



ЗАДВИЖКА
стальная штамповарная клиновая с выдвигающим шпинделе
30С65НЖ

ПАСПОРТ

Предприятие – изготовитель ООО «ГИДРОЗАТВОР» 413726 г.Пугачев Саратовская обл. ул.Железнодорожная, 162
Тел./факс 8 (845 74) 4-44-91 E-mail: zavod23@mail.ru

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства для перекрытия потока среды.

Использование в качестве регулирующих устройств запрещается.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

| | | | | |
|--|---------------------------|-----|-----|---------|
| Диаметр условного прохода D (мм) | 100 | 150 | 200 | 200/250 |
| Максимальное усилие на маховике (рукоятке), необходимое для закрытия, не более (кгс) | 58 | 91 | 135 | 135 |
| Масса, не более (кг) | 47,5 | 75 | 123 | 135 |
| Рабочая среда | Вода, пар. | | | |
| Максимальная протечка затвора, не более (см ³ /мин) | 0,6 | 0,9 | 1,2 | 1,5 |
| Температура рабочей среды, не более (°С) | 300 | | | |
| Условное давление P МПа, (кгс/см ²) | 2,5 (25) | | | |
| Изготовление и поставка | ТУ 3741-010-05778974-2006 | | | |
| Привод | ручной | | | |
| Материал корпуса, крышки | В Ст 3 сп | | | |
| Материал уплотнительных поверхностей | 10Х17Т | | | |

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

Задвижка 30С65НЖ

Паспорт и инструкция по эксплуатации – 1 экземпляр на партию изделий в один адрес.

4. УПАКОВКА.

Поставляется без упаковки.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Гарантийный срок эксплуатации- 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента отгрузки предприятием-изготовителем.

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Задвижка прошла гидравлические испытания, соответствует ТУ 3741-010-05778974-2006

Сертификат соответствия № С-RU.АИ30 В 02331.

Экспертное заключение о соответствии продукции Единым санитарно-эпидемиологическим гигиеническим требованиям к товарам № 77.01.16.П.017071.11.11

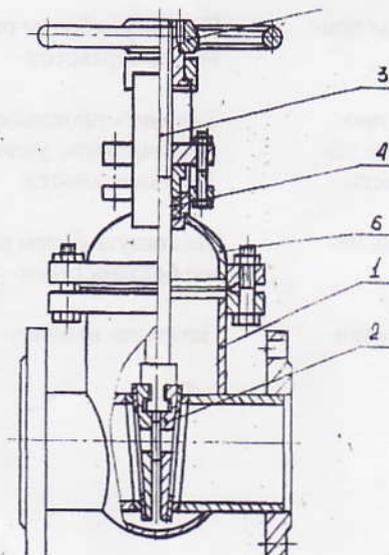
Партия 8 шт.

Дата выпуска **27.07.2013** г.

Начальник ОТК



1. Корпус «ГИДРОЗАТВОР»
2. Клин г. Пугачев, Саратовская область
3. Шпиндель
4. Сальниковый узел
5. Маховик
6. Крышка



ЗАДВИЖКА
клиновья с выдвжным шпинделем.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1. Общие указания.

Задвижка предназначена для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства для перекрытия потока среды.

Задвижку обязательно открывать на полный ход. Использование в качестве регулирующего устройства запрещается.

К работе с задвижкой допускается только квалифицированный персонал, обладающий необходимыми знаниями и навыком.

2. Меры безопасности.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- разбирать и осматривать задвижку при наличии рабочей среды в трубопроводе;
- использовать задвижки в качестве регулирующих устройств;
- применять ключи, большие по размерам, чем требуется для крепежных деталей;
- для подвески задвижки при монтаже использовать маховик (рукоятку);
- использовать задвижку на параметры, превышающие указанные в паспорте.

3. Подготовка к работе и монтаж.

Перед монтажом тщательно очистить проходы задвижки от возможного загрязнения.

Уплотнительные поверхности корпуса, клина, и присоединительных фланцев тщательно протереть. Удаление пластичных смазок производить чистой ветошью, смоченной растворителем. Допускается удалять смазку струей горячей воды с температурой до 70 С с последующей сушкой или паром.

Затяжку болтов крепления задвижки производить способами, гарантирующими от перекосов и перетяжек.

4. Техническое обслуживание.

Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры задвижки. При осмотре проверять:

- общее состояние;
- состояние болтовых соединений;
- наличие смазки в резьбовой части шпинделя и бугельном узле. Рекомендуемая смазка ЦИАТИМ-201
- герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения.

При появлении утечек среды, свыше установленной нормы, необходимо произвести притирку уплотнительных поверхностей затвора.

При длительной работе задвижки периодически, не реже одного раза в 2 месяца, необходимо производить открывание и закрывание для очистки затвора.

5. Возможные неисправности и методы их устранения.

| Неисправность | Причина | Способ устранения |
|---|--|---|
| Нарушение герметичности затвора | На маховик (рукоятку) приложено усилие меньше расчетного. | Приложить на маховик усилие в пределах расчетного |
| | Износ или повреждение уплотнительных поверхностей | Притереть уплотнительные поверхности, отрегулировать положение затвора регулировочными прокладками. |
| Нарушение герметичности прокладочных соединений | Недостаточно уплотнена прокладка | Подтянуть болты равномерно без перекосов |
| | Разрушение материала прокладки или повреждение уплотнительной поверхности. | Заменить прокладку или восстановить уплотнительные поверхности. |
| Нарушение герметичности сальникового узла | Недостаточно уплотнена набивка | Подтянуть болты равномерно без перекосов |
| | Износ сальниковой набивки | Заменить набивку |