

Внимание! Предприятие-изготовитель гарантирует герметичность задвижки по классу при условии проведения испытаний согласно нижеуказанной методике прямо-сдаточных испытаний

1. **Испытания на прочности и плотность материала корпусных деталей, прокладочных соединений, а также сальникового уплотнения** проводятся на стенде водой давлением $1,5PN = 15 \text{ кгс/см}^2$.

Контроль визуальный в течение времени, необходимого для осмотра. Механические разрушения, течи, остаточные деформации, потение через металл, пропуск рабочей среды в атмосферу не допускаются.

2. **Испытание на герметичность в затворе:**

- а) установить задвижку на стенд и закрепить ее;
- б) заполнить внутреннюю полость задвижки водой до полного вытеснения воздуха;
- в) сбросить давление и перекрыть затвор усилием не превышающим допустимое (см. табл. 1);
- г) подать воду давлением $1,1PN = 11 \text{ кгс/см}^2$ и выдержать в течение 1 мин.;
- д) пропуск воды через затвор со стороны открытого патрубка по ГОСТ 9544, контроль при помощи мерных емкостей;
- е) сбросить давление до нуля;
- ж) переустановить задвижку на 180° и провести испытание на герметичность для второго выходного патрубка.

При индивидуальном заказе предприятие-изготовитель обязуется провести прямо-сдаточные испытания по методике потребителя.

Предприятие-изготовитель:

ОАО «РАКИТЯНСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД»
Россия, 309310, п. Ракитное Белгородской обл.
ул. Пролетарская, 26
Тел./факс: (47245) 55930, 55163
E-mail: armzav@belgts.ru
http://www.oaraz.belnet.ru

8

3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА

3.1. Задвижка (рис. 1) состоит из следующих основных деталей: корпуса 1, крышки 2, дисков 3, шпинделя 4, сальника 5, втулки резьбовой 6, клина 7 и маховика 8.

3.2. Уплотнительными поверхностями задвижки являются обработанные латунные кольца корпуса и дисков.

3.3. Между фланцами корпуса и крышки помещена паронитовая прокладка 9.

3.4. Для предотвращения прохода рабочей среды между крышкой и шпинделем в сальниковой камере помещаются сальниковая набивка, которая поджимается сальником при помощи двух болтов.

3.5. Затвор состоит из двух параллельных дисков с латунными кольцами, между которыми размещен клин, обеспечивающий регулировку и восстановление необходимой посадки уплотнительных поверхностей дисков при первоначальной сборке и последующих ремонтах задвижки.

3.6. Закрытие задвижки осуществляется вручную при помощи маховика. При этом выдвигной шпиндель с левой трапецидальной резьбой, вращаясь по часовой стрелке, опускает диски и клин, который упираясь о дно корпуса создает требуемую герметичность на уплотнительных поверхностях и проход закрывается.

4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ


4.1. К эксплуатации и обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший настоящее РЭ.

4.2. Не допускается производить работы по устранению дефектов задвижек при наличии давления среды в трубопроводе.

4.3. Разрешается подтяжку втулки сальниковой производить без снятия давления в трубопроводе.

4.4. Не допускается использование удлиненных гаечных ключей при подтягивании болтовых соединений усилиями, превышающие указанные в таблице 1.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Строповка задвижки за маховик не допускается!

Места строповки  → указаны на Рис. 1.

5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

5.1. Продолжительность службы и исправность задвижки зависят от правильного выполнения монтажа и подготовки их к работе.

5.2. Непосредственно перед установкой задвижки на трубопровод расконсервируйте внутреннюю полость.

5.3. Перед монтажом задвижки проверьте:

- состояние внутренних полостей задвижки, доступных для визуального осмотра;
- герметичность затвора;
- ход шпинделя на предмет заедания.



