



44Q19167



ЗАТВОР ДИСКОВЫЙ

Руководство по эксплуатации
ДАЭ 100.426.000 РЭ

**ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ
ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В
КОНСТРУКЦИЮ ИЗДЕЛИЯ БЕЗ
ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ**

1 Общие сведения об изделии

1.1 Затвор дисковый (далее по тексту – затвор) предназначен для использования в различных отраслях как запорное устройство в системах технического водоснабжения и установках пожаротушения (в том числе воздушных трубопроводах). Затвор оборудован устройством контроля положения запорной арматуры УКПЗА v1 ДАЭ 100.484.000.

1.2 Затвор может располагаться на трубопроводе, как в горизонтальном, так и в вертикальном положении (универсальное).

1.3 Затвор соответствует климатическому исполнению У, категории размещения 3.1 по ГОСТ 15150-69.

1.4 Примеры условного обозначения затвора:

Зт 50/1,6(Р)-Ф.У3.1-«АМК-50»

2 Комплект поставки

2.1 Комплект поставки приведен в таблице 1.

Таблица 1 – Комплект поставки

| Наименование | Кол. |
|--|------|
| Затвор дисковый (в комплекте с УКПЗА) | 1 |
| Руководство по эксплуатации ДАЭ 100.426.000 РЭ | 1 |
| Руководство по эксплуатации ДАЭ 100.484.000 РЭ | 1 |

3 Основные технические характеристики

3.1 Технические характеристики приведены в таблице 2.

Таблица 2 - Технические характеристики

| Параметр | Значение |
|---|-------------------------------------|
| Максимальное рабочее гидравлическое давление, МПа | 1,6 |
| Максимальное рабочее пневматическое давление, МПа | 0,6 |
| Класс герметичности | А |
| Номинальный диаметр | 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250 |
| Рабочая среда | вода, воздух, пенообразователь |
| Температура рабочей среды, °С | -15...+45 |
| Способ управления | ручной |
| Назначенный срок службы, лет | 10 |

3.2 Основные технические характеристики УКПЗА приведены в таблице 3

Таблица 3 - Технические характеристики УКПЗА

| Параметр | Значение |
|-------------------------------|--------------|
| Расстояние переключения, мм | 2,5 |
| Напряжение питания*, В | 10...30 |
| Потребляемый ток, не более, А | 0,05 |
| Ток нагрузки, мА | не более 250 |
| Падение напряжения, В | не более 2,1 |
| Индикация переключения | есть |
| Степень защиты | IP65 |

*Датчики рассчитаны для работы от источника питания постоянного тока.

4 Устройство и принцип работы изделия

4.1 Состав затвора представлен в Приложении А, рисунки А.1 и А.2. Усилие от рукоятки (руля) передается на шток диска, который, поворачиваясь вокруг своей оси, открывает или закрывает проходное отверстие затвора. Диск имеет возможность поворачиваться на угол от 0 до 90°. Для возможности фиксации и опломбирования рукоятки в крайних положениях служит стопор 8.

4.2 При нахождении рукоятки в промежуточном положении (между положениями «Закрыт» – «Открыт») оба датчика находятся в выключенном состоянии. При нахождении рукоятки затвора в крайних положениях («Закрыт» – «Открыт») она располагается возле одного из датчиков. Как только рукоятка подходит к датчику, формируется сигнал о положении затвора «Затвор закрыт» или «Затвор открыт» с помощью замыкания нормально разомкнутых (при отсутствии питания) «сухих» контактов сигнальных реле с сопротивлением в замкнутом состоянии не более 25 Ом, при коммутируемом токе до 100 мА, переменном либо постоянном напряжении до 230. В затворе DN 250 при повороте руля происходит круговое движение сигнальных кронштейнов относительно датчиков. При нахождении одного из сигнальных кронштейнов возле одного из датчиков формируется сигнал о положении затвора «Затвор закрыт» или «Затвор открыт». Допускается местная регулировка положения датчиков.

