



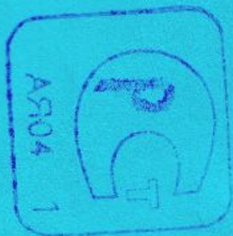
ПАО "Никопольский завод трубопроводной арматуры"

Задвижка параллельная двухдисковая РН10

ПАСПОРТ

техническое описание и инструкция по эксплуатации

ГП 16003-000ПС (ГП16003-050ТО)



1 Введение

- 1.1 Паспорт, техническое описание и инструкция по эксплуатации предназначены для ознакомления с устройством изделия и правилами эксплуатации.
 1.2 Настоящий документ распространяется на задвижки параллельные двух-дисковые PN 10 (10 кг/см²), выпускаемые по ТУ УЗ-22-03326877-021-96

2 Назначение

- 2.1 Задвижки применяются в качестве запорных устройств на трубопроводах для перекрытия рабочей среды, параметры которой приведены в табл.1.
 2.2 Запорную арматуру использовать в качестве регулирующей или дроссельной не разрешается.

Таблица 1

| Рабочая среда | Температура рабочей среды К (°С) (не более) |
|---------------|--|
| Вода , пар | 498 (225) |
| Нефть , масла | 363 (90) |

3 Технические данные

- 3.1 Основные параметры задвижек двухдисковых PN 10 приведены в таблице 2.
 Герметичность затвора соответствует ГОСТ 9544

