

Открытое акционерное общество  
«Литейно-механический завод»



**ЗАДВИЖКА**  
**чугунная параллельная**  
**с выдвигаемым шпинделем**  
**30ч6бр**

**Руководство по эксплуатации**

**СЗ 0326 РЭ**





Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технических характеристик задвижек **30ч6бр**.

### 1. Назначение

Задвижки предназначены для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах и коллах, кроме продувочных, спускных и дренажных линий.

### 2. Технические данные

- 2.1. Тип задвижки – параллельная двухдисковая с выдвигным шпинделем.
- 2.2. Присоединение задвижки к трубопроводу – фланцевое
- 2.3. Давление номинальное PN=1,6 МПа (16 кг/см<sup>2</sup>)
- 2.4. Проход номинальный DN 50, 80, 100, 125; 150; 200
- 2.5. Рабочая среда – вода, пар
- 2.6. Температура рабочей среды не более + 225 °С
- 2.7. Температура окружающей среды от -15 °С до + 40 °С;  
для воды от +1 °С до + 40 °С
- 2.8. Герметичность затвора соответствует классу «D» по ГОСТ 9544
- 2.9. Привод - ручной
- 2.10. Материал: - корпусных деталей - серый чугун СЧ 20 ГОСТ 1412;  
- уплотнительных поверхностей – латунь
- 2.11. Климатическое исполнение У2, УХЛ 4
- 2.12. Условия транспортировки и хранения 5(ОЖ4) по ГОСТ 15150-69
- 2.13. Вариант защиты ВЗ-1 по ГОСТ 9.014 – 78
- 2.14. Отличительная окраска – красная полоса на маховике.

### 3. Устройство и работа

3.1. Задвижки изготавливаются в общепромышленном исполнении.  
3.2. Основные габаритные и присоединительные размеры указаны на рис. 1.

3.3. Задвижки состоят из следующих основных узлов и деталей:

- |        |     |                   |
|--------|-----|-------------------|
| корпус | - 1 | узел сальника - 5 |
| клин   | - 2 | шпиндель - 6      |
| диски  | - 3 | маховик - 7       |
| крышка | - 4 |                   |

3.4. Крышка с корпусом соединяется с помощью болтов. Герметичность осуществляется паронитовой прокладкой.

3.5. Вращательное движение от маховика через шпиндель преобразуется в поступательное движение дисков, которые закрывают и открывают проходное сечение корпуса. Перекрытые трубопровода необходимо производить со скоростью исключая возможность гидроудара.

РОССИЯ

Нижегородская область  
г. Семенов

Сертификат соответствия № ЕАЭС RU С-RU.OC12.В.00064/19. 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

наименование изделия

**30ч6бр**

обозначение изделия

**СЗ 0326 ПС-6р**

### 1. Общие сведения об изделии

Завод изготовитель

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

Заводской номер

**ЯНВ 2020**

Дата выпуска

Назначение

Для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства



Зарегистрированный товарный

выполнен на корпусе литьем

### 2. Основные технические данные и характеристики

Наименование параметра	Значение			
Проход номинальный, мм	50	80	100	125
Масса, кг не более	11,5	19	30,5	42
Давление рабочее Рр МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	1,0(10,0) - 1,6 (16,0)			
Рабочая среда	Вода, пар + 225 °С			
Температура рабочей среды, не более	соответствует классу «D» по ГОСТ 9544-2015			
Герметичность затвора	размеры фланцев ГОСТ 33259-2015 тип 21, исполнение уплотнит. поверхности В			
Присоединение фланцевое	соответствует ОСТ 26-07-817-73			
Толщина стенок корпусных деталей	ручной			
Привод	ручная			
Отличительная краска	красная полоса на маховике			
Климатическое исполнение	У2, УХЛ 4			
Температура окружающей среды	от -15°С до +40°С; для воды от +1°С до + 40°С			
Кэффр. гидравлич. сопротивления	Не более 0,3			
Полный средний срок службы	Не менее 10 лет			
Полный средний ресурс циклов	1700			
Назначенный ресурс циклов	1200			
Назначенный срок службы	10 лет			

Изготовление и поставка..... по ТУ 3721-001-00324292-2011



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

### 4. Комплектность

Задвижка в сборе 30чббр;  
 Руководство по эксплуатации 1 экз. на партию изделий в один адрес;  
 Паспорт - 1 экз. на партию изделий в один адрес.

