

ФКУ ИК-2 УФСИН России по РТ
Казанский арматурный завод



Задвижка
параллельная двухдисковая
с выдвижным шпинделем
PN 1,0 МПа (10 кгс/см²)

Паспорт,
техническое описание
и инструкция по эксплуатации

ЕАС
АЗО1

г. Казань

1. Назначение изделия и техническая характеристика.

- 1.1 Задвижка чугунная параллельная двухдисковая с выдвжным шпинделем предназначена для установок на трубопроводе в качестве запорного устройства.
- 1.2 Использование задвижки в качестве регулирующего устройства не допускается.
- 1.3 Обозначение задвижки:
30 ч 6р DN 300, 400; PN 1,0 МПа (10 кгс/см²) ТУ 3721-005-08832266-2011.
- 1.4 Рабочая среда: вода, пар при рабочем давлении до PN 1,0 МПа (10кгс/см²) и температуре до 225°C (см. Таблицу 1).

Таблица 1

Параметры	Единица измерения	Величина
Давление условное PN	кгс/см ²	10
Давление пробное P _{пр}		15±0,75
Давление рабочее P _p		10 9 8,5
Температура среды	°C	120 200 225
Толщина стенок корпусных деталей	Соответствует ГОСТ 26-07-817-73	
Отличительный окраска	Маховик оранжевого цвета	
Климатическое исполнение	У2, УХЛ4	
Температура окружающей среды	От -15°C до +40°C; для воды от +1°C до +40°C	

- 1.5 Основные размеры и массы задвижек (см. Таблицу 2).

Таблица 2

Условный проход DN, мм	Основные размеры задвижки в мм				Размеры присоединительных фланцев в мм					Масса в кг
	L	H (закрыт)	H ₁ (открыт)	D ₀	D	D ₁	D ₂	d	n количество отверстий	
300	500	975	1280	360	440	400	370	22	12	242
400	600	1245	1650	500	565	515	482	26	16	418

Примечание: (см. Рис.1)

- 1.6 Строительная длина по ГОСТ 3706-93.
- 1.7 Присоединительные размеры фланцев по ГОСТ Р 54432-2011;
- 1.8 Испытание задвижки на герметичность в затворе проводится при давлении 1,1 МПа (11 кгс/см²). Задвижки обеспечивают герметичность в затворе по классу «D» ГОСТ 9544-93 (см. Таблицу 3).

Таблица 3

Условный проход DN, мм.	Максимально допустимые значения протечек, см ³ /мин.
300	1,8 ± 0,09
400	2,4 ± 0,12

1.9 Технические условия на задвижки ГОСТ 5762-2002;
ТУ 3721-005-08832266-2011.

1.10 Прикладываемое на рукоятку (штурвал) усилие при закрытии затвора должно соответствовать значениям, указанным в Таблице 4.

Таблица 4

Условный проход DN, мм.	Усилие на рукоятке (штурвале) задвижки		Момент на рукоятке (штурвале) задвижки, НМ
	Н	кгс	
300	763	76,3	137,3
400	954	95,4	238,5



2. Свидетельство о приемке.

2.1. Задвижка DN 300/№ _____ соответствует требованиям ГОСТ 5762-2002; ТУ 3721-005-08832266-2011 и признана годной для эксплуатации.

Дата выпуска _____

ОТК Нач-к ОТК

2.2. Срок консервации — 3 года.

2.3. Гарантийные обязательства.

2.3.1. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня выпуска.

2.3.2. Гарантийный срок хранения — 12 месяцев со дня выпуска.

2.3.3. Полный средний ресурс — не менее 2500 циклов.

3. Состав изделия и комплектность поставки.

3.1. Задвижки поставляются без ответных фланцев, прокладок и крепежных деталей к ним.

3.2. Каждая партия задвижек, поставляемая одному адресату, комплектуется паспортом, техническим описанием и инструкцией по эксплуатации.

