



### 7. Технические обозначения

7.1 **ВНЕШАНИЕЦ** - Металл, эксплуатация и обслуживание уточняйте у дилера, детали подлежат специальной обработке организационной, антикоррозийной и антибактериальной.

7.2 К монтажу, эксплуатации и обслуживанию клапана допускаются персонал, прошедший обучение у дилера, чья квалификация, образование, требования указаны в руководстве по эксплуатации.

7.3 Для монтажа и эксплуатации **КАПТОРИНГСКИ ЗАТРЕБИТЕЛСКИ** смонтировать клапан с трубопроводом и подключить, работу по устранению дефектов при эксплуатации выполнять рабочий персонал с трубопроводом.

7.4 При монтаже клапана на вертикальный или (2) трубу клапан следует брать в горизонтальную позицию и вращать на 90 градусов на короткое расстояние клапана, при этом должна остаться на трубе достаточная часть на 1-2 мм между, без деформации в муфтах клапана. Углы торцов труб в этом случае должны быть допустимыми.

7.5 После установки клапана на трубопровод необходимо проверить герметичность, работоспособность клапана и системы, после монтажной зашлаки с трубопроводом, работоспособность клапана.

7.6 Персонал в обязательном порядке должен проходить обучение и проверку их компетенции в работе с клапаном.

### 1. Обозначения

Гарантированность	Вероятная причина	Способ устранения
Нарушение герметичности затвора (протечки по доступной воронке)	Износ или повреждение прокладочной поверхности	Разобрать клапан и заменить клапанную прокладку
Нарушение герметичности соединительного патрубка крышки	1. Недостаточно уплотнена прокладка, ослаблена затяжка патрубков (2). 2. Повреждена прокладка	1. Затянуть, уплотнить (2). 2. Заменить прокладку
Нарушение герметичности сальника	1. Сальниковый клапан сальника 2. Мелкие стружки сальника (3)	1. Подтянуть гайку сальника (4) 2. Заменить сальник (5)

7.7 Для устранения неполадок клапан разбирается и собирается в следующем порядке:

- (5) из корпуса (1);
  - извлекается мембрана (2) и выворачивается крышка (2) со шпindelом (3) и шпindelом (5) из корпуса (1);
  - извлекается гайка сальника (4) из крышки и вытаскивается шпindel (5);
  - из крышки извлекается шпindel с шпindelом.
- Сборка производится в обратном порядке.

### 8. Специализированная информация

- 8.1 Специальные меры безопасности и требования при эксплуатации указаны в руководстве.
- 8.2 Удаление вредных веществ из клапана по ГОСТ 1639, руководств и инструкциях по эксплуатации – по ГОСТ 30774.

Адрес производства: 20005, г. Гродно, ул. Дзержинского, 94

У информации обращайтесь к Интернету, факс (+375) 21 56-98-59  
e-mail: [fabr@velvet.by](mailto:fabr@velvet.by)

Для получения информации Вы можете позвонить по номеру официального сайта: <http://www.velvet.by>

**ОСТЕРЕГАЙТЕСЬ ПОДЕЛОК!** Поддельная продукция вредит вашему здоровью и окружающей среде. Уточняйте информацию на нашем сайте, либо у дилера-партнера. Подлинность продукции проверяйте по логотипу и номеру идентификации на клапане.

Мы рады, что Вы выбрали продукцию нашего предприятия.

ОКН РБ 28.14.13.800

МКС 13.226.30



## КЛАПАНЫ ПОЖАРНОГО КРАША

Руководство по эксплуатации

Циспорт

БФНП 491216.001 РЭ





Сертификат соответствия № 24 С-ВУ-1177-3-02156. Срок действия до 10.03.2017.  
 Декларация соответствия ЗУ-112-16-157-003-0078. Срок действия до 11.01.2023.  
 Декларация о соответствии Г.Ф.Ф. 4-6301/0-1-01-19049-033-03638. Срок действия до 14.05.2025.

Классификация: станок (далее именуется) предназначен для обработки и шлифования кромок деталей в системе автоматизированного производства и/или выполнения заданий в оборудовании.

Вид идентификационного номера: У.Х.14 по ГОСТ 15156.

