

## Кран шаровой RJIP Premium DN65–DN600 со стандартным проходом

### Описание и область применения



Шаровые краны RJIP Premium — двухпозиционная запорная арматура, предназначенная для использования в отопительных и промышленных установках для жидких сред.

Класс герметичности А по ГОСТ 9544.

Стальные шаровые краны RJIP Premium предназначены для работы с водой наружных и внутренних тепловых сетей при температуре теплоносителя до 200 °С, соответствующей требованиям к качеству сетевой воды согласно СП 124.13330.2012, Приложение Е «Требования к качеству сетевой и подпиточной воды тепловых сетей». (жидкости группы 1 и 2 согласно ТР ТС 032/2013).

Шаровые краны RJIP Premium также могут применяться в системах холодоснабжения с водогликолевой смесью.

Полностью сварной стальной корпус кранов отвечает современным требованиям, предъявляемым к арматуре, применяемой в системах теплоснабжения, и обеспечивает высокую степень безопасности.

Корпус крана изготовлен из углеродистой стали и окрашен в два слоя с наружной стороны.

Самообжимная конструкция уплотнения шара, представляющая собой специальные тарельчатые пружины с кольцами из фторопласта, армированного углеволокном, обеспечивает необходимую герметичность закрытия крана и оптимальный крутящий момент, требуемый для поворота шара. В базовом исполнении краны имеют стандартный проход, но обладают повышенной пропускной способностью по сравнению с аналогами, благодаря своим конструктивным особенностям (плавный вход и выход, цилиндрическая вставка в шаре).

#### Основные характеристики

**DN** = 65–600 мм.

**Номинальное давление:** PN = 16, 25 бар.

**Температура среды:** от –20 до 180 °С (от –40 до +200 °С кратковременно).

**Минимальная температура окружающей среды:**

- для крана: –40 °С (для температур ниже –20 °С применение термоизоляции обязательно),
- для ручного редукторного привода: –30 °С (редукторные приводы для более низких температур – по запросу).

**Минимальная температура хранения и транспортировки:** –50 °С.


**Теплоноситель:** вода или водогликолевые смеси с концентрацией гликоля до 50 %.

*Шаровой кран не предназначен для работы с паром.*


Шаровые краны производятся с присоединительными размерами патрубков и фланцев в соответствии с ГОСТ. Такое соответствие присоединительных размеров позволяет упростить процесс проектирования и монтажа кранов.

**Номенклатура и  
кодовые номера для  
оформления заказа**

Кран шаровой RJIP Premium с ручным редукторным приводом, под приварку.  
Обозначение: RJIP Premium WW WG


Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Номиналь- ное давление PN, бар	Температура пере- мещаемой среды (кратковременно), °C		Условная про- пускная способ- ность $K_{vs}$ , м <sup>3</sup> /ч
				T <sub>мин.</sub>	T <sub>макс.</sub>	
	65	065N0131R	25	-20(-40)	180(200)	160
	80	065N0136R				280
	100	065N0141R				450
	125	065N0146R				690
	150	065N0151GR				1190
	200	065N0156GR				1680
	250	065N0161GR				3210
	300	065N0166GR				4850
	350	065N0171GR				7560
	400	065N0176GR				10523
	500	065N0181GR				14258
	600	065N0186GR				22445

Кран шаровой RJIP Premium с фланцем под привод, под приварку.  
Обозначение: RJIP Premium WW GF


Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Номиналь- ное давление PN, бар	Температура пере- мещаемой среды (кратковременно), °C		Условная про- пускная способ- ность $K_{vs}$ , м <sup>3</sup> /ч
				T <sub>мин.</sub>	T <sub>макс.</sub>	
	65	065N0132R	25	-20(-40)	180(200)	160
	80	065N0137R				280
	100	065N0142R				450
	125	065N0147R				690
	150	065N0152GR				1190
	200	065N0157GR				1680
	250	065N0162GR				3210
	300	065N0167GR				4850
	350	065N0172GR				7560
	400	065N0177GR				10523
	500	065N0182GR				14258
	600	065N0187GR				22445

**Номенклатура и кодовые номера для оформления заказа (продолжение)**

Кран шаровой RJIP Premium с ручным редукторным приводом, фланцевый.  
Обозначение: RJIP Premium FF WG

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Номинальное давление PN, бар	Температура перемещаемой среды (кратковременно), °C		Условная пропускная способность $K_{vs}$ , м <sup>3</sup> /ч
				T <sub>мин.</sub>	T <sub>макс.</sub>	
	65	065N0231R	16	-20(-40)	180(200)	160
	80	065N0236R				280
	100	065N0241R				450
	125	065N0246R				690
	150	065N0251GR				1190
	200	065N0256GR				1680
	250	065N0261GR				3210
	300	065N0266GR				4850
	350	065N0271GR				7560
	400	065N0276GR				10523
	500	065N0281GR	14258			
	600	065N0286GR	22445			
	65	065N0331R	25	-20(-40)	180(200)	160
	80	065N0336R				280
	100	065N0341R				450
	125	065N0346R				690
	150	065N0351GR				1190
	200	065N0356GR				1680
	250	065N0361GR				3210
	300	065N0366GR				4850
350	065N0371GR	7560				
400	065N0376GR	10523				
500	065N0381GR	14258				
600	065N0386GR	22445				

Кран шаровой RJIP Premium с фланцем под привод, фланцевый.  
Обозначение: RJIP Premium FF GF

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Номинальное давление PN, бар	Температура перемещаемой среды (кратковременно), °C		Условная пропускная способность $K_{vs}$ , м <sup>3</sup> /ч
				T <sub>мин.</sub>	T <sub>макс.</sub>	
	65	065N0232R	16	-20(-40)	180(200)	160
	80	065N0237R				280
	100	065N0242R				450
	125	065N0247R				690
	150	065N0252GR				1190
	200	065N0257GR				1680
	250	065N0262GR				3210
	300	065N0267GR				4850
	350	065N0272GR				7560
	400	065N0277GR				10523
	500	065N0282GR	14258			
	600	065N0287GR	22445			
	65	065N0332R	25	-20(-40)	180(200)	160
	80	065N0337R				280
	100	065N0342R				450
	125	065N0347R				690
	150	065N0352GR				1190
	200	065N0357GR				1680
	250	065N0362GR				3210
	300	065N0367GR				4850
350	065N0372GR	7560				
400	065N0377GR	10523				
500	065N0382GR	14258				
600	065N0387GR	22445				

**Номенклатура и  
кодовые номера для  
оформления заказа**
*Электрический привод AUMA NORM 230 В для шаровых кранов RJIP со стандартным проходом*

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Тип	Время поворота на 90°, с	Мощность привода, кВт	Номинальный ток, А	Пусковой ток, А
	65	<b>065N8180R</b>	SQ 05.2*	8	0,04	1,1	2,3
	80, 100	<b>065N8181R</b>	SQ 05.2*	8	0,04	1,1	2,3
	125, 150	<b>065N8182R</b>	SQ 07.2*	8	0,06	1,8	3,6
	200	<b>065N8183R</b>	SQ 10.2*	11	0,1	1,9	3,6
	250	<b>065N8184R</b>	SQ 14.2*	48	0,1	1,9	3,6
	300	<b>065N8185R</b>	SA 07.6/ GS100.3*	69,3	0,2	4,7	6,6
	350	<b>065N8186R</b>	SA 07.6/ GS125.3*	69,3	0,2	4,7	6,6
	400	<b>065N8187R</b>	SA 10.2/ GS125.3**	69,3	0,4	9,8	44
	500	<b>065N8188R</b>	SA 07.6/ GS160.3*	147,3	0,2	4,7	6,6
	600	<b>065N8189R</b>	SA 10.2/ GS200.3**	288	0,4	9,8	44

\* Схема TPA01R1AA-101-000.


