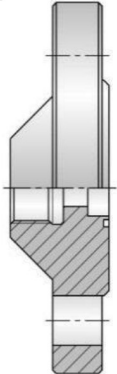
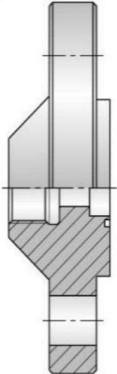
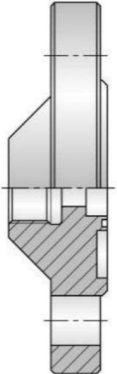
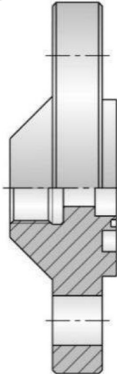


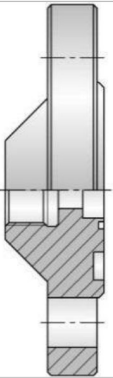
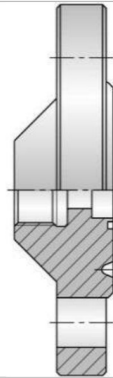
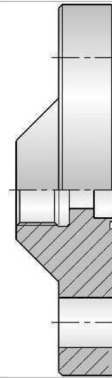
## Возможные исполнения фланцевых гильз

Параметр		Возможные значения	
1	Модификация гильзы	<b>ГЦФ.3</b> — гильза цилиндрическая фланцевая	<b>ГКФ.6</b> — гильза коническая фланцевая
2	Тип уплотнительной поверхности (табл. 1)	<b>0</b> — плоскость; <b>1</b> — с соединительным выступом; <b>2</b> — с выступом; <b>3</b> — с впадиной; <b>4</b> — с шипом; <b>5</b> — с пазом; <b>7</b> — под прокладку овального сечения	
3	Тип исполнения гильзы	<b>1</b> — точеный чехол со ступенчатым внутренним диаметром <b>2</b> — точеный чехол с постоянным внутренним диаметром <b>3</b> — сварной чехол	<b>1</b> — точеный чехол со ступенчатым внутренним диаметром <b>2</b> — точеный чехол с постоянным внутренним диаметром
4	Дополнительное обозначение	<b>Н</b> — добавляется для обозначения гильз под термопреобразователи с неподвижным штуцером	
5	Присоединительная резьба гильзы	<b>Мт</b> — присоединительная резьба под термопреобразователь. Присоединительные резьбы выполняются в соответствии с табл. 2. По заявке Заказчика возможно изготовление других типов резьб.	
6	Диаметральные размеры гильзы	<b>D</b> – внешний диаметр рабочей части гильзы <b>d</b> – внешний диаметр устанавливаемого в гильзу термопреобразователя	
7	Монтажная длина	<b>Lм</b> — расстояние от поверхности фиксации датчика до внутренней поверхности дна гильзы. <b>U</b> — глубина погружения гильзы.	
8	Условный проход	<b>Dn</b> – номинальный диаметр, примерно равный внутреннему диаметру патрубка	
9	Условное давление	<b>Pn</b> – наибольшее избыточное рабочее давление при температуре среды +20 °С, при котором обеспечивается заданный срок службы.	
10	Материал гильзы	По умолчанию гильзы изготавливаются из сортового проката 12X18Н10Т без термической обработки. По требованию заказчика возможно изготовление из иных марок стали	
11	Дополнительные опции	<b>ПЗ</b> — в комплекте с металлической заглушкой на цепочке; <b>ПР</b> — в комплекте с прочностным расчётом гильзы; <b>МКК</b> — материал гильзы должен быть устойчив к межкристаллитной коррозии; <b>Н2S</b> – материал гильзы должен быть устойчив к сероводороду;	

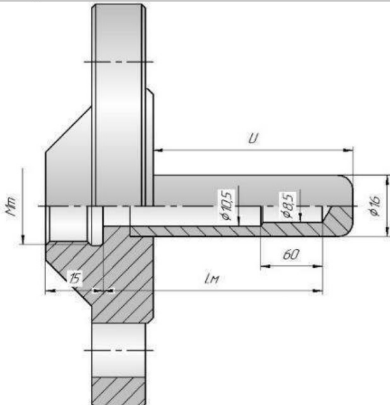
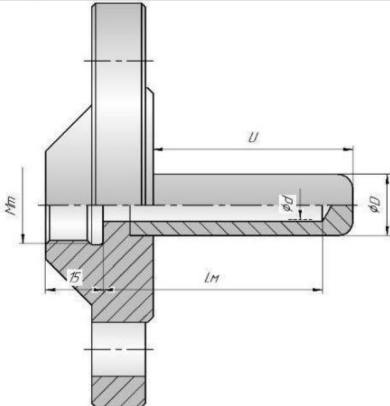
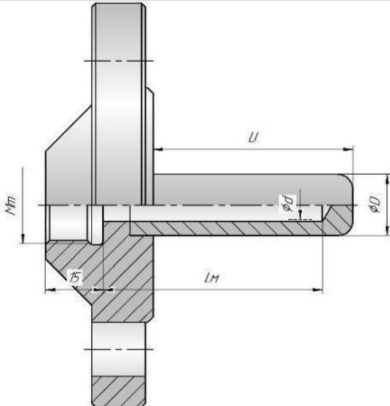
	<p><b>О2</b> — обезжиривание (кислородное исполнение)</p> <p><b>ТО</b> — материал гильзы должен быть в термообработанном состоянии;</p> <p><b>ПСТО</b> — сварные швы (при наличии) должны пройти послесварочную термообработку;</p> <p><b>ЦД</b> — сварные швы (при наличии) должны быть проконтролированы цветной дефектоскопией</p> <p><b>СФФ</b> — сварные швы (при наличии) должны быть проконтролированы на содержание ферритной фазы;</p> <p><b>(S/Lп/1,6)</b> — покрытие Stellite №6 на длину Lп от донышка гильзы толщиной не менее 1,6 мм;</p> <p><b>(PFA/Lп/0,5)</b> — покрытие PFA на длину Lп от донышка гильзы толщиной не более 0,5 мм;</p> <p><b>(ОФ/01/09Г2С)</b> — в комплекте с ответным фланцем тип 01 (плоский) либо тип 11 (усиленный) по ГОСТ 33259 из марки материала, указываемой заказчиком;</p> <p><b>(КМЧ/14Х17Н2/14Х17Н2/ПОН-Б)</b> — в комплекте с монтажными частями из материалов, указываемых заказчиком в следующем порядке: шпилька, гайка, прокладка;</p> <p><b>ПП</b> — сварной шов гильзы выполнить с полным проплавлением.</p>
--	--

