

Штанги насосные



Предназначены для передачи движения от привода к плунжеру штангового насоса, соединяются в штанговую колонну. Для изготовления штанг используется горячекалиброванный прокат повышенной точности из стали с содержанием легирующих элементов суммарно не менее 2%. По механическим свойствам и коррозионной стойкости штанги соответствуют классу «D» и «D спец». Поставка штанг производится с навинченной на один конец штанги соединительной муфтой в транспортных пакетах до 40 штанг, если иное не оговорено в заказе. Резьба штанг и муфт защищена технологическими колпаками и заглушками. По согласованию с заказчиком штанги оснащаются центраторами из армиды. Штанги насосные и муфты к ним производятся по ТУ 366 5-059-05785537-2003.

НОМЕНКЛАТУРА И ХАРАКТЕРИСТИКИ НАСОСНЫХ ШТАНГ

УСЛОВНЫЙ РАЗМЕР ШТАНГ	ДЛИНА, мм		ВРЕМЕННОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ РАЗРЫВУ, Н/мм²	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ, Н/мм²
	СТАНДАРТНЫЕ	УКОРОЧЕННЫЕ		
ШН 19	7620, 8000, 9140	от 610 до 3660	793-965	586 min
ШН 22				
ШН 25				
ШН 19.СП			820-990	630 min
ШН 22.СП				
ШН 25.СП				

МУФТЫ К ШТАНГАМ

Муфты штанговые МШ (без лысок под ключ) изготавливаются двух типов:

- Соединительные — для соединения штанг одинаковых условных размеров;
- Переводные — для соединения штанг различных условных размеров.

НОМЕНКЛАТУРА И ХАРАКТЕРИСТИКИ МУФТ

УСЛОВНЫЙ РАЗМЕР МУФТ	ДИАМЕТР, мм	ДЛИНА, мм	МАССА, кг
МШ 19	41,3	102	0,7
МШ 22	46,0	102	0,85
МШ 25	55,6	102	1,1
МШ 16х19	41,3	102	0,72
МШ 19х22	46	102	0,86
МШ 22х25	55,6	115	1,3
МШ 19х25	55,6	115	1,4

ИСПОЛНЕНИЯ МУФТ

КЛАСС	МАТЕРИАЛ	ВИД ТЕРМООБРАБОТКИ ИЛИ ПОКРЫТИЯ	ТВЕРДОСТЬ, НРС
T	сталь 40, сталь 45	нормализация	-
S	сталь 40, сталь 45, сталь 20ХН2М, сталь 20ХН2М	ТВЧ	43-51
SM	сталь 20ХН2М, сталь 20ХН2М	напыление хромоникелевым порошком с оглавлением	55 min