



КАТАЛОГ
ПРОДУКЦИИ **2013**

КРАНЫ ШАРОВЫЕ

*ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ, ЛЕГИРОВАННОЙ
И НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ*

СОДЕРЖАНИЕ

О ЗАВОДЕ.....	2
ОБОЗНАЧЕНИЕ И ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ШАРОВЫХ КРАНОВ	4
ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ ДАВЛЕНИЯ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ	5
УПЛОТНЕНИЕ, СОЕДИНЕНИЕ «ШТОК-ГОРЛОВИНА».....	6
КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ ФЛАНЦЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.....	7
ИСПОЛНЕНИЕ ПОД ПРИВАРКУ	8
МУФТОВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.....	9
КРАН ШАРОВОЙ СТАНДАРТНОПРОХОДНОЙ ФЛАНЦЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.....	10
ИСПОЛНЕНИЕ ПОД ПРИВАРКУ	11
МУФТОВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.....	12
КРАНЫ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ.....	13
КРАНЫ МАЛЫХ ДИАМЕТРОВ	13
КРАНЫ РАЗБОРНЫЕ	13
РЕДУКТОРЫ.....	13
НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ	14
ОПРОСНЫЙ ЛИСТ	15

КОНТАКТЫ:

453430, Республика Башкортостан,

г. Благовещенск, ул. 50 лет Октября, 89

Почтовый адрес: 453431, РБ, г. Благовещенск, а/я 61

E-mail: info@zsrb.ru

www.zsrb.ru

Приемная, факс.....	(34766) 299-00
Генеральный директор	(34766) 299-00
Коммерческий директор.....	(34766) 299-01
Отдел продаж/маркетинга	(34766) 299-01
Инженерно-техническая служба.....	(34766) 299-02
Отдел материально-технического снабжения.....	(34766) 299-03

О ЗАВОДЕ

ООО «Завод «Сателлит» – динамично развивающееся предприятие, осуществляющее поставки на российский рынок трубопроводной арматуры.

С 2012 года на заводе освоено собственное **производство шаровых кранов** диаметром **DN 10-300 мм** и давлением **PN 16-160 кгс/см²** с различными типами присоединения к трубопроводу (приварное, фланцевое, муфтовое, комбинированное).

Производственный потенциал позволяет осуществлять изготовление кранов для умеренных (У1) и холодных (ХЛ1, УХЛ1) макроклиматических условий из сталей 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т в кратчайшие сроки.

Наша продукция применяется на газо- и нефтепроводах, а также другом оборудовании различных производств.

Преимуществами продукции ООО «Завод «Сателлит» является полнопроходная цельносварная конструкция, с полиуретановыми (фторопластовыми) уплотнениями и плавающей нержавеющей пробкой, которые дополнительно поджаты тарельчатыми пружинами. Применение такой технологии обеспечивает максимальную герметичность затвора и корпуса, исключая возможность протечек при эксплуатации.

В процессе изготовления кранов **используется современное высокоточное оборудование:** итальянские лентопилы H700 с устройством автоматической подачи заготовок, сербские дробометы «Siapro», обрабатывающие центры «Doosan» с применением режущего инструмента ведущего мирового производителя «IsCAR».

Все производственные процессы осуществляются согласно требованиям **стандартов качества серии ISO 9000.**



Выпускаемая продукция имеет сертификат соответствия и разрешение на применение Ростехнадзора РФ.

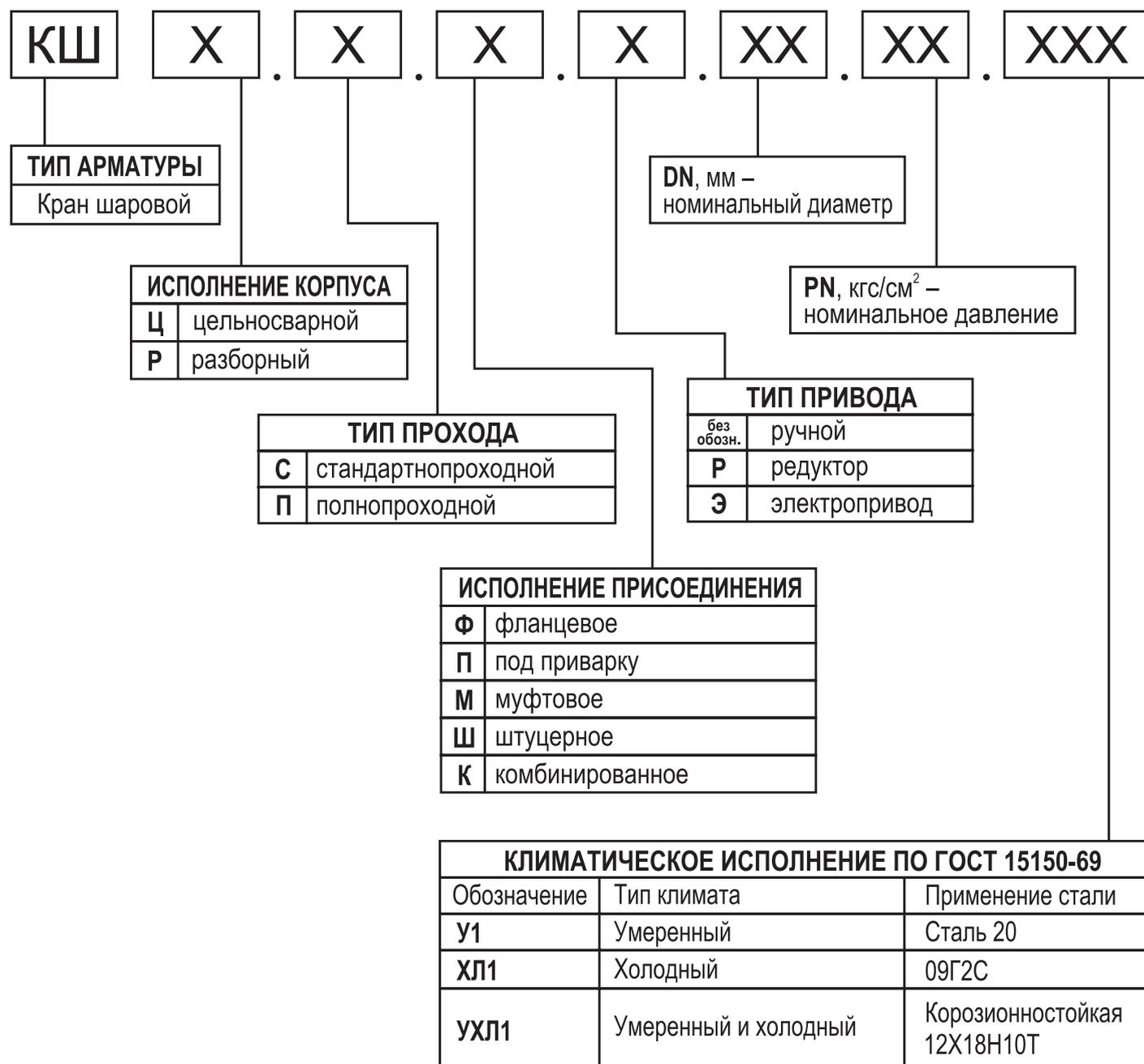
Наш стиль работы – **высокое качество, оперативность, профессионализм и надежность.**