Таблица 2

| Номи- нальный диаметр DN | Обозначение | Таблица фигура | Рабочая Среда | Вид климат. исполне- ния | Способ управл. | Масса, кг, не более | Длина, L, мм | Высота H/H ₁ , не более мм | Ширина B, мм |
|-----------------------------------|-------------|-------------------|------------------|-----------------------------------|-------------------|---------------------------|-----------------|--|--------------------|
| | | | | | | | | | |
| 50 | ГЛ16003-050 | 30-66р | вода пар | У1 | ручной | 18 | 180 | 375/430 | 140 |
| | 02 | Т1 | | | | | | | |
| | 03 | У1 | эл.привод | 41 | 180 | 904 | 320*** | | |
| | 05 | Т1 | | | | | | | |
| | 09 | У1 | ручной | 18 | 180 | 375/430 | 140 | | |
| | 11 | Т1 | | | | | | | |
| | 12 | У1 | эл.привод | 41 | 180 | 904 | 320*** | | |
| 14 | Т1 | | | | | | | | |
| 80 | ГЛ16003-080 | 30-66р | вода пар | У1 | ручной | 28 | 210 | 447/537 | 224 |
| | 02 | Т1 | | | | | | | |
| | 03 | У1 | эл.привод | 51,4 | 210 | 977 | 320*** | | |
| | 05 | Т1 | | | | | | | |
| | 09 | У1 | ручной | 28 | 210 | 447/537 | 224 | | |
| | 11 | Т1 | | | | | | | |
| | 12 | У1 | эл.привод | 51,4 | 210 | 977 | 320*** | | |
| 14 | Т1 | | | | | | | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | |
|-----------------|-----------------|-------------|-----------|------|-----------|-----------|-----|----------|---------|--------|
| 100 | ГЛ16003-100 | 30ч6бр | | У1 | ручной | 39,3 | 230 | 514/630 | 240 | |
| | | 30ч6бр Т | вода | Т1 | | | | | | |
| | | 30ч906бр | пар | У1 | | 65 | 230 | 1043 | 320*** | |
| | | 30ч906брТ | | Т1 | эл.привод | | | | | |
| | | 30ч6бк2 | | У1 | | | | | | |
| | | 30ч6бк2 Т | нефть | Т1 | ручной | 39,3 | 230 | 514/630 | 240 | |
| | | 30ч906бк2 | масла | У1 | | | | | | |
| | | 30ч906бк2Т | | Т1 | эл.привод | 65 | 230 | 1043 | 320*** | |
| | | | | | | | | | | |
| 125/100* | ГЛ16003-125-01 | 30ч6бр | вода | У1 | ручной | 45 | 255 | 529/646 | 240 | |
| | | 30ч906бр | пар | У1 | эл.привод | 71 | 255 | 1058 | 320*** | |
| | | 30ч6бк2 | нефть | У1 | ручной | 45 | 255 | 529/646 | 240 | |
| | | 30ч906бк2 | масла | У1 | эл.привод | 71 | 255 | 1058 | 320*** | |
| | | | | | | | | | | |
| | 150 | ГЛ16003-150 | 30ч6бр | вода | У1 | ручной | 68 | 280 | 700/860 | 305 |
| | | | 30ч906бр | пар | Т1 | | | | | |
| | | | 30ч906брТ | | У1 | | | | | |
| | | | 30ч906брТ | | Т1 | эл.привод | 91 | 280 | 1195 | 320*** |
| | | 30ч6бк2 | | У1 | | | | | | |
| | | 30ч6бк2 Т | нефть | Т1 | ручной | 68 | 280 | 700/860 | 305 | |
| | | 30ч906бк2 | масла | У1 | | | | | | |
| | | 30ч906бк2Т | | Т1 | эл.привод | 91 | 280 | 1195 | 320*** | |
| | | | | | | | | | | |
| 200/160* | ГЛ16003-200/150 | 30ч6бр | вода | У1 | ручной | 98 | 330 | 728/888 | 335 | |
| | | 30ч906бр | пар | Т1 | | | | | | |
| | | 30ч906брТ | | У1 | | | | | | |
| | | 30ч906брТ | | Т1 | эл.привод | 121 | 330 | 1222 | 320*** | |
| | | 30ч6бк2 | | У1 | | | | | | |
| | | 30ч6бк2 Т | нефть | Т1 | ручной | 98 | 330 | 728/888 | 335 | |
| | | 30ч906бк2 | масла | У1 | | | | | | |
| | | 30ч906бк2Т | | Т1 | эл.привод | 121 | 330 | 1222 | 320*** | |
| | | | | | | | | | | |
| 200 | ГЛ16003-200-03 | 30ч6бр | вода | У1 | ручной | 120 | 330 | 863/1067 | 400 | |
| | | 30ч906бр | пар | Т1 | | | | | | |
| | | 30ч906брТ | | У1 | | | | | | |
| | | 30ч906брТ | | Т1 | эл.привод | 170 | 330 | 1166,5 | 645*** | |
| | | 30ч6бк2 | | У1 | | | | | | |
| | | 30ч6бк2 Т | нефть | Т1 | ручной | 120 | 330 | 863/1067 | 400 | |
| | | 30ч906бк2 | масла | У1 | | | | | | |
| | | 30ч906бк2Т | | Т1 | эл.привод | 170 | 330 | 1166,5 | 645*** | |
| | | | | | | | | | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|-----------------|--------------------|------------|-------|----|-----------|-----|-----|-----------|--------|
| 250 | ГЛ16003-250-03 | 30ч6бр | вода | У1 | | | | | |
| | | 30ч6бр Т | пар | Т1 | ручной | 168 | 450 | 1025/1280 | 480 |
| | | 30ч906бр | | У1 | | | | | |
| | | 30ч906брТ | | Т1 | эл.привод | 212 | 450 | 1324 | 645*** |
| | | 30ч6бк2 | | У1 | | | | | |
| | | 30ч6бк2 Т | нефть | Т1 | ручной | 168 | 450 | 1025/1280 | 480 |
| | | 30ч906бк2 | масла | У1 | | | | | |
| | | 30ч906бк2Т | | Т1 | эл.привод | 212 | 450 | 1324 | 645*** |
| | | | | | | | | | |
| 300 | ГЛ16003-300-03 | 30ч6бр | вода | У1 | | | | | |
| | | 30ч6бр Т | пар | Т1 | ручной | 242 | 500 | 1195/1505 | 508 |
| | | 30ч906бр | | У1 | | | | | |
| | | 30ч906брТ | | Т1 | эл.привод | 287 | 500 | 1490 | 645*** |
| | | 30ч6бк2 | | У1 | | | | | |
| | | 30ч6бк2 Т | нефть | Т1 | ручной | 242 | 500 | 1195/1505 | 508 |
| | | 30ч906бк2 | масла | У1 | | | | | |
| | | 30ч906бк2Т | | Т1 | эл.привод | 287 | 500 | 1490 | 645*** |
| | | | | | | | | | |
| 350/300* | ГЛ16003-350/300-03 | 30ч6бр | вода | У1 | | | | | |
| | | 30ч6бр Т | пар | Т1 | ручной | 285 | 550 | 1225/1535 | 508 |
| | | 30ч906бр | | У1 | | | | | |
| | | 30ч906брТ | | Т1 | эл.привод | 312 | 550 | 1590 | 645*** |
| | | 30ч6бк2 | | У1 | | | | | |
| | | 30ч6бк2 Т | нефть | Т1 | ручной | 285 | 550 | 1225/1535 | 508 |
| | | 30ч906бк2 | масла | У1 | | | | | |
| | | 30ч906бк2Т | | Т1 | эл.привод | 312 | 550 | 1590 | 645*** |
| | | | | | | | | | |
| 400 | ГЛ16003-400-03 | 30ч6бр | вода | У1 | | | | | |
| | | 30ч6бр Т | пар | Т1 | ручной | 445 | 600 | 1532/1942 | 620 |
| | | 30ч906бр | | У1 | | | | | |
| | | 30ч906брТ | | Т1 | эл.привод | 492 | 600 | 1840 | 645*** |
| | | 30ч6бк2 | | У1 | | | | | |
| | | 30ч6бк2 Т | нефть | Т1 | ручной | 445 | 600 | 1532/1942 | 620 |
| | | 30ч906бк2 | масла | У1 | | | | | |
| | | 30ч906бк2Т | | Т1 | эл.привод | 492 | 600 | 1840 | 645*** |
| | | | | | | | | | |