\*\* Схема TPA03R1AA-101-000.

*Электрический привод AUMA NORM 380 В для шаровых кранов RJIP со стандартным проходом*

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Тип	Время поворота на 90°, с	Мощность привода, кВт	Номинальный ток, А	Пусковой ток, А
	65	<b>065N8210R</b>	SQ 05.2	8	0,04	0,4	1,1
	80, 100	<b>065N8211R</b>	SQ 05.2	8	0,04	0,4	1,1
	125, 150	<b>065N8212R</b>	SQ 07.2	8	0,06	0,6	1,7
	200	<b>065N8213R</b>	SQ 10.2	11	0,1	0,8	2,1
	250	<b>065N8214R</b>	SQ 14.2	48	0,1	0,8	2,1
	300	<b>065N8215R</b>	SA 07.6/ GS100.3	69,3	0,2	1,7	4,8
	350	<b>065N8216R</b>	SA 07.6/ GS125.3	69,3	0,2	1,7	4,8
	400	<b>065N8217R</b>	SA 10.2/ GS125.3	69,3	0,4	2,6	8,9
	500	<b>065N8218R</b>	SA 07.6/ GS160.3	147,3	0,2	1,7	4,8
	600	<b>065N8219R</b>	SA 10.2/ GS200.3	288	0,4	2,6	8,9

\* Схема TPA00R1AA-101-000.

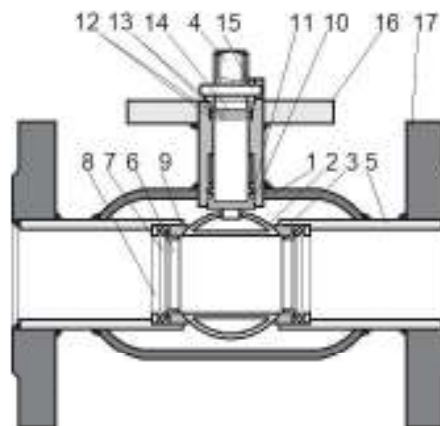
*Электрический привод AUMA 380 В с блоком управления AUMA MATIC для шаровых кранов RJIP со стандартным проходом*

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Тип	Время поворота на 90°, с	Мощность привода, кВт	Номинальный ток, А	Пусковой ток, А
	65	<b>065N8250R</b>	SQ 05.2 / AM01.1	8	0,04	0,4	1,1
	80, 100	<b>065N8251R</b>	SQ 05.2 / AM01.1	8	0,04	0,4	1,1
	125, 150	<b>065N8252R</b>	SQ 07.2 / AM01.1	8	0,06	0,6	1,7
	200	<b>065N8253R</b>	SQ 10.2 / AM01.1	11	0,1	0,8	2,1
	250	<b>065N8254R</b>	SQ 14.2 / AM01.1	48	0,1	0,8	2,1
	300	<b>065N8255R</b>	SA 07.6/GS100.3 / AM01.1	69,3	0,2	1,7	4,8
	350	<b>065N8256R</b>	SA 07.6/GS125.3 / AM01.1	69,3	0,2	1,7	4,8
	400	<b>065N8257R</b>	SA 10.2/GS125.3 / AM01.1	69,3	0,4	2,6	8,9
	500	<b>065N8258R</b>	SA 07.6/GS160.3 / AM01.1	147,3	0,2	1,7	4,8
	600	<b>065N8259R</b>	SA 10.2/GS200.3 / AM01.1	288	0,4	2,6	8,9

\* Схема: MSP1110KC3--F18E1 TPA00R1AA-101-000.

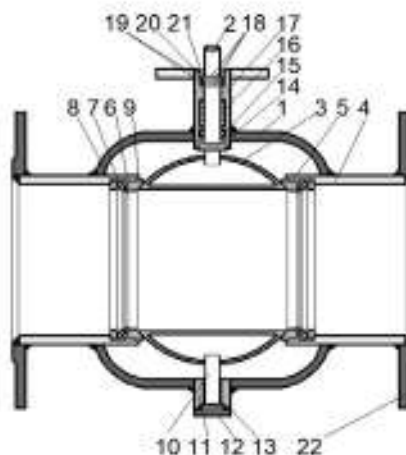
*Ручной редукторный привод*

Эскиз	DN, мм	Кодовый номер	Тип	T <sub>раб</sub> , °C	IP
	65	<b>065N0700R</b>	Червячный редуктор для RJIP Premium DN65 стандартный проход	От -30 до +80	67
	80, 100	<b>065N0701R</b>	Червячный редуктор для RJIP Premium DN80, 100 стандартный проход		
	125, 150	<b>065N0702R</b>	Червячный редуктор для RJIP Premium DN125, 150 стандартный проход		
	200	<b>065N0703R</b>	Червячный редуктор для RJIP Premium DN200 стандартный проход		
	250	<b>065N0704R</b>	Червячный редуктор для RJIP Premium DN250 стандартный проход		
	300	<b>065N0705R</b>	Червячный редуктор для RJIP Premium DN300 стандартный проход		
	350	<b>065N0706R</b>	Червячный редуктор для RJIP Premium DN350 стандартный проход		
	400	<b>065N0707R</b>	Червячный редуктор для RJIP Premium DN400 стандартный проход		
	500	<b>065N0708R</b>	Червячный редуктор для RJIP Premium DN500 стандартный проход		
	600	<b>065N0709R</b>	Червячный редуктор для RJIP Premium DN600 стандартный проход		

**Устройство и материалы**
*RJIP Premium DN65–DN150*


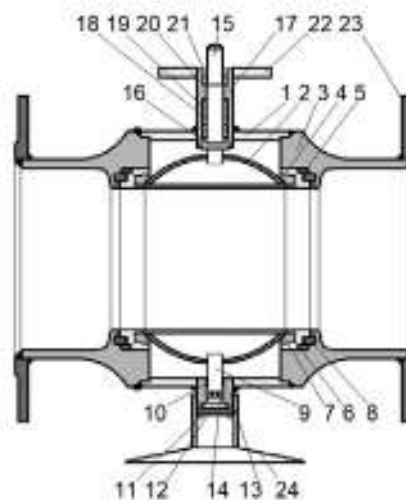
№	Описание	Материал
1	Корпус	Сталь Q235 (C235)
2	Шар	Сталь SS 304
3	Уплотнение шара	PTFE+C 25%
4	Шпиндель	20Cr13 (20X13)
5	Патрубок 20# Steel (Сталь 20)	20# Steel (Сталь 20)
6	Втулка	20# Steel (Сталь 20)
7	Тарельчатая пружина	65Mn
8	Шайба	20# Steel (Сталь 20)
9	Кольцевое уплотнение	FPM
10	Шайба	PTFE+C 25%
11	Кольцевое уплотнение	FPM
12	Кольцевое уплотнение	FPM
13	Шайба	PTFE+C 25%
14	Шайба	20# Steel (Сталь 20)
15	Штифт	45# Steel (Сталь 45)
16	Фланец	Сталь Q235 (C235)
17	Фланец	Сталь Q235 (C235)

