

Сертификат соответствия № ЕАЭС RU С-RU.OC12.В.00084/19. Срок действия с 25.11.2019 по 24.11.2024 г. выдан органом по сертификации ООО «Центр испытаний, сертификации и аттестации».

Декларация соответствия № ЕАЭС N RU Д-RU.OC12.В.00106/19. Срок действия с 25.11.2019 по 24.11.2024 г.

### ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ ПОД ЭЛЕКТРОПРИВОД

ламинационная таблица

3049065p

абсолютные значения



СЗ 0327 ПС-6p

#### 1. Общие сведения об изделии

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

Заводской номер

Дата выпуска

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								
	50	60	100	125	150	200	250	300	
Горлоход номинальный	12	20	30	42	57	56	175	247	
Масса, кг не более									
Давление рабочее, МПа (кг/см <sup>2</sup> )	1,0 (10)			1,6 (16,0)			1,0 (10)		
Рабочая среда	H			Ваза, пар					
Температура рабочей среды, не более, °C	+225								
Герметичность затворе	Соответствует классу «О» по ГОСТ 8544-2015								
Принадлежность фланцев	Размер фланца ГОСТ 33260-2015 тип 21; исполнение для уплотнительной поверхности - Б								
Привод электромеханический многооборотный	Присоединение - муфтовое								
Крутящий момент, Н·м	60	70	80	110	120	130	180	200	
Число оборотов до полного закрытия	17	22	27	33	42	43	44	53	
Тип присоединительного фланца	А			Б					
Климатическое исполнение	У2, УХЛ4								
Температура окружающей среды, °C	от -15 до +40; для воды от -1 до +10								
Назначенный срок службы, лет	10								
Назначенный ресурс, циклов	1200								
Средний полный срок службы, не менее, лет	10								
Средний полный ресурс, циклов	1700								
Коэффициент гидравлического сопротивления, не более	0,3								
Изготовитель и поставка по	г. 5721-007-01024292-2/11								

### 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 TRF
Прокладка	Паронит ПОН-Б ГОСТ 481-80

### 4. Комплектность

- Задвижка в сборе 3049066р.
- Паспорт - 1 экз. на партию изделий в один адрес;
- Краткое руководство по эксплуатации - 1 шт. на партию изделий в один адрес. Полное руководство по эксплуатации доступно на сайте [www.semimz.ru](http://www.semimz.ru).

### 5. Сертификат о приемке

Задвижка 3049066р. соответствует ТУ 3721-001-00324292-2011 и признана годной для эксплуатации.

### 6. Гарантия изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев 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 изделие 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 - 1 год. Назначенный срок хранения 24 месяца.

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



#### 4. Порядок установки

- 4.1. Задвижки устанавливаются на трубопроводе в любом рабочем положении, кроме положения маховиком вниз. Задвижки устанавливаются в местах, доступных для обслуживания и осмотра.
- 4.2. Перед монтажом необходимо: проверить комплектность поставки; произвести внешний осмотр, убедиться в целостности корпусных деталей; произвести консервацию задвижки чистой ветошью, смоченной уайт-спиритом, вынуть заглушки, продуть внутреннюю поверхность корпуса чистым воздухом.
- 4.3. Перед установкой задвижки необходимо произвести промывку трубопровода.
- 4.4. При монтаже задвижки на трубопроводе следить за равномерностью поджатия уплотняющих прокладок.
- 4.5. После монтажа произвести проверку работоспособности задвижки.
- 4.6. Задвижка закрывается вручную маховиком с нормальным усилием для создания плотности. Подвижные соединения должны перемещаться легко и плавно, без заеданий. Подтеки рабочей среды через прокладочные соединения устранить подтяжкой болтов.
- 4.7. 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; резьбовую часть шпинделя, которая должна быть смазана; герметичность прокладочных соединений и сальникового уплотнения; состояние болтовых соединений. Все замечания и неисправности должны быть устранены.