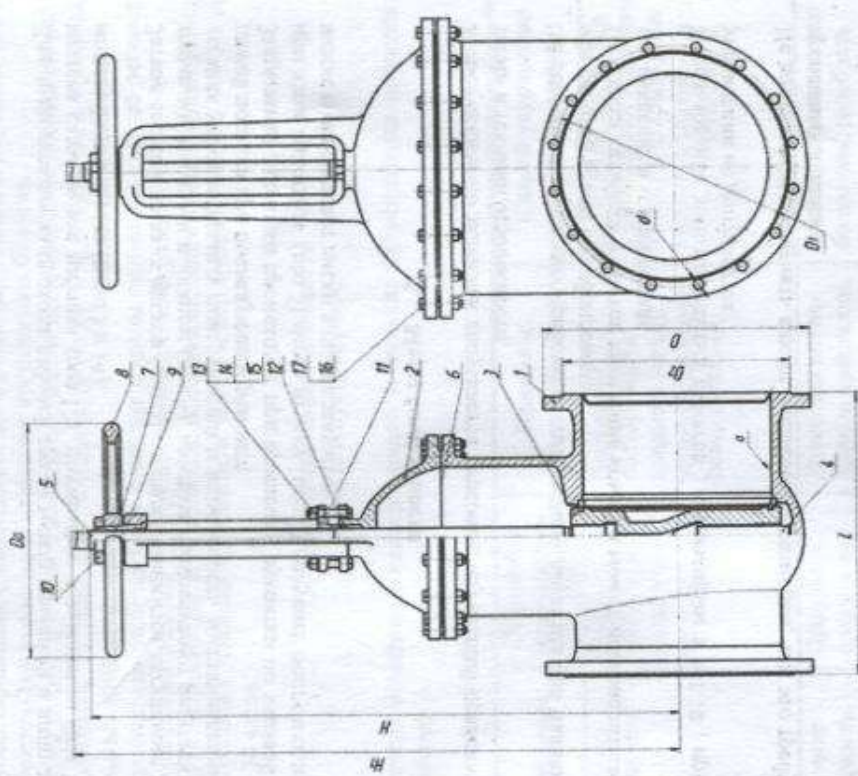


Рис. 1

4.1. Устройство задвижки: (см. Рис. 1)

- | | | |
|--------------|----------------------|--------------------------|
| 1 – корпус | 6 – прокладка | 11 – сальник |
| 2 – крышка | 7 – втулка резьбовая | 12 – набивка сальниковая |
| 3 – диск | 8 – штурвал | 13 – болт M12 (M16) |
| 4 – клин | 9 – шпонка | 14 – гайка M12 (M16) |
| 5 – шпindelъ | 10 – гайка | 15 – шайба 12 (16) |
| | | 16 – болт M16 |
| | | 17 – гайка M16 |

4.2. Крышка крепится к корпусу с помощью болтов и гаек, зажимающих паронитовую прокладку, расположенную между ними.

4.3. Для предотвращения прохода рабочей среды между крышкой и шпинделем помещена сальниковая набивка (поз.12), поджимаемая сальником (поз.11) с помощью болтов и гаек (поз.13 и 14).

4.4. Затвор состоит из двух дисков (поз.3) с завальцованными латунными уплотнительными кольцами и клином (поз.4), которые обеспечивают регулировку прилегания уплотнительных поверхностей и возможность восстановления необходимой посадки при последующем ремонте.

4.5. Закрывание задвижки происходит при вращении рукоятки по часовой стрелке, при этом шпиндель (поз.5) через втулку (поз.7) получает поступательное движение и перемещает диски вниз, на закрытие.

5. Меры безопасности.

5.1. К обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший правила эксплуатации и техники безопасности.

5.2. Запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.

Подтяжка сальника и болтов крепления крышки может производиться без снятия давления в трубопроводе.

5.3. Использование дополнительных рычагов, к указанным в п.1.10, при ручном управлении не допускается.

5.4. Не допускается применять ключи, большие по размерам, чем это требуется для крепежных деталей.

6. Подготовка к работе, порядок работы и техническое обслуживание.

Задвижка должна устанавливаться в месте, доступном для осмотра и обслуживания при эксплуатации.

Задвижка устанавливается в любом положении, кроме положения - рукояткой вниз.

Перед монтажом задвижки следует проверить:

- Состояние внутренней полости задвижки, доступной для осмотра;
- Плавность перемещение дисков при вращении рукоятки;
- Состояние крепежных соединений.

При установке задвижки необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены параллельно, без перекосов. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопроводов за счет натяга фланцев крепежными болтами.

Перед пуском системы с смонтированными задвижками непосредственно после монтажа, все задвижки должны быть открыты и должна быть произведена промывка трубопроводов.