**Устройство и материалы**  
 (продолжение)

*RJIP Premium DN200–DN300*


№	Описание	Материал
1	Корпус	Сталь Q235 (C235)
2	Шпиндель	Сталь 20Cr13 (20X13)
3	Шар	Сталь SS 304
4	Патрубок	20# Steel (Сталь 20)
5	Уплотнение шара	PTFE+C
6	Втулка	20# Steel (Сталь 20)
7	Тарельчатая пружина	65Mn
8	Шайба	20# Steel (Сталь 20)
9	Кольцевое уплотнение	FPM
10	Ось	Сталь 20Cr13 (20X13)
11	Втулка оси	20# Steel (Сталь 20)
12	Пробка	20# Steel (Сталь 20)
13	Кольцевое уплотнение	FPM
14	Втулка	PTFE+C
15	Кольцевое уплотнение	FPM
16	Подшипник	SF-1 (Композит: Сталь-медь-олово-пористая бронза-PTFE)
17	Втулка шпинделя	20# Steel (Сталь 20)
18	Уплотнение	PTFE+C
19	Кольцевое уплотнение	FPM
20	Гайка	20# Steel (Сталь 20)
21	Кольцо	Пружинная сталь
22	Фланец	Сталь Q235 (C235) или 20# Steel (Сталь 20)

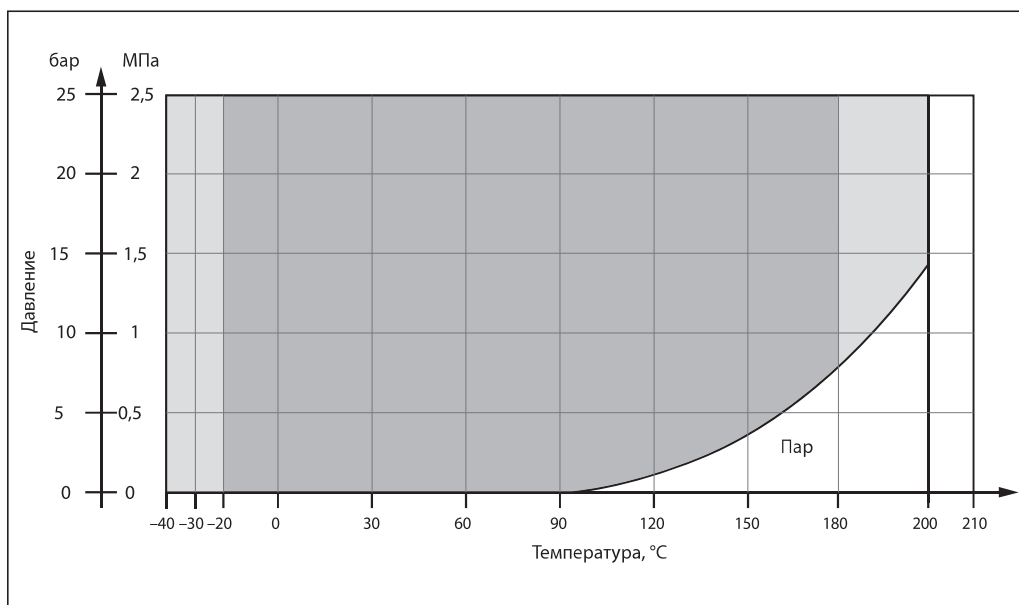
**Устройство и материалы**  
 (продолжение)

*RJIP Premium DN350–DN600*


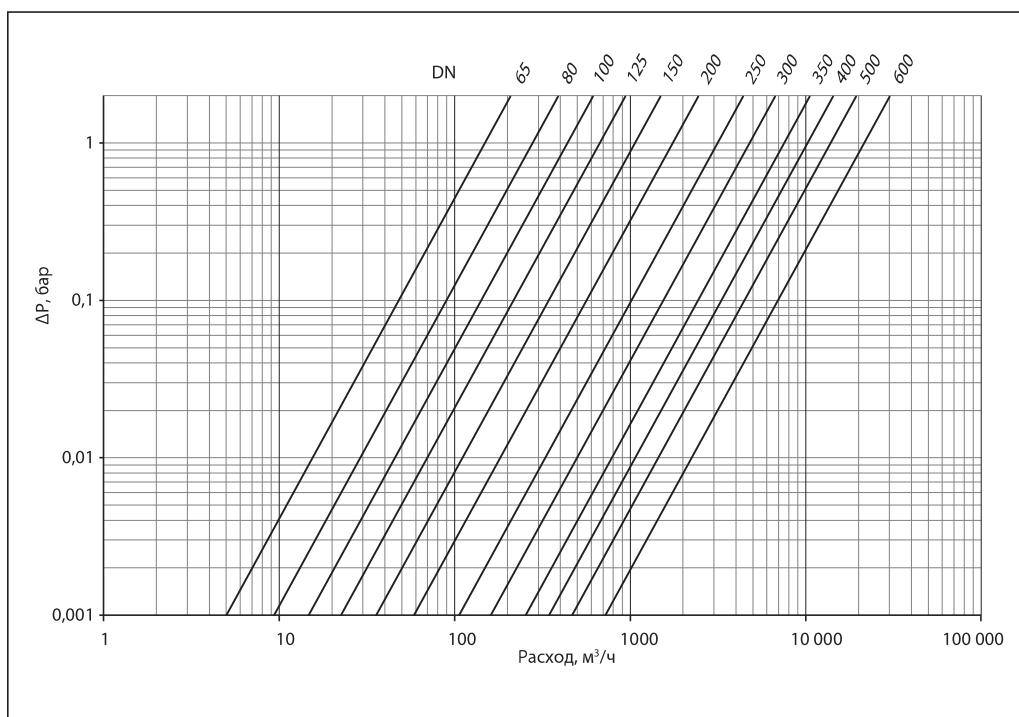
№	Описание	Материал
1	Корпус	Сталь А105
2	Шар	Сталь SS 304
3	Патрубок	20# Steel (Сталь 20)
4	Установочное кольцо	20# Steel (Сталь 20)
5	Пружина	65Mn
6	Уплотнение шара	PTFE+C 20%
7	Кольцевое уплотнение	FPM
8	Кольцевое уплотнение	FPM
9	Центрирующая ось	Сталь 20Cr13 (20X13)
10	Подшипник	SF-1 (Композит: Сталь-медь-олово-пористая бронза-PTFE)
11	Винт	Сталь 201
12	Втулка	20# Steel (Сталь 20)
13	Втулка	20# Steel (Сталь 20)
14	Гайка	20# Steel (Сталь 20)
15	Шпиндель	Сталь 20Cr13 (20X13)
16	Шайба	PTFE
17	Втулка шпинделя	20# Steel (Сталь 20)
18	Кольцевое уплотнение	FPM
19	Кольцевое уплотнение	FPM
20	Шайба	PTFE
21	Гайка	20# Steel (Сталь 20)
22	Фланец	20# Steel (Сталь 20)
23	Фланец	20# Steel (Сталь 20)
24	Опора	20# Steel (Сталь 20)

**Рабочая зона**

Ниже приведена рабочая зона шаровых кранов RJIP Premium WW (под приварку). Для шаровых кранов в исполнении с фланцами. Максимальное давление ограничивается номинальным рабочим давлением фланцев.



