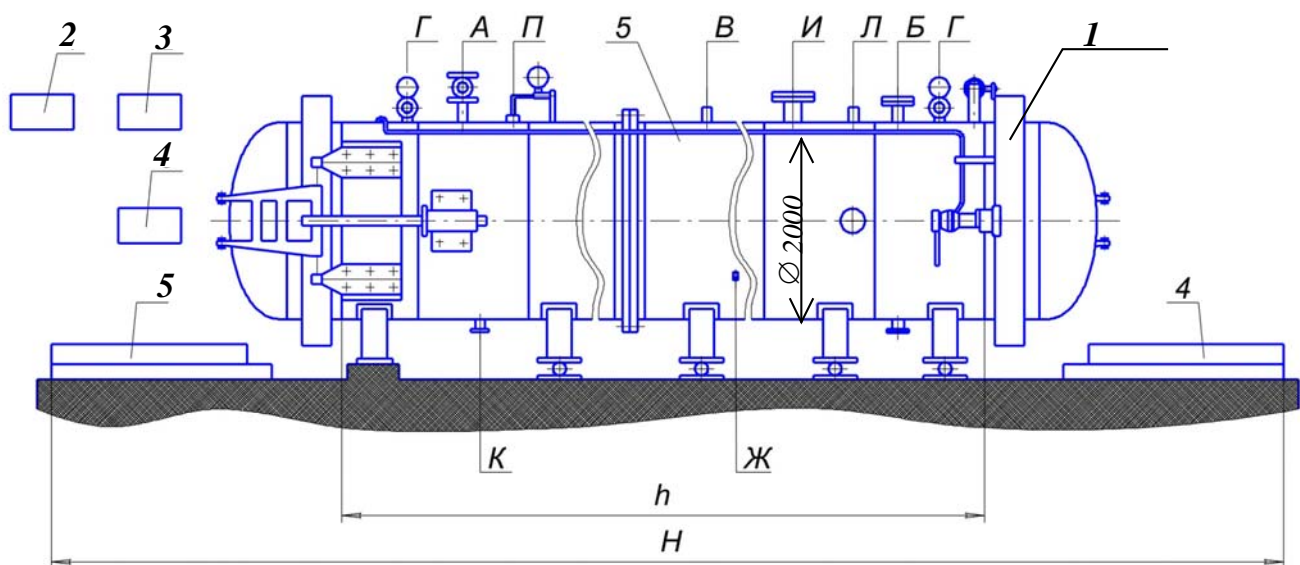
Автоклав предназначен для термовлажностной обработки в среде насыщенного водяного пара силикатного кирпича и мелких блоков из ячеистых бетонов.

Устанавливается в помещениях категории «В» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении У для условий эксплуатации категории 3 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав АП 2000-19000-12 ТУ 26-09-829-87, где:

- А – автоклав;
- П – проходной;
- 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм;
- 19000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
- 12 – рабочее давление, кгс/см².

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Щит управления.
4. Пульт управления.
5. Станция насосная.

