ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

Высоковакуумный пневматический угловой клапан PAV-16HGK

PAV-16HGK

Оборудование серии Клапаны PAV

Высоковакуумный пневматический угловой клапан PAV-16HGK: DN 16, KF, нержавеющая сталь 304, уплотнение — сильфонное, привод — пневматический.

Категория	**Вакуумные клапаны**
Серия	**Клапаны PAV**
Модель	**PAV-16HGK**
Контакт	**info@cbvacrus.ru**

Технические характеристики и спецификация

Параметр	Значение
Модель	**PAV-16HGK**
Тип оборудования	**Высоковакуумный пневматический угловой клапан**
Код заказа	**4.1.S8215**
Заводской код изделия	**A25D1-00006**
Условный проход	**DN 16**
Материал	**Нержавеющая сталь 304**
Уплотнение	**Сильфонное**
Привод	**Пневматический**
Конструктивное исполнение	**Угловой клапан**
Стандарт присоединения	**KF**
Масса	**0,34 кг**

Применение и подбор

Назначение и исполнение PAV-16HGK Высоковакуумный пневматический угловой клапан PAV-16HGK предназначен для управляемого перекрытия участка вакуумной магистрали. Код заказа 4.1.S8215 определяет отдельное исполнение: условный проход: DN 16; материал: Нержавеющая сталь 304; уплотнение: Сильфонное; привод: Пневматический; конструктивное исполнение: Угловой клапан; стандарт присоединения: KF; масса: 0,34 кг.

Технические преимущества конструкции Привод «Пневматический» выбирают в соответствии с управлением установки. Уплотнение «Сильфонное» и материал «Нержавеющая сталь 304» позволяют сопоставить выбранный клапан с рабочей средой и соседними элементами тракта. Для сильфонного узла движение штока передаётся через герметичный металлический элемент. Для эластомерного уплотнения важны совместимость среды, чистота и температурный режим.

Пример применения При включении PAV-16HGK между камерой и откачной линией проектировщик сопоставляет стандарт фланцев, проход и доступное монтажное пространство. Арматура участвует в последовательности запуска, изоляции камеры и обслуживания. Это инженерный сценарий интеграции; рабочие давления, газовая нагрузка и межблокировки задаются фактической установкой.

Подбор и совместимость Сначала фиксируют точный код заказа, стандарт каждого порта и условный проход. Затем проверяют материал, тип герметизации, монтажную ориентацию, температуру, требуемую проводимость и состав газа. Для автоматического привода дополнительно согласуют питание или пневмолинию, сигналы положения и безопасное состояние при потере энергии.

Монтаж и ввод в работу Клапан устанавливают на разгруженной соосной магистрали. Соседние трубы закрепляют на собственных опорах, уплотнительные поверхности защищают от частиц, а вокруг привода оставляют доступ для подключения и обслуживания. Перед запуском сверяют маркировку, направление портов, ответные фланцы и комплектность; после монтажа проверяют герметичность и несколько циклов открытия и закрытия в составе штатных межблокировок.

Эксплуатация и обслуживание При обслуживании отключают источники энергии и выравнивают давление по принятой процедуре установки. Осматривают состояние уплотнений, плавность хода привода и чистоту портов. Запасные части подбирают по полному обозначению и коду заказа, поскольку внешне близкие исполнения могут иметь разные узлы герметизации.

Комплектация заказа В спецификации указывают PAV-16HGK, код 4.1.S8215, количество, рабочую среду, давления и температуры, присоединения, монтажное положение, управление и сигналы положения. Технический паспорт доступен в разделе документов карточки.

Подобрать фланцы, уплотнения и элементы вакуумного тракта · Расчёт проводимости вакуумной линии

Реальное изображение серии

Примеры оборудования CBVAC для построения вакуумного тракта