5 Порядок установки и подготовки к работе

5.1 Перед установкой затвора провести внешний осмотр. Необходимо извлечь стопор, после чего диск затвора необходимо немного приоткрыть, но так, чтобы он не выходил за корпус затвора.

5.2 Установка и монтаж затвора производится только между фланцами воротниковыми (тип 11 ГОСТ 33259-2015). При использовании плоских приварных фланцев манжета будет прижиматься не полностью, что приведет к не герметичности затвора.

5.3 Фланцы должны располагаться параллельно по отношению друг к другу, на расстоянии, обеспечивающем свободное (без лишних усилий) размещение между ними затвора.

5.4 Затвор устанавливается без использования прокладок между фланцами.

5.5 Отцентрировать затвор и слегка закрутить болты (шпильки), но не затягивать их. Открыть диск затвора до положения «открыто». Затянуть болты (шпильки) так, что-

бы фланцы и корпус (металлическая часть) затвора соприкасались. Затяжка болтов на межфланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру. Плавно закрыть и открыть затвор поворотом рукоятки. Если установка затвора была проведена правильно, затвор должен свободно открываться и закрываться.

5.6 Для фиксации рукоятки затвора (для DN 50-200) в крайних положениях вставьте стопор в рукоятку, при необходимости опломбируйте. В затворе DN 250 опломбировка осуществляется фиксированием положения руля относительно червячного механизма (рисунок 1).

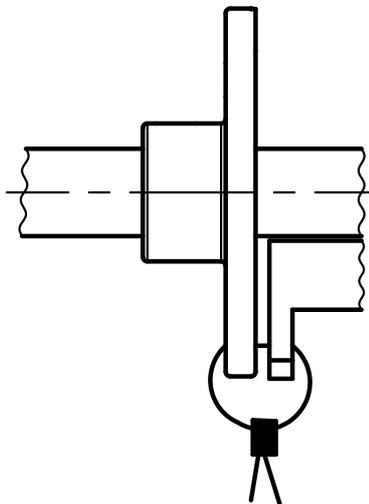


Рисунок 1 –Пример опломбировки затвора DN 250

5.7 При необходимости установите УКПЗА на затвор согласно Приложению А. Подключение электрических цепей (рисунок А.2) рекомендуется выполнять кабелем или проводами с медными изолированными жилами с учетом коммутируемых токов и напряжений. Диаметр кабеля для подключения электрических цепей к устройству должен быть в пределах от 4 до 7 мм. Сечение подключаемых проводников кабеля - не более 2,5 мм².

6 Техническое обслуживание

6.1 Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры (регламентные работы) в сроки, установленные графиком в зависимости от режима работы системы (агрегата), но не реже одного раза в шесть месяцев.

6.2 При осмотрах необходимо проверить:

- общее состояние затвора;
- состояние крепёжных соединений;
- герметичность мест соединений относительно внешней среды.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Условия транспортирования и хранения затвора в части воздействия климатических факторов внешней среды – 3 по ГОСТ 15150-69.

7.2 Затвор следует транспортировать в транспортной таре на любых крытых транспортных средствах в соответствии с нормативными документами, действующими на данном виде транспорта.

7.3 Транспортирование затворов в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, а также хранение производить по ГОСТ 15846-2002.

8 Гарантийные обязательства

8.1 Гарантийный срок эксплуатации затвора составляет 3 года со дня ввода в эксплуатацию, но не более 3,5 лет со дня отгрузки потребителю при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

9 Указания по эксплуатации

9.1 Затвор не представляет опасности для окружающей среды и здоровья людей после окончания срока службы.

9.2 Затвор не содержит драгоценных металлов.

9.3 Затвор не выделяет вредных веществ в процессе эксплуатации и хранения. По истечении срока службы изделие подлежит утилизации на общепринятых основаниях. Других специальных мер при утилизации не требуется.

10 Сведения о рекламациях

10.1 При отказе в работе или неисправности затвора в период гарантийного срока и необходимости отправки изделия предприятию-изготовителю, потребителем должен быть составлен акт о предъявлении рекламации.