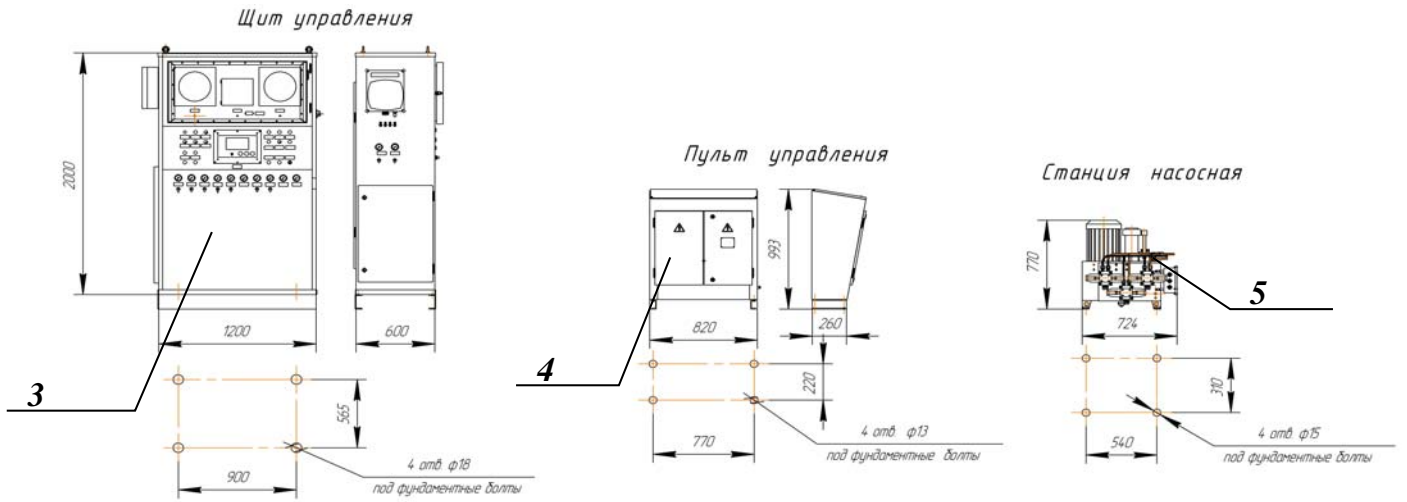
Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,2(12)
в уплотнении байонетного затвора	1,2 (12)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	от 5 до +191
в каналах для охлаждения манжеты	до +50
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах, охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенки автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	14700

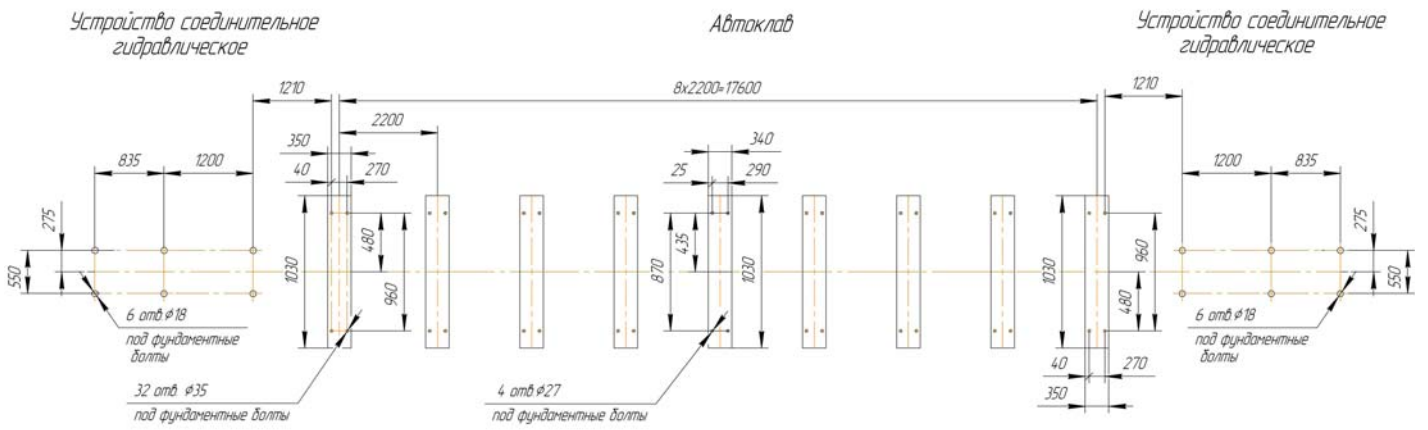
Параметры	Значения
Полный (до списания) средний ресурс, ч не менее	100000
Вместимость, м ³	60
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров, МН (Н):	
открывания крышки	0,0627 (62700)
поворота кольца	0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава, с	до 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	11,4
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	31000
комплекта поставки	33300
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для предохранительного клапана
Б	Для уравнильной линии
В	Для термоэлектрического преобразователя (контроль тем-ры стенки)
Г	Для маномера
Д	Для контроля отсутствия давления
Ж	Для впуска пара
Е	Для отбора на блокировку
И	Отвод и перепуск пара
К	Для слива конденсата
Л	Для термоэлектрического преобразователя ТХК (контроль тем. среды)
М	Для подачи воды на охлаждение манжеты
Н	Для слива охлаждающей воды
П	Для преобразователя измерительного
Р	Для входа пара на уплотнение манжеты
С	Для входа и выхода масла в гидроцилиндры



