

Открытое акционерное общество
«Литейно-механический завод»



ЗАДВИЖКА
чугунная параллельная
с выдвигным шпинделем
под электропривод
30ч906бр

Руководство по эксплуатации

СЗ 0327 РЭ

ЕАС

Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и техни-
характеристик движжек 30ч9066бр.

1. Назначение

Задвижки предназначены для установки в качестве запорного устройс-
трубопроводах.

2. Технические данные

- 2.1. Тип задвижки – параллельная двухдисковая с выдвигным шпинделем.
- 2.2. Присоединение задвижки к трубопроводу – фланцевое
- 2.3. Давление рабочее, МПа (кгс/см²): 1,0 (10) - 1,6 (16)
- 2.4. Проход номинальный DN 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300
- 2.5. Рабочая среда – вода, пар
- 2.6. Температура рабочей среды, не более, °С: +225
- 2.7. Температура окружающей среды, °С: от -15 до +40; для воды от +1 до +40
- 2.8. Герметичность затвора соответствует классу «D» по ГОСТ 9544
- 2.9. Привод - электрический многооборотный, присоединение - муфтовое
- 2.10. Материал корпусных деталей - Чугун СЧ 20 ГОСТ 1412
- 2.11. Уплотнение в затворе – Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527
- 2.12. Климатическое исполнение У2; УХЛ4
- 2.13. Условия транспортировки и хранения 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150
- 2.14. Вариант защиты ВЗ-1 по ГОСТ 9.014

3. Устройство и работа

- 3.1. Задвижки изготавливаются в общепромышленном исполнении.
- 3.2. Основные габаритные и присоединительные размеры указаны на рисунке 1.
- 3.3. Задвижки состоят из следующих основных узлов и деталей:

корпус	- 1	узел сальника	- 5
кили	- 2	шпindelь	- 6
диски	- 3	муфта кулачковая	- 7
крышка	- 4		

- 3.4. Крышка с корпусом соединяются с помощью болтов. Герметичность соеди-
осуществляется паронитовой прокладкой.
- 3.5. Вращательное движение от электропривода через шпindelь преобразу-
послупательное движение дисков, которые закрывают и открывают про-
сечение корпуса.

РОССИЯ

Нижегородская область
г. Семенов

Сертификат соответствия № ЕАЭС RU С-RU.OC12.V.00064/19. Срок действия с
25.11.2019 по 24.11.2024 г. выдан органом по сертификации ООО «Центр испытаний,
сертификации и аттестации».
Декларация соответствия № ЕАЭС N RU Д-РУ.OC12.V.00106/19. Срок действия с
25.11.2019 по 24.11.2024 г.

ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

ПОД ЭЛЕКТРОПРИВОД

наименование изделия
30ч9066бр
обозначение изделия

СЗ 0327 ПС-бр

1. Общие сведения об изделии

Завод изготовитель

Заводской номер

Дата выпуска

ОАО "Литейно-механический завод"
606653, Нижегородская область, г. Семенов,
ул. Промышленная, д. 3. т. (831 62) 5-70-90, 5-21-91
№001 2021
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	50	80	100	125	150	200	250	300	300	300
Масса, кг не более	12	20	30	42	57	99	176	247		
Давление рабочее, МПа (кгс/см ²)	1,0 (10) - 1,6 (16,0)									
Рабочая среда	Вода, пар + 225									
Температура рабочей среды, не более, °С										
Герметичность затвора	Соответствует классу «D» по ГОСТ 9544-2015									
Присоединение фланцевое	Размеры фланцев ГОСТ 33259-2015 тип 21. Исполнение уплотнительной поверхности - В									
Привод электрический многооборотный	Присоединение - муфтовое									
Крутящий момент, Н·м	60	70	80	110	120	130	180	200		
Кол-во оборотов до полного закрытия	17	22	27	33	42	43	44	53		
Тип присоединительного фланца	А									
Климатическое исполнение	У2, УХЛ4									
Температура окружающей среды, °С	от -15 до +40; для воды от +1 до +40									
Назначенный срок службы, лет	10									
Назначенный ресурс, циклов	1200									
Средний полный срок службы, не менее, лет	10									
Средний полный ресурс, циклов	1700									
Коэффициент гидравлического сопротивления, не более	0,3									
Изготовление и поставка по	ТУ 3721-001-00322292-2011									