Приглашаем Вас к сотрудничеству и надеемся, что в нашем лице Ваша компания обретет надежного поставщика высококачественной трубопроводной арматуры, и наше дальнейшее сотрудничество будет развиваться на основе доверия и взаимовыгодных партнерских отношений.

С уважением,
Генеральный директор
ООО «Завод «Сателлит»,
кандидат технических наук
Александр Юрьевич Астахов



ОБОЗНАЧЕНИЕ И ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ

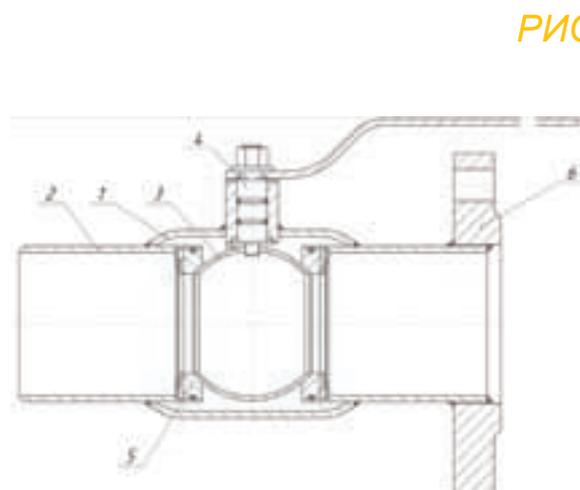
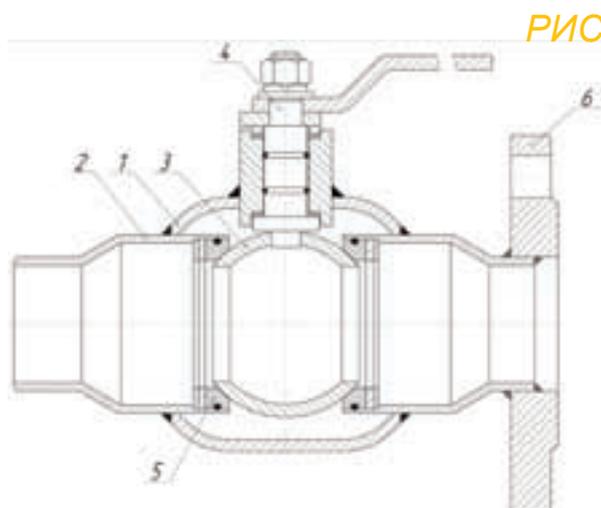


Пример:

КШЦ.П.Ф.50.40.ХЛ1

Кран шаровой, цельносварной полнопроходной, фланцевое исполнение, ручной тип привода, номинальный диаметр 50 мм, номинальное давление 40 кгс/см², тип климата – холодный, с корпусом из стали 09Г2С.

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



№ п/п	Деталь	Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69		
		У1	ХЛ1	УХЛ1
		Углеродистая	Легированная	Коррозионностойкая
1	Корпус	Ст.20	09Г2С	12Х18Н10Т
2	Патрубок	Ст.20	09Г2С	12Х18Н10Т
3	Шаровая пробка	12Х18Н10Т	12Х18Н10Т	12Х18Н10Т
4	Шток	20Х13	20Х13	14Х17Н2
5	Седло	Эластомер	Эластомер	Эластомер
6	Фланец	Ст.20	09Г2С	12Х18Н10Т

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69

Герметичность крана шарового класс А по ГОСТ 9544.

Температура рабочей среды:

У1: -40 °С ... +180 °С;

ХЛ1: -60 °С ... +180 °С;

УХЛ1: -60 °С ... +180 °С.

Температура окружающей среды:

У1: -45 °С ... +40 °С

ХЛ1: -60 °С ... +40 °С

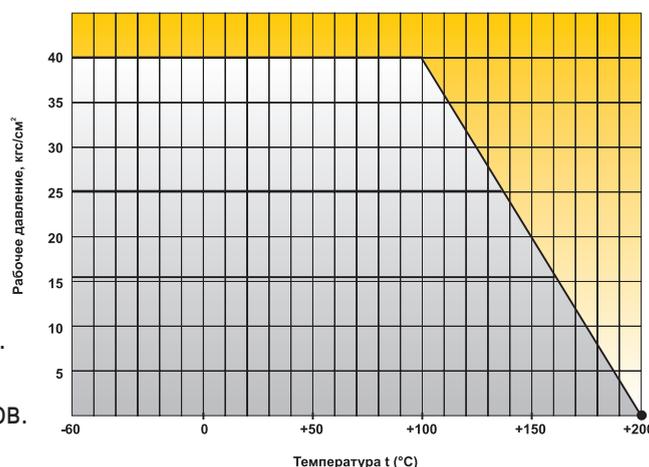
УХЛ1: -60 °С ... +40 °С

Кран шаровой соответствует требованиям ГОСТ 21345-2005.