*Дробное обозначение номинального диаметра означает: в числителе DN, в знаменателе эффективный диаметр (суженный проход)

** Высота указана двумя числами: первое число - высота задвижки в закрытом состоянии, второе число - высота задвижки в открытом состоянии.

*** Ширина указана с электроприводом

3.2 Сведения о цветных металлах, имеющихся в изделии и подлежащих сдаче приведены в таблице 3.

| Таблица 3 | | | Масса |
|--------------------------------------|---------------------------------|--|-------|
| Наименование составной части изделия | Обозначение (заводской номер) | Обозначение цветного металла (марка) | кг |
| Задвижка DN 50 | | | |
| Кольцо уплотнительное | 0721.403141.119 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,08 |
| Втулка резьбовая | 0721.403451.104 | Латунь ЛЦ40С | 0,18 |
| Задвижка DN 80 | | | |
| Кольцо уплотнительное | 0721.403181.303 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,18 |
| Втулка резьбовая | 0721.403451.105 | Латунь ЛЦ40С | 0,26 |
| Задвижка DN 100 | | | |
| Кольцо уплотнительное | 0721.403181.505 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,24 |
| Втулка резьбовая | 0721.403451.105 | Латунь ЛЦ40С | 0,26 |
| Задвижка DN 125 | | | |
| Кольцо уплотнительное | 0721.403181.505 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,24 |
| Втулка резьбовая | 0721.403451.105 | Латунь ЛЦ40С | 0,26 |
| Задвижка DN 150 | | | |
| Кольцо в корпус | 0721.403181.508 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,36 |
| Кольцо в диск | 0721.403181.509 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,36 |
| Втулка резьбовая | 0721.403451.106 | Латунь ЛЦ40С | 0,42 |
| Задвижка DN 200/150 | | | |
| Кольцо в корпус | 0721.403181.508 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,36 |
| Кольцо в диск | 0721.403181.509 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,36 |
| Втулка резьбовая | 0721.403451.106 | Латунь ЛЦ40С | 0,42 |
| Задвижка DN 200 | | | |
| Кольцо в корпус | 0721.403181.522 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,59 |
| Кольцо в диск | 0721.403341.642 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,59 |
| Втулка резьбовая | 0721.403451.107 | Латунь ЛЦ40С | 0,64 |
| Задвижка DN 250 | | | |
| Кольцо в корпус | 0721.403181.523 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,81 |
| Кольцо в диск | 0721.403341.643 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,88 |
| Втулка резьбовая | 0721.403451.107 | Латунь ЛЦ40С | 0,53 |
| Задвижка DN 300 | | | |
| Кольцо в корпус | 0721.403181.714 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 1,32 |
| Кольцо в диск | 0721.403341.740 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,87 |
| Втулка резьбовая | 0721.403451.108 | Латунь ЛЦ40С | 0,98 |
| Задвижка DN 350/300 | | | |
| Кольцо в корпус | 0721.403161.714 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 1,32 |
| Кольцо в диск | 0721.403341.740 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 0,87 |
| Втулка резьбовая | 0721.403451.108 | Латунь ЛЦ40С | 0,98 |
| Задвижка DN 400 | | | |
| Кольцо в корпус | 0721.403141.001 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 2 |
| Кольцо в диск | 0721.403341.742 | Латунь ЛЦ38Мц2С2 | 1,52 |
| Втулка резьбовая | 0721.403451.302 | Латунь ЛЦ40С | 1,4 |