**Гидравлические потери**





**Выбор, монтаж и эксплуатация**

Диаметр шарового крана подбирается по конструктивному принципу, т. е. равным диаметру трубы.

Потери давления на полностью открытом шаровом кране определяются с учетом приведенных выше значений пропускной способности  $Kvs$ .

При подъеме и перемещении крана запрещается захват его за редуктор, электропривод или их элементы.

Кран устанавливается на трубопровод в открытом положении. Монтажное положение любое.

Установку кранов под приварку на трубопровод следует производить электросваркой с одновременным охлаждением корпуса влажной тканью. Кран при этом должен быть полностью в открытом положении.

Установку фланцевых шаровых кранов следует производить с использованием стальных ответных фланцев по ГОСТ 33259 с соответствующими DN, PN, прокладками и крепежом.

Если кран установлен как концевой элемент системы, рекомендуется закрыть его фланцевой заглушкой до дальнейшего наращивания системы, а сам кран оставить в открытом положении.

Кран поставляется потребителю в положении «Открыто». Открытие и закрытие осуществляется поворотом его шпинделя на  $90^\circ$  при помощи ручного редукторного привода или электрического привода.

Перед испытанием на герметичность система должна быть промыта и медленно заполнена чистой водой. Этим достигаются эффективное удаление воздушных скоплений из полостей крана вокруг шара и надежная смазка кольцевых уплотнений.

**Испытания на герметичность**

Кран поставляется потребителю испытанным и не требует дополнительной регулировки. Второй раз кран проверяется на герметичность

вместе с испытаниями трубопроводной системы. По возможности следует избегать испытаний системы при закрытом кране. Если это неизбежно, то следует повышать давление в системе постепенно. Резкое повышение давления не допускается.

**Проверка работоспособности**

После испытаний на герметичность необходимо проделать несколько циклов «Открыто/Закрыто», чтобы проверить правильность его функционирования и обеспечить образование водной пленки на всех трущихся поверхностях. Для поворота крана следует плавно увеличивать усилие, прикладываемое к маховику привода, до тех пор, пока запорный шар не сдвинется с места. Запрещается использовать дополнительные рычаги или прикладывать к маховику привода ударные нагрузки.

**Эксплуатация**

Шаровой кран является запорным. Лишь в процессе заполнения или слива кран может непродолжительное время находиться в промежуточном положении. Эксплуатация шаровых кранов в промежуточном положении (между «Открыто/Закрыто») строго запрещена.

Для проверки работоспособности крана и поддержания его в рабочем состоянии необходимо проводить несколько циклов полного открытия-закрытия (с периодичностью не реже 4 раз в год) для смачивания уплотнительных поверхностей шара рабочей средой.

Кран шаровой RJIP не допускается применять в системах ХВС, ГВС, а также в системах, где рабочей средой является пар.

**Предотвращение замерзания**

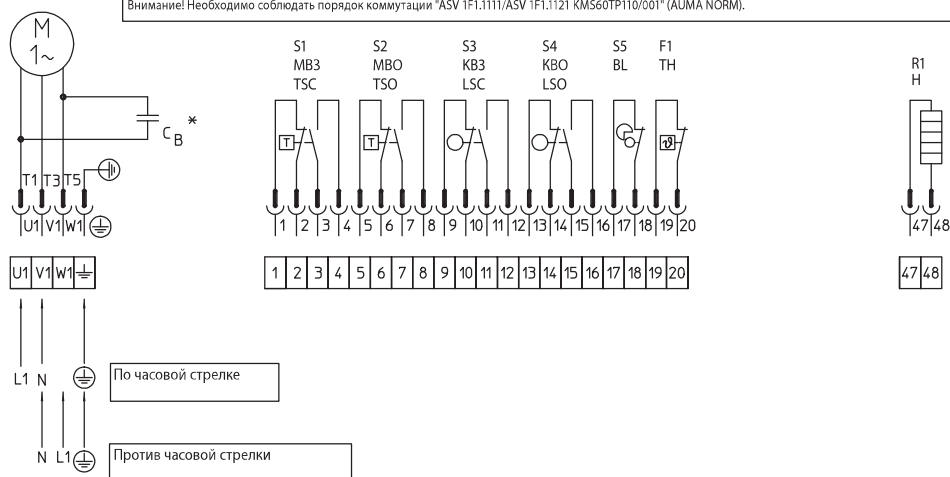
Для максимального слива жидкости из корпуса крана при опорожнении трубопровода шар должен быть повернут в среднее положение (около  $45^\circ$ ).

Схемы электрических подключений приводов AUMA

Многооборотный привод с однофазным двигателем переменного тока и конденсатором(ами)

TPA01R1AA-101-000

Внимание! Необходимо соблюдать порядок коммутации "ASV 1F1.1111/ASV 1F1.1121 KMS60TP110/001" (AUMA NORM).



ЗАКРЫТО отключение по положению

ЗАКРЫТО отключение по моменту

ОТКРЫТО отключение по положению

ОТКРЫТО отключение по положению

Исполнение выключателя			
Выключатель	Контакт	0% ЗАКРЫТО	100% ОТКРЫТО
S1 MB3/TSC	Размыкающий / НЗ	—	—
	Замыкающий / НО	—	—
S2 MBO/TSO	Размыкающий / НЗ	—	—
	Замыкающий / НО	—	—
S3 KB3/LSC	Размыкающий / НЗ	—	—
	Замыкающий / НО	—	—
S4 KBO/LSO	Размыкающий / НЗ	—	—
	Замыкающий / НО	—	—

