



ПАСПОРТ ПС-ZET600
З0ч6бр ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ ФЛАНЦЕВАЯ С
ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ Ру 1,0 МПа



КИЕВ, 04080
УЛ. ФРУНЗЕ, 86
ТЕЛ. (044) 206-33-33
[http://: www.zet.ua](http://www.zet.ua)

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Техническое описание и инструкция по эксплуатации введены в данный паспорт для ознакомления с устройством изделия и правилами его эксплуатации.

2. НАЗНАЧЕНИЕ

- 2.1. Настоящий паспорт распространяется на задвижки параллельные с выдвигным шпинделем фланцевые чугунные на P_u 1,0 МПа (10 кгс/см²) Ду 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300 с ручным управлением (маховик).
- 2.2. Задвижки применяются в качестве запорных устройств на трубопроводах для перекрытия потока среды.
- 2.3. Использование задвижек в качестве регулирующих устройств не допускается, т. е. шиберы должны быть опущены или подняты до полного закрытия или открытия затвора.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1. Задвижки независимо от диаметра условного прохода рассчитаны на максимальное условное давление 1,0 МПа (10 кгс/см²) и могут устанавливаться на трубопроводах в соответствии с параметрами, указанными в таблице 1.

Таблица 1

№	Параметры	Значения
1	Номинальный диаметр	Ду50-Ду300 мм
2	Номинальное давление	1,0 МПа
3	Допустимая температура	≤ 200 °С
4	Допустимые среды	Вода, масло, пар и не коррозионные жидкости
5	Присоединение	По ГОСТ 12815-80

3.2. Основные габаритные размеры и масса указаны в таблице 2 (см. Рис. 1).

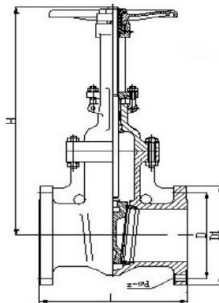


Рис. 1

Таблица 2

Ду	L (мм)	D (мм)	D1 (мм)	z-d	H (мм)	Масса, кг
50	180	125	160	4-18	245	10,70
80	210	160	190	4-18	290	17,50
100	230	180	215	8-18	340	21,00
125	225	210	245	8-18	450	34,00
150	280	240	280	8-22	490	44,50
200	330	295	340	12-22	620	76,00
250	450	350	395	12-22	730	132,00
300	500	400	445	12-22	830	166,00

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА

4.1. Задвижка состоит из следующих основных деталей: клина с кольцами (1), корпуса (2), крышки (3), шпинделя (4), маховика (5), фланца сальника (6), сальниковой набивки (7) и прокладки (8) (см. Рис. 2).

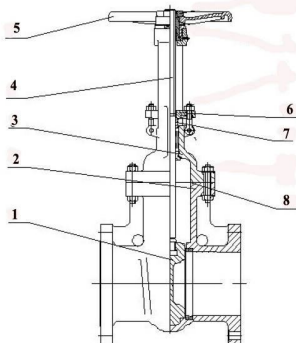


Рис. 2

- 4.2. Между фланцами корпуса и крышки помещается паронитовая прокладка.
- 4.3. Для предотвращения прохода рабочей среды между крышкой и шпинделем в сальниковой камере помещается сальниковая набивка, которая поджимается сальником с помощью двух болтов. В качестве сальниковой набивки используется набивка с PTFE (тефлон).
- 4.4. Запирание задвижек с ручным управлением происходит при вращении маховика по часовой стрелке.
- 4.5. При управлении задвижками усилия, более указанных в Таблице 3, не допускаются.

Таблица 3

Условный проход Ду, мм	Усилие на маховике задвижки			
	На открывание		На закрывание	
	Н	кгс	Н	кгс
50	377	37,70	375	37,50
80	580	58,00	510	51,00
100	630	63,00	590	59,00

5. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Таблица 4

№	Наименование частей	Материалы
1	Клин + кольца	Серый чугун GG18 + латунь
2	Корпус	Серый чугун GG18
3	Крышка	Серый чугун GG18
4	Шпиндель	Оцинкованная углеродистая сталь
5	Маховик	Серый чугун GG18
6	Фланец сальника	Серый чугун GG18
7	Сальниковая набивка	PTFE (тефлон)
8	Прокладка	Паронит

