

Ау

50-100



ЗАДВИЖКИ

**С ОБРЕЗИНЕННЫМ КЛИНОМ
НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
ФЛАНЦЕВЫЕ ЧУГУННЫЕ
ДЛЯ ВОДЫ С ТЕМПЕРАТУРОЙ
ДО 150°С И Ру 1,6 МПа (16 кгс/см²)**

2. Комплект поставки

Наименование	Кол-во	Примечание
Задвижка с обрзиненным клином неведвжимым шпинделем фланцевая чугунная	1	
Паспорт	1	На партию
Техническое описание и инструкция по эксплуатации	1	

3. Свидетельство о приемке

Задвижка _____ заводской № _____

соответствует ГОСТ 5762-74 и ТУ 400-09-92-95

и признана годной для эксплуатации.

Дата
" _____ СЕН 2003 19 _ г.



Начальник ОТК *Суров*

4. Гарантийные обязательства

Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность изготовления в течение гарантийного срока 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию и гарантийную наработку не менее 400 циклов при условии соблюдения потребителем требований по монтажу и эксплуатации, а также правил хранения изделий до монтажа.

Адрес завода-изготовителя: Москва 129626, Новолексеевская ул., д. 16;
Телефон: 286-37-44; факс: 286-42-05.

Настоящее техническое описание и инструкция по эксплуатации задвижек с обрзиненным клином неведвжимым шпинделем фланцевых чугунных на Ру = 1,6 МПа (16 кгс/см²) предназначена для ознакомления обслуживающего персонала с устройством, работой и основными техническими данными задвижек, а также служит руководством по хранению, монтажу, эксплуатации и технике безопасности.

Предприятие - изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию задвижки изменения, направленные на улучшение и усовершенствование, которые возможно не будут отражены в настоящем техническом описании.

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. Задвижки с обрзиненным клином неведвжимым шпинделем фланцевые чугунные применяются как запорное устройство на трубопроводах для воды при температуре до 150°C и давлении условном до 1,6 МПа (16 кгс/см²).

1.1.1. Основные технические характеристики

Таблица 1

Условное обозначение задвижки	МЗВ	50	80	100
Проход условный Ду, мм	МЗВ без маховика	—	80	100
Давление условное		50	80	100
Материал корпусных деталей		Ру 1,6 МПа (16 кгс/см ²) чугун		
Материал уплотнения		резиновая смесь		
Управление		ручное		
Число оборотов шпинделя для полного открытия задвижки (ориентировочно)		9,5	16	20
	Масса	с маховиком	20,0	24,5
без маховика		—	17,5	22,0
Изготовление и поставка		по ГОСТ 5762-74 и ТУ 400-09-92-95		

1.1.2. Основные габаритные и присоединительные размеры в мм показаны на рис. 1 (лист 6) и в таблице 2.

Таблица 2

Условное обозначение задвижки	МЗВ		50	80	100
	МЗВ без маховика	МЗВ			
Dy	50	80	100		
D	165	200	220		
D ₁	125	160	180		
D ₀	140	200	200		
L	150	180	190		
B	118	160	188		
d	18	18	18		
n	4	4	8		
H	с маховиком	329	409	465,5	
	без маховика	—	387	443,5	
h	с маховиком	246	309	355,5	
	без маховика	—	287	333,5	
□ a		—	17,3	19,3	
		—	25	25	
d ₁					
d ₂	без маховика	—	M8	M10	
l ₁		—	35	38	
l ₂		—	15	25	

1.1.3. Установочное положение задвижек:

В горизонтальном трубопроводе -

а) с вертикальным положением шпинделя: маховиком вверх;

ПАСПОРТ

задвижки с обрезиненным клином
невыводным шпинделем фланцевые чугунные
Предприятие-изготовитель
ОАО Завод "Водоприбор"

Назначение

Задвижки с обрезиненным клином невыводным шпинделем фланцевые чугунные применяются как запорное устройство на трубопроводах для воды при температуре до 150°C и давлении условном до Ру 1,6 МПа (16 кгс/см²)

1. Основные технические данные и характеристики

Условное обозначение задвижки	МЗВ	50	80	100
	МЗВ без маховика	—	80	100
Проход условный Ду, мм		50	80	100
Длина строительная, мм		150	180	190
Ширина, мм		165	200	220
	с маховиком	329	409	465,5
Высота, мм	без маховика	—	387	443,5
	с маховиком	12,0	20,0	24,5
Масса, кг	без маховика	—	17,5	22,5
	Размеры обратных фланцев	по ГОСТ 12820-80		
ТУ на изготовление и поставку	по ГОСТ 5762-74 и ТУ			
Материал основных деталей				
Корпус задвижки, крышка	чугун			
Уплотнения	резиновая смесь			

б) с горизонтальным положением шпинделя.

