

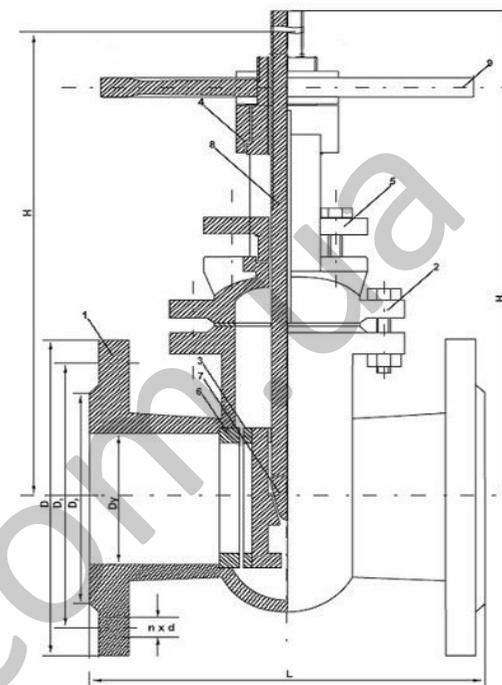
Задвижка чугунная параллельная
двухдисковая с выдвигным шпинделем.
30чббр 1,0 МПа (10 кгс/см²)
Паспорт, техническое описание и руководство по
эксплуатации

1. Назначение и технические характеристики

- 1.1 Задвижка применяется в качестве запорных устройств на трубопроводах по транспортировке чистой и технической воды, насыщенного пара.
- 1.2 Использование задвижек в качестве регулирующих устройств не допускается т.е диски должны быть опущены или подняты до полного закрытия или открытия затвора.
- 1.3 Задвижки устанавливаются на среды, к которым применяемые материалы коррозионностойкие.
- 1.4 Основные технические данные и характеристики указаны в Таблице 1,2.
- 1.5 Задвижки независимо от диаметра условного прохода рассчитаны на максимальное условное давление 1,0МПа (10 кг/см²) и могут устанавливаться на трубопроводах в соответствии с параметрами указанными в Таблице 1

Основные параметры и характеристики Таблица 1

Основные параметры и характеристики	Номинальный(условный) проход DN (ДУ) мм.								
	50	80	100	125	150	200	250	300	400
Давление номинальное (условное) PN(Py) МПа (кгс/см ²)	1,0 (10)								
Рабочая среда	Чистая и техническая вода; насыщенный пар								
Герметичность затвора по ГОСТ 9544-2005	Класс В								
Температура рабочей среды t°С	до 225 °С								
Рабочее давление	10			9			8,5		
Масса, кг, не более	11	19.5	23	35	45	75	123	163	438



Основные габаритные и присоединительные размеры Таблица 2

DN(Ду)	L	H	H1	D	D1	d-n
DN50	180	240	290	160	125	19-4
DN80	210	300	385	195	160	19-8
DN100	230	335	425	215	180	19-8
DN125	255	425	530	245	210	19-8
DN150	280	470	600	280	240	22-8
DN200	330	645	800	340	295	22-12
DN250	450	750	975	395	350	22-12
DN300	500	1032	1272	445	400	22-12
DN400	600	1120	1480	565	515	26-16

1.6 Присоединение к корпусу – фланцевое. Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей по ГОСТ 12815-80 исполнение 1 . Ответные фланцы по ДСТУ ГОСТ 12820:2008

1.7 Установочное положение задвижки маховиком (приводом) вверх.

1.8 Направление рабочей среды- любое.

1.9 Строительная длина задвижки по ГОСТ 3706-83

1.10 Материалы основных деталей задвижки:

- корпус, крышка, втулка резьбовая, фланец сальника, маховик, клин съёмный, диски – серый чугуны;
- шпindelь- сталь углеродистая 45;
- уплотнение- медный сплав.

1.11 Задвижка относится к классу восстанавливаемых, ремонтируемых изделий.

2. Устройство и принцип работы.

2.1 Задвижка состоит из следующих основных деталей: корпуса 1, крышки 2, дисков 3, втулки резьбовой 4, фланца сальника 5, колец уплотнительных 6, клина съёмного 7, шпинделя 8, маховика 9.

2.2 Между фланцами корпуса и крышки помещается паронитовая прокладка. Допускается установка прокладки из резины, при этом температура рабочей среды не должна превышать 90 °

2.3 Для предотвращения прохода рабочей среды между крышкой и шпинделем в сальниковой камере помещается сальниковая набивка, которая поджимается фланцем сальника с помощью двух болтов. В качестве сальниковой набивки используется набивка марки АП.

2.4 Верхнее уплотнение задвижек обеспечивает разгрузку сальникового узла при открытом затворе, затвор состоит из дисков 3, между которыми размещён шпindelь 8 со съёмным клином 7.

2.5 Запирание задвижек с ручным управлением происходит при вращении маховика с резьбовой втулкой по часовой стрелке в результате чего шпindelь совместно со съёмным клином совершает поступательное движение. При закрытии шпindelь с дисками и клином между ними опускается. При крайнем нижнем положении диски упираются в опорную поверхность дна корпуса, а клин продолжая совместно со шпинделем поступательное движение раздвигает диски и плотно прижимает уплотнительные поверхности дисков к уплотнительным поверхностям корпуса, при этом достигается плотность закрытия прохода.

3. Монтаж и порядок установки

3.1 Указание мер безопасности.

3.1.1 К монтажу, эксплуатации и обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший правила эксплуатации задвижек.

3.1.2 Обслуживание, эксплуатация задвижек и требования по технике безопасности должны соответствовать указаниям настоящего ТО и ГОСТ 12.2.063-81.