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 30ч9066р;
- Паспорт - 1 экз. на партию изделий в один адрес;
- Краткое руководство по эксплуатации - 1 шт. на партию изделий в один адрес. Полное руководство по эксплуатации доступно на сайте www.semilmz.lt

5. Свидетельство о приемке

Задвижка 30ч9066р соответствует ТУ 3721-001-00324292-2011 и признана годной для эксплуатации.

6. Гарантии изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев 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°C, в условиях, обеспечивающих сохранность упаковки и исправность задвижек. Срок хранения до перекомсервации - 1 год. Назначенный срок хранения 24 месяца.

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

(клеимо от ответственного за приемку)

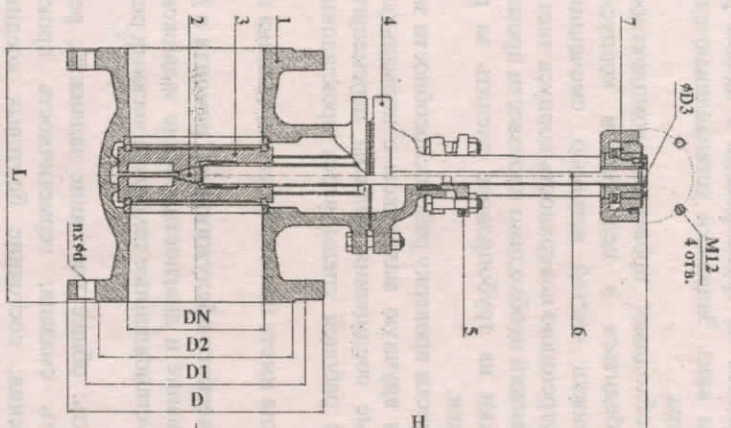
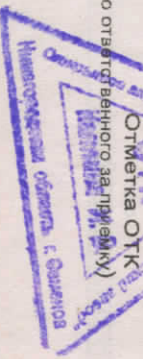


Рис. 1

DN	PN	Размеры, мм						
		L	H	D	D1	D2	D3	пход
50	10	180	250	125x125	125	102	104	4x18
	16	210	315	150x150	160	133	104	4x18
80	10	230	385	215	180	158	104	8x18
	16	255	430	245	210	184	104	8x18
125	10	280	505	280	240	212	104	8x22
	16	330	650	335	295	268	135	12x22
200	10	450	810	390	350	320	135	12x22
	16	500	915	440	400	370	135	12x22

4. Порядок установки

- 4.1. Задвижки устанавливаются на трубопроводе в любом рабочем положении, кроме положения маховиком вниз. Задвижки устанавливаются в местах, доступных для обслуживания и осмотра.
- 4.2. Перед монтажом необходимо: проверить комплектность поставки; произвести внешний осмотр, убедиться в целостности корпусных деталей; произвести расконсервацию задвижки чистой ветошью, смоченной уайт-спиритом, вынуть заглушки, продуть внутреннюю поверхность корпуса чистым воздухом.
- 4.3. Перед установкой задвижки необходимо произвести промывку трубопровода.
- 4.4. При монтаже задвижки на трубопроводе следить за равномерностью поджатия уплотняющих прокладок.
- 4.5. После монтажа произвести проверку работоспособности задвижки.
- 4.6. 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.
- 4.7. 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 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;
 - применять для управления арматурой рычаги, не предусмотренные инструкцией.
- 6.3. Применение задвижек на среды и параметры не соответствующие настоящей инструкции не допускается.
- 6.4. Во избежание термического ожога, вызванного температурой рабочей среды свыше 50⁰С, необходимо предусмотреть защиту обслуживающего персонала от термических ожогов (рукавицы, спец.одежда).
- 6.5. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063.