11 Свидетельство о приемке и упаковывании

11.1 Затвор дисковый Зт /1,6(P)-Ф.УЗ.1-«АМК - _____» заводской № _____ соответствует техническим требованиям ТУ 28.99.52-113-00226827-2017, признан годным к эксплуатации и упакован согласно требованиям документации предприятия-изготовителя.

Упаковщик

личная подпись

расшифровка подписи

число, месяц, год

ОТК

личная подпись

штамп ОТК

число, месяц, год

Приложение А

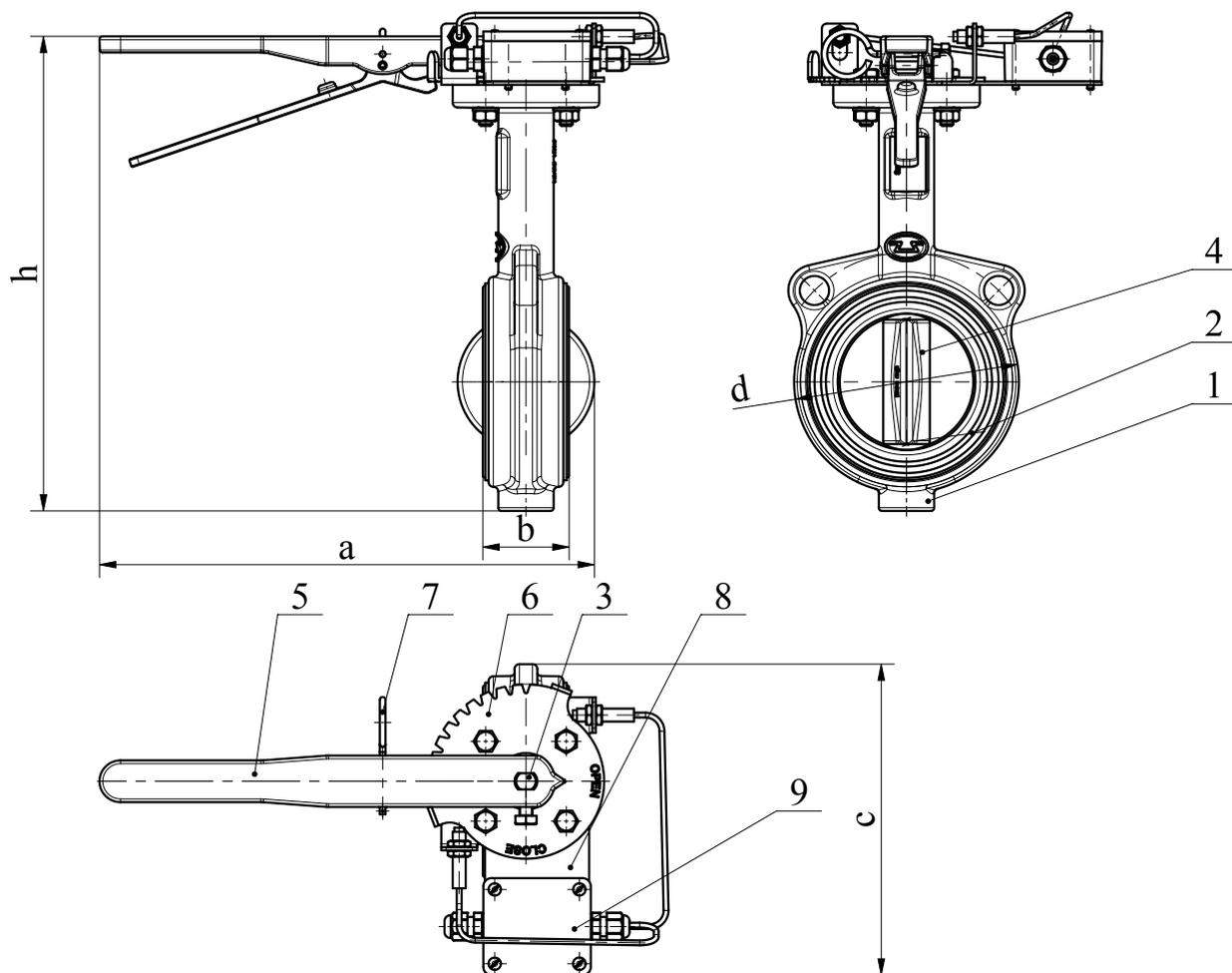


Рисунок А.1 - Затвор дисковый DN 50 (65, 80, 100, 125, 150, 200)

1 – корпус; 2 – манжета; 3 – шток; 4 – диск; 5 – рукоятка; 6 – пластина зубчатая; 7 – стопор; 8 – кронштейн; 9 – устройство контроля положения запорной арматуры.