3.3 Упаковка КУ - 0 по ГОСТ 23170. Внутренняя упаковка ВУ - 0 по ГОСТ 9.014

3.4 Задвижки относятся к классу ремонтируемых, восстанавливаемых изделий с нерегламентированной дисциплиной восстановления.

Номенклатура показателей :

Средний срок службы до списания, лет, не менее - 6,
 Средний ресурс до списания, циклов (часов), не менее - 1700 (49000),
 Средняя наработка на отказ, циклов (часов), не менее - 400 (12250).

6

Критерии отказов :

- протечка в затворе превышающая максимально допустимую, после закрытия затвора,
 - заклинивание подвижных частей задвижки и привода;
 - неустраиваемый дополнительный подтяжкой пропуск среды через прокладочные и сальниковое соединения;
 - отрыв дисков от шпинделя.
- Критерии предельных состояний :**
- потеря плотности и прочности материала деталей, работающих под давлением;
 - невозможный износ уплотнительной поверхности затвора.

4 Состав изделия и комплект поставки

4.1 Задвижка состоит из деталей, приведенных в таблице 4.

Таблица 4

| Наименование деталей | Материал, ГОСТ |
|---|----------------------------------|
| Корпус, крышка, диск, маховик, сальник, гайка | Чугун СЧ18 СОУ МПП 77.140.80-311 |
| Шпиндель | Сталь 20Х13 ГОСТ5632* |
| Кольцо в корпус, диск | Латунь ЛЦ38Мц2С2 ГОСТ17711 |
| Втулка резьбовая | Латунь ЛЦ40С ГОСТ17711 |

* по согласованию с заказчиком допускается изготовление из Ст.3 ДСТУ 4484:2005/ГОСТ535

4.2 В комплект поставки входит:

а) для задвижек с ручным управлением:

- задвижка в сборе - 1,
- паспорт с технической характеристикой и инструкцией по эксплуатации - 2 шт. на партию задвижек,

б) для задвижек с электроприводом (при комплектации электроприводом) :

- задвижка в сборе - 1,
- электропривод - 1
- паспорт с технической характеристикой и инструкцией по эксплуатации - 2 шт. на партию задвижек,

Комплектуемые изделия и техническая документация на электропривод упакованы в ящик совместно с электроприводом.

4.3 Задвижки диаметром DN200 и выше подвергаются гарантийному пломбированию.

4.4 Комплектация задвижек ответными фланцами, прокладками и метизами осуществляется по особому требованию потребителя.

