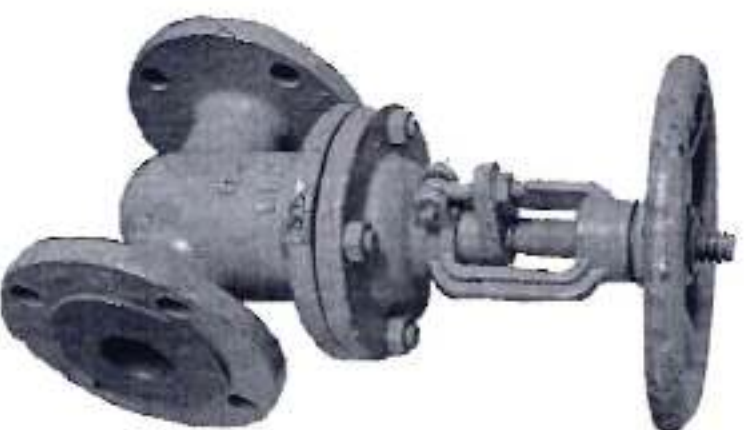




**Задвижка стальная клиновная с выдвижным шпинделем,
PN 1,6 МПа (16кгс/см²) аналог 30сд1нж**



ПАСПОРТ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Изоготовитель: "Import & Export Co., Ltd." P.R.C.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1. Задвижка предназначена для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах по транспортировке воды пара, а также других жидких среды неагрессивных к материалу задвижки.

1.2. Основные параметры приведены в таблице:

Основные параметры и характеристики	Номинальный (основной) проход DN (N) мм					
	50	80	100	150	200	250 300
Давление номинальное (устьевое) PN (PN) МПа (кгс/см ²)	1,6(16)					
Температурный диапазон по ГОСТ 9544-2005	Класс А					
Температура рабочей среды, °С	от -40°С до 425°С					
Давление рабочее Pr	ГОСТ 356-80					
Максимальный крутящий момент Nm (кгс·м)	63(5)	80(6)	120(10)	190(14)	310(23)	300(22)
Среднее значение длины L, мм	160	210	250	280	350	500
Средняя высота HНН, мм	250-300	370-400	430-500	480-650	800-1000	950-1200
Длина привода по стандарту	180	160	188	218	227	267
Масса нетто, кг.	15	25	32	35	41	135

1.3. Присоединение к трубопроводу - фланцевое. Фланцы входов по ГОСТ 12819-80 на PN 1,6 МПа (16 кгс/см²). Отдельные фланцы по ГОСТ 12830-80 и ГОСТ 12821-80 на PN 1,6 МПа (16 кгс/см²). Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей по ГОСТ 12815-80 и по рисунку 1.

1.4. Установочное положение задвижки вертикаль (ориентировано вверх).

1.5. Направление подачи рабочей среды - левое.

1.6. Рабочие положения затвора полностью открыты или полностью закрыты.

Исполнительные задвижки в качестве приспосабливающего устройства не допускаются.

1.7. Строительная длина задвижки по ГОСТ 3706-83.

1.8. Классическое исполнение У1, ГОСТ 15150-09.

1.9. Материалы основных деталей задвижки

корпус, крышка - сталь 35Л.

Уплотнительные поверхности затвора сталь нержавеющий стали.

Клин - сталь 20Х13.

1.10. Задвижка относится к классу дистанционных, дистанционных и дистанционных фрейд фрек службы — не менее 15 лет. Для обеспечения заданных показателей надежности, герметичности, необходимо регулярно проводить профилактические работы и обслуживание в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации.

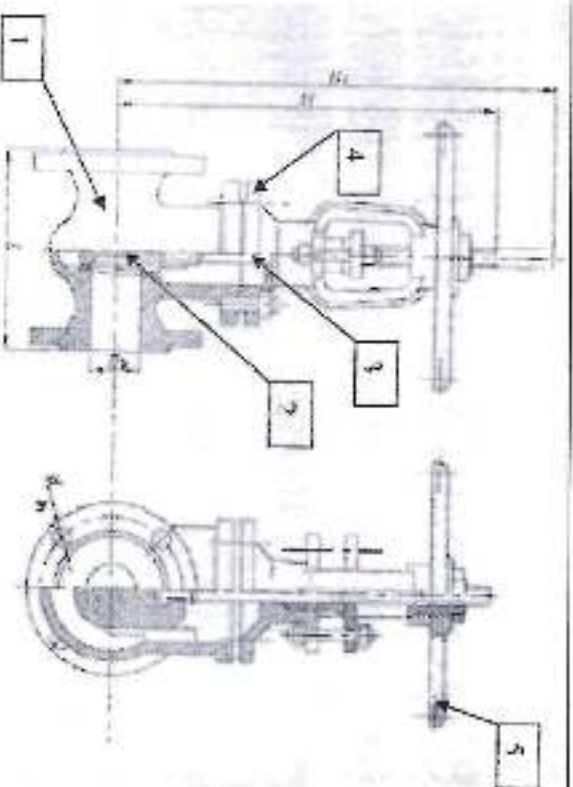


Рис. 1. Общий вид здания.

2. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 2.1. Заводская состоит из следующих основных частей:
- корпуса 1;
 - узла зазора, состоящего из пепельного катя 2, обеспечивающего непрерывное перемещение прокатного сепаратора;
 - привода 4, состоящего из двигателя, установленного на шпону шпинделя;
 - шпинделя 3, состоящего из двух концов с конусом, и других с холодной пилотной;
 - узла управления, состоящего из машины 5.
- 2.2. Принцип работы.
- При работе узловой передается движение холодной пилоты, преобразуемой вращательное движение в поступательное движение шпинделя, соединенного с катком, который отклоняет или задвигает прокатный сепаратор в зависимости от заданных вращений машины.

Примечание: Прокатываемая смесь состоит из одной партии смеси и смеси, полученной из предыдущей партии без необходимости измерения.

3. ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 3.1. Установка и монтаж.
- 3.1.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию завода допускаются персонал, прошедший обучение эксплуатации завода.
- 3.1.2. Обслуживание, эксплуатация завода в соответствии с требованиями по технике безопасности должна соответствовать указанным в ГОСТ 12.063-81.
- 3.1.3. Для обеспечения безопасности работы необходимо соблюдать следующие требования:
- использовать защитные средства при работе с оборудованием;
 - использовать защитные средства при обслуживании оборудования;
 - проводить проверку оборудования до начала работы при запуске завода;
 - разбирать завод, находящийся под давлением.

3.1.4. Для обеспечения длительного и безопасного срока службы - необходимо устанавливать факторы каменно-металлической смеси до направления на станцию при необходимости.

3.2. Порядок установки.

3.2.1. Перед монтажом необходимо:

- проверить наличие и состояние всех деталей, узлов, агрегатов;
- проверить наличие и состояние всех деталей, узлов, агрегатов;
- проверить наличие и состояние всех деталей, узлов, агрегатов;
- проверить наличие и состояние всех деталей, узлов, агрегатов;

3.2.2. Установка и монтаж завода производится в соответствии с требованиями завода.

3.2.3. Завод должен быть установлен на ровной поверхности без перепадов и неровностей.

3.2.4. Завод должен быть установлен на ровной поверхности без перепадов и неровностей.

3.3. Установка и монтаж завода производится в соответствии с требованиями завода.

3.3.1. Завод должен быть установлен на ровной поверхности без перепадов и неровностей.

3.3.2. В процессе эксплуатации завода необходимо соблюдать следующие требования:

- соблюдать режим работы завода;
- соблюдать режим работы завода;
- соблюдать режим работы завода;
- соблюдать режим работы завода;

3.3.4. По мере эксплуатации завода необходимо соблюдать следующие требования:

- проводить проверку состояния завода;
- проводить проверку состояния завода;
- проводить проверку состояния завода;
- проводить проверку состояния завода;

3.3.5. При эксплуатации завода необходимо соблюдать следующие требования:

- соблюдать режим работы завода;
- соблюдать режим работы завода;
- соблюдать режим работы завода;
- соблюдать режим работы завода;

3.3.7. Для обеспечения безопасности при эксплуатации завода, необходимо соблюдать следующие требования:

Установка, шт	Учение на установку, шт
50	60 (10.0)
80	80 (10.0)
100	100 (10.0)
150	150 (10.0)
200	200 (10.0)
250	250 (10.0)
300	300 (10.0)

3.4. Возможные неисправности и способы их устранения.

Наименование неисправности, возникшее при работе и дополнительные признаки	Вероятная причина неисправности	Способ устранения
1. Нарушена герметичность проходочных соединений. Протечка среды через проходочные соединения.	1.10. Неполностью уплотнена прокладка. Ослабление затяжки шпильки винта баббета. 1.11. Нарушена манжетная прокладка.	Уплотнить прокладку дополнительными подкладочными прокладками без шпильки. Затянуть прокладку.
2. Нарушение герметичности баббета. Протечка среды под баббетом затвора.	Повреждена уплотнительная прокладка корпуса и клапана.	Разобрать баббетку и проверить уплотнительные прокладки корпуса и клапана.
3. Нарушена герметичность сальника. Протечка среды через сальник.	1. Неполноценная затяжка сальника. 2. Износ сальниковой набивки.	Уплотнить сальник дополнительными подкладочными прокладками или доложить сальниковую набивку.
4. Задача не выполняется и не выполняется шпилька на подвижных частях преобразователя	Затягивание подвижных частей	Разобрать задачу, устранить заклинивание, очистить подвижные части.

3.5. Правила хранения

- До момента доставки должны храниться в сухих помещениях или под навесом, защищенном от воздействия и коррозионных воздействий окружающей среды, исключая воздействие влаги и коррозионных сред.
- При длительном хранении (более 6 месяцев с момента изготовления) изделия необходимо периодически (не реже 2-х раз в год) осматривать, удалять лишнюю влагу, ржавчину и выполнять антикоррозионную защиту.
- Приходные отгрузки изделий должны быть защищены каждой индивидуальной упаковкой, смяткой которой необходимо перестать контактировать.
- При хранении преобразователя вертикальное положение задачи (шпилька вверх) со снятием накипной воды.

4. ГАРАНТИИ И УСЛОВИЯ ДОСТАВКИ

- Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.
- При нарушении п.3.7. условия по качеству задачи (укомплектованности задачи) не признаются.
- Задача, связанная с монтажом/демонтажом транспортно-футовой и складского хранения и доставки гарантийного срока. Покупатель не несет ответственности.
- Доставка осуществляется в транспортный регион (в случае при возврате) - доставка осуществляется с соблюдением температурного режима (при возврате) - доставка осуществляется с соблюдением температурного режима (при возврате)