3.1.3 Для обеспечения бесперебойной работы категорически запрещается:
- использовать задвижки на рабочие параметры, превышающие указанные в данном ИТО;

- эксплуатировать задвижки при отсутствии эксплуатационной документации ;
- производить опрессовку трубопровода давлением выше рабочего при закрытом затворе задвижки;
- разбирать задвижку, находящуюся под давлением

3.1.4 Для обеспечения длительного и безотказного срока службы- необходимо устанавливать фильтры магнитно-механической очистки по направлению потока среды до задвижек.

3.2 Порядок установки

3.2.1 Перед монтажом необходимо:

- очистить (продуть) трубопровод от грязи и песка, окалины;
- снять заглушки с проходных отверстий, произвести расконсервацию в соответствии с ГОСТ 9.014-78.
- произвести подтяжку прокладочных соединений и сальникового уплотнения т.к. в период транспортирования и хранения изделий может произойти разгерметизация. Эти факторы не являются браковочным признаком.

3.2.2 Устанавливать задвижки необходимо приводом вверх.

3.2.3 Затяжку крепёжных деталей следует производить равномерно без перекосов и перетяжек.

3.2.4 Задвижки не должны испытывать нагрузку от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрации, несоосность патрубков). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снимающие нагрузку на арматуру от трубопровода.

3.3 Указания по техническому обслуживанию и эксплуатации.

3.3.1 Задвижки должны использоваться строго по назначению в соответствии с указанными рабочими параметрами.

3.3.2 В процессе эксплуатации, пуско-наладочных работ не допускается использовать задвижки в качестве регулирующего устройства.

3.3.3 Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически подвергать задвижку осмотру и проверке. Осмотр производится в соответствии с правилами и нормами, принятыми на предприятии, эксплуатирующем задвижки.

3.3.4 Во время эксплуатации следует периодически проводить регламентные работы:

- проверять работоспособность задвижек наработкой 1-2 циклов;
- смазывать резьбовую часть шпинделя смазкой НГ-203 марки В по ГОСТ 12328-77 поверхность трения втулки резьбовой и шпинделя (подшипниковый узел) смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80, периодичность смазки 1 раз в 3 месяца;
- проверить состояние крепёжных деталей;
- производить подтяжку втулки сальника с помощью откидных болтов (при замене сальник без перекрытия трубопровода необходимо затвор поднять до верхнего упора и поджать маховиком);
- восстанавливать нарушенное лакокрасочное защитное покрытие.

3.3.5 Затвор задвижки при эксплуатации необходимо поднимать полностью до верхнего упора и плотно закрывать вручную, без применения добавочных рычагов.

3.5. Правила хранения

3.5.1. До монтажа задвижки должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищающим их от загрязнения и атмосферных осадков, обеспечивающим сохранность упаковки, исправность задвижки в течение гарантийного срока.

3.5.2. При длительном хранении (более 6 месяцев с момента изготовления) задвижки необходимо периодически (не реже 2-х раз в год) осмотреть, удалить наружную грязь, ржавчину и заменить антикоррозионную смазку.

3.5.3. Проходные отверстия задвижек должны быть закрыты надёжно закрепленными заглушками, снимать которые необходимо перед монтажом.

3.5.4. При хранении рекомендуется вертикальное положение задвижек (шпинделем вверх) со снятым маховиком.

3.4 Возможные неисправности и способы их устранения.

4. Гарантии изготовителя (поставщика)

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.
 При нарушении п.3.1.4, 3.5.2, претензии по качеству задвижек (герметичность затвора) не принимаются. Гарантийная наработка – 350 циклов или 10000 часов
 Паспорт, техническое описание и руководство по эксплуатации выдан на партию _____ шт.

5. Приёмка и консервация

Задвижка изготовлена и принята в соответствии с ГОСТ 12.2.063-91, ДСТУ ГОСТ 5762:2004, ГОСТ 9544-2005, ТУ У28.1-35064529-001:2012 и признана годной для эксплуатации .

Срок хранения при условии хранения по ГОСТ 15150-69-1год.

Дата изготовления « ____ » _____ 20 ____ г.

АВАКС инжиниринг
068 205 57 51

Отметка изготовителя _____

ВНИМАНИЕ: Претензии по качеству не принимаются в случаях разборки изделия, повреждении изделия в процессе монтажа и нарушения правил эксплуатации.

Неисправности	Признаки неисправности	Причины неисправностей	Способы устранения неисправностей
1. Нарушение герметичности затвора	Пропуск среды при закрытии затвора	На маховик приложено усилие менее расчетного .	Приложить усилие на маховик в пределах расчетного
		Износ или повреждение уплотнительных поверхностей инородным телом	Исправить уплотнительные поверхности (притиркой на месте). В случае невозможности исправления дефектов на месте отправить изделие в ремонт
2. Нарушение герметичности прокладочных соединений	Пропуск среды через прокладочные соединения	Недостаточно уплотнена прокладка, ослаблена затяжка, болтов. Разрушение материала прокладки или повреждение уплотнительной поверхности	Уплотнить прокладку дополнительной затяжкой гаек и болтов равномерно, без перекосов. Заменить прокладку или восстановить уплотнительные поверхности.
3. Нарушена герметичность сальника	Пропуск среды через сальниковую набивку	Недостаточно уплотнена набивка; ослабление затяга гаек сальника Износ сальниковой набивки	Дополнительно подтянуть гайки: равномерно, без перекосов. Заменить износившуюся набивку. После перенабивки сальниковой камеры втулка сальника должна войти в гнездо не менее чем на 2 мм, но не более 30% своей высоты..