**Таблица 1. Эскизы уплотнительных поверхностей**

Номер стандарта				
Обозначение уплотнительной поверхности	1	2	3	4
ГОСТ 33259	B	E	F	C
ASME B16.5	RF	LM	LF	LT
EN 1092-1	B1	E	F	C

Номер стандарта			
Обозначение уплотнительной поверхности	5	7	0
ГОСТ 33259	D	J	A
ASME B16.5	LG	RTJ	FF
EN 1092-1	D	H	A

**Таблица 2. Конструктивные исполнения фланцевых гильз**

Схема исполнения	Тип уплотн. пов-ти фланцев	Мт, мм дюйм	D/ d, мм	Lм, мм	Dn, мм дюйм	Pn, Мпа class
1	2	3	4	5	6	7
<b>Точеный чехол со ступенчатым внутренним диаметром и цилиндрической наружной поверхностью</b>						
 <p>ПШ: <math>U=Lm-10</math>    НШ: <math>U=Lm-25</math>  <b>ГЦФ.3ХХ-Мт-D/ d-Lm-Dn-Pn</b></p>	По ГОСТ 33259	M20x1,5 G1/2	16/8	80 ... 2500	20 ... 80	1,6 ... 16
	01, 11, 21, 31, 41, 51, 71					
	По DIN EN 1092-1					
	01(A), 11(B1), 21(E), 31(F), 41(C), 51(D), 71(H)					
 <p>ПШ: <math>U=Lm-10</math>    НШ: <math>U=Lm-25</math>  <b>ГЦФ.3ХХ-Мт-D/ d-Lm-Dn-Pn</b></p>	По ASME B16.5				1/2" ... 3"	150# ... 1500#
	11(RF), 21(LM), 31(LF), 41(LT), 51(LG), 71(RTJ)					
	По ГОСТ 33259					
	02, 12, 22, 32, 42, 52, 72					
 <p>ПШ: <math>U=Lm-10</math>    НШ: <math>U=Lm-25</math>  <b>ГЦФ.3ХХ-Мт-D/ d-Lm-Dn-Pn</b></p>	По DIN EN 1092-1	M20x1,5 G1/2	16/8 16/10	80 ... 2500	20 ... 80	1,6 ... 16
	02(A), 12(B1), 22(E), 32(F), 42(C), 52(D), 72(H)					
	По ASME B16.5					
	12(RF), 22(LM), 32(LF), 42(LT), 52(LG), 72(RTJ)					



**Таблица 3. Расчётная допустимая скорость потока для гильз с цельноточеным чехлом для среды плотностью 1000 кг/м³ и температурой 20°C, м/с**

D, мм	Глубина погружения гильзы U, мм								
	80	100	120	160	200	250	320	400	500
16	77,9	52,7	38,2	23,8	16,2	10,8	6,8	4,4	2,8
23	128,2	88,0	63,9	38,1	26,4	17,9	11,5	7,6	4,9
35	191,9	136,7	101,2	61,3	40,8	28,3	18,5	12,4	8,2

D, мм	Глубина погружения гильзы U, мм						
	630	800	1000	1250	1600	2000	2500
16	1,7	1,0	0,68	0,43	0,25	0,16	0,10
23	3,1	1,9	1,2	0,76	0,45	0,28	0,18
35	5,2	3,3	2,1	1,3	0,79	0,50	0,31

**Таблица 4. Расчётная допустимая скорость потока для гильз со сварным чехлом для среды плотностью 1000 кг/м³ и температурой 20°C, м/с**

D/d, мм	Длина монтажной части, мм										
	80	100	120	160	200	250	320	400	500	630	800
12/6	49,7	34,5	25,3	15,1	10,0	6,5	4,0	2,5	1,6	0,9	0,6
14/8	63,5	43,0	32,0	19,5	13,1	8,6	5,3	3,4	2,2	1,3	0,83
16/10	77,9	52,7	38,2	23,8	16,2	10,8	6,8	4,4	2,8	1,7	1,0
20/14	105,0	72,5	52,8	31,6	22,1	15,1	9,7	6,4	4,2	2,6	1,6

D/d, мм	Длина монтажной части, мм									
	1000	1250	1600	2000	2500	3150	3500	4000	4500	5000
12/6	0,38	0,24	0,14	0,09	0,05	0,03	0,03	0,02	0,01	0,01
14/8	0,52	0,33	0,19	0,12	0,07	0,05	0,04	0,03	0,02	0,02
16/10	0,68	0,43	0,25	0,16	0,1	0,06	0,05	0,04	0,03	0,02
20/14	1,0	0,66	0,39	0,24	0,15	0,09	0,07	0,05	0,04	0,03