Код ОКП 37 0000

**ЗАДВИЖКА ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ
С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
ФЛАНЦЕВАЯ ЧУГУННАЯ
на $PN 10 \text{ кгс/см}^2$
30ч736р
(аналог 30ч6бр)
DN 400**

**Руководство по эксплуатации
ГИНЖ.491535.011РЭ**

Это изделие изготовлено под контролем, установленным в системе менеджмента качества, соответствующей требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2001 (ISO 9001:2000).

Сертификат № РОСС RU.ИС50.К00065, срок действия до 29.10.2010 г., выдан органом по сертификации систем качества ООО «ТЦСМ ПУ» РОСС.RU.0001.13ИС50.

5.4. Перед установкой задвижки трубопровод должен быть тщательно очищен от грязи, песка, окалины и пр.

5.5. Задвижка должна устанавливаться для среды и параметров, указанных в настоящем РЭ в местах, доступных для осмотра и обслуживания.

5.6. Рабочее положение задвижки – любое, кроме маховиком вниз.

5.7. Задвижка не должна испытывать нагрузок от трубопровода.

5.8. При монтаже задвижки необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов.

5.9. Перед пуском установки необходимо тщательно промыть трубопровод при открытой задвижке.

5.10. Перед пуском проверить работу движущихся частей задвижки (полностью открыть или закрыть задвижку и установить в рабочее положение) и определить фактическое число оборотов маховика для полного открытия или закрытия задвижки.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Задвижка должна эксплуатироваться строго по назначению в соответствии с указаниями настоящего РЭ.

6.2. Рабочая среда не должна содержать твердых частиц, приводящих к ускоренному абразивному износу уплотнительных поверхностей задвижки.

6.3. Во время эксплуатации следует регулярно производить наружные осмотры. При осмотре необходимо проверить:

- общее состояние задвижки;
- состояние болтовых соединений;
- герметичность уплотнений шпинделя и прокладок фланцевых соединений.

6.4. При длительной работе задвижки следует периодически, не реже одного раза в месяц, производить открытие и закрытие с целью очистки затвора от загрязнения.

6.5. При невозможности добиться протечки через сальниковый узел путем подтяжки болтов, сальниковую набивку следует сменить. После перенабивки сальниковой камеры сальник должен войти в гнездо не менее, чем на 3 мм, но не более, чем на 30% своей высоты.

6.6. Конструкцией задвижки не предусмотрена возможность ремонта уплотнительных поверхностей затвора.

6.7. Все обнаруженные неисправности должны быть устранены.

Возможные неисправности, их причины и способы устранения указаны в таблице 2.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Задвижка DN 400 заводской №
 соответствует ГОСТ 5762-2002, ТУ 3700-026-00218093-2007 и признана годной к эксплуатации.
 Разрешение Ростехнадзора № РРС 00-26420, срок действия до 18.10.2010 г.
 Сертификат соответствия на задвижки РОСС RU.МН02.В00299, срок действия по 29.04.2011 г.

Класс герметичности ___ по ГОСТ 9544-93

Дата выпуска и консервации _____ 200__ г.
 Срок консервации – 1 год.

Руководитель предприятия _____ / Бараненко В.В. /
 личная подпись / расшифровка подписи
 Начальник ОТК _____ / Анащенков А.И. /
 личная подпись / расшифровка подписи

Штамп ОТК

9. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

- 9.1. Утилизации подлежат задвижки, достигшие предельного состояния и не подлежащие восстановлению
- 9.2. Материалы, составляющих деталей при утилизации не представляют опасности для окружающей среды.
- 9.3. При утилизации задвижку разобрать на детали, рассортировать по виду материала и использовать по усмотрению.