5 Устройство и принцип работы изделия

5.1 Задвижки параллельные двухдисковые 30ч6бр, 30ч6брТ, 30ч6бк, 30ч6бкТ, 30ч906бр, 30ч906брТ, 30ч906бк, 30ч906бкТ состоят из следующих основных частей (см.рис.1.2), корпус-1, крышка-5, клин-2, два диска-3, шпиндель-4, сальник-6, втулка резьбовая-7, орган ручного управления или электропривод-8.

5.2 Задвижки 30ч6бр, 30ч906бр изготавливаются с латунными уплотнительными кольцами, смонтированными в корпус и диски.

7

5.3 Задвижки параллельные двухдисковые 30ч66к, 30ч9066к изготавливаются с уплотнительными поверхностями из чугуна СЧ 18

5.4 Закрытие задвижки происходит при вращении органа управления с резьбовой втулкой по часовой стрелке (для электроприводных задвижек-приводной вал электропривода при помощи сопряжения кулачковых втулок производит вращение резьбовой втулки), в результате чего шпиндель совершает поступательное движение. При закрытии шпиндель с дисками и клином между ними опускается. Клины, опираясь в опорную поверхность дна корпуса, раздвигает диски и плотно прижимает уплотнительные поверхности дисков к уплотнительным поверхностям корпуса, при этом достигается плотность закрытия прохода.

5.5 Диски перемещаются по направляющим в корпусе, между крышкой и корпусом помещена перонитовая прокладка.

5.6 Для предупреждения прохода среды между крышкой и шпинделем в сальниковой камере помещается набивка, поджимаемая сальником 6.

5.7 Управление задвижками типа 30ч66р и 30ч66к производится вручную с помощью органа ручного управления (маховика, штурвала или рукоятки). Для закрытия и в начальный момент открытия задвижки, если усилия одного человека недостаточно, допускается применение дополнительного рычага.

5.8 Управление задвижками 30ч9066р и 30ч9066к осуществляется от электропривода на двух режимах: электрическом и ручном (см. инструкцию по монтажу и эксплуатации электропривода).

6 Указание мер безопасности

6.1 К управлению арматурой допускается только квалифицированный персонал, обладающий необходимыми знаниями и навыками и оснащенный с устройством и принципом работы задвижки и электропривода.

6.2 Перед включением электропривода задвижки следует убедиться в исправности системы электропитания.

6.3 Лица, обслуживающие задвижки с электроприводом, обязаны знать и выполнять общие правила техники безопасности при работе с механизмами, имеющими электропривод.

6.4 Осмотр и ремонт задвижек необходимо производить при выключенном электропитании.

6.5 Для обеспечения безопасности категорически запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе.

6.6 При управлении задвижкой необходимо следить за тем, чтобы к органу управления не были приложены чрезмерно большие усилия, которые могут сломать задвижку.

6.7 Для обеспечения безопасности категорически запрещается применять удлинитель к ключам для крепежных деталей.

6.8 Обслуживающий персонал, производящий работы по консервации арматуры, должен иметь средства индивидуальной защиты (очки, рукавицы и т.д.) и соблюдать правила противопожарной безопасности.

6.9 Правила безопасной работы с электроприводом изложены в инструкции на электропривод.

6.10 Требования безопасности по ГОСТ 12.2.063-81.

7 Размещение и монтаж

7.1 Задвижки из серого чугуна, независимо от среды, рабочего давления и температуры, не допускаются применять на трубопроводах, подверженных вибрации.

7.2 Задвижки устанавливаются:

7.2.1 На горизонтальном трубопроводе - органом ручного управления, электроприводом вверх с вертикальным расположением шпинделя.

7.2.2 На вертикальном трубопроводе - в положение "плашмя" с горизонтальным расположением шпинделя. При установке задвижек в положении "плашмя" должна быть предусмотрена дополнительная опора под электропривод.

7.3 При установке электроприводных задвижек в положение "плашмя" должна быть предусмотрена дополнительная опора под корпус электропривода.

7.4 Установка задвижек органом управления вниз не допускается.

7.5 Задвижка должна устанавливаться в местах, доступных для осмотра и обслуживания и содержаться в опрятном состоянии.

7.6 Перед установкой арматуры трубопровод должен быть тщательно очищен от грязи, песка, окалины и др.

