

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 уплотнительных 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 устраняется 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 пружинящих 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 неткаными

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. Примененные задвижки на среды и параметры не соответствующие настоящей инструкции не допускаются.

6.4. Во избежание термического ожога, вызванного температурой рабочей среды выше 50°С, необходимо предусмотреть защиту обслуживающего персонала от

термических ожогов (рукавицы, спец. одежда).

6.5. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.063-2015.

Открытое акционерное общество  
«Литейно-механический завод»



**ЗАДВИЖКА**  
Чугунная параллельная  
с выдвигным шпинделем  
**30ч6бр**

Руководство по эксплуатации

СЗ 0326 РЭ





Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технических характеристик задвижек 30-66р.

### 1. Назначение

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

### 2. Технические данные

- 2.1. Тип задвижки - параллельная двухдисковая с выдвижным 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 шпindelь - 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 шпindelь преобразуется в поступательное движение дисков, которые закрывают и открывают проходное сечение корпуса. Перехкрытие трубопровода необходимо производить со скоростью исключающей возможность гидроудара.

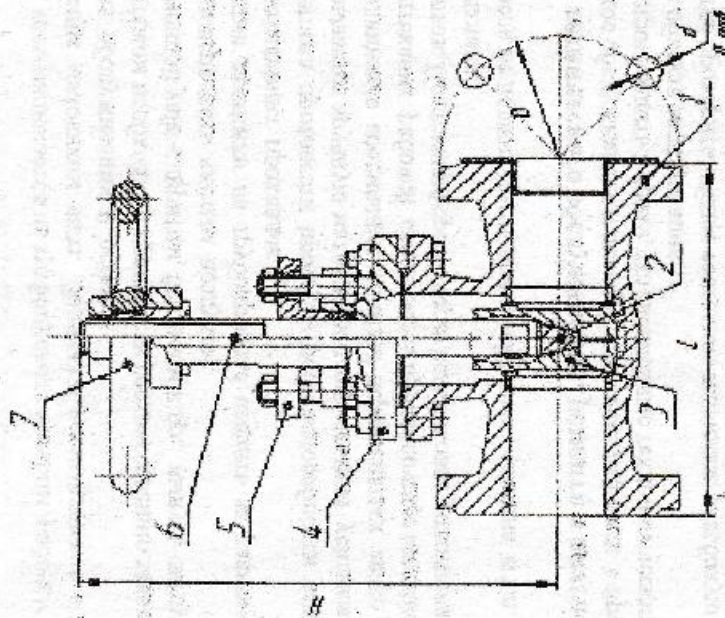


Рис. 1

DN	Размеры, мм не более				Усилии на маховике		
	L	H	D	d	п	вертикальный крутящий момент (Н <sub>м</sub> )	горизонтальный 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

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



РОССИЯ

Нижегородская область  
г. Семенов

Сертификат соответствия № TC RU C-RU.MH32.B.00223. Срок действия с 24.11.2014 по 23.11.2019 г. выдан органом по сертификации ООО «Нижегородский центр технической диагностики, экспертизы и сертификации».

Декларация соответствия № TC N RU Д-RU.MH32.B.00134. Срок действия с 04.12.2014 по 03.12.2019 г.

**ЗАДВИЖКА ЧУГУННАЯ ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**

наименование изделия

30ч66р

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  
Дата выпуска

МАР 2019

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					
	50	80	100	125	150	200
Проход номинальный, мм	11,5	19	30,5	42	58	99
Масса, кг не более						
Давление рабочее Pp МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	1,0 (10,0) -1,6 (16,0)					
Рабочая среда	Вода, пар					
Температура рабочей среды, не более	+ 225 °С					
Герметичность затвора	соответствует классу «D» по ГОСТ 9544-2015					
Присоединение фланцевое	Размеры фланцев ГОСТ 33259-2015 тип 21; исполнение уплотнит. поверхности В					
Толщина стенок корпусных деталей	соответствует ОСТ 26-07-817-73					
Привод	ручной					
Отличительная краска	красная полоса на маховике					
Климатическое исполнение	У2, УХЛ4					
Температура окружающей среды	От -15°С до +40°С; для воды от +1°С до -40°С					
Полный средний срок службы	Не менее 10 лет					
Полный средний ресурс циклов	1700					

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 ТРГ
Прокладка	Паронит ПОН-Б ГОСТ 481-80

### 4. Комплектность

Задвижка в сборе 304ббр;  
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 304ббр соответствует ТУ 3721-001-00324292-2011 и признана годной для эксплуатации.

### 6. Гарантии изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяца 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.

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)



МАР 2019