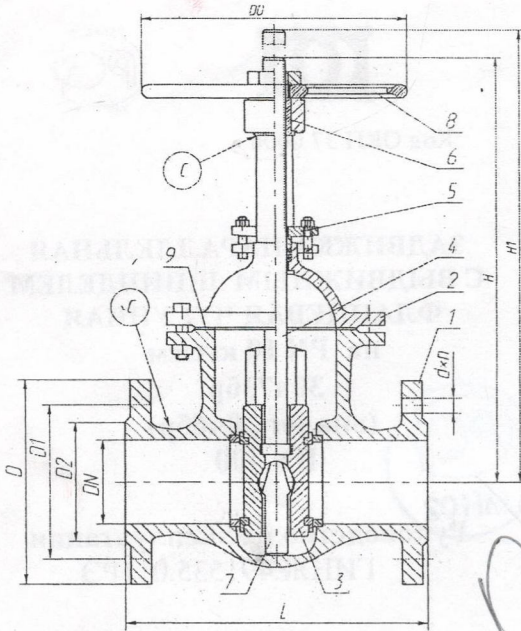


Рис.1

Габаритные и присоединительные размеры (мм), масса задвижек (кг)

DN	L	D	D1	D2	D0	H	H1	d	n (шт.)	Масса
400	600	565	515	482	500	1268	1678	26	16	422

2

7

Возможные неисправности, причины и способы их устранения

Таблица 2

Неисправность, внешние проявления	Причина	Способы устранения
Нарушение герметичности прокладочных соединений, течь через стык	Недостаточно уплотнены прокладки, ослаблена затяжка болтов	Подтянуть болты
	Повреждение прокладок	Заменить прокладки
Нарушение герметичности затвора, пропуск среды при полностью закрытом затворе	На маховик приложено усилие меньше расчетного (см. табл. 1)	Увеличить усилие на маховике в пределах расчетного
	Износ или повреждение уплотнительных поверхностей инородным телом	Притереть уплотнительные поверхности или отправить задвижку в ремонт
	Просадка дисков	Наварить нижний конец клина
Неполное открытие или закрытие затвора	Повреждение резьбы шпинделя, попадание инородных предметов под клин	Отправить задвижку в ремонт, очистить проход
Нарушение герметичности уплотнений выходного шпинделя	Износ сальникового уплотнения	Произвести перенабивку сальникового уплотнения

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ. СРОК СЛУЖБЫ. РЕСУРС

- 7.1. Гарантийный срок эксплуатации задвижки – 18 месяцев со дня ввода ее в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня отгрузки.
- 7.2. Гарантийная наработка – 400 циклов “открытие-закрытие”.
- 7.3. Полный средний срок службы – 8 лет.
- 7.4. Полный средний ресурс – 3000 циклов.
- 7.5. Срок хранения – 3 года.

6

Руководство по эксплуатации (РЭ) является совмещенным с паспортом эксплуатационным документом и предназначено для ознакомления с устройством изделия, правилами его монтажа и эксплуатации.

Настоящее РЭ распространяется на задвижки параллельные с выдвинным шпинделем фланцевые чугунные с ручным управлением номинальным диаметром DN 400 мм. Табличная фигура – 30ч73бр, где “30” – тип арматуры: задвижка; “ч” – материал корпуса: чугун серый; “73” – конструкция задвижки с ручным управлением; “бр” – уплотнение в затворе – латунные кольца.

При оформлении заказа необходимо указать: табличную фигуру задвижки, номинальный диаметр (DN), номинальное давление (PN), класс герметичности, необходимость поставки задвижки с ответными фланцами и крепежными изделиями.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1. Задвижки 30ч73бр применяются в качестве запорных устройств на трубопроводах для перекрытия потока воды и парас температурой до +225°C и рассчитанной на номинальное давление до 10 кгс/см².

1.2. Использование задвижки в качестве регулирующего устройства не допускается, диски должны быть опущены или подняты до полного закрытия или открытия затвора.

1.3. Число полных оборотов маховика для полного открытия (закрытия) задвижки – 67±1.

Таблица 1

Максимальное усилие на маховике, кгс	
– при закрывании	– 75
– при открывании	– 77

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 1. Задвижка 30ч73бр DN 400 – 1 шт.
- 2. Руководство по эксплуатации – 1 шт.
- 3. Монтажный комплект* – 1 комплект (поставляется по особому заказу за отдельную плату)

* В монтажный комплект входят: ответные фланцы, прокладки паронитовые круглые, крепежные изделия

3