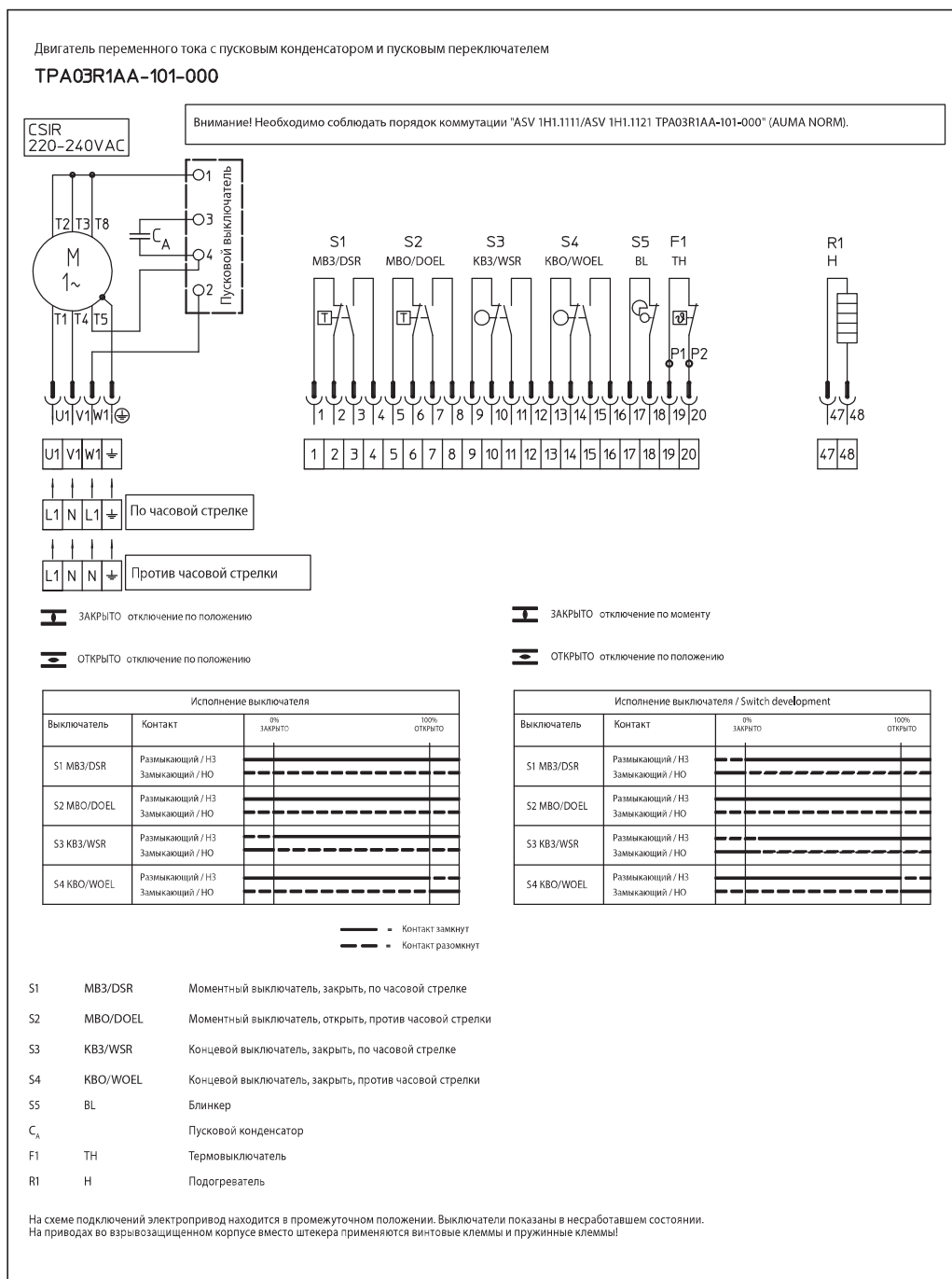
Исполнение выключателя / Switch development			
Выключатель	Контакт	0% ЗАКРЫТО	100% ОТКРЫТО
S1 MB3/TSC	Размыкающий / НЗ	—	—
	Замыкающий / НО	—	—
S2 MBO/TSO	Размыкающий / НЗ	—	—
	Замыкающий / НО	—	—
S3 KB3/LSC	Размыкающий / НЗ	—	—
	Замыкающий / НО	—	—
S4 KBO/LSO	Размыкающий / НЗ	—	—
	Замыкающий / НО	—	—

— Контакт замкнут  
 - - - Контакт разомкнут

- S1 MB3/TSC Моментный выключатель, закрыть, по часовой стрелке
- S2 MBO/TSO Моментный выключатель, открыть, против часовой стрелки
- S3 KB3/LSC Концевой выключатель, закрыть, по часовой стрелке
- S4 KBO/LSO Концевой выключатель, закрыть, против часовой стрелки
- S5 BL Блинкер
- F1 TH Термовыключатель
- R1 H Обогрев
- \* CB Конденсатор (1–3 штуки)

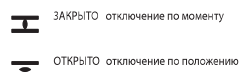
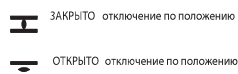
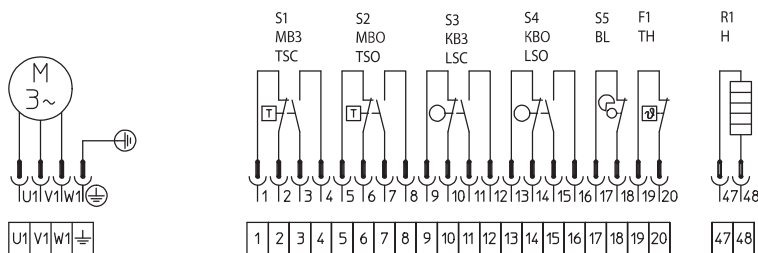
На схеме подключений электропривод находится в промежуточном положении. Выключатели показаны в несработавшем состоянии.  
 На приводах во взрывозащищенном корпусе вместо штекера применяются винтовые клеммы и пружинные клеммы!

**Схемы электрических подключений приводов AUMA (продолжение)**



Схемы электрических подключений приводов AUMA (продолжение)

TPA00R1AA-101-000



Исполнение выключателя				
Выключатель	Контакт	Исполнение выключателя		
		0% ЗАКРЫТО	100% ОТКРЫТО	
S1 MB3/TSC	Размыкающий / НЗ	—	—	—
	Замыкающий / НО	—	—	—
S2 MBO/TSO	Размыкающий / НЗ	—	—	—
	Замыкающий / НО	—	—	—
S3 KB3/LSC	Размыкающий / НЗ	—	—	—
	Замыкающий / НО	—	—	—
S4 KBO/LSO	Размыкающий / НЗ	—	—	—
	Замыкающий / НО	—	—	—

