

#### **4. Порядок установки**

- 4.1. Задвижки устанавливаются на трубопроводе приводом вверх. 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. Порядок технического обслуживания, ремонта и диагностирования.**

- 5.1. Техническое обслуживание и диагностирование задвижек в процессе эксплуатации производить в сроки, установленные технологическими регламентами, принятыми на объекте эксплуатации.
- 5.2. При осмотре проверить: общее состояние задвижки; резбовую часть шпинделя, которая должна быть смазана; герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения; состояние болтовых соединений. Все замечания и неисправности должны быть устранены.

#### **6. Указание мер безопасности.**

- 6.1. При транспортировке задвижек массой более 16 кг строповка должна осуществляться за корпус или крышку задвижки стропами текстильными петлевыми
- 6.2. 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;
  - использовать задвижку в качестве опоры;
- 6.3. Применение задвижек на среды и параметры не соответствующие настоящей инструкции не допускается.
- 6.4. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063-2015.

Открытое акционерное общество  
«Литейно-механический завод»



**ЗАДВИЖКА**

**чугунная параллельная с выдвигным**

**шпинделем**

**ПОД ЭЛЕКТРОПРИВОД**

**30ч906бр**

**Руководство по эксплуатации**

**СЗ 0327 РЭ**

**EAC**

Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технических характеристик двигателей 30ч906бр.

### 1. Назначение

Двигатели предназначены для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах.

### 2. Технические данные

- 2.1. Тип двигателя – параллельная двухдисковая с подвижным шпинделем.
- 2.2. Присоединение двигателя к трубопроводу – фланцевое
- 2.3. Давление номинальное  $P_N=1,6$  МПа (16 кг/см<sup>2</sup>)
- 2.4. Проход номинальный DN50; DN80; DN100; DN125, DN150; DN200.
- 2.5. Рабочая среда – вода, пар
- 2.6. Температура рабочей среды не более  $+225^{\circ}\text{C}$
- 2.7. Температура окружающей среды от  $-15^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$ ;  
для воды от  $+1^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$
- 2.8. Герметичность затвора соответствует классу «D» по ГОСТ 9544
- 2.9. Привод электрический – присоединение муфтовое.
- 2.10. Материал: корпусных деталей – серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412;  
уплотнительных поверхностей – латунь ЛС-59 ГОСТ 15527
- 2.11. Климатическое исполнение У2; УХЛ 4
- 2.12. Условия транспортировки и хранения 5(ОЖ4) по ГОСТ 15150
- 2.13. Вариант защиты ВЗ-1 по ГОСТ 9.014 – 78

### 3. Устройство и работа

- 3.1. Двигатели изготавливаются в общепромышленном исполнении.
- 3.2. Основные габаритные и присоединительные размеры указаны на рис. 1.

3.3. Двигатели состоят из следующих основных узлов и деталей:

- корпус - 1
- клин - 2
- диски - 3
- крышка - 4
- узел сальника - 5
- шпиндель - 6
- муфта кулачковая - 7

3.4. Крышка с корпусом соединяется с помощью болтов.

Герметичность осуществляется паронитовой прокладкой.

3.5. Вращательное движение от электропривода через шпиндель преобразуется в поступательное движение дисков, которые закрывают и открывают проходное сечение корпуса.

