

РОССИЯ

Нижегородская область
г. Семенов

Сертификат соответствия № ТС 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 № ТС 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

304906бр

обозначение изделия

С3 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

— АВГ 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	200
Масса, кг не более	12	20	30	42	57	99
Давление рабочее Р _р МПа (кгс/см ²)	1,0 (10,0)	1,6 (16,0)				
Рабочая среда	Вода, пар					
Температура рабочей среды, не более	+ 225 °C					
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	150
Число оборотов выход.вала	17	22	27	33	42	43
Присоединение фланцевое	Размеры фланцев ГОСТ 33259-2015 тип 21; исполнение уплотнит. поверхности В соответствует ОСТ 26-07-817-73					
Толщина стенок корпусных деталей	У2, УХЛ 4					
Климатическое исполнение	От -15°C до +40°C; для воды от +1°C до + 40°C					
Температура окружающей среды	10 лет					
Полный средний срок службы	1700					
Полный средний ресурс циклов						

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 304906бр;

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 304906бр 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 рекламаций.

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°C, 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.



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, донабивку 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»



ЗАДВИЖКА
чугунная параллельная с выдвижным
шпинделем
под электропривод
30Ч906бр

Руководство по эксплуатации

С3 0327 РЭ

EAC

Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технических характеристик задвижек 30Ч90ббр.

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 PN=1,6 МПа (16 кг/см²)
- 2.4. Проход номинальный DN50; DN80; DN100; DN125, DN150; DN200.
- 2.5. Рабочая среда – вода, пар
- 2.6. Температура рабочей среды не более + 225 °C
- 2.7. Температура окружающей среды от -15 °C до + 40 °C;
для воды от +1 °C до + 40 °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 В3-Г 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 соединяются 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.

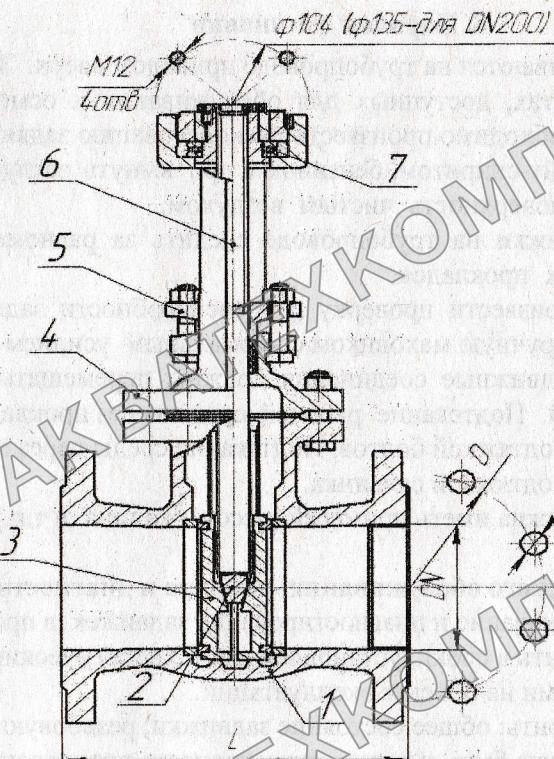


Рис. 1

Условное обозначение	Размеры, мм не более				
	DN	L	D	d	n
С3 0327.050.00.00 СБ	50	180	125	18	4
С3 0327.080.00.00 СБ	80	210	160	18	4
С3 0327.100.00.00 СБ	100	230	180	18	8
С3 0327.125.00.00 СБ	125	255	210	18	8
С3 0327.150.00.00 СБ	150	280	240	22	8
С3 0327.200.00.00 СБ	200	330	295	22	8/12*

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