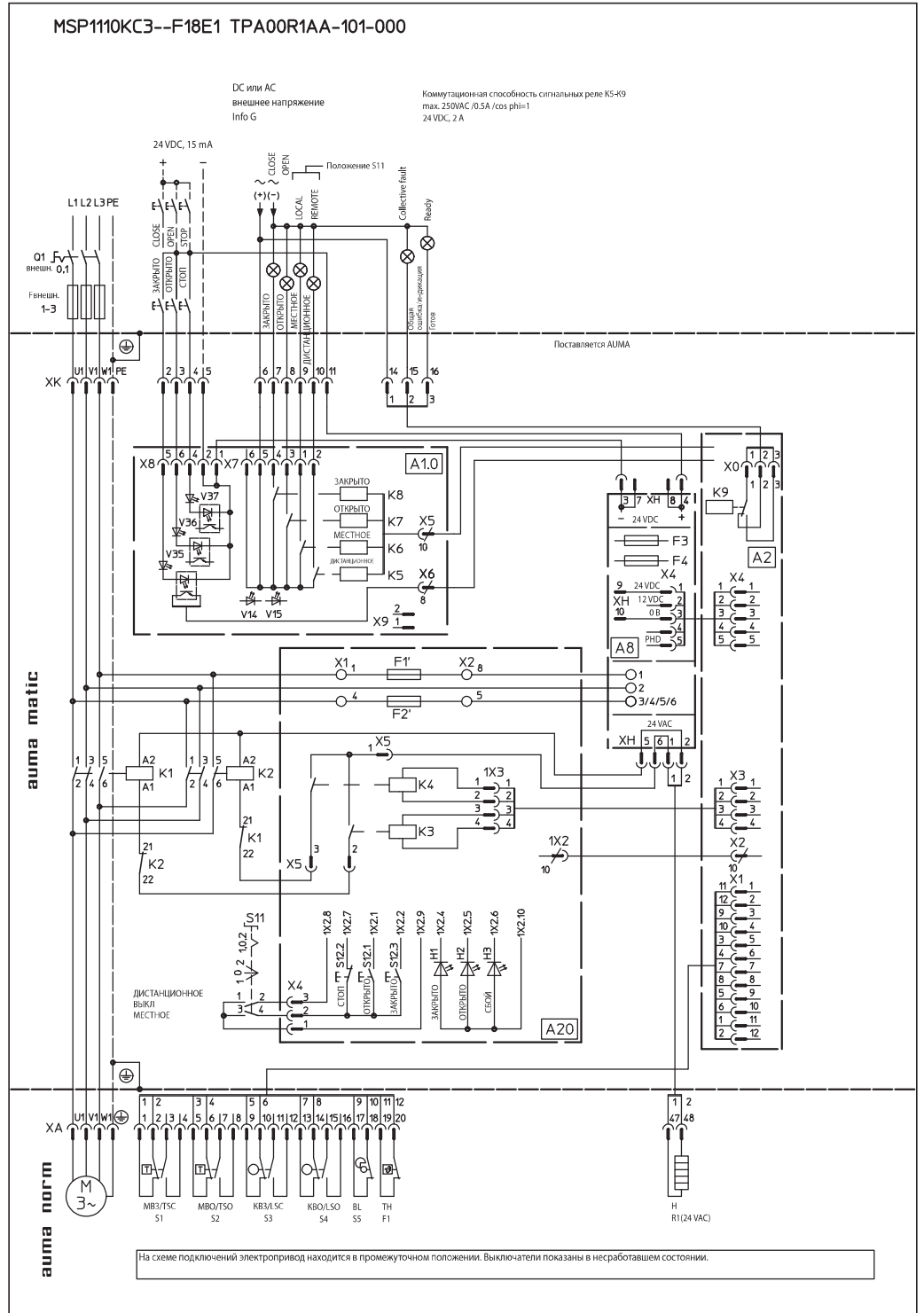
Исполнение выключателя				
Выключатель	Контакт	Исполнение выключателя		
		0% ЗАКРЫТО	100% ОТКРЫТО	
S1 MB3/TSC	Размыкающий / НЗ	—	—	—
	Замыкающий / НО	—	—	—
S2 MBO/TSO	Размыкающий / НЗ	—	—	—
	Замыкающий / НО	—	—	—
