

Высоковакуумный ручной клапан тонкой регулировки CBVAC GW-J2



Технические характеристики

Код заказа	4.1.A2703
Расположение	Находится на удалённом складе
Количество	2 шт.
Дата сведений	03.10.2026
Модель	GW-J2
Тип оборудования	Высоковакуумный ручной клапан тонкой регулировки
Код заказа	4.1.A2703
Серия клапана	GW
Привод	Ручной
Исполнение	Тонкая регулировка
Номинальный проход	0,8 мм
Входное присоединение	KF
Выходное присоединение	Штуцер под трубку
Диапазон давления	$1 \times 10^{-5} \dots 1,2 \times 10^5$ Па
Минимальный регулируемый поток	$4,7 \times 10^{-3}$ Па·л/с
Допустимый перепад	$\leq 1,2 \times 10^5$ Па, любое направление
Герметичность	$\leq 1,3 \times 10^{-7}$ Па·л/с
Первый межсервисный интервал	3000 циклов
Температура прогрева корпуса	≤ 150 °C
Монтажная ориентация	Произвольная
Индикация положения	Шкала на регулировочной головке
Размер A	90 мм
Размер B	30 мм
Размер C	30 мм
Размер D	28 мм
Размер E	45 мм
Размер F	6 мм

Находится на удалённом складе · 2 шт. Артикул 4.1.A2703. Сведения о наличии на 03.10.2026.

Регулируемый напуск газа в вакуумную систему.

Технические характеристики и исполнение

График рабочего диапазона давления

Назначение и устройство

Высоковакуумный ручной клапан тонкой регулировки GW-J2 — высоковакуумный ручной клапан тонкой регулировки серии GW. Для этой позиции закреплён код заказа 4.1.A2703. В технической таблице подтверждены: номинальный проход — 0,8 мм; входное присоединение — KF; выходное присоединение — Штуцер под трубку; диапазон давления — $1 \times 10^{-5} \dots 1,2 \times 10^5$ Па; минимальный регулируемый поток — $4,7 \times 10^{-3}$ Па·л/с; допустимый перепад — $\leq 1,2 \times 10^5$ Па, любое направление; герметичность — $\leq 1,3 \times 10^{-7}$ Па·л/с; первый межсервисный интервал — 3000 циклов.

Прходное исполнение устанавливается в рабочем участке вакуумной магистрали для управляемого отделения объёмов. Проводимость участка оценивают для всей трассы с учётом фланцев, переходов, длины линии и фактического режима откачки.

При подборе задают рабочее и предельное давление, требуемую проводимость или расход, номинальный диаметр и стандарт каждого присоединения, материал корпуса и уплотнения, температурный режим, допустимую ориентацию и состав рабочей среды. Параметры, отсутствующие в таблице карточки, включают в заказ только после их фиксации в спецификации.

Для выбранного привода в проекте закрепляют источник энергии, управляющий сигнал, безопасное положение, обратную связь и межблокировки; значения берут из согласованной комплектации конкретного кода заказа.

Монтаж выполняют на разгруженной и соосной магистрали. Уплотнительные поверхности защищают от ударов и частиц, соседние трубы устанавливают на собственные опоры, а вокруг привода оставляют место для подключения и обслуживания. До затяжки проверяют направление портов, доступ к крепежу и соответствие ответных фланцев.

Входной контроль включает сверку маркировки и комплектности, осмотр корпуса, портов и уплотнений, проверку хода привода без нагрузки и контроль сигналов положения. После монтажа проводят проверку герметичности, несколько циклов открытия и закрытия и испытание штатных межблокировок в составе установки.

В заказной спецификации указывают код заказа 4.1.A2703, модель GW-J2, серия GW, привод ручной, исполнение тонкая регулировка, количество, рабочую среду, давления, температуру, присоединения, уплотнение, ориентацию, параметры питания или воздуха, сигналы положения и требуемое безопасное состояние.

Подбор и монтаж

В заказе укажите полную модель и код 4.1.A2703. Дополнительно согласуйте DN, фланцы, монтажную длину, материал уплотнения, допустимый перепад и положение при отключении питания или пневматики. Параметры другой модели той же серии не переносятся на это исполнение.

Перед монтажом сверяют обозначение и код заказа, размер обоих присоединений и комплектность. Трубопровод и тяжёлые узлы закрепляют отдельными опорами. Уплотняемые поверхности защищают от царапин и частиц. Соединение собирают без перекоса и механического натяга.

Ввод в работу и обслуживание

После сборки проверяют герметичность соединений в рабочей схеме. Для клапана дополнительно проверяют ход привода, конечные положения и межблокировки с насосами. На предприятии фиксируют параметры проверки и результат. При обслуживании исключают попадание загрязнений в камеру; повреждённые уплотнения заменяют совместимыми деталями.

Комплектация для предприятия

Лаборатория Ликлаб помогает подобрать присоединения, уплотнения и крепёж, согласовать схему установки и организовать сервис вакуумной системы. Для технического предложения укажите артикул 4.1.A2703, количество, рабочую среду, диапазон давления и размеры ответных портов.

Применение в вакуумной системе

Клапан управляет сообщением участков вакуумной системы. Конструкция и привод определяют способ переключения, допустимое направление потока и условия монтажа.

Подбор и монтаж

Проверьте тип привода, направление потока, рабочий перепад давления и требуемую ориентацию. Не используйте запорную арматуру для непрерывного дросселирования без допуска изготовителя. Предусмотрите доступ для обслуживания и независимые опоры трубопровода.

Страница изделия: <https://leaklab.ru/product/vakuumnaya-armatura/vakuumnye-klapany/cbvac-gw-j2/>