Техническое обслуживание и ремонт должны осуществляться по регламенту обслуживания системы или при обнаружении неисправности.

Задвижки, подлежащие установке или испытаниям, должны быть предварительно выдержаны в условиях при температуре внешней среды плюс 25 ± 10 °C в течение 24 часов.

7. Характерные неисправности и способы их устранения.

7.1. Перечень возможных неисправностей и способы их устранения приведены в Таблице 6.

Таблица 6

Неисправность	Признаки неисправности	Причины неисправности	Способ устранения неисправности
1. Нарушение герметичности затвора.	Пропуск среды при закрытом затворе.	Попадание постороннего предмета между уплотнительными поверхностями.	Произвести несколько срабатываний задвижки (открыть-закрыть) или разобрать задвижку и извлечь посторонний предмет.
2. Нарушение герметичности соединения крышки с корпусом.	Пропуск среды через соединение крышки и корпуса.	Износ или повреждение прокладки, недостаточная затяжка болтов крепления крышки.	Подтянуть равномерно болты или, разобрать задвижку и сменить прокладку.
3. Нарушение герметичности сальника.	Пропуск среды через сальник.	Ослабление затяжки болтов крепления сальника или износ сальниковой набивки.	Заменить сальниковую набивку или подтянуть равномерно болты.

8. Сведения о хранении

- 8.1. Задвижки должны храниться в сухих складских помещениях, защищенных от прямых солнечных лучей и удаленными не менее 1 м. от теплоизлучающих приборов, а также не подвергаться воздействию масел, бензина.
- 8.2. Проходные отверстия должны быть закрыты заглушками.

Предприятие изготовитель: ФКУ ИК-2 УФСИН России по РТ
Россия, РТ, 420022, г. Казань, ул. Производственная, 18.

Главный инженер тел. (843) 278-24-35
Отдел сбыта тел. (843) 277-32-40, 278-96-49 e-mail: market-ik2@mail.ru
Официальный сайт завода www.ik2-kaz.ru ;
www.ik2-kaz.ru, www.ik2-kaz.ru

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ	
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ № РОСС RU.МЕ04.Н01381 Срок действия с 04.04.2016 по 04.04.2019 № 2062651	ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ИЗГОТОВИТЕЛЬ Орган по сертификации продукции ОС 341 (ООО ИК-2 УФСИН России по РТ) Место аккредитации: Республика Татарстан, 420021, г. Казань, ул. Производственная, 18. Филиальный орган: Республика Татарстан, 420021, г. Казань, ул. Шинников, д. 4 Телефон: (843) 2594442, факс: (843) 2594442.
ПРОДУКЦИЯ Арматура промышленная трубопроводная, торговая марка Казанский арматурный завод (КАЗ) ФКУ ИК-2 УФСИН России по Республике Татарстан (содержит Промышленные Бланки № 0977641), Серийный выпуск.	Код ОК 005 (ОКП): 37 2000 Код ТН ВЭД России:
СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ спецификации изготовителя	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ Казанский арматурный завод (КАЗ) ФКУ ИК-2 УФСИН России по Республике Татарстан. ОГРН: 102160370392, ИНН: 1639007313, КПП: 163901001. Адрес: г. Казань, 420021, ул. Производственная, 18. Телефон: (843) 278-439, Факс: (843) 277-32-72. E-mail: info@kaz.ru . Сайт: www.kaz.ru	СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Казанский арматурный завод (КАЗ) ФКУ ИК-2 УФСИН России по Республике Татарстан. ОГРН: 102160370392, ИНН: 1639007313, КПП: 163901001. Адрес: г. Казань, 420021, ул. Производственная, 18. Телефон: (843) 278-439, Факс: (843) 277-32-72. E-mail: info@kaz.ru . Сайт: www.kaz.ru
ДА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний № 140415 от 04.04.2016 г. Идентификационный номер Объекта с ограниченной ответственностью "ТЕСТ-ГРУПП" аттестат № 4265/2 сроком действия до 26.12.2016 г.	
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Серия сертификата: 3	
Подпись изготовителя:  Подпись органа:  М.П. Изготовитель:  М.П. Орган:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань:  М.П. Казань: 	



Зарегистрированный товарный знак № 476614 выполнен на корпусе литьем.