

Открытое акционерное общество  
«Литейно-механический завод»



**ЗАДВИЖКА**  
чугунная параллельная  
с выдвигаемым шпинделем  
**30ч6бр**

**Руководство по эксплуатации**

**СЗ 0326 РЭ**

**ЕАС**

Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технической характеристики двигателя 30ч6бр.

**1. Назначение**

Двигатель предназначен для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах.

**2. Технические данные**

- 2.1. Тип двигателя – параллельная двухшпиндельная с выдвигаемым шпинделем.
- 2.2. Присоединение двигателя к трубопроводу – фланцевое
- 2.3. Давление рабочее, МПа (кгс/см<sup>2</sup>): 1,0 (10) - 1,6 (16)
- 2.4. Проход номинальный ДН 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 «Д» по ГОСТ 9544
- 2.9. Привод – маховик
- 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
- 2.15. Отличительная окраска – красная полоса на маховике

**3. Устройство и работа**

- 3.1. Двигатель изготавливается в общепромышленном исполнении.
- 3.2. Основные габаритные и присоединительные размеры указаны на рисунке 1.
- 3.3. Двигатель состоит из следующих основных узлов и деталей:
 

корпус	- 1	узел сальника	- 5
клин	- 2	шпиндель	- 6
диски	- 3	маховик	- 7
крышка	- 4		
- 3.4. Крышка с корпусом соединяется с помощью болтов. Герметичность соединения осуществляется паронитовой прокладкой.
- 3.5. Вращательное движение от маховика, через шпиндель, преобразуется в поступательное движение дисков, которые закрывают и открывают проходное сечение корпуса.

РОССИЯ Нижегородская область  
г. Семенов

Сертификат соответствия № ЕАЭС RU С-РУ.ОС.12.В.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.ОС.12.В.00106/19. Срок действия с 25.11.2019 по 24.11.2024 г.

**ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**

наименование изделия  
**30ч6бр**  
обозначение изделия



СЗ 0326 ПС-6р

**1. Общие сведения об изделии**

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

Заводской номер  
Дата выпуска  
**АНВ 2021**

Назначение  
Для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства



выполнен на корпусе литьем

**2. Основные технические данные и характеристики**

Наименование параметра	Значение									
	50	80	100	125	150	200	250	300		
Проход номинальный	50	80	100	125	150	200	250	300		
Масса, кг не более	11,5	19	30,5	42	58	99	182	247		
Давление рабочее, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	1,0 (10) - 1,6 (16,0)									
Рабочая среда	Вода, пар									
Температура рабочей среды, не более, °С	+ 225									
Герметичность затвора	Соответствует классу «Д» по ГОСТ 9544-2015									
Присоединение фланцевое	Размеры фланца ГОСТ 33259-2015 тип 21; исполнение уплотнительной поверхности - В									
Привод	Маховик									
Крутящий момент на маховике, необходимый для создания уплотнения, Н*м	60	70	80	110	120	130	180	200		
Отличительная особенность	Красная полоса на маховике									
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 3721-001-00324292-2011									



Корпус	Серый чугуn СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Диски	Серый чугуn СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Крышка	Серый чугуn 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 30ч6бр;
- 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.semimp.lv](http://www.semimp.lv)

5. Свидетельство о приемке

Задвижка 30ч6бр 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°С, в условиях, обеспечивающих сохранность упаковки и исправность задвижек. Срок хранения до перекомбирования - 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

(клеймо ответственного за приемку)

ЯНВ 2021

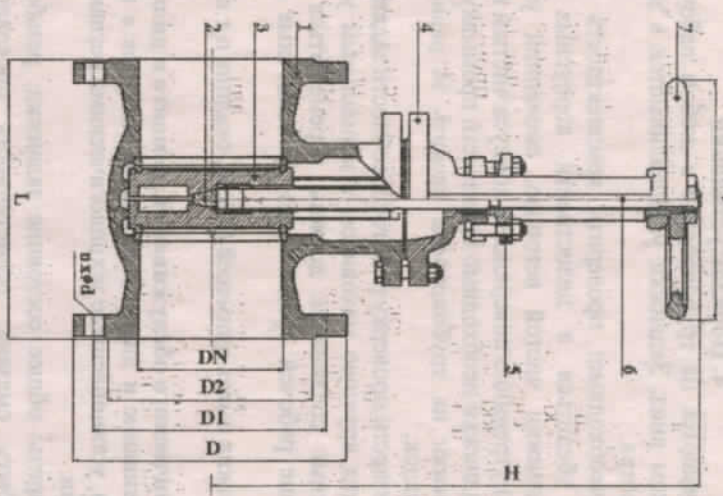


Рис. 1

DN	PN	Размеры, мм						пхвд
		L	H	V	D	D1	D2	
50	10	180	245	160	125x125	125	102	4x18
	16	210	310	200	150x150	160	133	4x18
80	10	230	380	200	215	180	158	8x18
	16	255	430	240	245	210	184	8x18
100	10	280	500	240	280	240	212	8x22
	16	330	650	280	335	295	268	8x22
125	10	450	740	360	390	350	320	12x22
	16	500	925	360	440	400	370	12x22
150	10	330	650	280	335	295	268	8x22
	16	450	740	360	390	350	320	12x22
200	10	500	925	360	440	400	370	12x22
	16	550	1000	360	440	400	370	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 50°C, необходимо предусмотреть защиту обслуживающего персонала от термических ожогов (рукавицы, спец. одежда).
- 6.5. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063.