

4. Порядок установки

- 4.1. Задвижки устанавливаются на трубопроводе приводом вверх. Задвижки устанавливаются в местах, доступных для обслуживания и осмотра
- 4.2. Перед монтажом необходимо произвести расконсервацию задвижек чистой ветошью, смоченной уайт-спиритом, бензином и др., вынуть заглушки и продуть внутреннюю поверхность чистым воздухом.
- 4.3. При монтаже задвижки на трубопроводе следить за равномерностью поджатия уплотняющих прокладок.
- 4.4. После монтажа произвести проверку работоспособности задвижки. Задвижка закрывается вручную маховиком с нормальным усилием для создания плотности. Подвижные соединения должны перемещаться легко и плавно, без заеданий. Подтекание рабочей среды через прокладочные соединения устранить подтяжкой болтов. Подтекание среды через сальниковое уплотнение устранить подтяжкой сальника.
- 4.5. Рабочая среда не должна иметь примесей (песок, окалина и т.п.)

5. Порядок технического обслуживания, ремонта и диагностирования.

- 5.1. Техническое обслуживание и диагностирование задвижек в процессе эксплуатации производить в сроки, установленные технологическими регламентами, принятыми на объекте эксплуатации.
- 5.2. При осмотре проверить: общее состояние задвижки; резьбовую часть шпинделя, которая должна быть смазана; герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения; состояние болтовых соединений. Все замечания и неисправности должны быть устранены.

6. Указание мер безопасности.

- 6.1. При транспортировке задвижек массой более 16 кг строповка должна осуществляться за корпус или крышку задвижки стропами текстильными петлевыми
- 6.2. Категорически запрещается:
- производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в полости задвижки;
 - производить замену сальниковой набивки, донавивку и подтяжку сальника, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе;
 - использовать задвижку в качестве опоры;
- 6.3. Применение задвижек на среды и параметры не соответствующие настоящей инструкции не допускается.
- 6.4. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063-2015.

Открытое акционерное общество
«Литейно-механический завод»

А

ЗАДВИЖКА

чугунная параллельная с выдвижным

шпинделем

под электропривод

30ч906бр

Руководство по эксплуатации

СЗ 0327 РЭ

EAC

Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технических характеристик движжек 30-ч90ббр.

1. Назначение

Задвижки предназначены для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах.

2. Технические данные

- 2.1. Тип задвижки – параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем.
- 2.2. Присоединение задвижки к трубопроводу – фланцевое
- 2.3. Давление номинальное $P_N=1,6 \text{ МПа}$ (16 кг/см^2)
- 2.4. Проход номинальный DN50; DN80; DN100; DN125, DN150; DN200.
- 2.5. Рабочая среда – вода, пар
- 2.6. Температура рабочей среды не более $+225^\circ \text{C}$
- 2.7. Температура окружающей среды от -15°C до $+40^\circ \text{C}$; для воды от $+1^\circ \text{C}$ до $+40^\circ \text{C}$
- 2.8. Герметичность затвора соответствует классу «D» по ГОСТ 9544
- 2.9. Привод электрический - присоединение муфтовое
- 2.10. Материал: корпусных деталей - серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412; уплотнительных поверхностей – латунь ЛС-59 ГОСТ 15527
- 2.11. Климатическое исполнение У2; УХЛ 4
- 2.12. Условия транспортировки и хранения 5(ОЖ4) по ГОСТ 15150
- 2.13. Вариант защиты ВЗ-1 по ГОСТ 9.014 – 78

3. Устройство и работа

- 3.1. Задвижки изготавливаются в общепромышленном исполнении.
- 3.2. Основные габаритные и присоединительные размеры указаны на рис. 1.

3.3. Задвижки состоят из следующих основных узлов и деталей:

- корпус - 1
- клин - 2
- диски - 3
- крышка - 4
- узел сальника - 5
- шпиндель - 6
- муфта кулачковая - 7

3.4. Крышка с корпусом соединяется с помощью болтов.

Герметичность осуществляется паронитовой прокладкой.

3.5. Вращательное движение от электропривода через шпиндель преобразуется в поступательное движение дисков, которые закрывают и открывают проходное сечение корпуса.