Таблица А.1 - Габаритные размеры

| DN | a | b | c | h | d | Масса, кг, не более |
|-----|--------------------|----|-----|-----|-----|------------------------|
| 50 | 290 | 46 | 184 | 255 | 98 | 4,11 |
| 65 | 292 | 46 | 187 | 270 | 121 | 4,8 |
| 80 | 300 | 46 | 192 | 297 | 135 | 5,54 |
| 100 | 315 | 52 | 199 | 323 | 159 | 6,54 |
| 125 | 325 | 56 | 213 | 359 | 185 | 8,7 |
| 150 | 385 | 56 | 228 | 375 | 216 | 10 |
| 200 | 460 | 65 | 295 | 450 | 263 | 14,92 |
| 250 | Смотри рисунок А.2 | | | | | 28,4 |

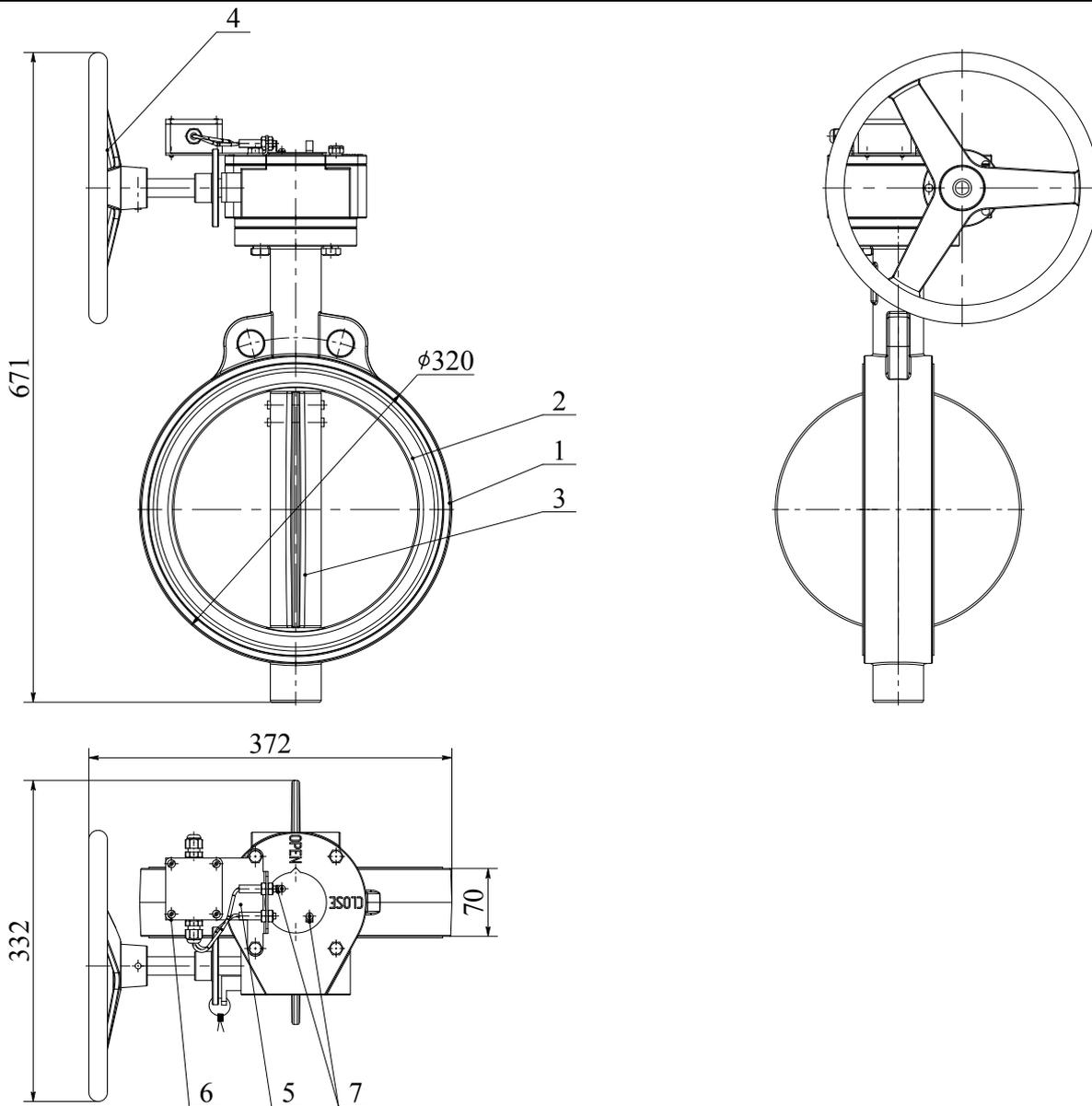


Рисунок А.2 - Затвор дисковый DN 250

1 – корпус; 2 – манжета; 3 – диск; 4 – руль; 5 – кронштейн; 6 – устройство контроля положения запорной арматуры; 7 – сигнальные кронштейны.

