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 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.Техническое обслуживание.

5.1. В процессе эксплуатации производить наружный осмотр в сроки, установленные «Правилами безопасности систем газораспределения и газопотребления».

5.2. При осмотрах проверять герметичность прокладочных соединений, герметичность сальникового узла, состояние болтовых соединений.

5.3. Все замечания и неисправности должны быть устранены.

6. Указание мер безопасности.

6.1. 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.

6.2. Применение задвижек на среды и параметры не соответствующие настоящей инструкции не допускается.

6.3. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063-81

МУП Семеновская типография зак. № 1425 тир. 2000 26-08-11 г.

Открытое акционерное общество
«Литейно-механический завод»

ЗАДВИЖКА ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ
с выдвижным шпинделем двухдисковая
30ч7бк

Руководство по эксплуатации

СЗ 0326 РЭ

АЯ 74 В33738

Сроки службы и хранения, гарантии изготовителя:

Полный средний срок службы не менее 10 лет.
Полный средний ресурс – 1700 циклов.
Изготовитель гарантирует работоспособность задвижек в течение 12 месяцев со дня ввода задвижек в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня выпуска.
Условия транспортировки и хранения - 5 (ОЖ 4) по ГОСТ 15150-69
Восстановление (замена) некачественных изделий производится в течении одного месяца со дня получения рекламации, если изделие не подвергалось ремонту у потребителя.
Указанные ресурсы, сроки службы и хранения действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ.

Задвижка параллельная с выдвижным шпинделем чугунная изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями технических условий ТУ 3721-001-00324292-95, действующей технической документации и признана годной для эксплуатации.

Открытое акционерное общество "Литейно-механический завод" ОТК Смирнова Л.В. Нижегородская область г. Семенов

Инженер – контролёр:

_____ _____
личная подпись расшифровка подписи

М.П.

Партия задвижек 30ч7бк Ду _____ в количестве _____ шт.

Дата отгрузки: «_____»_____ 201__г.

МУП Семеновская типография зак. № 1425 тир. 2000 26-08-11 г.

Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технических характеристик задвижек **30ч7бк.**

1. Назначение

Задвижки параллельные чугунные 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=0,6 МПа (6 кг/см^2)
2.4. Проход номинальный DN50, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200.
2.5. Рабочая среда – топливный газ
2.6. Температура рабочей среды не более + 100 ^{0} С
2.7. Температура окружающей среды от -35 ^{0} С до + 40 ^{0} С
2.8. Герметичность затвора соответствует классу «А» по ГОСТ 9544
2.9. Привод - ручной
2.10. Материал:
- корпусных деталей - серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412 – 85
- уплотнительных поверхностей – серый чугун СЧ 15 ГОСТ 1412 – 85
2.11. Климатическое исполнение У2
2.12. Условия транспортировки и хранения 5(ОЖ4) по ГОСТ 15150-69
2.13. Вариант защиты ВЗ-1 по ГОСТ 9.014 – 78
2.14. Отличительная окраска – желтая полоса на маховике.

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	шпиндель	- 6
клин	- 2	маховик	- 7
диски	- 3		
крышка	– 4		
узел сальника	- 5		

3.4.Крышка с корпусом соединяются с помощью болтов. Герметичность осуществляется паронитовой прокладкой.
3.5.Вращательное движение от маховика через шпиндель преобразуется в поступательное движение дисков, которые закрывают и открывают проходное сечение корпуса.

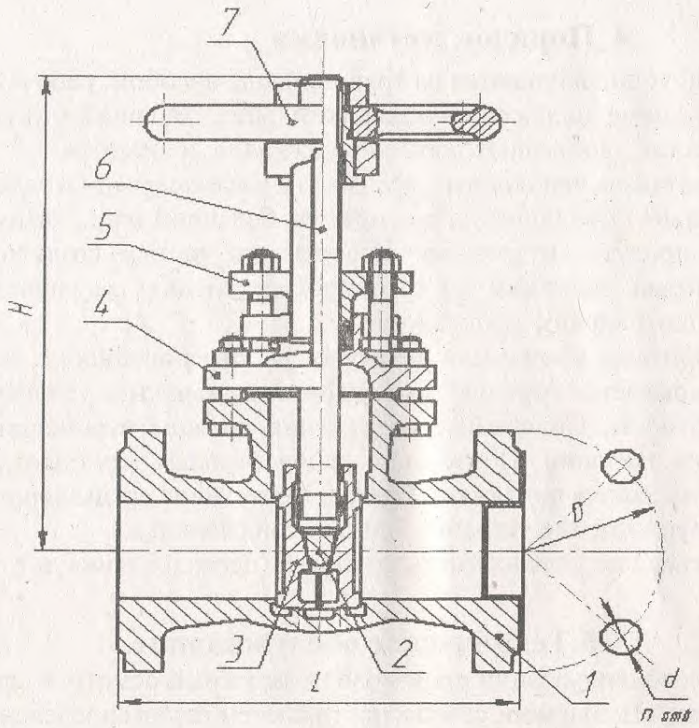

Рис.1

DN	Размеры, мм не более					Усилие на маховике	
						вертикальное	горизонтальное
	L	H	D	d	n	крутящий момент ($H_м$)	крутящий момент ($H_м$)
50	180	245	125	18	4	58,8	54,88
80	210	310	160	18	4	83,3	68,4
100	230	380	180	18	8	83,3	68,4
125	255	430	210	18	8	95,96	88,2
150	280	500	240	22	8	95,96	88,2
200	330	650	295	22	8	130,34	102,9

Паспорт СЗ 0326 – ПС

Задвижка параллельная с выдвижным шпинделем чугунная
наименование изделия

т/ф 30ч7бк
обозначение изделия

Основные сведения об изделии:

Сведения о сертификации: Сертификат № *РОСС RU. АЯ 74 В33738 от 14.01.2010 г.* выдан органом по сертификации ООО «Нижегородский центр сертификации» (ООО «Нижегородсертифика»). Срок действия до 13.01.2013 г.

Соответствует требованиям нормативных документов: ГОСТ 12.2.063, ГОСТ 5762 (п.п. 4.4, 4.5; 4,6, 5.1.4; 5.1.5.9; 5.1.5.11; 5.1.5.16; 5.4; 7,4), ГОСТ 9544, ГОСТ 356-80

Разрешено к применению Федеральной службой по экологическому, технологическому и атомному надзору. Разрешение РРС 04–00060 от 30.06.2008г.

Предприятие изготовитель: **ОАО «Литейно – механический завод»**
Россия, 606653, г. Семёнов, Нижегородская обл., ул. Промышленная, 3,
(831 62) 5-70-90, 5-21-91

Дата изготовления и консервации: «___» август 2012 г.

Зарегистрированный товарный знак:

Номер изделия _____

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра	Значение					
Проход номинальный, мм	50	80	100	125	150	200
Масса, кг не более	14	21	33,5	44	60	100
Давление рабочее P_p МПа (кгс/см^2) не более	0,6 (6,0)					
Присоединение фланцевое	Размеры фланцев по ГОСТ 12815 на Ру 1,0 МПа					
Рабочая среда	Топливный газ					
Температура рабочей среды, не более	+ 100 ^{0}C					
Герметичность затвора	соответствует классу «А» по ГОСТ 9544					
Отличительная окраска	Желтая полоса на маховике					
Климатическое исполнение	У2					
Температура окружающей среды	от - 35 ^{0}C до + 40 ^{0}C					