Назначенный срок службы составляет 30 лет.

Полный ресурс до списания составляет не менее 3000 циклов.

ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ ДАВЛЕНИЯ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

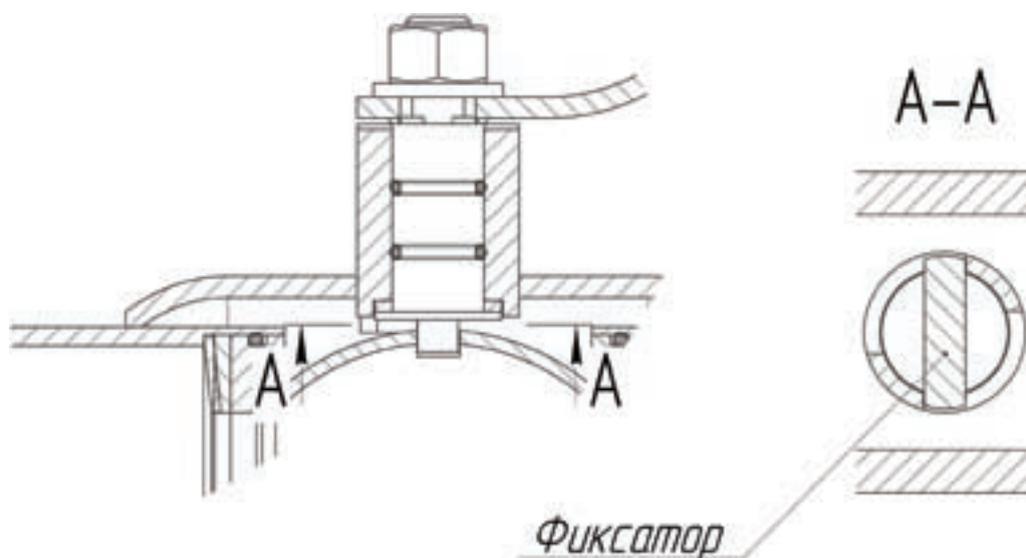


В стальном корпусе (1), между двумя седлами (5), изготовленными из полиуретана, находится шаровая пробка (3). Поворот шаровой пробки осуществляется штоком (4) уплотненным по отношению к корпусу фторопластовыми и резиновыми кольцами.

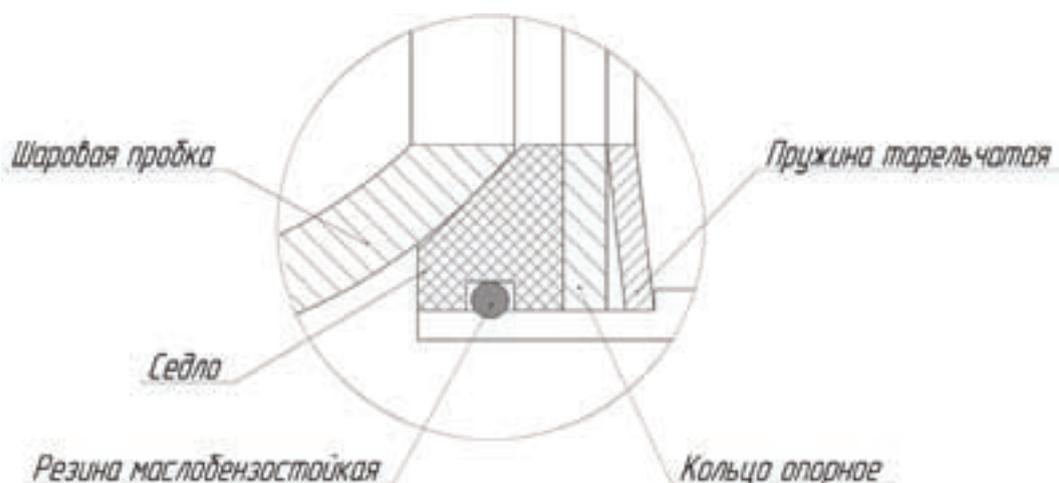
В зависимости от типа крана корпус с двух сторон заканчивается патрубками под приварку (2), фланцами (6), а так же трубной резьбой под муфтовое соединение (для DN 50-80) или комбинированное.

СОЕДИНЕНИЕ «ШТОК-ГОРЛОВИНА»

Конструкция корпуса штока и самого штока позволяет устанавливать шаровую пробку в положение «полностью закрыто» или «полностью открыто». Фиксатор шаровой пробки является частью штока (сечение А-А).



УПЛОТНЕНИЕ ШАРОВОЙ ПРОБКИ



В конструкции шарового крана, шаровая пробка располагается между двумя седлами, находящимися в контакте с тарельчатыми пружинами, которые создают постоянное усилие сжатия, тем самым обеспечивая герметичность затвора при изменении температуры рабочей среды. Центрирование шаровой пробки производится за счет седел. В конструкции седел используются дополнительные уплотнения в виде резиновых колец, изготавливаемых из высококачественной маслобензостойкой резины. Седла с обеих сторон шара имеют одинаковую конструкцию, тем самым шаровые краны герметичны в обоих направлениях.

КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

ФЛАНЦЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

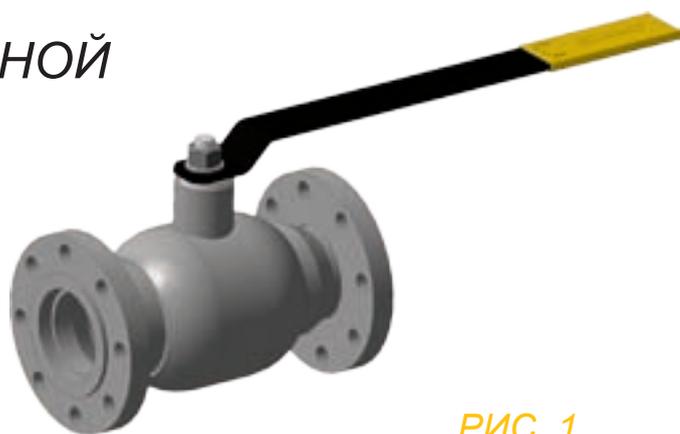
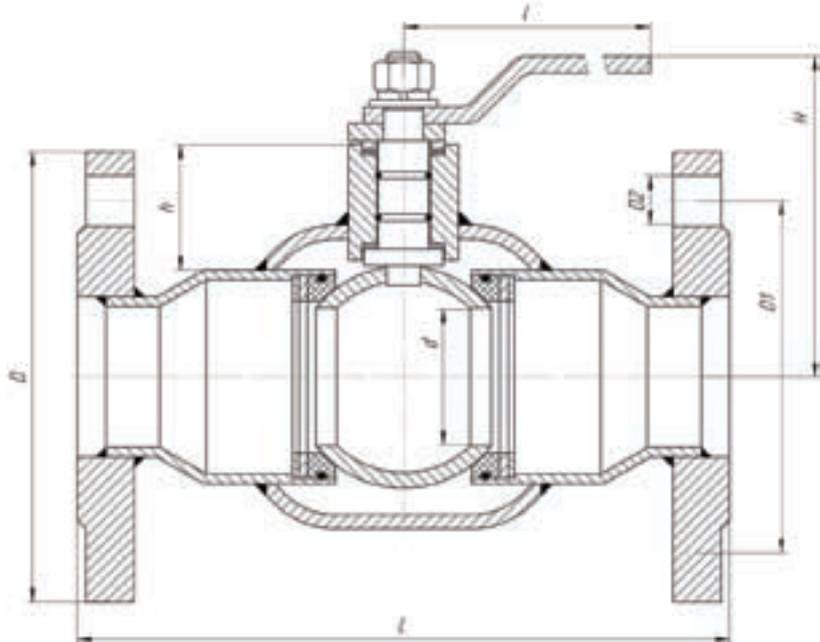


РИС. 1



РИС. 2

DN	PN	ОБОЗНАЧЕНИЕ	d	D	D1	D2	n отв	h	H	l	L	Вес кг	Рис.
50	16	КШЦ.П.Ф.50.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	50	160	125	18	4	43,6	114	230	230	10,1	1
	25	КШЦ.П.Ф.50.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)											
	40	КШЦ.П.Ф.50.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)											
65	16	КШЦ.П.Ф.65.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	65	180	145	18	4	52,6	123	230	290	12,2	1
	25	КШЦ.П.Ф.65.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)											
80	16	КШЦ.П.Ф.80.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	80	195	160	18	8	69,6	163,5	525	310	20	1
	25	КШЦ.П.Ф.80.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)											
100	16	КШЦ.П.Ф.100.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	100	215	180	18	8	87,1	181	525	350	26	1
	25	КШЦ.П.Ф.100.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)											
125	16	КШЦ.П.Ф.125.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	125	245	210	18	8	141	213	-	356	37	2
	25	КШЦ.П.Ф.125.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)		270	220	26					381		
150	16	КШЦ.П.Ф.150.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	150	280	240	22	8	143	231	-	394	50	2
	25	КШЦ.П.Ф.150.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)		300	250	26					403		
200	16	КШЦ.П.Ф.200.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	200	335	295	26	12	158	286	-	457	74	2
	25	КШЦ.П.Ф.200.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)		360	310	26					502		
250	16	КШЦ.П.Ф.250.16. У1(ХЛ1,УХЛ1)	250	405	335	26	12	161	316	-	533	113	2

Стандартно комплектуется фланцами исполнения 1 по ГОСТ 12815-80.

По требованию заказчика кран может комплектоваться фланцами другого исполнения по ГОСТ 12815-80.

КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

ИСПОЛНЕНИЕ ПОД ПРИВАРКУ

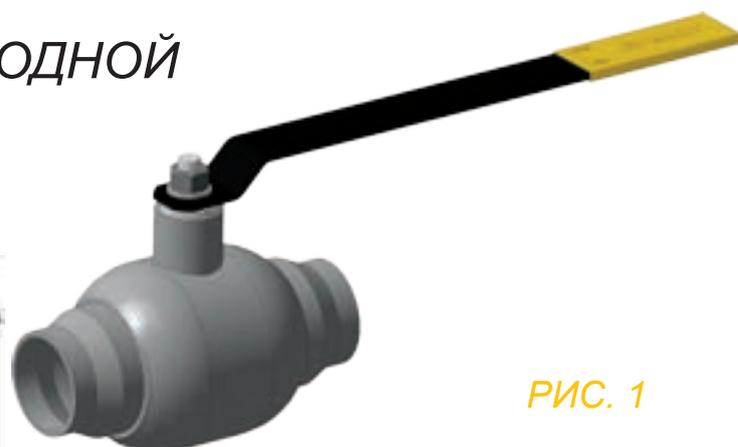
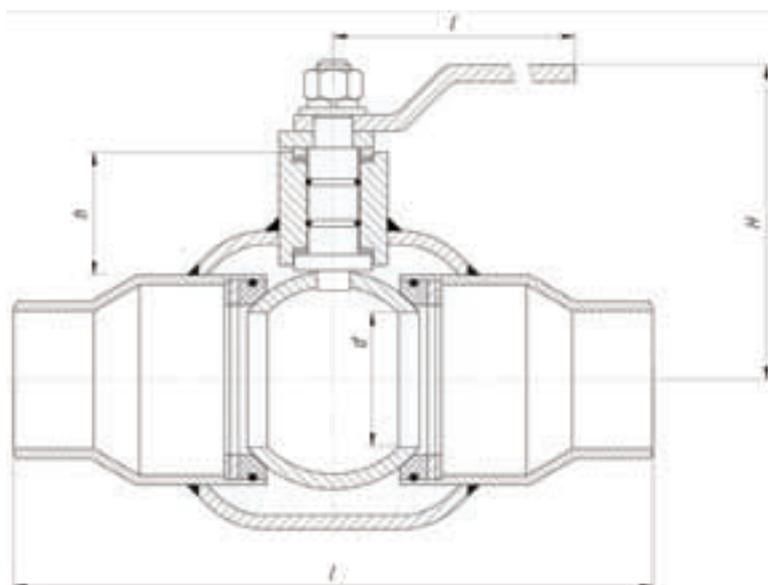