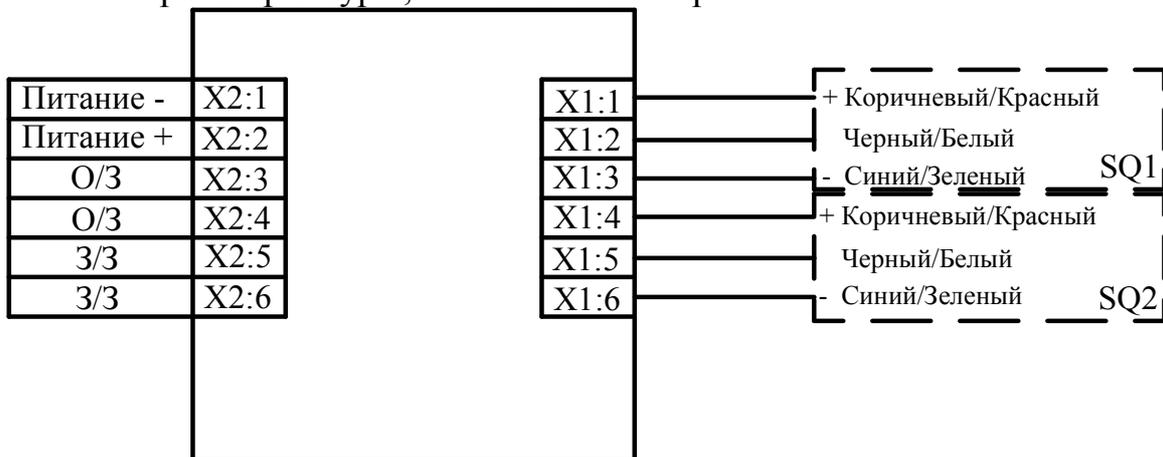


Рисунок А.3 - Схема подключения датчиков

Сертификат соответствия С-RU.ПБ68.В.02843, действителен до 24.10.2022.

СМК сертифицирована по международному стандарту ISO 9001:2015.

СМК сертифицирована на соответствие требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015).

Адрес предприятия-изготовителя:

ЗАО «ПО «Спецавтоматика»

659316, Россия, Алтайский край, г. Бийск, ул. Лесная, 10

Контактные телефоны:

8-800-2008-208 (звонок по России бесплатный)

Отдел сбыта - (3854) 44-90-42

Консультации по техническим вопросам – (3854) 44-91-14

Факс: (3854) 44-90-70

E-mail: info@sa-biysk.ru

<http://www.sa-biysk.ru/>

Сделано в России