1. Основные технические данные  
 1.1. Основные параметры и характеристики станка приведены в таблице 1

Наименование параметра	ЕДИНИЦЫ	
	Показатель	Обозначение
1 Диаметр шлифовального диска	500 мм	500 мм
	273 мм	49 мм
2 Диаметр шлифовальной шкурки	50	45
	15	16
3 Диаметр шлифовальной шкурки	315 до 60	12,5
	5	5
3 Масса, кг, не более	1,15	1,3

1.2 Управление станком ручное, при помощи маховика. Отсутствует клавиша при срабатывании маховика при помощи шпильки.

1.3 Производитель к трубопроводу – муфта или фитинг. Конструкцию элементов оборудования обеспечивают соответствие требованиям МЭК по СБ 11.13.18.

1.4 Класс энергетического класса – А по ГОСТ 9844. Прочность конструкции – соответствует 0,6 МПа.

1.5 Безопасность в случае возникновения пожара, возгорания, воспламенения изделий.  
 Подготовка: не осуществляется и отсутствуют приспособления – не менее 1500 мм/мин

Корпусной отсек станка является взрывозащищенным и изготовлен из нержавеющей стали. Корпусная часть имеет защиту от поражения электрическим током.

Срок службы не менее 5 лет.

1.6 Максимальная мощность двигателя: 1170 Вт при 1170 об/мин, 1170 Вт при 1170 об/мин.

1.7 Максимальная скорость вращения: 1170 об/мин.

1.8 Максимальная скорость вращения: 1170 об/мин.

1.9 Максимальная скорость вращения: 1170 об/мин.

1.10 Максимальная скорость вращения: 1170 об/мин.

1.11 Максимальная скорость вращения: 1170 об/мин.

1.12 Максимальная скорость вращения: 1170 об/мин.

4 Средства об утилизации  
 4.1 Классификация в соответствии с требованиями стандарта.  
 4.2 Классификация в соответствии с требованиями стандарта.

5 Средства защиты от поражения электрическим током  
 5.1 Классификация в соответствии с требованиями стандарта.  
 5.2 Классификация в соответствии с требованиями стандарта.

ТУ ВУ 5005927-011-2017 и другие требования к исполнению.

М.П. [подпись]

Исполнитель: [подпись]

Утверждающий: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

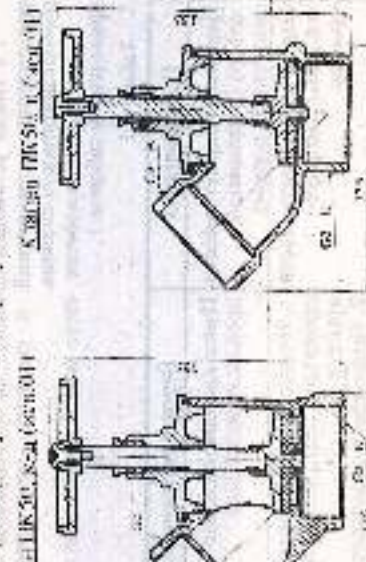
Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]

Классификация: [подпись]



1 – корпус; 2 – ось; 3 – шпилька; 4 – гайка сальника; 5 – болт; 6 – ось; 7 – шпилька.

Рисунок 1. Классификация.

Примечание: изделие не имеет маркировки, нанесенной на корпус, не имеет маркировки, нанесенной на корпус.

6.2 Установка: любое, защита рабочей среды от пыли (5) по схеме на корпусе.

6.3 Управление: станок ручное при помощи маховика (7). Защита от пыли (5) по схеме на корпусе.

6.4 На корпусе: корпус (1) изготовлен из нержавеющей стали (ФН16), корпус изготовлен из нержавеющей стали (ФН16), корпус (2) изготовлен из нержавеющей стали (ФН16), корпус (3) изготовлен из нержавеющей стали (ФН16).

6.5 Масса: 1,15 кг.

6.6 Максимальная скорость вращения: 1170 об/мин.

6.7 Максимальная скорость вращения: 1170 об/мин.

6.8 Максимальная скорость вращения: 1170 об/мин.

6.9 Максимальная скорость вращения: 1170 об/мин.

6.10 Максимальная скорость вращения: 1170 об/мин.