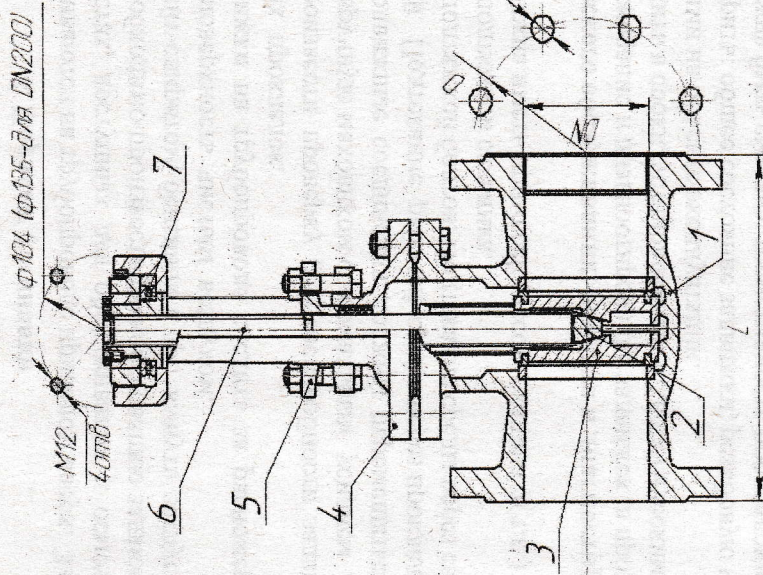


Рис. 1

Условное обозначение	Размеры, мм не более				
	DN	L	D	d	n
С3 0327.050.00.00 СБ	50	180	125	18	4
С3 0327.080.00.00 СБ	80	210	160	18	4
С3 0327.100.00.00 СБ	100	230	180	18	8
С3 0327.125.00.00 СБ	125	255	210	18	8
С3 0327.150.00.00 СБ	150	280	240	22	8
С3 0327.200.00.00 СБ	200	330	295	22	8/12*

\* - n = 12 для Рр 1,6МПа (оговаривается при заказе)

РОССИЯ

Нижегородская область  
г. Семенов

Сертификат соответствия № TC RU C-RU.MH32.B.00223. Срок действия с 24.11.2014 по 23.11.2019 г. выдан органом по сертификации ООО «Нижегородский центр технической диагностики, экспертизы и сертификации».  
Декларация соответствия № TC N RU Д-RU.MH32.B.00134. Срок действия с 04.12.2014 по 03.12.2019 г.

**ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**

(под привод)

наименование изделия

**30ч906бр**

обозначение изделия

**EAC**

**S3 0327 ПС-бр**

1. Общие сведения об изделии

Завод изготовитель

ОАО "Литейно-механический завод"  
606653, Нижегородская область, г. Семенов,  
ул. Промышленная, д. 3; т. (831 62) 5-70-90, 5-21-91

Заводской номер

Дата выпуска

**ABF 2019**

Назначение

Для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства



Зарегистрированный товарный знак

выполнен на корпусе литьем

2. Основные технические данные и характеристики

Наименование параметра	Значение			
Проход номинальный, мм	50	80	100	125
Масса, кг не более	12	20	30	42
Давление рабочее P <sub>p</sub> , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	1,0 (10,0)-1,6 (16,0)			
Рабочая среда	Вода, пар			
Температура рабочей среды, не более	+ 225 °С			
Герметичность затвора	Соотв. классу «D» по ГОСТ 9544-2015			
Привод электрич. многооборотный:	присоединение - муфтовое			
Крутящий момент на выходном валу, Н.м	60	70	80	110
Число оборотов выход.вала	17	22	27	33
Присоединение фланцевое	42	43	43	43
Толщина стенок корпусных деталей	соответствует ОСТ 26-07-817-73			
Климатическое исполнение	У2, УХЛ 4			
Температура окружающей среды	От -15°С до +40°С; для воды от +1°С до +40°С			
Полный средний срок службы	10 лет			
Полный средний ресурс циклов	1700			

Изготовление и поставка..... по ТУ 3721-001-00324292- 2011

**3. Материал основных деталей**

Корпус ..... Серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85  
Диски ..... Серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85  
Крышка ..... Серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85  
Втулка резьбовая ..... Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-2004  
Уплотнение в затворе ..... Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-2004  
Уплотнение сальника ..... Кольца графитовые ТРГ  
Прокладка ..... Паронит ПОН-Б ГОСТ 481-80

**4. Комплектность**

Задвижка в сборе 30ч9066р;

Руководство по эксплуатации 1 экз. на партию изделий в один адрес;  
Паспорт - 1 экз. на партию изделий в один адрес.

**5. Свидетельство о приемке**

Задвижка 30ч9066р соответствует ТУ 3721-001-00324292-2011 и признана годной для эксплуатации.

**6. Гарантии изготовителя**

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяца со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня изготовления.

Гарантийная наработка 400 циклов в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Замена некачественных изделий - в течении 1 месяца с момента получения рекламации.

**Внимание:** При приемочных испытаниях и в случае выявления скрытых дефектов, запрещается разбирать и ремонтировать изделия силами заказчика без письменного разрешения предприятия-изготовителя. В противном случае изделие не подлежит гарантийному обмену и снимается с гарантии.

**7. Хранение и утилизация**

Хранение задвижек - под навесом или в помещении, при температуре окружающего воздуха от -45 до +40°С, в условиях, обеспечивающих сохранность упаковки и исправность задвижек. Срок хранения до переконсервации - 1год.

Выведенная из эксплуатации задвижка должна быть освобождена от остатков рабочей среды по технологии владельца, и утилизирована в качестве лома черных и цветных металлов.

Отметка ОТК  
(клеймо ответственного за приемку)

ABГ 2019

