



ЗАО «ПО «Спецавтоматика»



44Q19167



ЗАТВОР ДИСКОВЫЙ

Руководство по эксплуатации
ДАЭ 100.426.000 РЭ

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

Бийск 2019

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.УЗ.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).

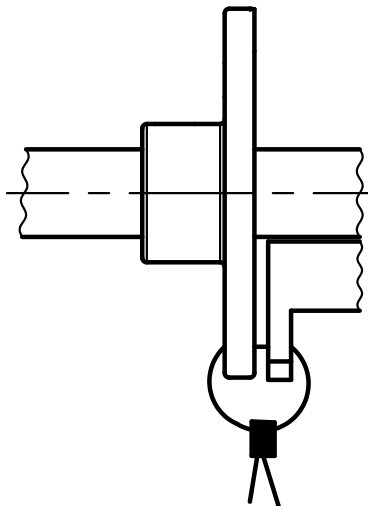


Рисунок 1 –Пример опломбировки затвора DN 250

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.У3.1-«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

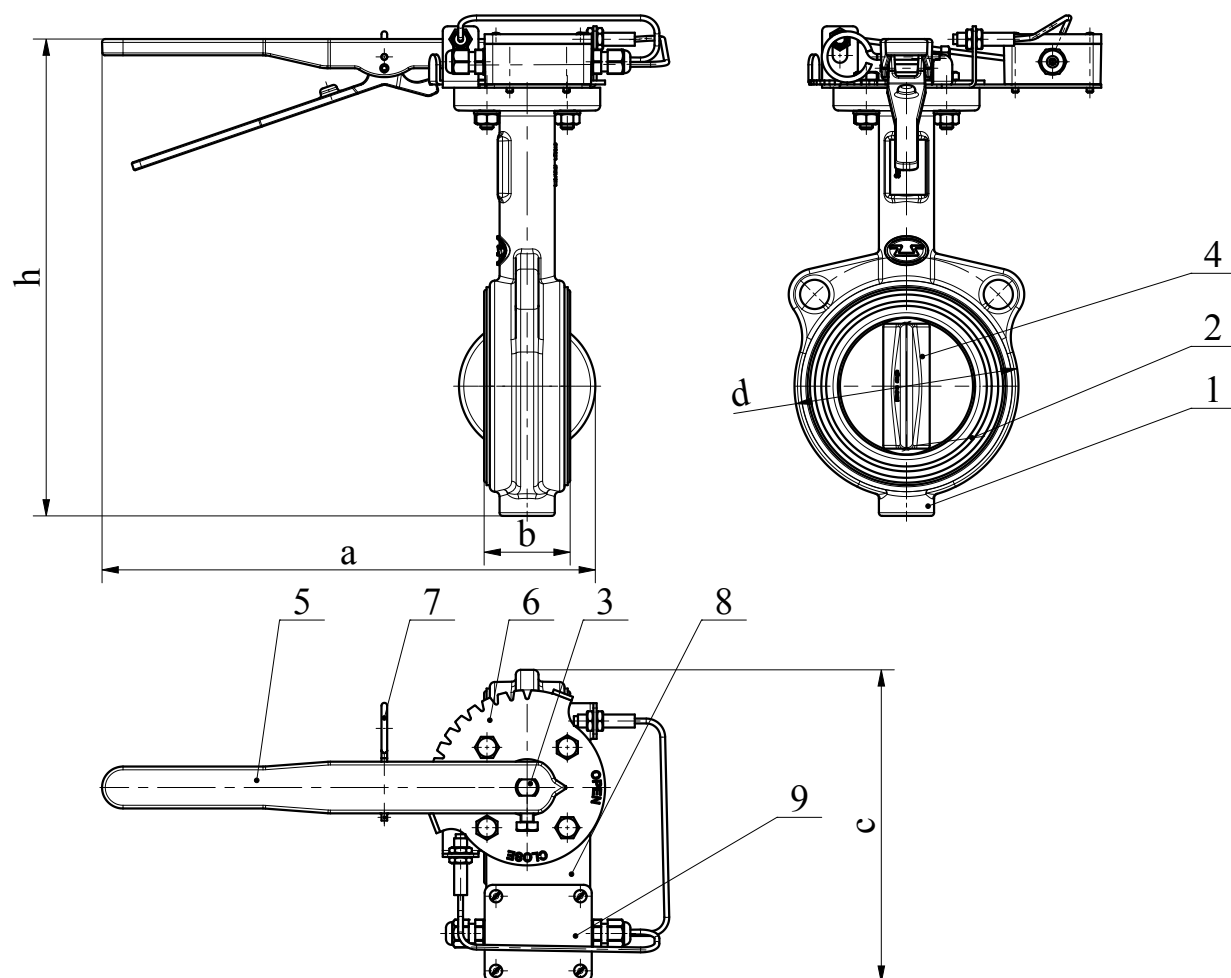


Рисунок А.1 - Затвор дисковый DN 50 (65, 80, 100, 125, 150, 200)