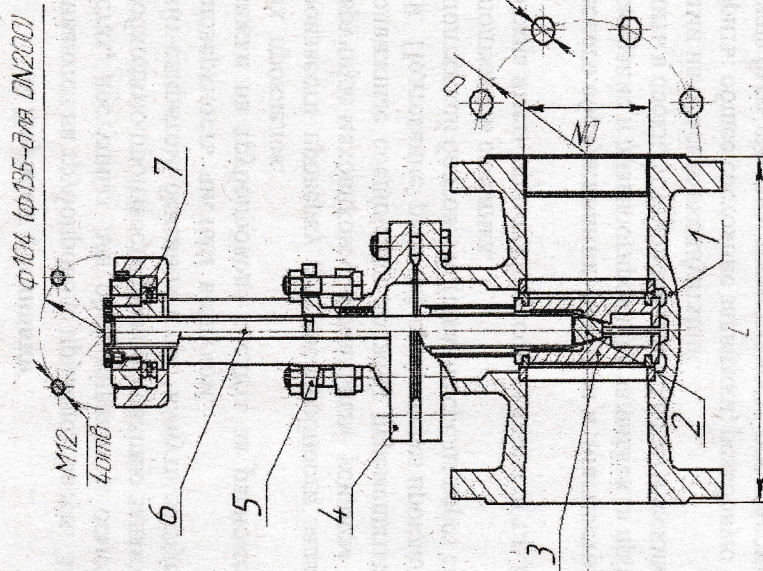


Рис. 1

Условное обозначение	Размеры, мм не более				
	DN	L	D	d	n
C3 0327.050.00.00 СБ	50	180	125	18	4
C3 0327.080.00.00 СБ	80	210	160	18	4
C3 0327.100.00.00 СБ	100	230	180	18	8
C3 0327.125.00.00 СБ	125	255	210	18	8
C3 0327.150.00.00 СБ	150	280	240	22	8
C3 0327.200.00.00 СБ	200	330	295	22	8/12*

* - n = 12 для Рр 1,6 МПа (оговаривается при заказе)

РОССИЯ

Нижегородская область
г. Семенов

Сертификат соответствия № TC RU C-RU.MH32.B.00223. Срок действия с 24.11.2014 по 23.11.2019 г. выдан органом по сертификации ООО «Нижегородский центр технической диагностики, экспертизы и сертификации».
Декларация соответствия № TC N RU Д-RU.MH32.B.00134. Срок действия с 04.12.2014 по 03.12.2019 г.

ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

(под привод)

наименование изделия

30-Ч906БР

обозначение изделия

СЗ 0327 ПС-бр

1. Общие сведения об изделии

Завод изготовитель

ОАО "Литейно-механический завод"
606653, Нижегородская область, г. Семенов,
ул. Промышленная, д. 3; т. (831 62) 5-70-90, 5-21-91

Заводской номер

ABF 2019

Дата выпуска

Назначение

Для установки на трубопроводе в качестве
запорного устройства

Зарегистрированный товарный знак

выполнен на корпусе литьем

2. Основные технические данные и характеристики

Наименование параметра	Значение				
Проход номинальный, мм	50	80	100	125	150
Масса, кг не более	12	20	30	42	57
Давление рабочее P_p МПа (кгс/см ²)	1,0 (10,0) - 1,6 (16,0)				
Рабочая среда	Вода, пар				
Температура рабочей среды, не более	+ 225 °С				
Герметичность затвора	Соотв. классу «D» по ГОСТ 9544-2015				
Привод электрич. многооборотный:	присоединение - муфтовое				
Крутящий момент на выходном валу, Н.м	60	70	80	110	120
Число оборотов выход. вала	17	22	27	33	42
Присоединение фланцевое	Размеры фланцев ГОСТ 33259-2015 тип 21; исполнение уплотнит. поверхности В				
Толщина стенок корпусных деталей	соответствует ОСТ 26-07-817-73				
Климатическое исполнение	У2, УХЛ 4				
Температура окружающей среды	От -15°С до +40°С; для воды от +1°С до +40°С				
Полный средний срок службы	10 лет				
Полный средний ресурс циклов	1700				

Изготовление и поставка..... по ТУ 3721-001-00324292- 2011

3. Материал основных деталей

Корпус Серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Диски Серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Крышка Серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Втулка резьбовая Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-2004
Уплотнение в затворе Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-2004
Уплотнение сальника Кольца графитовые ТРГ
Прокладка Паронит ПОН-Б ГОСТ 481-80

4. Комплектность

Задвижка в сборе 30ч906бр;

Руководство по эксплуатации 1 экз. на партию изделий в один адрес;
Паспорт - 1 экз. на партию изделий в один адрес.

5. Свидетельство о приемке

Задвижка 30ч906бр соответствует ТУ 3721-001-00324292-2011 и признана годной для эксплуатации.

6. Гарантии изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяца со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня изготовления.

Гарантийная наработка 400 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Замена некачественных изделий - в течении 1 месяца с момента получения рекламации.

Внимание: При приемочных испытаниях и в случае выявления скрытых дефектов, **запрещается** разбирать и ремонтировать изделие силами заказчика без письменного разрешения предприятия-изготовителя. В противном случае изделие не подлежит гарантийному обмену и снимается с гарантии.

7. Хранение и утилизация

Хранение задвижек - под навесом или в помещении, при температуре окружающего воздуха от -45 до +40°С, в условиях, обеспечивающих сохранность упаковки и исправность задвижек. Срок хранения до переконсервации - 1год.

Выведенная из эксплуатации задвижка должна быть освобождена от остатков рабочей среды по технологии владельца, и утилизирована в качестве лома черных и цветных металлов.

Отметка ОТК

(клеимся ответственного за приемку)

ABГ 2019