S3 KB3/LSC	Размыкающий / НЗ	—	—	—
	Замыкающий / НО	—	—	—
S4 KBO/LSO	Размыкающий / НЗ	—	—	—
	Замыкающий / НО	—	—	—

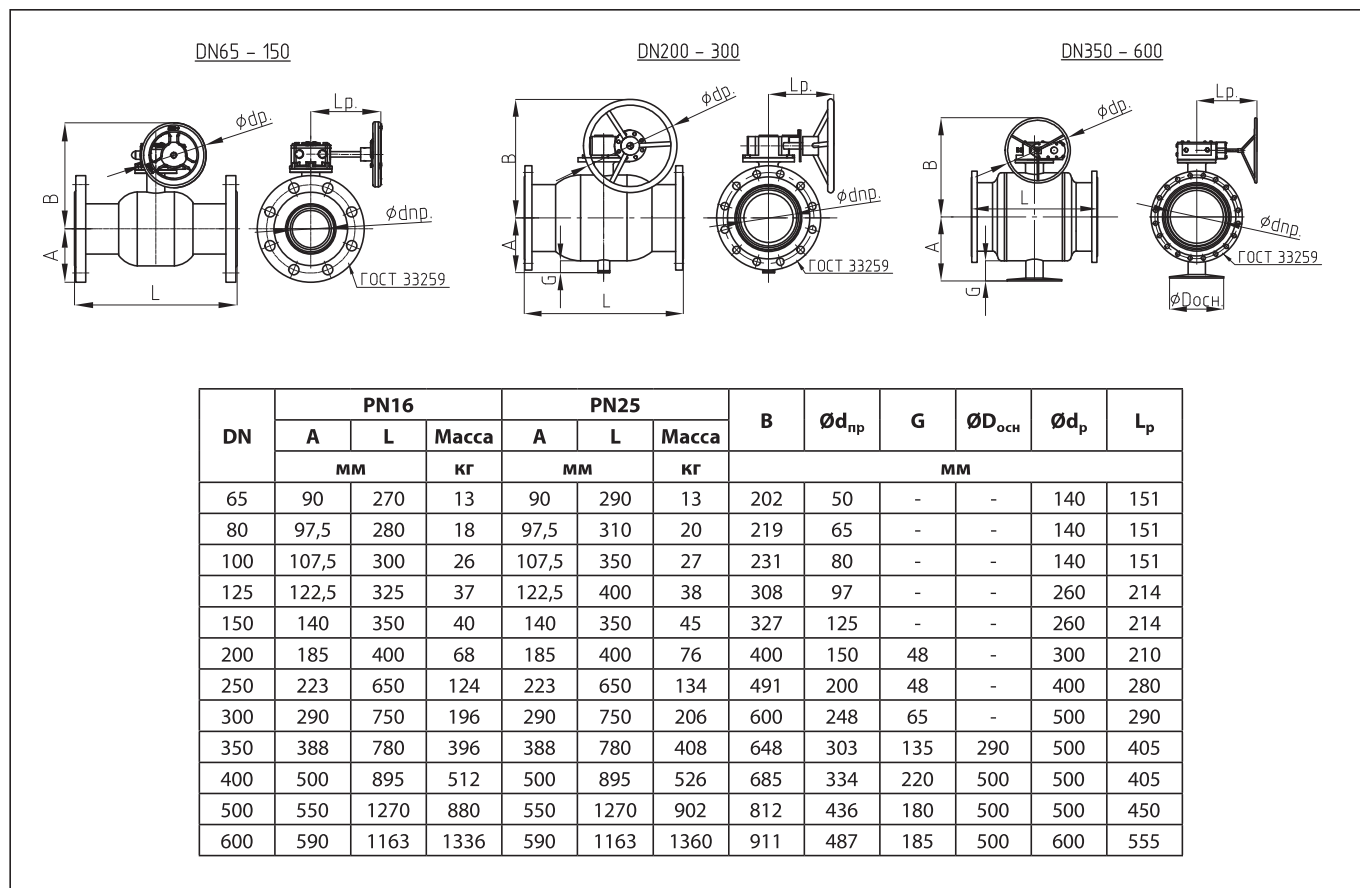
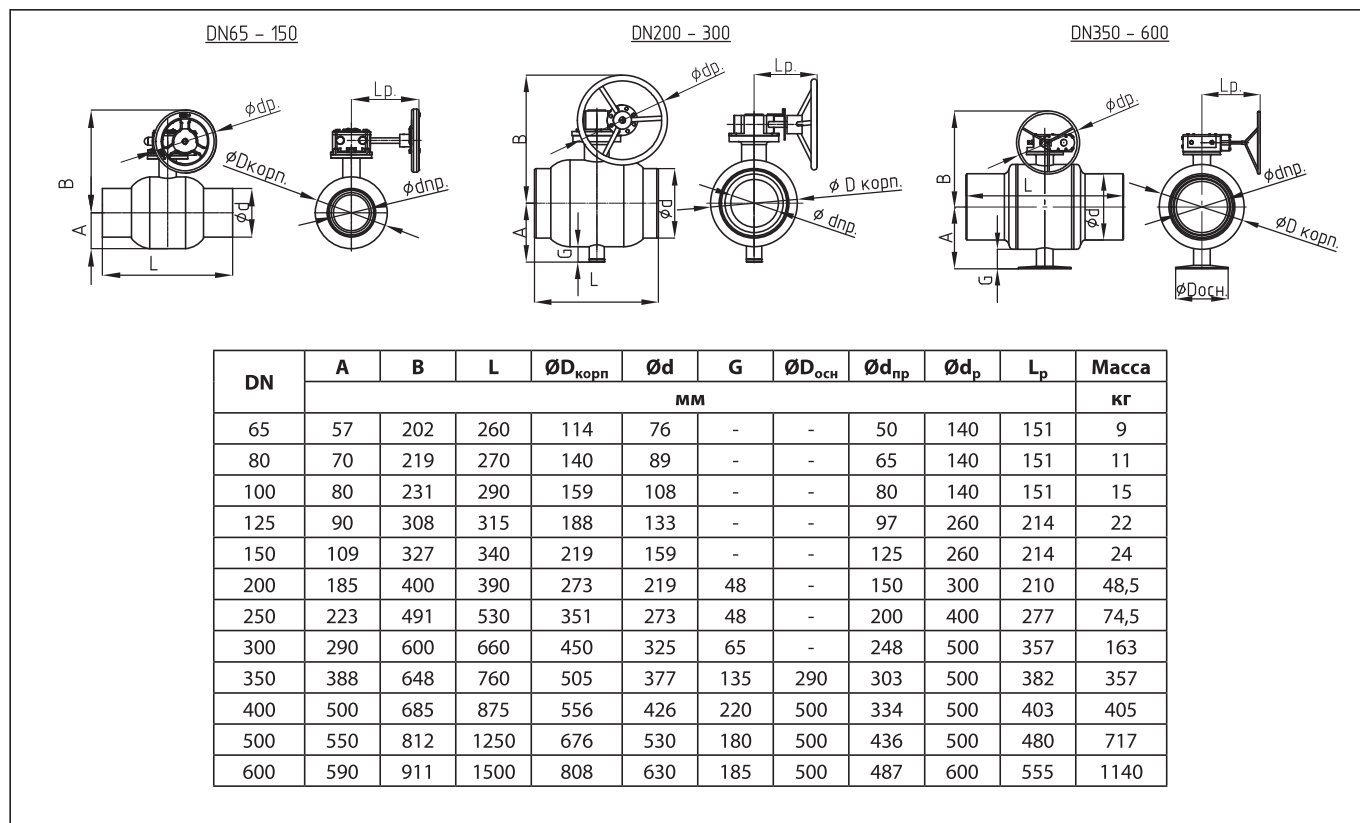
— = Контакт замкнут  
 - - - = Контакт разомкнут