РИС. 1



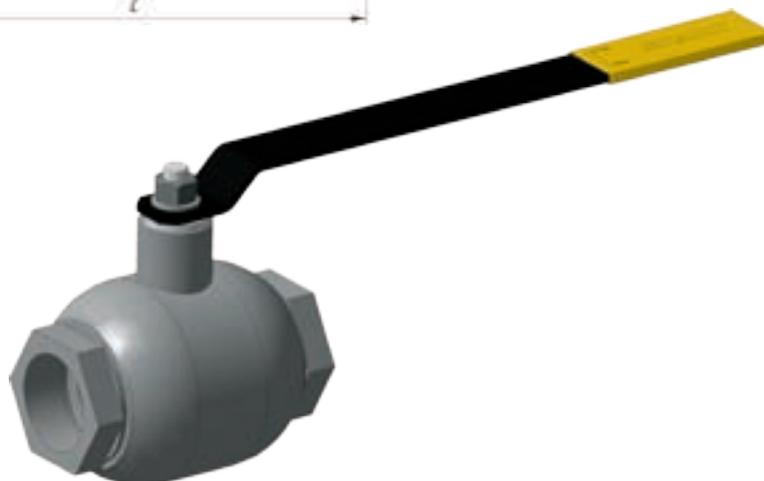
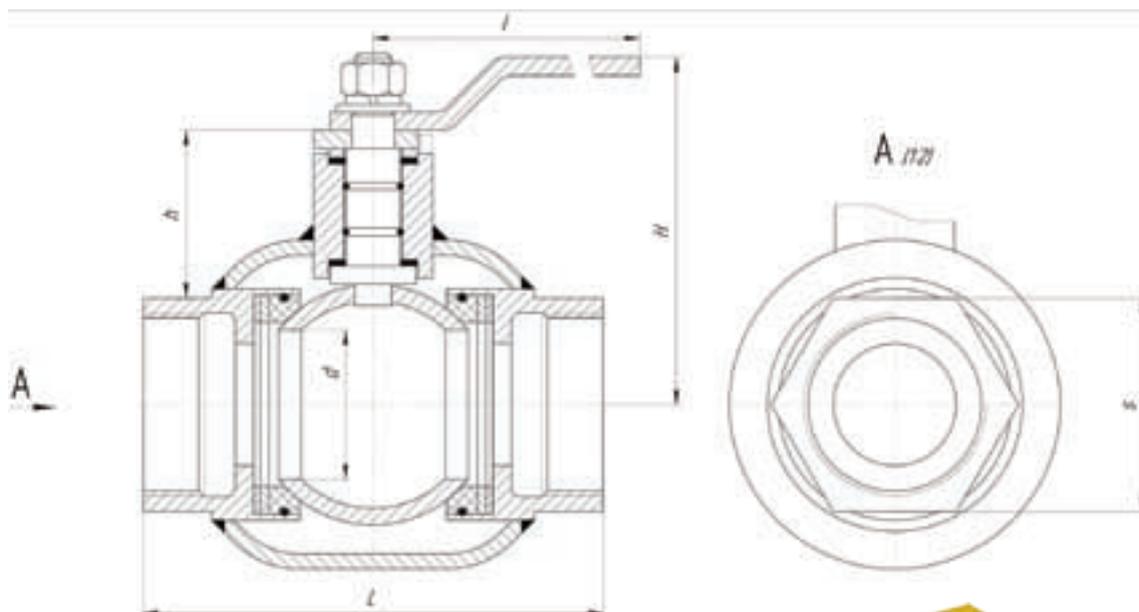
РИС. 2

DN	PN	ОБОЗНАЧЕНИЕ	d	h	H	l	L	Вес, кг	Рис.
50	16	КШЦ.П.П.50.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	50	43,6	114	230	230	4,5	1
	25	КШЦ.П.П.50.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
	40	КШЦ.П.П.50.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
65	16	КШЦ.П.П.65.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	65	52,6	123	230	290	5,6	1
	25	КШЦ.П.П.65.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
80	16	КШЦ.П.П.80.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	80	69,6	163,5	525	310	12,1	1
	25	КШЦ.П.П.80.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
100	16	КШЦ.П.П.100.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	100	87,1	181	525	350	14,2	1
	25	КШЦ.П.П.100.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
125	16	КШЦ.П.П.125.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	125	141	213	-	356	20,4	2
	25	КШЦ.П.П.125.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)					381		
150	16	КШЦ.П.П.150.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	150	143	231	-	394	29,1	2
	25	КШЦ.П.П.150.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)					403		
200	16	КШЦ.П.П.200.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	200	158	286	-	457	46,6	2
	25	КШЦ.П.П.200.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)					502		
250	16	КШЦ.П.П.250.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	250	161	316	-	533	75,2	2

Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-80

КРАН ШАРОВОЙ ПОЛНОПРОХОДНОЙ

МУФТОВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



DN	PN	ОБОЗНАЧЕНИЕ	d	h	H	S	I	L	Вес, кг
50	16	КШЦ.П.М.50.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	50	37,1	114	70	230	150	4,9
	25	КШЦ.П.М.50.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
	40	КШЦ.П.М.50.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
65	16	КШЦ.П.М.65.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	65	48,1	123	85	230	190	6,2
	25	КШЦ.П.М.65.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
80	16	КШЦ.П.М.80.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	80	64,1	163,5	100	525	220	13,7
	25	КШЦ.П.М.80.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							