План расположения отверстий под фундаментные болты



Автоклавы – стерилизаторы

Автоклав 3-10-20-3,5-1

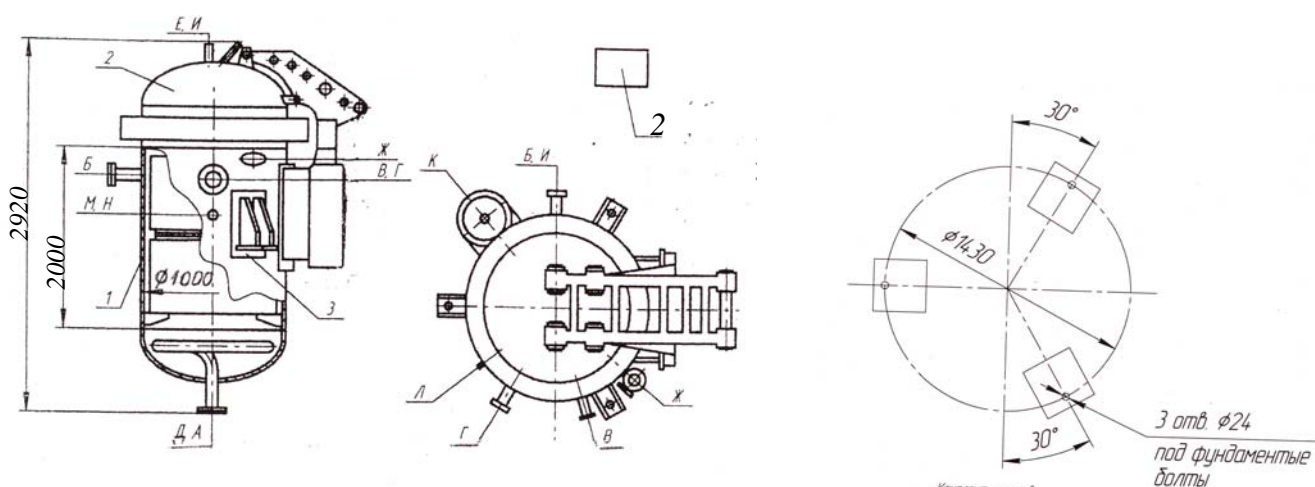
Автоклав предназначен для стерилизации плодоовощных, мясных и рыбных консервов в стеклянной и металлической таре.

Устанавливается в помещениях категории «Д» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении У для условий эксплуатации категории 3 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав 3-10-20-3,5-1, ТУ 162-009.00.00.000, где:

- 3 – вертикальный;
- 10 – внутренний диаметр, дм;
- 20 – длина цилиндрической части, дм;
- 3,5 – рабочее давление, кгс/см²,
- 1 – без рубашки.

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Щит управления.

Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	0,35 (3,5)
в уплотнении байонетного затвора	0,35 (3,5)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	+130
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар, вода
под манжетой	пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	4...5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10

Параметры	Значения
Допустимое число циклов нагружения, не менее	20000
Вместимость, м ³	2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	6
Открывание крышки, поворота байонетного кольца	ручные
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс4 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса автоклава, кг, не более	2000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Подвод пара
Б	Подвод воды
В	Подвод воздуха
Г	Слив воды верхний
Д	Слив воды нижний
Е	Контрольная продувка
Ж	Для предохранительного клапана
И	Бобышка-воздушка
К	Отбор на блокировку
Л	Для манометра
М	Для термометра
Н	Отбор давлений под манжету