В вертикальном трубопроводе - с горизонтальным положением шпинделя.

1.2. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

1.2.1. Задвижка (рис. 1) состоит из корпуса 1, крышки 2 и устройства для закрытия и открытия прохода рабочей среды через корпус.

1.2.2. Закрытие производится вращением по часовой стрелке шпинделя 4, закрепленного в осевом направлении. Вращения производятся у задвижек типа МЗВ маховиком 5, закрепленном на шпинделе, или иным устройством у задвижек МЗВ без маховика. При вращении шпинделя 4, гайка 6 соединенная с обрезиненным клином 7, движется поступательно, производя опускание клина до плотного соприкосновения его покрытых резиной 8 поверхностей с внутренней диаметральной поверхностью 9 корпуса задвижки, т.е. до перекрытия прохода.

1.2.3. Открытие производится вращением шпинделя против часовой стрелки, порядок перемещения - обратный.

1.3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

1.3.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 5762-74.

1.3.2. При транспортировании и хранении задвижка должна быть в положении неплотного закрытия, т.е. клин должен неплотно соприкасаться с поверхностью корпуса - без деформации резины.

1.3.3. При погрузке и разгрузке строповку задвижек следует производить за корпус; бросать задвижку не допускается.

2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2.1. Указания по технике безопасности.

2.1.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший устройство задвижек, правила техники безопасности и требования настоящей инструкции.

2.1.2. Перед установкой в трубопровод задвижку надежно закрепить стропальными приспособлениями, исключаящими срыв или кантование задвижки при подъеме или опускании.

Стропальные приспособления не снимать и не ослаблять до закрепления задвижки в трубопроводе.

2.1.3. На месте установки задвижки должны быть предусмотрены проходы достаточные для безопасного монтажа и обслуживания.

Место работы должно быть осушено, хорошо освещено безопасными источниками света, обеспечено должной вентиляцией, средствами и мерами надежной страховки работающих.

С МАХОВИКОМ

БЕЗ МАХОВИКА

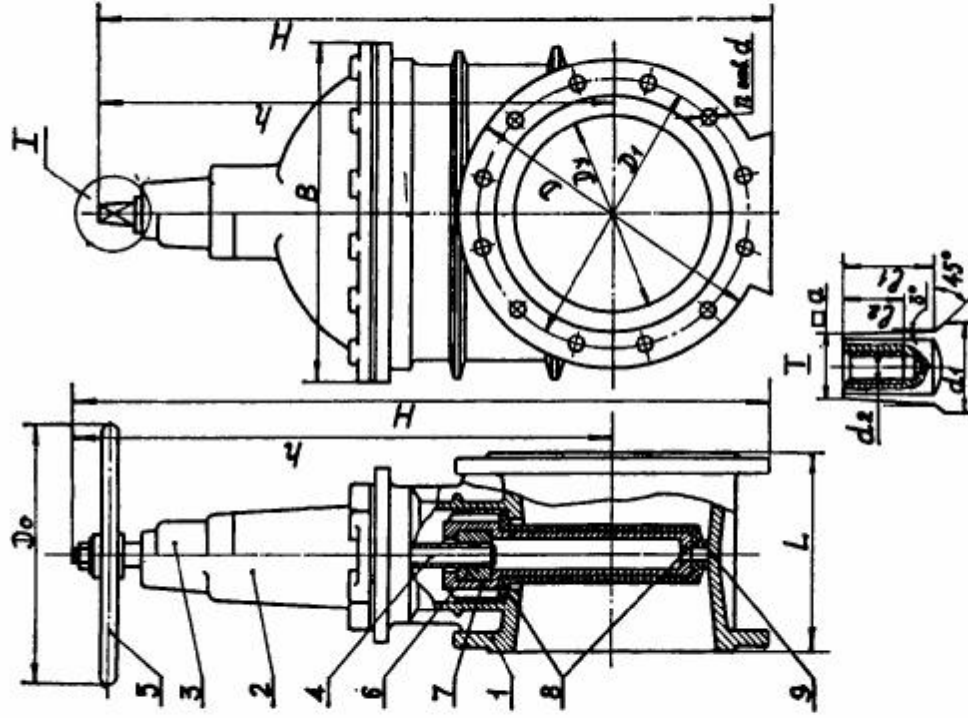


Рис.1

2.1.4. При производстве всех видов работ, должны быть предусмотрены меры, исключающие случайную подачу среды в трубопровод; в местах управления подачей среды должна быть вывешена табличка с надписью: «Не включать - работают люди».