Муфтовое исполнение по ГОСТ 6524-68

КРАН ШАРОВОЙ СТАНДАРТНОПРОХОДНОЙ

ФЛАНЦЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

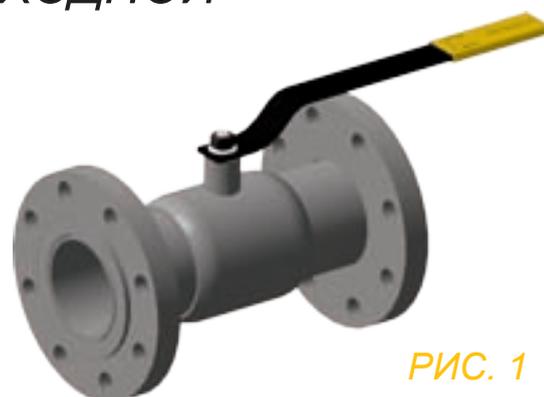
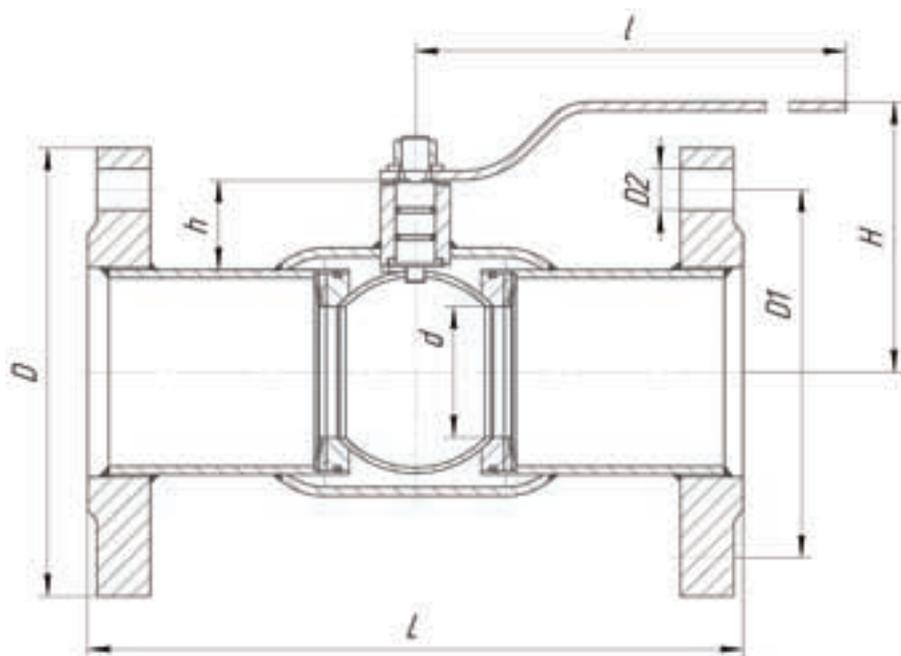


РИС. 1



РИС. 2

DN	PN	ОБОЗНАЧЕНИЕ	d	D	D1	D2	n отв	h	H	l	L	Вес, кг	Рис.
50	16	КШЦ.С.Ф.50.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	36	160	125	18	4	37,4	94	230	230	7,5	1
	25	КШЦ.С.Ф.50.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)											
	40	КШЦ.С.Ф.50.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)											
65	16	КШЦ.С.Ф.65.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	49	180	145	18	4	38	109	230	290	10,1	1
	25	КШЦ.С.Ф.65.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)											
80	16	КШЦ.С.Ф.80.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	57	195	160	18	8	38	123	525	310	12,2	1
	25	КШЦ.С.Ф.80.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)											
100	16	КШЦ.С.Ф.100.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	75	215	180	18	8	55,7	137	525	350	19,3	1
	25	КШЦ.С.Ф.100.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)		230									
150	16	КШЦ.С.Ф.150.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	98	280	240	22	8	60	180	-	394	37,1	2
	25	КШЦ.С.Ф.150.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)		300							250		
200	16	КШЦ.С.Ф.200.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	144	335	295	26	12	65	205	-	457	50	2
	25	КШЦ.С.Ф.200.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)		360							310		
250	16	КШЦ.С.Ф.250.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)	187	405	335	26	12	75	230	-	533	73	2

Стандартно комплектуется фланцами исполнения 1 по ГОСТ 12815-80.

По требованию заказчика кран может комплектоваться фланцами другого исполнения по ГОСТ 12815-80.