Автоклав 3-10-35-3,5-1

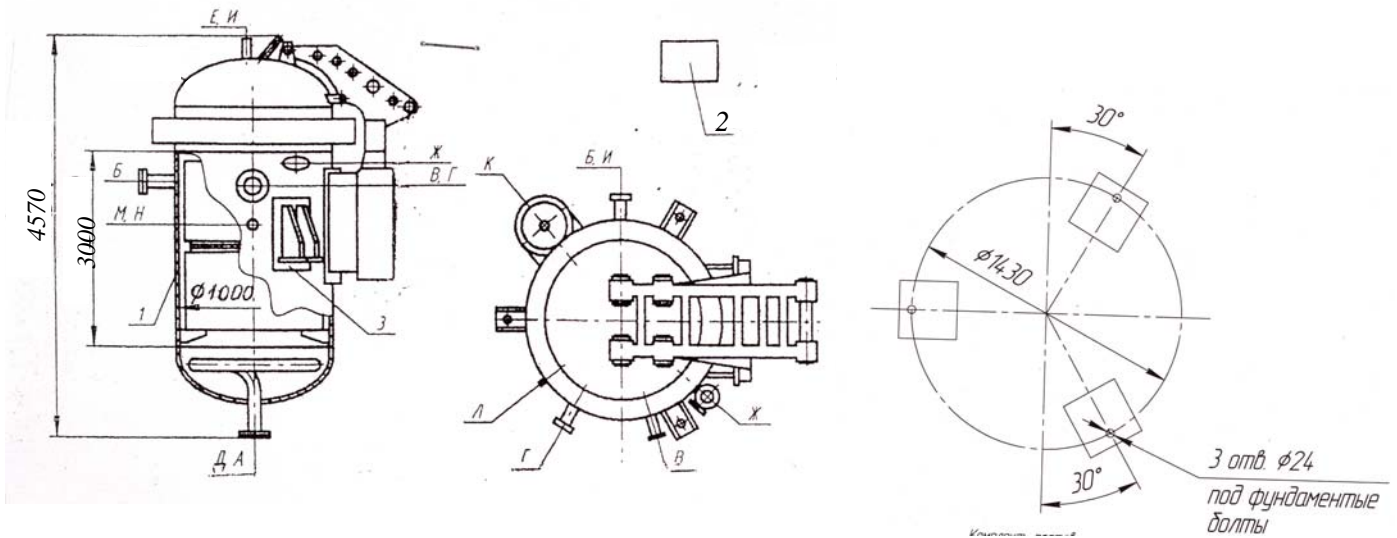
Автоклав предназначен для стерилизации плодоовощных, мясных и рыбных консервов в стеклянной и металлической таре.

Устанавливается в помещениях категории «Д» (НПБ 105-03), класс зон П – Iа (по ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении У для условий эксплуатации категории 3 (ГОСТ 15150-69).

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ОСТ 26-291-94.

Подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРa.



Пример условного обозначения при заказе

Автоклав 3-10-35-3,5-1, ТУ 162-009.00.00.000, где:

- 3 – вертикальный;
- 10 – внутренний диаметр, дм;
- 35 – длина цилиндрической части, дм;
- 3,5 – рабочее давление, кгс/см²,
- 1 – без рубашки.

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Щит управления.

Технические характеристики

Параметры	Значения
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	0,35 (3,5)
в уплотнении байонетного затвора	0,35 (3,5)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	+130
Среда	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар, вода
под манжетой	пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения), °С в мин	
стенок автоклава, не более	4...5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10

Параметры	Значения
Допустимое число циклов нагружения, не менее	20000
Вместимость, м ³	3.2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	6
Открытие крышки, поворота байонетного кольца	ручные
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс4 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса автоклава, кг, не более	3000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Подвод пара
Б	Подвод воды
В	Подвод воздуха
Г	Слив воды верхний
Д	Слив воды нижний
Е	Контрольная продувка
Ж	Для предохранительного клапана
И	Бобышка-воздуха
К	Отбор на блокировку
Л	Для манометра
М	Для термометра
Н	Отбор давлений под манжету