7.7 Устанавливаемую задвижку необходимо подвергнуть осмотру, удалить грязь, ржавчину, расконсервировать горячей водой и протереть внутренние поверхности, произвести подтяжку болтов прокладочных соединений, проверить задвижку на герметичность водой номинальным давлением.

7.8 Арматура не должна испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, растяжение, кручение, перекосы, вибрации, несоосность патрубков, неравномерность затяжки крепежа). При необходимости должны быть предусмотрены опоры или компенсаторы, снимающие нагрузку на арматуру от трубопровода.

7.9 При монтаже между фланцами задвижки и трубопровода устанавливаются прокладки. Затяжка болтовых соединений производится гаечным ключом нормальным усилием. После монтажа работа задвижки должна быть проверена органом ручного управления или ручным дублиром электропривода.

7.10 Монтаж электропривода следует производить согласно инструкции на электропривод. При установке на открытом воздухе электропривод должен быть защищен от прямого воздействия атмосферных осадков.

Площадь помещения, в котором помещается задвижка с электроприводом, должна обеспечивать возможность нормальной работы задвижки.

В помещении должна быть предусмотрена силовая подводка электропитания и шины заземления.

При монтаже задвижек DN 200, 250, 300, 350/300, 400 с электроприводом вместо заглушки электропривода ставить кожух (рис.3).

8 Маркировка.

8.1 В соответствии с ГОСТ 4666 маркировка выполняется на корпусе задвижки литым шрифтом и содержит следующие данные:

- товарный знак завода-изготовителя;
- номинальное давление, указанное буквами РN и его величиной;
- номинальный диаметр буквами DN и цифрами;
- обозначение материала деталей, находящихся под давлением - СЧ 18.

8.2 На органе ручного управления маркируется "З" (закрыто) и "О" (открыто) шрифтом №10 для указания направления вращения, а также наносится отличительная окраска в виде кружка или полосы красного цвета для задвижек с уплотнительными поверхностями затвора из латуни.

9 Техническое обслуживание

9.1 В процессе эксплуатации задвижки должны периодически осматриваться. Обнаруженные течи в прокладочных соединениях и сальнике своевременно ликвидируются. Выявленная неплотность должна быть устранена подтягиванием болтов. Подтяжка анкерных болтов должна производиться равномерно во избежание перекоса сальника.

9.2 Если невозможно добиться устранения течи сальника через сальниковую камеру подтягиванием болтов, сальниковую набивку необходимо сменить.

9.3 После окончательного уплотнения сальниковой набивки втулка сальника должна войти в гнездо не менее чем на 2 мм, но не более чем на 30% от своей высоты. Затяжка сальника должна обеспечить герметичность и в то же время не должна препятствовать свободному движению шпинделя.

9.4 При обнаружении течи через затвор задвижки, последняя снимается с трубопровода и разбирается. Освобождаются крышка (свинчиваются гайки с болтов, крепящих корпус и крышку) и снимается с корпуса в сборе с дисками.

Проверяется чистота уплотнительных поверхностей. При наличии задиров или царапин следует произвести проточку и притирку уплотнительных поверхностей.

9.5 Конструкция задвижки предусматривает возможность ремонта уплотнительных поверхностей путем проточки и притирки.

9.6 После проточки и притирки уплотнительные поверхности промывают уайт-спиритом и протереть ветошью. Вновь собрать (установить крышку в сборе на корпус, предварительно положив между ними прокладку).

9.7 При техническом обслуживании необходимо соблюдать меры безопасности, указанные в разделе 6 настоящего документа.

9.8 Резьбу шпинделя следует периодически очищать от грязи и смазывать (рекомендуемая смазка ЦИАТИМ-221 ГОСТ 6267). Смазка деталей бурельного узола электроприводной задвижки производится через масленку.

9.9 Обслуживание электропривода осуществляется согласно инструкции на электропривод.

9.10 Периодичность осмотра и объем работ при техническом уходе зависят от условий работы арматуры, места ее установки, свойств и параметра среды и т.д.