2.1.5. При производстве работ на разных уровнях (высотах) необходимо предусмотреть меры для защиты людей от случайных падающих предметов и инструментов.

Для безопасного обслуживания задвижек с вертикальным расположением шпинделя должны быть предусмотрены эстакады.

2.1.6. Запрещается производить работы всех видов по устранению дефектов при наличии давления среды в трубопроводе; использовать задвижку на рабочие параметры, превышающие указанные в технической документации.

2.1.7. Обслуживающий персонал должен работать исправным инструментом и иметь индивидуальные средства защиты (рукавицы, спецодежду, очки и т.д.).

2.1.8. Обслуживание задвижек, установленных в подземных магистралях, в которых возможно скопление вредных для дыхания или взрывоопасных газов производить согласно правил технической эксплуатации и техники безопасности организации эксплуатирующей магистраль.

2.2. МОНТАЖ

2.2.1. Транспортирование задвижки к месту монтажа должно исключать возможность загрязнения и попадания посторонних предметов во внутреннюю полость задвижки.

2.2.2. Перед монтажом проверить состояние внутренних полостей задвижки и работоспособность задвижки. Проверку производить путем трехкратного открытия и закрытия задвижки, при этом подвижные части должны перемещаться плавно, без рывков и заеданий.

2.2.3. При установке задвижки на трубопровод необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов, а болтовые отверстия точно совпали с отверстиями на фланцах задвижки. Концы трубопровода, смежные с задвижкой должны быть закреплены.

2.2.4. При монтаже задвижек необходимо предусмотреть компенсацию тепловых напряжений трубопровода.

2.2.5. Задвижка должна быть установлена на прочном фундаменте, исключающем воздействие массы задвижки на трубопровод.

2.2.6. После установки задвижки на трубопровод проверить легкость хода механизмов, герметичность прокладочных соединений и уплотнения выхода шпинделя.

2.2.7. При гидравлическом испытании трубопровода на прочность и герметичность, задвижки должны быть полностью открыты.

2.3. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

2.3.1. Задвижки должны использоваться строго по назначению в соответствии с указанием в технической документации.

2.3.2. Использование задвижек в режиме регулирования не допускается.

2.3.3. Проводимая среда - вода не должна содержать твердых частиц и должна соответствовать ГОСТ 2874-82.

2.3.4. Перед началом эксплуатации следует определить фактическое число оборотов шпинделя для полного открытия или закрытия задвижки.

2.3.5. Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры и технические освидетельствования в сроки, установленные правилами и нормами организации эксплуатирующей трубопровод.

2.3.6. При осмотрах проверить: общее состояние задвижки, состояние крепежных соединений, герметичность уплотнений выхода шпинделя и прокладок фланцевых соединений.

2.3.7. При техническом освидетельствовании, а также после ремонта задвижки подвергаются внутреннему осмотру и гидравлическому испытанию в соответствии с ГОСТ 5762-74.

2.3.8. Все обнаруженные неисправности должны быть устранены. Возможные неисправности, их причины и способы их устранения указаны ниже.

Неисправность, внешнее проявление	Причина	Способ устранения
Нарушение герметичности прокладочных соединений течь через стык	Недостаточно уплотнена прокладка. Ослабление затяжки винтов	Затянуть винты
Нарушение герметичности уплотнений выходного шпинделя	Разрушение прокладки	Заменить прокладку
Неполное открытие или закрытие задвижки	Износ уплотнений - колец и манжет	Заменить кольца или манжету
Нарушение уплотнения задвижки. Течь по проходу при полностью закрытой задвижке	Повреждение резьбы шпинделя или гайки. Попадание посторонних предметов под клин	Снять задвижку с трубопровода и отремонтировать
Нарушение уплотнения задвижки. Течь по проходу при полностью закрытой задвижке	Износ или повреждение резины на клине	Снять задвижку с трубопровода и отремонтировать