КРАН ШАРОВОЙ СТАНДАРТНОПРОХОДНОЙ

ИСПОЛНЕНИЕ ПОД ПРИВАРКУ

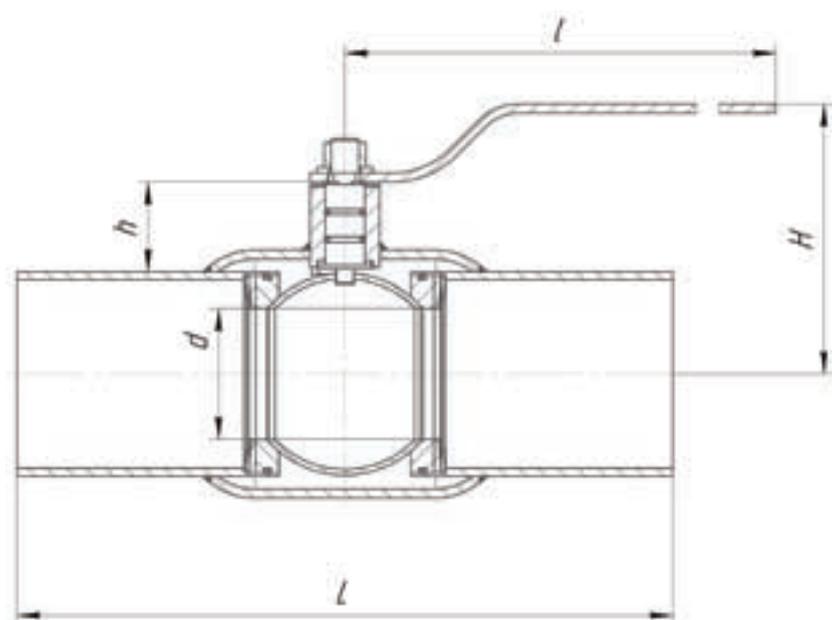


РИС. 1



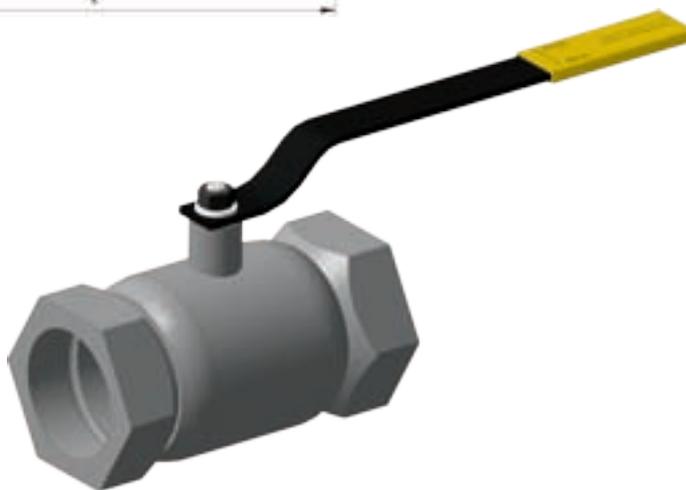
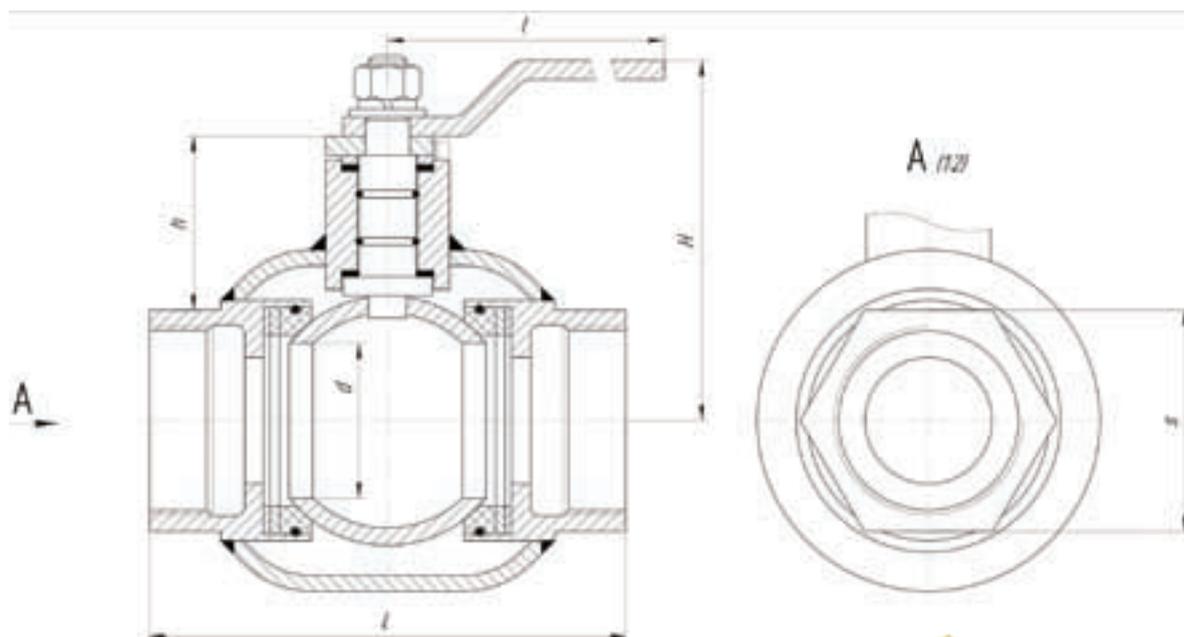
РИС. 2

DN	PN	ОБОЗНАЧЕНИЕ	d	h	H	l	L	Вес кг	Рис.
50	16	КШЦ.С.П.50.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	36	37,4	94	230	230	2,1	1
	25	КШЦ.С.П.50.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
	40	КШЦ.С.П.50.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
65	16	КШЦ.С.П.65.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	49	38	109	230	290	3,3	1
	25	КШЦ.С.П.65.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
80	16	КШЦ.С.П.80.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	57	38	123	525	310	4,3	1
	25	КШЦ.С.П.80.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
100	16	КШЦ.С.П.100.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	75	55,7	137	525	350	7,5	1
	25	КШЦ.С.П.100.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
150	16	КШЦ.С.П.150.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	98	60	180	-	394	16,8	2
	25	КШЦ.С.П.150.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)					403		
200	16	КШЦ.С.П.200.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	144	65	205	-	457	32	2
	25	КШЦ.С.П.200.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)					502		
250	25	КШЦ.С.П.250.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)	187	75	230	-	533	64	2

Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-80

КРАН ШАРОВОЙ СТАНДАРТНОПРОХОДНОЙ

МУФТОВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



DN	PN	ОБОЗНАЧЕНИЕ	d	h	H	S	l	L	Вес, кг
50	16	КШЦ.С.М 50.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	36	31,1	114	70	230	150	2,6
	25	КШЦ.С.М 50.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
	40	КШЦ.С.М 50.40.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
65	16	КШЦ.С.М 65.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	49	32	139	85	230	190	4,2
	25	КШЦ.С.М 65.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							
80	16	КШЦ.С.М 80.16.У1(ХЛ1,УХЛ1)	57	32,5	163,5	100	525	205	5,5
	25	КШЦ.С.М 80.25.У1(ХЛ1,УХЛ1)							

Муфтовое исполнение по ГОСТ 6524-68

КРАНЫ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

В настоящее время наше предприятие разработало и активно осваивает производство кранов DN 50-300 мм, PN 80-160 кгс/см² высокого давления, не уступающих по качеству кранам Российских производителей. Это достигается путем использования современных конструкций и качественных материалов. Герметичность класса А по ГОСТ 9544 достигается установкой в шаровой кран пробки и уплотнений итальянской фирмы Gasket.