10 Правила хранения.

10.1 Задвижки должны храниться в складских помещениях или под навесом, защищенными от прямых солнечных лучей и удаленными не менее чем на 1 метр от тепло-излучающих приборов, а также не должны подвергаться воздействию масел и бензина.

10.2 Проходные отверстия должны быть закрыты заглушками.

10.3 При хранении задвижек и запасных частей свыше гарантийного срока 12 месяцев, потребитель должен произвести переконсервацию согласно ГОСТ 9.014.

10.4 При хранении задвижек не допускается ее разборка и снятие пломбы завода-изготовителя.

11 Характерные неисправности и методы их устранения

11.1 Конструкция задвижки параллельной двухдисковой РН10 надежна и при правильной эксплуатации обеспечивает длительную работу изделия.

11.2 В процессе эксплуатации задвижки могут возникнуть неисправности, вероятные причины и методы устранения которых указаны в таблице 5.

Таблица 5

| Наименование неисправностей и их признаки | Вероятная причина | Метод устранения |
|--|--|---|
| Нарушение герметичности затвора | 1. Не полностью закрыт затвор | 1. Приложить требуемое усилие на органе ручного управления или закрыть затвор задвижки согласно инструкции на электропривод |
| | 2. Износ или повреждение уплотнительных поверхностей. | 2. Снять задвижку с трубопровода и устранить дефект. |
| Нарушение герметичности прокладочных соединений. | 1. Недостаточно уплотнена прокладка, ослаблена затяжка болтов в процессе эксплуатации. | 1. Уплотнить соединение на прокладке, ослаблена затяжкой болтов без перекосов. |
| | 2. Повреждена прокладка. | 2. Заменить прокладку. |
| Нарушена герметичность сальника | 1. Недостаточно уплотнена набивка, ослаблена затяжка болтов сальника. | 1. Дополнительно затянуть болты сальника равномерно без перекосов. |
| | 2. Износ сальниковой набивки. | 2. Добавить кольцо набивки, а при необходимости заменить набивку полностью. |

11.3 В случае, если задвижка (часть ее) не подлежат ремонту или при проявлении критерия предельных состояний - задвижку следует снять с трубопровода. Эту работу нужно выполнять при отсутствии давления в линии. Разобрать на детали, согласно таблицы 4 паспорта и утилизировать.

12 Гарантийные обязательства

12.1 Изготовитель гарантирует работоспособность выпускаемых изделий при условии соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения, монтажа и технического обслуживания, а также при наличии исправных гарантийных пломб.

12.2 Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки завода-изготовителя.

12.3 Гарантийные обязательства действуют при наличии исправных гарантийных пломб

13 Информация о работе изделия

13.1 Учет работы изделия и технического обслуживания рекомендуется выполнять в виде таблицы 6.

Таблица 6

| Место и дата установки | Основные параметры (РН, т, рабочая среда) | Дата и вид технич. обслуживания | Наработка с начала после эксплуатации | Сведения о ремонте | Должность, подпись исполнителя работы |
|------------------------|---|---------------------------------|---------------------------------------|--------------------|---------------------------------------|
| | | | | | |
| | | | | | |

13.2 Ваши предложения присылайте по адресу:
53221, г.Никополь, Днепропетровской обл.,
ул.Электрометаллургов,300
ОАО "Никопольский завод трубопроводной арматуры"

14 Транспортирование

Задвижки могут транспортироваться любым видом транспорта. При этом установка задвижек на транспортные средства должна исключать возможность механических повреждений, внутренние поверхности должны быть предохранены от загрязнения, а привалочные поверхности и навесные устройства - от повреждений. Электроприводы к задвижкам должны быть упакованы в тару и могут транспортироваться отдельно от задвижек. Строгова задвижки при погрузочно-разгрузочных работах должна осуществляться за стойку крышки.

15 Свидетельство о приемке

15.1 Задвижки параллельные двухдисковые РН10 (10кг/см²) с

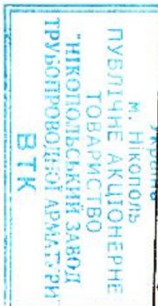
ГЛ 16003-_____ в количестве _____ штук соответствуют

техническим условиям ТУ УЗ-22-03326877-021-96.

