

Открытое акционерное общество
«Литейно-механический завод»



**ЗАТВОР
чугунный дисковый
32ч1р**

Руководство по эксплуатации

СЗ 0350 РЭ



Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технических характеристик затворов дисковых 32ч1р.

1. Назначение

Затворы дисковые предназначены для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах и могут быть использованы для регулирования потока рабочей среды.

2. Технические данные

- 2.1. Тип затвора – затвор дисковый проходной
- 2.2. Присоединение затвора к трубопроводу – межфланцевое
- 2.3. Давление рабочее, МПа (кгс/см²):
 - 1,6 (16) для DN 50-150, 300
 - 1,0 (10) для DN 200, 250
- 2.4. Проход номинальный DN 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300
- 2.5. Рабочая среда – вода, воздух
- 2.6. Температура рабочей среды, не более, °C: +115
- 2.7. Температура окружающей среды, °C: от -15 до +40
- 2.8. Герметичность затвора соответствует классу «А» по ГОСТ 9544
- 2.9. Привод – ручка (затворы с исполнением 2 можно использовать с электроприводом, для этого необходимо снять ручку и сектор)
- 2.10. Материал корпусных деталей:
 - Чугун СЧ 20 ГОСТ 1412 для DN 50-150
 - Чугун ВЧ 50 ГОСТ 7293 для DN 200-300
- 2.11. Материал диска:
 - Чугун СЧ 20 ГОСТ 1412 для DN 50-100
 - Чугун ВЧ 50 ГОСТ 7293 для DN 150-300
- 2.12. Уплотняющий вкладыш – EPDM
- 2.13. Климатическое исполнение УХЛ категории 3, 4
- 2.14. Условия транспортировки и хранения 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150
- 2.15. Вариант защиты ВЗ-1 по ГОСТ 9.014

3. Устройство и работа

- 3.1. Затвор дисковый изготавливается в общепромышленном исполнении.
- 3.2. Основные габаритные и присоединительные размеры указаны на рисунке 1.
- 3.3. Затвор состоит из следующих основных деталей:

корпус	- 1	шпindel	- 4	сектор	- 7
диск	- 2	ось	- 5		
вкладыш	- 3	ручка	- 6		
- 3.4. Ручкой производится открытие - закрытие проходного отверстия корпуса. Максимальный поворот шпинделя ограничивается упорами. Перекрытие трубопровода необходимо производить со скоростью исключающей возможность гидроудара.