6. МОНТАЖ И ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

- 6.1. Продолжительность службы и исправность задвижек зависят от правильного монтажа и подготовки их к работе, а также, от качества подготовки рабочей среды.
- 6.2. Непосредственно перед установкой задвижек на трубопровод произвести реконсервацию внутренних полостей и внешних поверхностей горячей водой с последующей сушкой или растворителем с последующим обдуванием теплым воздухом или протиркой насухо. При необходимости внешние части изделия окрасить согласно требованиям эксплуатирующей организации. При установке изделий на трубопровод произвести подтяжку прокладочных соединений и сальникового уплотнения, т. к. в период транспортирования и хранения изделий может произойти разгерметизация. Эти факторы не являются браковочным признаком.
- 6.3. Перед монтажом задвижек следует проверить: состояние внутренних полостей задвижек, доступных для визуального осмотра, герметичность затвора.

- 6.4. Перед установкой задвижки трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и др.
- 6.5. Задвижки должны устанавливаться на трубопроводах для сред и параметров, указанных в паспорте на изделие.
- 6.6. Задвижки должны устанавливаться в местах, доступных для осуществления текущего ремонта и осмотра при эксплуатации.
- 6.7. Задвижки устанавливаются в любом положении, кроме положения маховиком вниз.
- 6.8. При установке задвижке по возможности исключить действие массы трубопровода на болтовые соединения.
- 6.9. При монтаже задвижек необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов.
- 6.10. Непосредственно после монтажа все задвижки должны быть открыты и произведена тщательная продувка трубопровода.
- 6.11. Перед пуском установки проверить работу движущихся частей задвижки – полностью открыть или закрыть ее и установить в рабочем положении.

7. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 7.1. К эксплуатации и обслуживанию задвижек допускаются персонал, изучивший правила безопасности труда.
- 7.2. Использование дополнительных рычагов с приложением усилия, превышающего указанное в таблице 3, не допускается.
- 7.3. Не допускается применять гаечные ключи, большие по размеру, чем это требуется для крепежных деталей в каждом конкретном случае.
- 7.4. Для обеспечения безопасности труда категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 8.1. Во время эксплуатации следует производить регулярные осмотры в зависимости от режима работы системы.
- 8.2. При осмотре проверить: общее состояние задвижки; резьбовую часть шпинделя, которая должна быть смазана; состояние болтовых соединений; герметичность прокладочного соединения и сальникового уплотнения.
- 8.3. При длительной работе задвижки периодически, не реже одного раза в 2 месяца, производить открывание и закрывание в целях очистки затвора.
- 8.4. Для предотвращения попадания между шиберами механических частиц из трубопровода необходимо установить перед задвижкой по направлению потока среды фильтр механической очистки.
- 8.5. При невозможности добиться устранения протечки в сальниковой камере путем подтяжки откидных болтов сальниковую набивку следует сменить.
- 8.6. Конструкцией задвижек предусмотрена возможность ремонта уплотнительных поверхностей путем проточки и притирки.
- 8.7. С целью устранения дефектов разборку задвижек нужно производить на отключенном трубопроводе или в снятом положении.

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 9.1. При транспортировке к монтажу строповка должна осуществляться за корпус или крышку задвижки.
- 9.2. На всех этапах, начиная с отгрузки со склада и заканчивая монтажом задвижки, необходимо максимально бережно к ней относиться: не ронять, не применять для монтажа подручные средства (лом, монтировка, кувалда, молоток) и т.д.
- 9.3. Если задвижка берется на замену уже ранее установленных на трубопроводе задвижки, крана, вентиля и т. д. – убедитесь в соответствии монтажных длин, в случае расхождений, не пытайтесь дотянуть фланец задвижки к ответному фланцу трубопровода, данное действие приведет к повреждению корпуса или фланца задвижки.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Задвижка 30ч6бр Ду_____ испытана по ТУ 26-07-1399-86:

На прочность и плотность материала водой $P_{пр} 12 \text{ кгс/см}^2$

На герметичность затвора водой $P_u 12 \text{ кгс/см}^2$

Задвижка соответствует ГОСТ/ТУ 26-07-1399-86 26-07-1403-86 и признана годной к эксплуатации.

11. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ, ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

11.1. Средний ресурс изделия до капитального ремонта 350 циклов или 10000 часов.

11.2. Гарантии изготовителя (поставщика) – 12 месяцев со дня продажи, при условии соблюдения потребителем требований по монтажу и эксплуатации, а также правил хранения до монтажа. Гарантия распространяется на дефекты, возникшие по вине производителя. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

Изделия принимаются в гарантийный ремонт (также при возврате) полностью собранными и укомплектованными.

