

ПАСПОРТ

1. Свидетельство о приемке.

Задвижка клиновья с выдвжным штоком фланцевая стальная Дп- соответствует требованиям ТУ 3700-001- -2023 и признана годной к эксплуатации.

Заводской номер _____.

Дата выпуска _____.
(число, месяц, год)

Дата консервации _____.
(число, месяц, год)

Срок консервации - 3 года.

2. Гарантии изготовителя.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев с момента реализации.

Гарантийная наработка – 2500 циклов "закрыто-открыто" в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Восстановление (замена) некачественных изделий производится в течении одного месяца со дня получения рекламации.

Отметка ОТК _____

ООО «ПКФ «Арм-Инжиниринг»



**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
ПАСПОРТ**

**ЗАДВИЖКА СТАЛЬНАЯ КЛИНОВАЯ
С ВЫДВИЖНЫМ ШТОКОМ
PN 1,6 МПа (16 кгс/см²)
30нж41нж**

ООО «ПКФ «Арм-Инжиниринг»

E-mail: arm-engineering@bk.ru

Тел.: 8(906)380-93-86

<https://arm-engineering.ru/>



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Задвижка клиновая литая с выдвигаемым штоком фланцевая, предназначена для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах.

2. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	30нж41нж ГОСТ 5762						
Проход условный DN, мм	50	80	100	150	200	250	300
Масса, кг не более	18	32	42	86	132	251	400
Строительная длина, мм ГОСТ 3706-83	180	210	230	280	330	450	500
Давление рабочее PN	1,6 МПа (16кгс/см ²)						
Температура рабочей среды	от -60С до +565С						
Способ управления	Ручной (от маховика)						
Герметичность затвора	Соответствует классу « А » ГОСТ Р 54808-2011						
Тип соединения	Фланцевый: Фланцы задвижек - по ГОСТ 12819-80 исполнение 1, Ответные фланцы - по ГОСТ 12820-80, 12821-80						
Коэффициент сопротивления	1,0						
Рабочая среда	Вода, воздух, пар, аммиак, природный газ, нефть, нефтепродукты, жидкие и газообразные среды						
Материал вставки	Наплавленная коррозионно-стойкая сталь						
Диаметр маховика, мм	160	210	210	310	310	400	480
Усилие на маховике, кгс	min	63	76	52	65	50	42
	max	125	143	129	194	150	167
Рабочее положение задвижек	Любое						
Рабочее положение затвора	Полностью открыто или полностью закрыто						
Направление подачи среды	Любое						

3. МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование деталей	Материал
Корпус	Ст. 12Х18Н10ТЛ
Крышка	Ст. 12Х18Н10ТЛ
Диск	Ст. 12Х18Н10ТЛ
Маховик	Ст. 25Л
Шток	Ст. 12Х18Н10ТЛ
Втулка резьбовая	45Х14Н14В2М
Сальник	Ст.20Л-35Л; ВЧ 50

4. МАРКИРОВАНИЕ

На лицевой стороне корпуса задвижки нанесена маркировка:

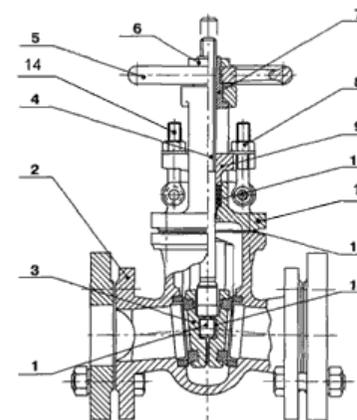
PN 16 - условное давление среды, кгс/см²;

50, (80), (100), (150), (200), (250), (300) - условный проход, мм.

5. ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

При вращении маховика 5 движение передается втулке 7, образующей винтовую пару со штоком 4. Вращательное движение преобразуется в поступательное движение штока 4, который поднимает или опускает клин 3, открывая или перекрывая магистральный проход.

6. КОНСТРУКЦИЯ ЗАДВИЖКИ (см. рис.)



1. Ось.
2. Корпус.
3. Диск (2шт).
4. Шпindel.
5. Маховик.
6. Гайка.
7. Втулка резьбовая.
8. Гайка.
9. Сальник.
10. Кольца ТРГ.
11. Крышка.
12. Прокладка.
13. Прокладка регулировочная.
14. Откидной болт (Болт).

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ.

1.1. Перед монтажом задвижек на трубопровод необходимо: произвести расконсервацию задвижек чистой ветошью, смоченной растворителем (уйт-спиртом, бензином и т.п.). Трубопровод должен быть тщательно очищен от грязи, песка, окалины и т.п.

1.2. К монтажу, эксплуатации и ремонту задвижек допускается персонал, обслуживающий объект, изучивший устройство задвижек, правила техники безопасности, требования руководства по эксплуатации и имеющий навык работы с арматурой. Монтаж, наладка, обслуживание и ремонт технических устройств, предназначенных для применения на опасном производственном объекте, производятся организациями, имеющими лицензию на осуществление указанных работ, выданную Ростехнадзором.

1.3. Во время монтажа, при закреплении использовать наружные поверхности корпуса. Фланцы на трубопроводе должны быть установлены без перекосов. Затяжка болтов и шпилек гайками должна производиться равномерно.

1.4. При опрессовках, задвижка должна находиться в одном из крайних положений: с открытым или закрытым затвором.

1.5. Рабочая среда не должна иметь примесей (песок, окалина и т.п.)

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- снимать задвижку с трубопровода при наличии в нем рабочей среды;
- применять ключи большие по размеру, чем требуется для крепежных деталей в каждом конкретном случае.
- производить разборку задвижек при наличии давления рабочей среды в трубопроводе;

2. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ.

1. Подтекание среды через прокладочное соединение устранить подтяжкой болтов, или заменой прокладки в случае её повреждения.

2. Подтекание среды через сальниковое уплотнение устранить подтяжкой сальника, или его перенабивкой.