#### 6. Указания мер безопасности

- 6.1. При транспортировке задвижек массой более 16 кг строповка должна осуществляться за корпус задвижки стропами текстильного плетения.
- 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;
  - применять для управления арматурой рычаги, не предусмотренные инструкцией.
- 6.3. Применение задвижек на среде и параметры не соответствующие настоящей инструкции не допускается.
- 6.4. Во избежание термического ожога, вызванного температурой рабочей среды свыше 50°C, необходимо предусмотреть защиту обслуживающего персонала от термических ожогов (рукавицы, спец. одежда).
- 6.5. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063.

Открытое акционерное общество  
«Литейно-механический завод»



**ЗАДВИЖКА**  
**чугунная параллельная**  
**с выдвигаемым шпинделем**  
**под электропривод**  
**30ч9066р**

**Руководство по эксплуатации**

**СЗ 0327 РЭ**

**EAC**

Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технических характеристик задвижек ЗЗч906бр.

### 1. Назначение

Задвижки предназначены для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах.

### 2. Технические данные

- 2.1. Тип задвижки – параллельная двухдисковая с выдвинутым штоком.
- 2.2. Присоединение задвижки к трубопроводу – фланцевое.
- 2.3. Давление рабочее, МПа (кгс/см<sup>2</sup>): 1,0 (10) – 1,6 (16)
- 2.4. Проход номинальный DN 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300
- 2.5. Рабочая среда – вода, пар
- 2.6. Температуры рабочей среды, не более, °С: +225
- 2.7. Температура окружающей среды, °С: от -15 до +40; для воды от +1 до +40
- 2.8. Герметичность затвора соответствует классу «D» по ГОСТ 9544
- 2.9. Привод – электрический многооборотный, присоединение – муфтовое.
- 2.10. Материал корпусных деталей – Чугун СЧ 20 ГОСТ 1412
- 2.11. Уплотнение в затворе – Лагуна ЛС 59-1 ГОСТ 15527
- 2.12. Климатическое исполнение У2; УХЛ4
- 2.13. Условия транспортировки и хранения 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150
- 2.14. Вариант защиты ВЗ-1 по ГОСТ 9.014

### 3. Устройство и работа

- 3.1. Задвижки изготавливаются в общепромышленном исполнении.
- 3.2. Основные габаритные и присоединительные размеры указаны на рисунке 1.
- 3.3. Задвижки состоят из следующих основных узлов и деталей:

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

- 3.4. Крышка с корпусом соединяется с помощью болтов. Герметичность соединения осуществляется паронитовой прокладкой.
- 3.5. Вращательное движение от электропривода через шпindel преобразуется в поступательное движение дисков, которые закрывают и открывают проходное сечение корпуса.

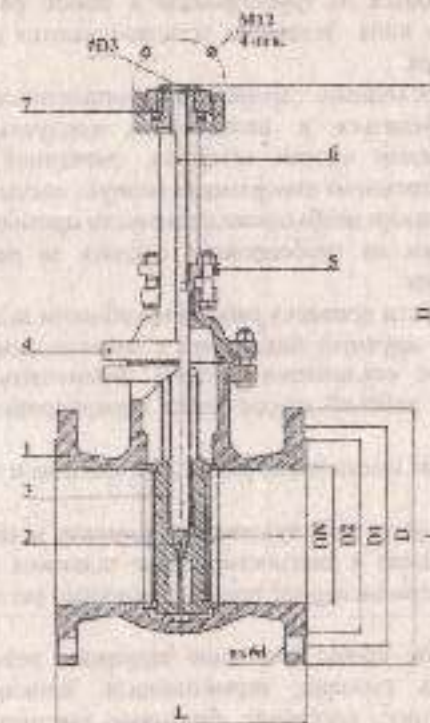


Рис. 1

DN	PN	Размеры, мм						
		L	H	D	D1	D2	D3	проход
50	10	180	250	125x125	125	102	104	4x18
	16							
80	10	210	315	150x150	160	133	104	4x18
	16							
100	10	230	385	215	180	158	104	8x18
	16							
125	10	255	430	245	210	184	104	8x18
	16							
150	10	280	505	280	240	212	104	8x22
	16							
200	10	330	650	335	295	268	135	8x22
	16							12x22
250	10	450	810	390	350	320	135	12x22
300	10	500	915	440	400	370	135	12x22