

РОССИЯ

Нижегородская область
г. Семенов

Коэффициент гидравлического сопротивления, не более	0,2
Изготовление и поставка по	ТУ 3731-006-00324292-2016

Сертификат соответствия № ЕАЭС RU С-RU.OC12.B.00105/20. Срок действия с 28.09.2020 по 27.09.2025 г. Выдан органом по сертификации ООО «Центр испытаний, сертификации и аттестации».

Декларация соответствия № ЕАЭС N RU Д-RU.OC12.B.00193/20. Срок действия с 28.02.2020 по 25.09.2025 г.

ПАСПОРТ

**ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ С ОБРЕЗИНЕННЫМ КЛИНОМ И
НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**

наименование изделия

30ч39р SL12

обозначение изделия

СЗ 0370 ПС



Завод изготовитель

1. Общие сведения об изделии

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

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	50	65	80	100
Масса, кг не более	11	12,5	18	21
Давление рабочее, МПа (кгс/см ²)	1,0 (10) - 1,6 (16,0)			
Рабочая среда	Вода, воздух			
Температура рабочей среды, не более, °С	+150 для воды; +115 для воздуха			
Герметичность затвора	Соответствует классу «А» по ГОСТ 9544-2015			
Присоединение фланцевое	Размеры фланцев ГОСТ 33259-2015 тип 21; исполнение уплотнительной поверхности - В			
Привод	Маховик			
Крутящий момент на маховике, необходимый для создания уплотнения, Н*м	40	50	50	60
Климатическое исполнение	УХЛ категория 3; 4			
Температура окружающей среды, °С	от -15 до +40			
Назначенный срок службы, лет	30			
Назначенный ресурс, циклов	1500			
Средний полный срок службы, лет	30			
Средний полный ресурс, циклов	2000			
Средняя наработка на отказ, не менее, циклов	600			

<https://proconsim.ru/>

3. Материал основных деталей

Корпус	Чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Крышка	Чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Клин	Чугун СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Гайка клина	Латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-2004
Шпindelь	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632-72
Уплотнение в затворе	EPDM
Прокладка крышки	EPDM

4. Комплектность

- Задвижка в сборе 30ч39р SL12- 1 шт.;
- Паспорт - 1 шт. на изделие;
- Краткое руководство по эксплуатации - 1 шт. на партию изделий в один адрес. Полное руководство по эксплуатации доступно на сайте www.semlmz.ru

5. Свидетельство о приемке

Задвижка 30ч39р SL12 соответствует ТУ 3731-006-00324292-2016 и признана годной для эксплуатации.

6. Гарантии изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации - 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня изготовления.

Гарантийная наработка 600 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.

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

(клеимо ответственного за приемку)

Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технических характеристик задвижек **30ч39р SL12**.

1. Назначение

Задвижки предназначены для установки на трубопроводах, транспортирующих жидкие и газообразные среды при внутреннем избыточном давлении не более 1,6 МПа (16 кгс/см²) в качестве запорных устройств.

2. Технические данные

- 2.1. Тип задвижки – клиновая с неподвижным шпинделем.
- 2.2. Присоединение задвижки к трубопроводу – фланцевое
- 2.3. Давление рабочее, МПа (кгс/см²): 1,0 (10) - 1,6 (16)
- 2.4. Проход номинальный DN 50, 65, 80, 100
- 2.5. Рабочая среда – вода, воздух
- 2.6. Температура рабочей среды, не более, °C: +150 для воды, +115 для воздуха
- 2.7. Температура окружающей среды, °C: от -15 до +40
- 2.8. Герметичность затвора соответствует классу «А» по ГОСТ 9544
- 2.9. Привод - маховик
- 2.10. Материал корпусных деталей - Чугун СЧ 20 ГОСТ 1412
- 2.11. Уплотнение в затворе – EPDM
- 2.12. Климатическое исполнение УХЛ категории 3, 4
- 2.13. Условия транспортировки и хранения 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150

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	крышка	- 4
клин	- 2	шпиндель	- 5
гайка клина	- 3	маховик	- 6

- 3.4. Крышка с корпусом соединяются с помощью болтов. Болты из углеродистой стали, утоплены в корпус и закрыты пластиковыми заглушками. Герметичность соединения осуществляется резиновой прокладкой, которая фиксируется в углубление крышки.
- 3.5. Вращательное движение от маховика, жестко соединенного со шпинделем, через резьбовое соединение с гайкой клина преобразуется в поступательное движение, в результате чего клин закрывает или открывает проходное сечение корпуса.

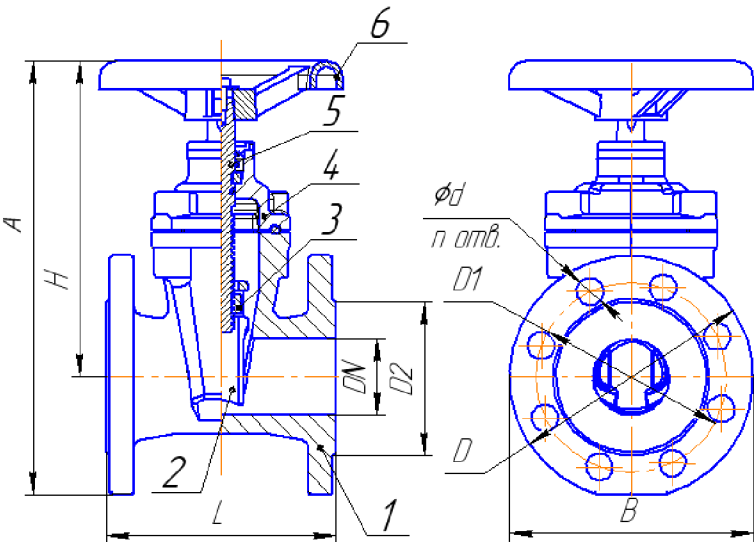


Рис. 1

DN	PN	Размеры, мм							
		L	H	A	B	D	D1	D2	nxød
50	10	150	193	270	160	160	125	99	4x18
	16								
65	10	170	214	304	180	180	145	120	4x18
	16								
80	10	180	237	331	195	195	160	132	8x18
	16								
100	10	190	270	374	215	215	180	156	8x18
	16								

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, продуть внутреннюю поверхность корпуса чистым воздухом.
- 4.3. Перед установкой задвижки на трубопровод необходимо произвести промывку и продувку системы трубопроводов.
- 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. Не допускать закрытие задвижки «насухую», т.к. из-за повышенной силы трения сухой резины крайне сложно закрыть задвижку при помощи разумных ручных усилий. Рекомендуется увлажнять обрезиненный клин перед «сухим» закрытием задвижки.

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: состояние крепежных соединений, герметичность мест соединений, плавность перемещения подвижных частей. 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 задвижки стропами текстильными петлевыми.
- 6.2. Категорически запрещается:
 - производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в полости задвижки;
 - производить 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 среды и параметры не соответствующие настоящей инструкции не допускается.
- 6.4. Во избежание термического ожога, вызванного температурой рабочей среды выше 50⁰С, 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 с обрезиненным клином и невыедным шпинделем 30ч39р SL12

Руководство по эксплуатации

СЗ 0370 РЭ