КРАНЫ МАЛЫХ ДИАМЕТРОВ

Наше предприятие может изготавливать краны малых диаметров DN 10-40 мм в муфтовом исполнении и под приварку на давления PN 16-160 кгс/см².



КРАНЫ РАЗБОРНЫЕ

По требованию заказчика возможно изготовление разборных кранов давления PN 16-40.



РЕДУКТОРЫ

Краны больших диаметров DN от 125 мм комплектуются немецкими редукторами Pro-Gear, которые применяются в газовых, нефтяных и др. отраслях промышленности. Использование высококачественных материалов и технологий сборки обеспечивают надежность конструкции при работе. Редуктор снабжен следующими устройствами и механизмами: индикатор положения открыто/закрыто, запирающее устройство, ограничитель поворота ручки, установочные винты, используемые для центровки при установке привода на запорную арматуру.



ДОКУМЕНТАЦИЯ

**РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**
(обязательная сертификация)

№ C-RU.AG88.B.01108 ТР 1567172
(номер сертификата соответствия) (учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ ООО «Завод «Сателлит». Адрес: 453431, Республика Башкортостан, г. Благовещенск, ул. 50 лет Октября, д.89. ОГРН: 1070278009218. Телефон (3476) 629903.
(обязательная и добровольная сертификация)

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО «Завод «Сателлит». Адрес: 453431, Республика Башкортостан, г. Благовещенск, ул. 50 лет Октября, д.89. ОГРН: 1070278009218. Телефон (3476) 629903.
(обязательная и добровольная сертификация, обязательная сертификация продукции)

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ООО "Прокалма". 115682, РФ, г. Москва, ул. Шаткиловская, д. 64, корп. 1, оф. 147, тел. (495) 984-64-54, факс (495) 984-64-54, E-mail oa.prokalma@mail.ru, ОГРН: 1117746508450. Аттестат рег. № РОСС RU.0001.11AG88 выдан Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии.

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ КРАНЫ ШАРОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ Ду10-300 ТУ 3742-001-92843539-2012. Серийный выпуск.
(информация об объекте сертификации, наименование сертифицируемого объекта)

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ) Технический регламент о безопасности машин и оборудования (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 N 753 с изменениями, утвержденными постановлением Правительства РФ от 24.03.2011 N 205)
(наименование технического регламента (технического регламента), на соответствие требованиям которого (регламента) сертифицируется продукция)

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ Протокол № 262/12-ТР01 от 31.07.2012 г., Испытательная лаборатория "ЛСМ" ООО "Трансконсалтинг", рег. № РОСС RU.0001.21AB61 от 02.06.2011, адрес: 141260, Московская область, Пушкинский район, пос. Правдинский, Степаньковское шоссе, д.17

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ ТУ 3742-001-92843539-2012.
(список документов, представленных заявителем в орган по сертификации в качестве доказательства соответствия продукции требованиям технического регламента (технического регламента))

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с 01.08.2012 **по** 31.07.2017

 Руководитель (заместитель руководителя) органа по сертификации
Л.Л. Сумцов Л.Л. Сумцов
Эксперт (эксперты)
В.Н. Волков В.Н. Волков

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ ДЛЯ ПОДБОРА КРАНА ШАРОВОГО



Организация:		Телефон:	
Представитель:		Факс:	
Адрес:		E-mail:	
Тип крана	<input type="checkbox"/> под приварку <input type="checkbox"/> муфтовый <input type="checkbox"/> фланцевый <input type="checkbox"/> комбинированный _____		
Для фланцевого исполнения	<input type="checkbox"/> ГОСТ _____ тип _____ <input type="checkbox"/> другое _____		
Количество	_____ шт.		
Диаметр номинальный	DN _____		
Давление номинальное	<input type="checkbox"/> РУ 16 <input type="checkbox"/> РУ 25 <input type="checkbox"/> РУ 40 <input type="checkbox"/> РУ 80 <input type="checkbox"/> РУ 100 <input type="checkbox"/> РУ 160		
Рабочее давление	_____ кгс/см ² . при макс. раб. температуре _____ кгс/см ² . при мин. раб. температуре		
Рабочая среда	_____ _____ (наименование, наличие примесей, их размер и концентрация)		
Температура рабочей среды	Мин. _____ °С Макс. _____ °С		
Температура окружающей среды	Мин. _____ °С Макс. _____ °С		
Условия эксплуатации	<input type="checkbox"/> наземная <input type="checkbox"/> подземная <input type="checkbox"/> другое _____		
Материал основных частей крана	<input type="checkbox"/> корпус по ТУ <input type="checkbox"/> корпус другое _____		
Расположение крана	<input type="checkbox"/> горизонтальное <input type="checkbox"/> вертикальное <input type="checkbox"/> другое _____		
Исполнение крана	<input type="checkbox"/> полнопроходной <input type="checkbox"/> стандартнопроходной		
Строительная длина	<input type="checkbox"/> ГОСТ _____, _____ мм <input type="checkbox"/> другое _____		
Удлинение колонны удлинителя	<input type="checkbox"/> _____ мм <input type="checkbox"/> тип удлинения _____		
Управление	<input type="checkbox"/> ручное <input type="checkbox"/> привод <input type="checkbox"/> редуктор с маховиком		
Привод	<input type="checkbox"/> <u>Электрический</u> : Модель/тип _____ <input type="checkbox"/> <u>Пневматический</u> : Модель/тип _____ <input type="checkbox"/> <u>Пневогидравлический</u> : Модель/тип _____		
Время закрытия	<input type="checkbox"/> ГОСТ <input type="checkbox"/> другое _____ сек		
Покрытие	<input type="checkbox"/> по ТУ <input type="checkbox"/> другое _____		
Упаковка	<input type="checkbox"/> по ТУ <input type="checkbox"/> другое _____		
Дополнительные условия			

Руководитель (уполномоченное лицо): _____

М.П



СХЕМА ПРОЕЗДА