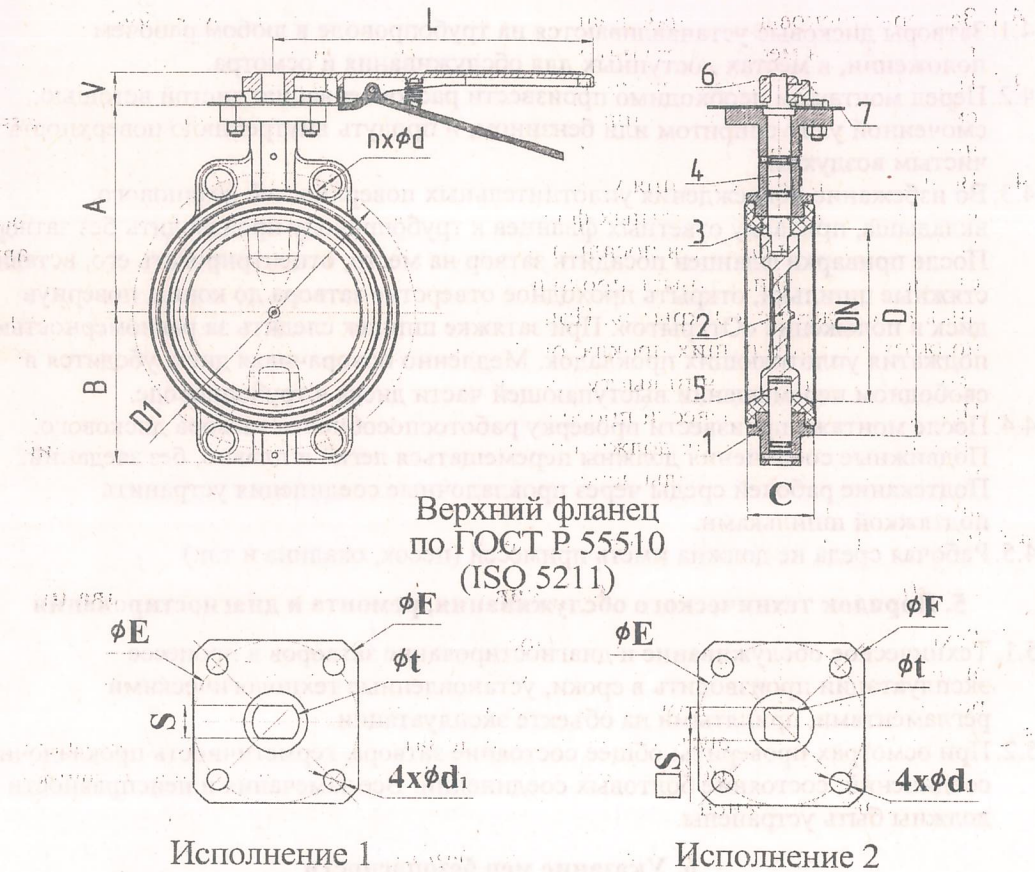


Рис. 1

DN	Размеры, мм														
	A	B	V	C	D	D1	nxød	L	Тип присоединения по ГОСТ 55510 (ISO 5211)	øF	øE	øt	s	d ₁	Исполнение
50	122	72	30	43	102	125	4x20	220	F07	95	70	18	14	9	1
80	138	90	30	46	133	160	8x20	220	F07	95	70	18	14	9	1
100	150	102	30	52	158	180	8x20	270	F07	90	70	18	14	9	2
150	180	131	30	56	212	240	8x24	270	F07	90	70	18	14	9	2
200	210	156	40	60	268	295	8x24	500	F10	125	102	22	17	10,5	2
250	266	191,5	40	68	330	350/355	12x26	670	F10	125	102	30	17	10,5	2
300	333	240	40	78	375	410	12x26	670	F10	125	102	30	22	10,5	2

4. Порядок установки

- 4.1. Затворы дисковые устанавливаются на трубопроводе в любом рабочем положении, в местах доступных для обслуживания и осмотра.
- 4.2. Перед монтажом необходимо произвести расконсервацию чистой ветошью, смоченной уайт-спиритом или бензином, и продуть внутреннюю поверхность чистым воздухом.
- 4.3. Во избежание повреждения уплотнительных поверхностей резинового вкладыша, приварку ответных фланцев к трубопроводу производить без затвора. После приварки фланцев посадить затвор на место, отцентрировать его, вставить стяжные шпильки, открыть проходное отверстие затвора до конца, повернув диск в положение «Открыто». При затяжке шпилек следить за равномерностью поджатия уплотняющих прокладок. Медленно поворачивая диск, убедиться в свободном перемещении выступающей части диска в трубопроводе.
- 4.4. После монтажа произвести проверку работоспособности затвора дискового. Подвижные соединения должны перемещаться легко и плавно, без заеданий. Подтекание рабочей среды через прокладочные соединения устранить подтяжкой шпильками.
- 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 затворов в процессе эксплуатации производить в сроки, установленные технологическими регламентами, принятыми на объекте эксплуатации.
- 5.2. При осмотрах проверить: общее состояние затвора, герметичность прокладочных соединений, состояние болтовых соединений. Все замечания и неисправности должны быть устранены.

6. Указание мер безопасности

- 6.1. При транспортировке затворов массой более 16 кг строповка должна осуществляться за фланец затвора стропами текстильными петлевыми.
- 6.2. Категорически запрещается:
 - производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в полости затвора;
 - производить подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе;
 - использовать затвор в качестве опоры;
 - применять для управления затвором рычаги, не предусмотренные инструкцией.
- 6.3. Применение затворов на среды и параметры не соответствующие настоящей инструкции не допускается.
- 6.4. Во избежание термического ожога, вызванного температурой рабочей среды свыше 50°C, необходимо предусмотреть защиту обслуживающего персонала от термических ожогов (рукавицы, спец. одежда).
- 6.5. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063.