

и плавно, без заеданий. Подтекание рабочей среды через прокладочные соединения устранить подтяжкой болтов.

Задвижки устанавливаются в местах доступных для осмотра и обслуживания. Перед установкой трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и др.

Задвижки устанавливаются на горизонтальный трубопровод маховиком вверх (допускается отклонение до 90 градусов в любом направлении), на вертикальном трубопроводе – любое. Направление движения рабочей среды – любое.

5 РЕСУРС, СРОК СЛУЖБЫ

Средняя наработка на отказ – 1500 циклов.

Средний срок службы до списания – 16 лет.

Средний ресурс до списания – 4500 циклов.

Указанные параметры действительны при соблюдении требований руководства по эксплуатации ЛШТИ.491685.001 РЭ.

6 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Задвижка с обрезиненным клином с невыедвинным шпинделем
наименование изделия
фланцевая чугунная ЛШТИ.491685.001 - 07 зав. № _____
обозначение

изготовлена и принята в соответствии с требованиями технических условий ТУ 3721-003-07529459-04 и признана годной к эксплуатации.

Начальник ОТК

МП

личная подпись

Шмаков Н.В.

расшифровка подписи

год, месяц, число

7 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность задвижки в течении гарантийного срока 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня отгрузки заказчику, и гарантирует наработку не менее 500 циклов при условии соблюдения потребителем требований по транспортированию, хранению, монтажу и эксплуатации.

Адрес завода-изготовителя: 367013, г. Махачкала, ул. Юсупова, 51.
Тел./факс (8722) 68-13-59, e-mail: aosg@dagestan.ru.

АО «Завод им. Гаджиева»

ОКПД2 28.14.13.120

Утвержден

ЛШТИ.491685.001 ПС – ЛУ

**ЗАДВИЖКА
С ОБРЕЗИНЕННЫМ КЛИНОМ
НЕВЫЕДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
ФЛАНЦЕВАЯ ЧУГУННАЯ ДЛЯ ВОДЫ
С ТЕМПЕРАТУРОЙ ДО 75°C
(аналог МЗВ)**

**ПАСПОРТ
ЛШТИ.491685.001 ПС**



Декларация о соответствии
ТС № RU Д-RU.A301.B.02898

Санитарно – эпидемиологическое заключение
№ 33 от 01.02.2017 г.

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование	Задвижка с обрезиненным клином и невыдвижным шпинделем фланцевая чугунная, DN 300
Обозначение	ЛШТИ.491685.001 - 07
Тип (т/ф)	30чЗр, цвет задвижки - синий
Зав. номер	
Дата изготовления	201

Задвижки применяются как запорное устройство на трубопроводах для воды при температуре до 75 °С.

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1 – Основные технические характеристики

Давление номинальное, МПа (кгс/см²)	1,6 (16)						1,0 (10)		
Диаметр номинальный, мм	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	«А» (протечки не допускаются)								
Рабочая среда	вода по СанПиН 2.1.4.1074								
Температура рабочей среды, °С	+5 ... +75								
Материал корпусных деталей	СЧ20 ГОСТ 1412-85								
Материал уплотнений	резиновая смесь								
Управление	ручное или электроприводом					ручное			
Максимально допустимый крутящий момент на шпинделе открытия и закрытия затвора, Н*м, не более	25	50	50	70	110	110	170	200	200
Число оборотов шпинделя до полного открытия задвижки	9,5	16	20	20	25	30	32	35	35
Климатическое исполнение	УХЛ категория размещения-3 ГОСТ 15150-69								
Масса, кг, не более	12	16	21	26	37	48	76	126	172

Продолжение таблицы 1

Строительная длина, мм	150	180	180	190	200	210	230	250	270
Коэффициент гидрав-го сопротивления	0,2								
Присоединение к трубопроводу	фланцевое по ГОСТ 33259-2015								
Изготовление и поставка	ТУ 3721-003-07529459-04								
Установочное положение	любое, кроме маховиком вниз								

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2 – Комплект поставки

Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ЛШТИ.491685.001 - 07	Задвижка	1	
ЛШТИ.491685.001 ПС	Документация	1	
ЛШТИ.491685.001 РЭ	Паспорт	1	
	Руководство по эксплуатации	1	на партию

Примечания:

- 1 Задвижка соответствует требованиям ГОСТ 5762-2002.
- 2 По требованию потребителя могут быть поставлены дополнительные экз. руководства.
- 3 По требованию потребителя могут быть поставлены ответные фланцы по ГОСТ 33259-2015, уплотнительные прокладки по ГОСТ 15180-86 и крепежные детали к ним.
- 4 Электропривод не поставляется, приобретается потребителем.

4 ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

Перед монтажом произвести наружный осмотр задвижек на отсутствие повреждений, проверить легкость и плавность хода запорного устройства.

Перед монтажом необходимо произвести расконсервацию задвижек чистой ветошью, смоченной уайт-спиртом, бензином и др., вынуть заглушки и продуть внутреннюю поверхность чистым воздухом. При монтаже задвижки на трубопроводе следить за равномерностью поджатия уплотняющих прокладок.

После монтажа произвести проверку работоспособности задвижки. Задвижка закрывается вручную маховиком с нормальным усилием для создания плотности. Подвижные соединения должны перемещаться легко