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

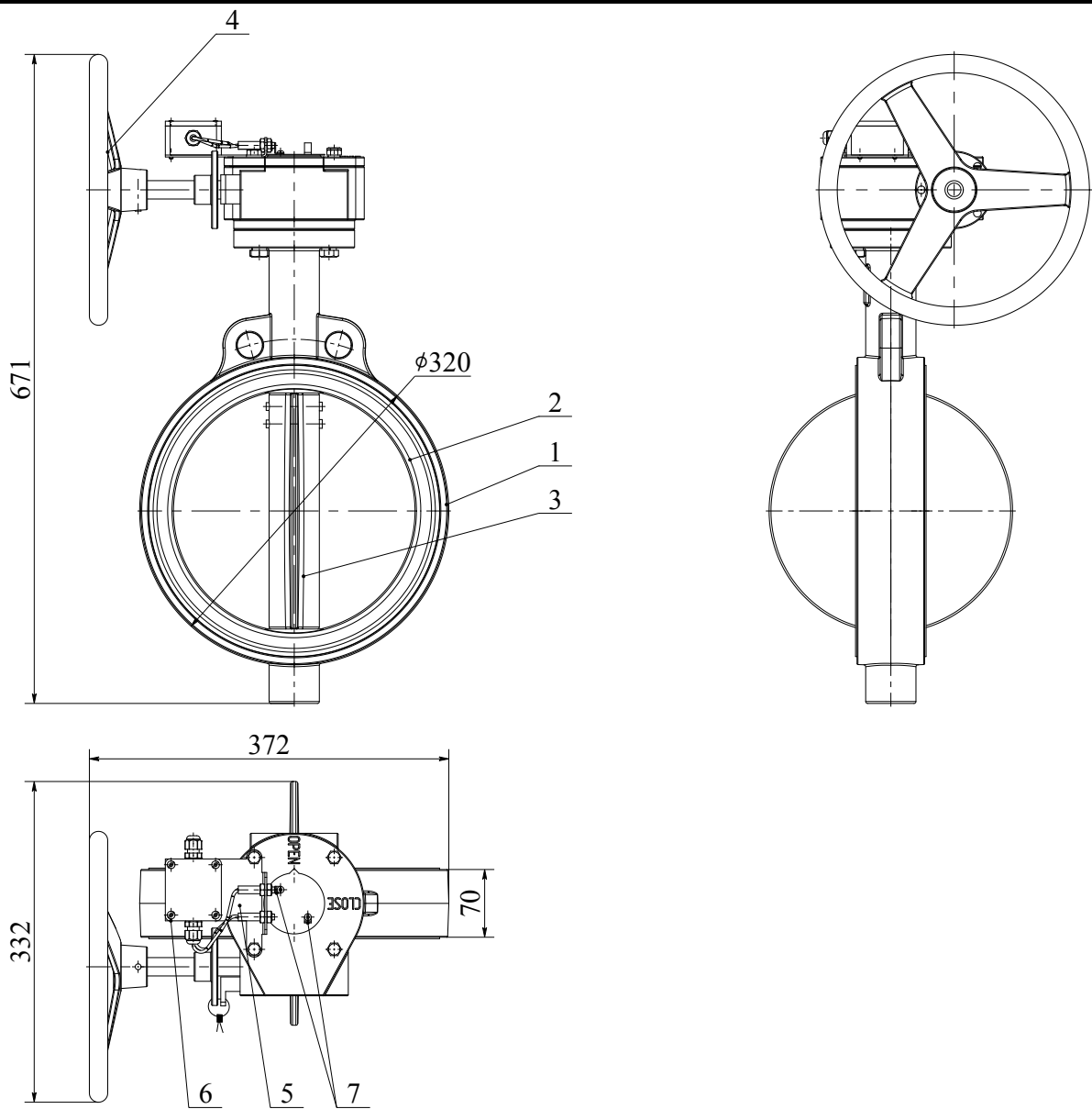


Рисунок А.2 - Затвор дисковый DN 250

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

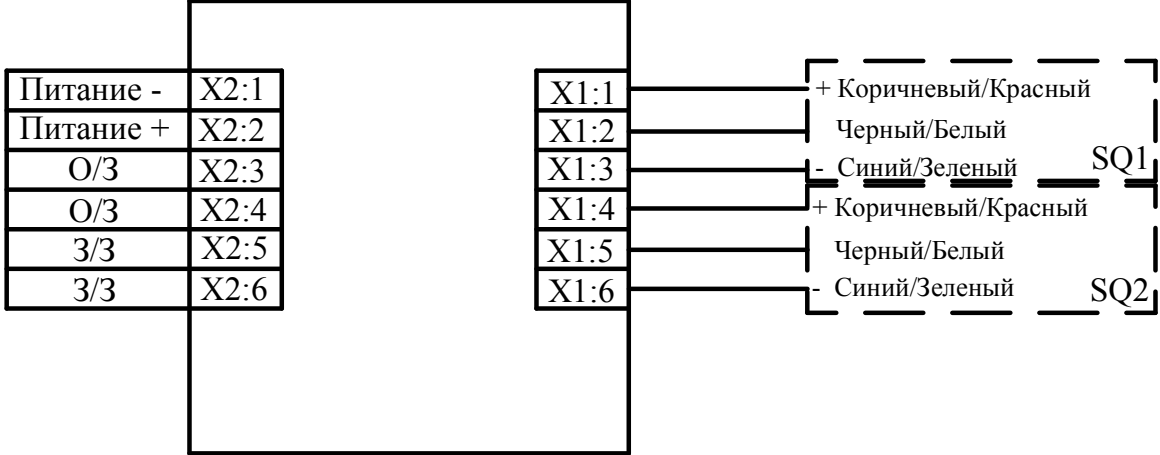


Рисунок А.3 - Схема подключения датчиков

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