- S1 MB3 Моментный выключатель, закрыть, по часовой стрелке
- S2 MBO Моментный выключатель, открыть, против часовой стрелки
- S3 KB3 Концевой выключатель, закрыть, по часовой стрелке
- S4 KBO Концевой выключатель, закрыть, против часовой стрелки
- S5 BL Блинкер
- F1 TH Термовыключатель
- R1 H Обогрев

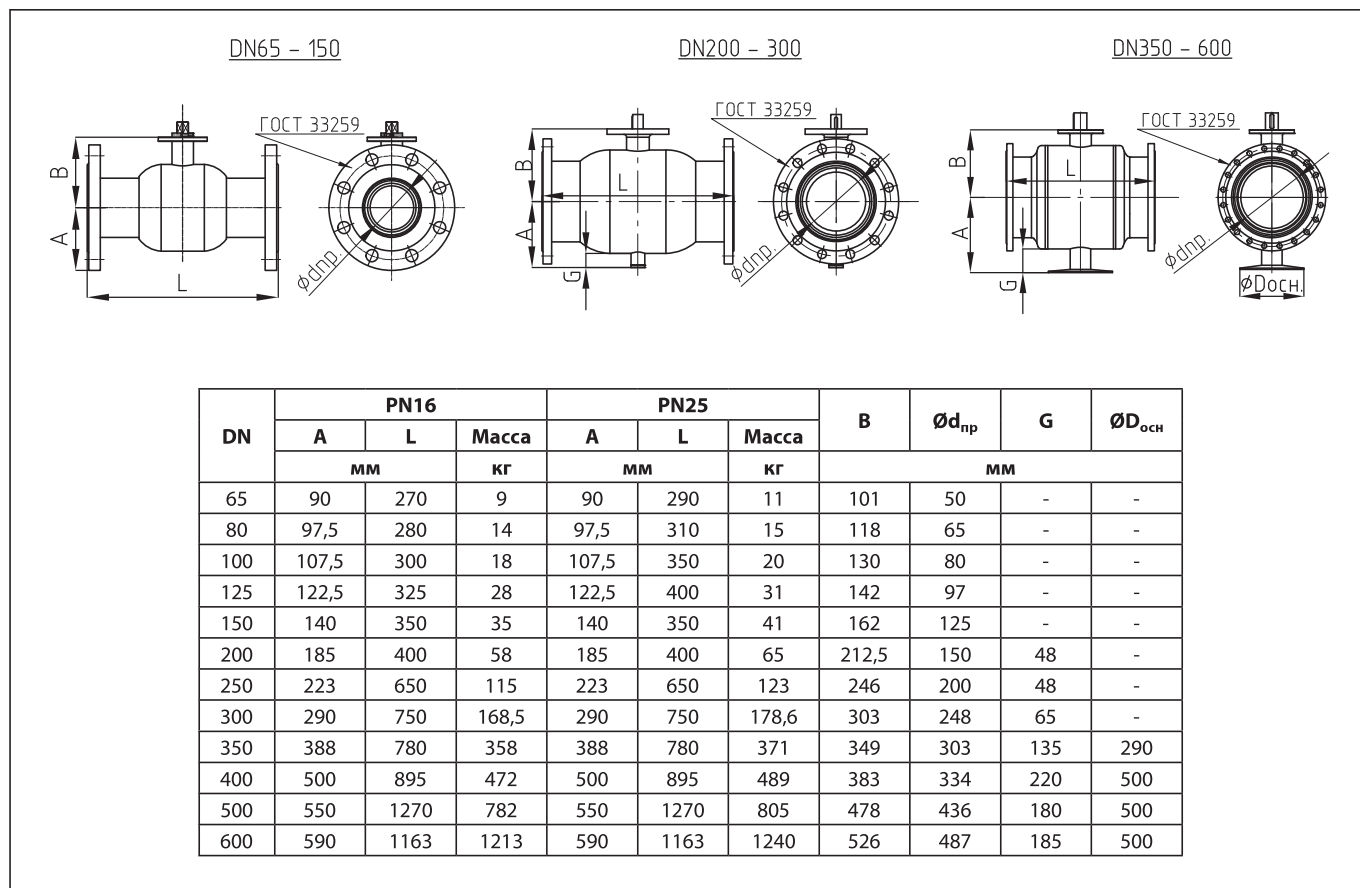
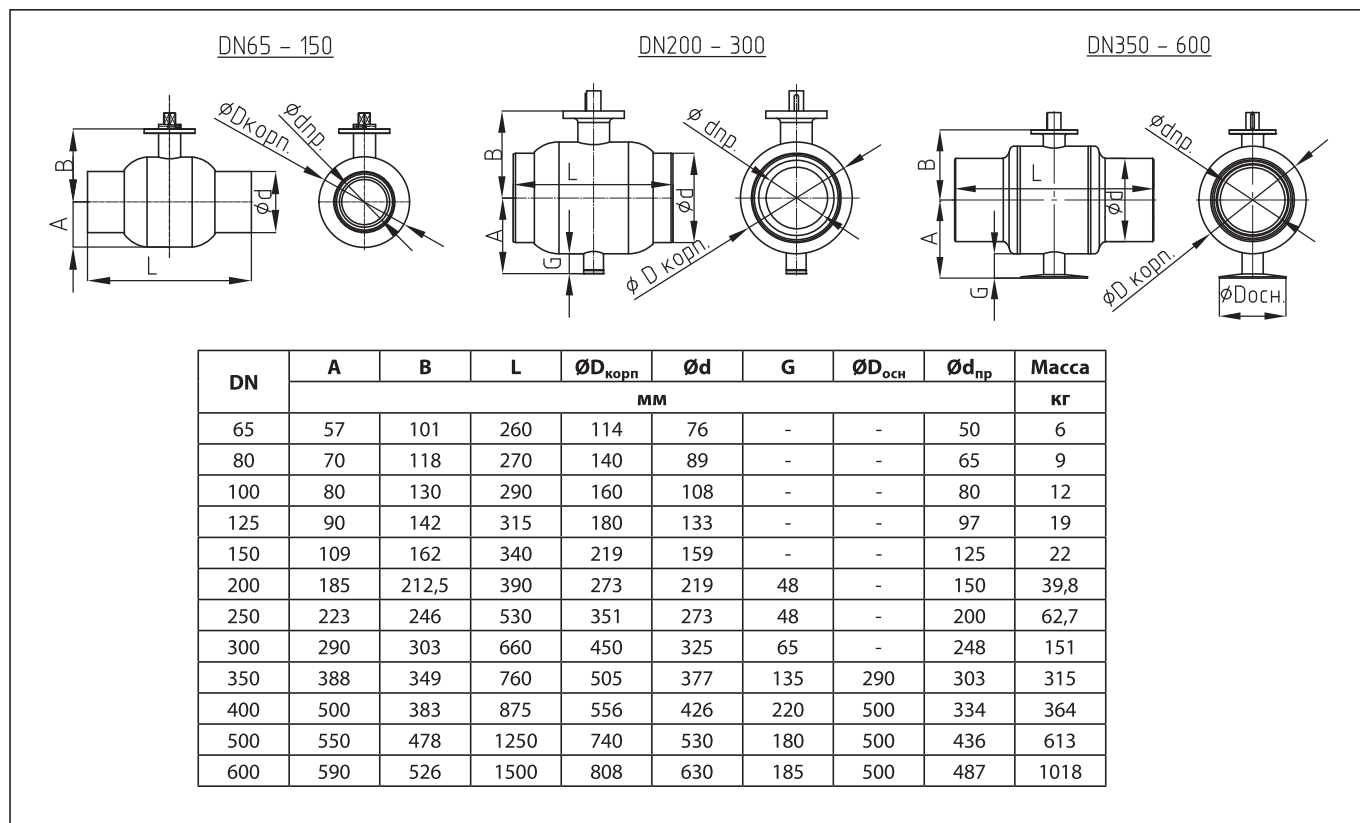
На схеме подключений электропривод находится в промежуточном положении. Выключатели показаны в неработавшем состоянии. На приводах во взрывозащищенном корпусе вместо штекера применяются винтовые и пружинные клеммы!

Схемы электрических подключений приводов АУМА (продолжение)



**Габаритные и присоединительные размеры**


Габаритные и присоединительные размеры (продолжение)



**Габаритные и присоединительные размеры (продолжение)**

DN65

DN80-150

DN200-600

DN	H	H1	ØD	ØD1	r (двойная фаска)	□S	b	h	Тип фланца ISO 5211
65	23	6,5	16	34	10	-	-	-	F05
80	27,5	6	-	39	-	16	-	-	F07
100	27,5	6	-	39	-	16	-	-	F07
125	41	8	-	49	-	23	-	-	F10
150	39	8	-	49	-	23	-	-	F10
200	49	-	35	-	-	-	10	3	F12
250	49	-	35	-	-	-	10	3	F16
300	49,5	-	45	-	-	-	10	3	F16
350	59	-	45	-	-	-	10	3	F16
400	99	-	65	-	-	-	20	4,5	F16
500	124	-	80	-	-	-	22	5	F25
600	124	-	100	-	-	-	28	6	F30

**Присоединительные размеры для ответных фланцев по ГОСТ 33259**

DN	PN16				PN25			
	ØD	ØD1	ØD2	Ød x n	ØD	ØD1	ØD2	Ød x n
	мм			мм x шт.	мм			мм x шт.
65	180	145	122	18x4	180	145	122	18x8
80	195	160	133	18x4	195	160	133	18x8
100	215	180	158	18x8	230	190	158	22x8
125	245	210	184	18x8	270	220	184	26x8
150	280	240	212	22x8	300	250	212	26x8
200	335	295	268	22x12	360	310	278	26x12
250	405	355	320	26x12	425	370	335	30x12
300	460	410	370	26x12	485	430	390	30x16
350	520	470	430	26x16	550	490	450	33x16
400	580	525	482	30x16	610	550	505	33x16
500	710	650	585	33x20	730	660	615	39x20
600	840	770	685	39x20	840	770	720	39x24

**Центральный офис • ООО «Ридан»**

Россия, 143581 Московская обл., г. Истра, дер. Лешково, 217.

Телефоны: +7 (495) 792-57-57 (Москва), +8 (800) 700 888 5 (регионы) • E-mail he@ridan.ru • ridan.ru

Компания «Ридан» не несет ответственности за опечатки в каталогах, брошюрах и других изданиях, а также оставляет за собой право на модернизацию своей продукции без предварительного оповещения. Это относится также к уже заказанным изделиям при условии, что такие изменения не повлекут за собой последующих корректировок уже согласованных спецификаций. Все торговые марки упомянутые в этом издании являются собственностью соответствующих компаний. «Ридан», логотип «Ридан» являются торговыми марками компании «Ридан». Все права защищены.