### 5. Свидетельство о приемке

Задвижка 30чббр соответствует ТУ 3721-001-00324292-2011 и признана годной для эксплуатации.

### 6. Гарантии 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°C, в условиях, обеспечивающих сохранность упаковки и исправность задвижек. Срок хранения до переконсервации - 1 год. Назначенный срок хранения 24 месяца.

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

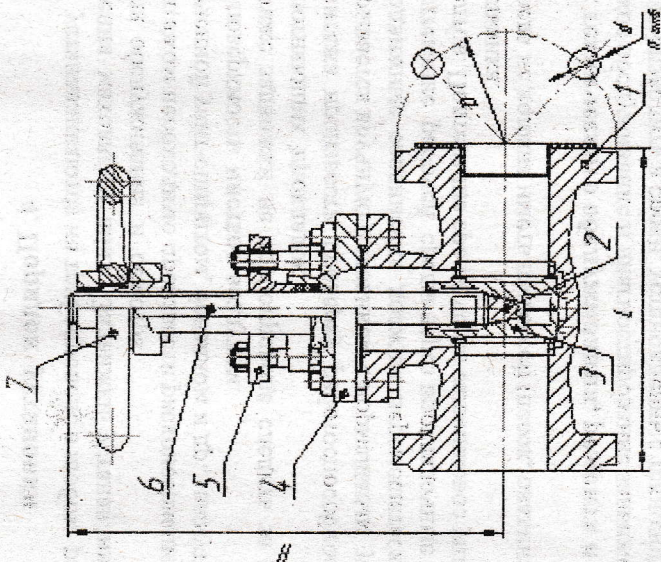
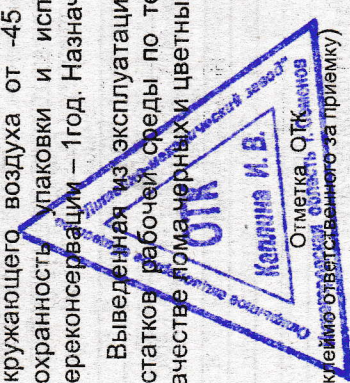


Рис. 1

DN	Размеры, мм не более				Усилие на маховике		
	L	H	D	d	n	вертикальное крутящий момент (Н <sub>м</sub> )	горизонтальное крутящий момент (Н <sub>м</sub> )
50	180	245	125	18	4	60,0	56,0
80	210	310	160	18	4	85,0	70,0
100	230	380	180	18	8	85,0	70,0
125	255	430	210	18	8	102	90,0
150	280	500	240	22	8	102	90,0
200	330	650	295	22	8/12*	180	144

\* - n=12 для Рр 1,6МПа (оговаривается при заказе)



#### **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 произвести расконсервацию задвижек чистой ветошью, смоченной уайт-спиритом, бензином и др., вынуть заглушки и продуть внутреннюю поверхность чистым воздухом.

4.3. При монтаже задвижки на трубопроводе следить за равномерностью поджатия уплотняющих прокладок.

4.4. После монтажа произвести проверку работоспособности задвижки. Задвижка закрывается вручную маховиком с нормальным усилием для создания плотности. Подвижные соединения должны перемещаться легко и плавно, без заеданий. Подтекание рабочей среды через прокладочные соединения устранить подтяжкой болтов. Подтекание среды через сальниковое уплотнение устранить подтяжкой сальника.

4.5. 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. Указание мер безопасности.**

6.1. При транспортировке задвижек массой более 16 кг строповка должна осуществляться за корпус или крышку задвижки стропами текстильными петлевыми

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 среды и параметры не соответствующие настоящей инструкции не допускается.

6.4. Во избежание термического ожога, вызванного температурой рабочей среды свыше 50<sup>0</sup>С, необходимо предусмотреть защиту обслуживающего персонала от термических ожогов (рукавицы, спец. одежда).

6.5. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063-2015.