

Инструкции к монтажу и техходу

AVK КЛИНОВЫЕ ЗАДВИЖКИ

02+06+21

1. Введение

Клиновые задвижки AVK изготавливаются размерами DN 40-500. Задвижка имеет гладкий проходной канал, соответствующий номинальному диаметру и устанавливается независимо от направления потока. Для того чтобы лучше использовать преимущество полного прохода рекомендуется ее устанавливать в вертикальном положении, однако, соблюдая ниже указанные ограничения по расходу/давлению.

Задвижки применяются для воды, сточных вод и нейтральных жидкостей до макс. +70°C. Клиновые задвижки проходят гидроиспытания на 100% - на заводе-изготовителе по DIN 3230 ч. 4. На корпусе указывается PN10 или PN16. Задвижки предназначены для скорости потока до 5 м/сек. при максимальном перепаде давления в закрытом положении - 16 бар.

Клиновые задвижки AVK имеют широкое применение:
ПОЭТОМУ, ЧТОБЫ ПОЛУЧИТЬ НАИБОЛЕЕ ПОДХОДЯЩУЮ АРМАТУРУ, ОТВЕЧАЮЩУЮ ТРЕБОВАНИЯМ ЗАКАЗЧИКА, В ЗАЯВКАХ И ЗАКАЗАХ ВАЖНО УКАЗЫВАТЬ РАБОЧУЮ ТЕМПЕРАТУРУ, РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ, РАБОЧУЮ СРЕДУ И РЕЖИМ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

2. Монтаж

2.1. Прокладка

Для обеспечения адекватного уплотнения важно выбрать правильный тип прокладки для используемой среды. Размер этой прокладки должен соответствовать размеру фланца.

2.2. Болты

2.2.1. Размер болтов

Следующая таблица показывает диаметр болтов в зависимости от размера задвижки по ISO 7005-2.

Таблица 1

DN (мм)	Болты		Кол-во	
	PN 10	PN 16	PN 10	PN 16
40	M 16	M 16	4	4
50	M 16	M 16	4	4
65	M 16	M 16	4	4
80	M 16	M 16	8	8
100	M 16	M 16	8	8
150	M 20	M 20	8	8
200	M 20	M 20	8	12
250	M 20	M 24	12	12
300	M 20	M 24	12	12
350	M 24	M 24	16	16
400	M 24	M 27	16	16
450	M 24	M 27	20	20
500	M 24	M 30	20	20

2.2.2. Монтаж и крепёж

Для полного уплотнения фланцы должны быть чистыми, и на них не должно быть консистентной смазки. Расположить задвижку и прокладки между трубными фланцами и вставить в отверстия болты. Затянуть их сначала слегка, в диагональной последовательности - для обеспечения параллельности фланцев, а затем окончательно, на моменты кручения, указанные изготовителем прокладок.

3. Действие

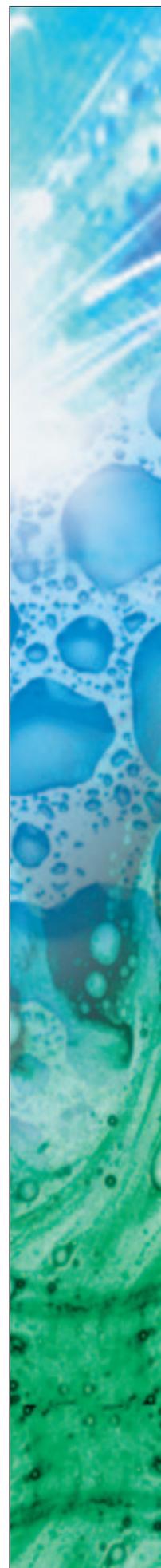
3.1. Задвижки, закрывающиеся по часовой стрелке

3.1.1. Запирание

В ручном режиме задвижка закрывается по часовой стрелке до полного запирания, но только до максимального крутящего момента (см. Таблицу 2).

Штурвалы задвижек поставляемых с редукторами, тоже поворачиваются по часовой стрелке. При замене редуктора следует убедиться в том, что рабочий крутящий момент задвижки не превышает максимальный, указанный в Таблице 2.

При закрытии задвижки с приводом следует отрегулировать привод так, чтобы наружный вал вращался по часовой стрелке, а настройка выключателя вкл./выкл. и момента соответствовала рабочему моменту задвижки - не превышающему макс. указанный в Таблице 2.



3.1.2. Открывание

Задвижка открывается поворотом штурвала, редуктора или привода – против часовой стрелки – до полного ее открытия, что выявляется внезапной остановкой.

3.2. Задвижки, закрывающиеся против часовой стрелки**3.2.1. Закрывание**

В ручном режиме задвижка закрываются против часовой стрелки до полного запираения, но только до максимального крутящего момента (см. Таблицу 2).

Штурвалы задвижек поставляемых с редукторами, тоже поворачиваются против часовой стрелки. При замене редуктора следует убедиться в том, что рабочий крутящий момент задвижки не превышает максимальный, указанный в Таблице 2.

При закрытии задвижки с приводом следует отрегулировать привод так, чтобы наружный вал вращался по часовой стрелке, а настройка выключателя вкл./выкл. и момента соответствовала рабочему моменту задвижки - не превышающему макс. указанный в Таблице 2.

3.2.2. Открывание

Задвижка открывается поворотом штурвала, редуктора или привода – по часовой стрелке – до полного ее открытия, что выявляется внезапной остановкой.

Таблица 2

Номинал. Ø проход, мм	Задвижки по DIN 3352, ч. 4				Задвижки по BS 5163		
	Момент круч. Nm	Свобод. ход Nm	Момент разрыва Nm	Кол-во поворотов при откр.	Момент круч. Nm	Момент разрыва Nm	Кол-во при откр.
40	40	6	250	11	-	-	-
50	40	6	250	11	60	500	5
65	60	6	250	14	-	-	-
80	60	6	400	17	90	750	8
100	80	6	400	21	120	800	9
125	80	6	400	26	-	-	-
150	80	12	500	26	120	1200	14
200	120	12	600	35	180	1600	18
250	180	12	750	37	270	1800	22
300	200	16	1050	44	300	1800	26
350	300	24	1050	59	-	-	-
400	300	24	1050	59	450	2400	35
450*	300	24	1050	59	-	-	-
500*	300	24	1050	59	-	-	-

* серии 02 и 20

4.0. Замена уплотнения штока на сериях 02/70 + 06/70

Если есть необходимость замены уплотнения штока под давлением, его можно заменить независимо от положения задвижки. Отвинтить гайку уплотнения штока против часовой стрелки. Заменить кольца круглого сечения и гайку, и после установки новых - крепко затянуть гайку.

4.1. Замена уплотнения штока на серии 21

Если есть необходимость замены уплотнения штока под давлением, его следует заменить в открытом положении задвижки. Отвинтить гайку уплотнения штока против часовой стрелки. Заменить кольца круглого сечения, и установив их, крепко затянуть шпильки. Номера изделий для заказа и дополнительные монтажные инструкции можно получить у AVK.