Начальник ОТК _____

(Ф.И.О., подпись)

Дата отгрузки _____



М.П.

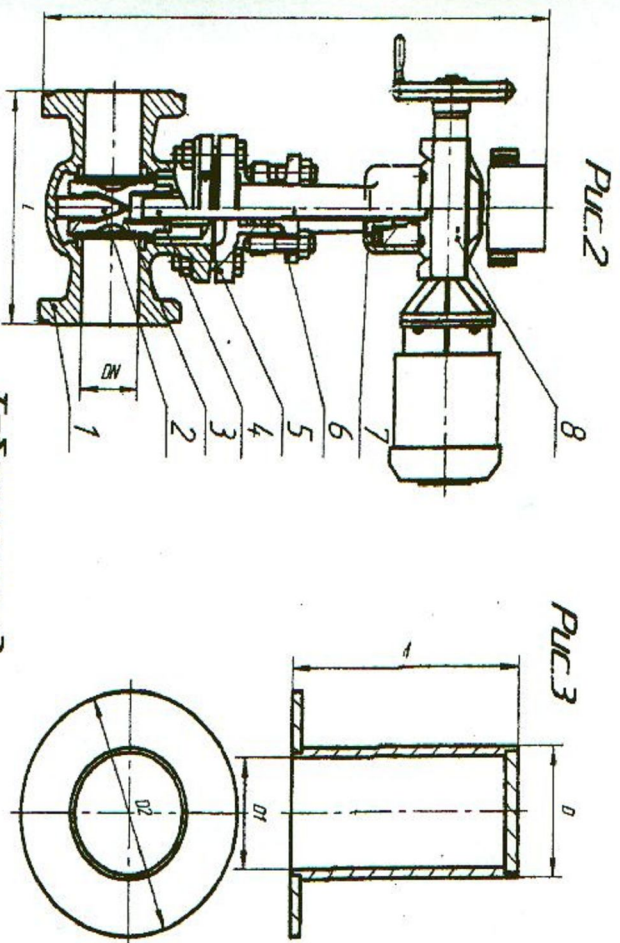
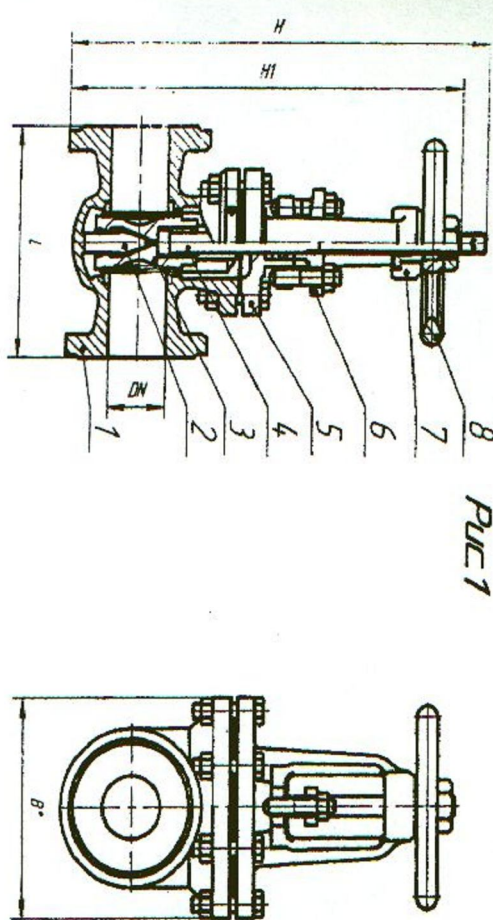


Таблица рис.3

| DN | D | D1 | D2 | H |
|--------|----|----|----|-----|
| DN 200 | 42 | 40 | 74 | 80 |
| DN 250 | 42 | 40 | 74 | 110 |
| DN 300 | 42 | 40 | 74 | 180 |