

РОССИЯ

Нижегородская область  
г. Семенов

Сертификат соответствия № ТС RU С-RU.МН32.В.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 № ТС N RU Д-RU.МН32.В.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**

**ЕНГ**

**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

**БР ЯНВ 2017**

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	
Проход номинальный, мм	250	300
Масса, кг не более	182	247
Давление рабочее Р <sub>р</sub> МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	1,0 (10,0)	
Рабочая среда	Вода, пар + 225 °С	
Температура рабочей среды, не более	соответствует классу «Д» по ГОСТ 54808	
Термостойкость затвора	Размеры фланцев ГОСТ Р 54432-2011 тип 21; исполнение уплотнит. поверхности В	
Присоединение фланцевое	соответствует ОСТ 26-07-817-73	
Толщина стенок корпусных деталей	ручной	
Привод	ручная	
Отличительная краска	красная полоса на маховике	
Климатическое исполнение	У2, УХЛ1 4	
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 чугуn СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Диски	Серый чугуn СЧ 20 ГОСТ 1412-85
Крышка	Серый чугуn 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 салыника	Кольца графитовые ТРГ
Прокладка	Паронит ПОН-Б ГОСТ 481-80

### 4. Комплектность

Задвижка в сборе 30ч6бр;  
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 30ч6бр 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°С, в условиях, обеспечивающих сохранность упаковки и исправность задвижек. Срок хранения до переконсервации - 1год.

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

(клеймо ответственного за приемку)

(подпись, дата, фамилия)



#### 4. Порядок установки

- 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 уплотняющих 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 устранить 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 производится 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 прокладочных 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 петлевыми
- 6.2. Категорически запрещается:
  - производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в полости задвижки;
  - производить замену сальниковой набивки, доннабивку и подтяжку сальника, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе;
  - использовать задвижку в качестве опоры;
- 6.3. Применять для управления арматурой рычаги, не предусмотренные инструкцией.
- 6.4. Во избежание термического ожога, вызванного температурой рабочей среды свыше 50°С, необходимо прелусмотреть защиту обслуживающего персонала от термических ожогов (рукавицы, спец. одежда).
- 6.5. Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ Р 53672-2009

Открытое акционерное общество  
«Литейно-механический завод»



## ЗАДВИЖКА

Чугунная параллельная

с выдвижным шпинделем

30ч66бр

Руководство по эксплуатации

СЗ 0326 РЭ

**ЕНГ**



Настоящее РЭ предназначено для изучения устройства, работы и технических характеристик задвижек 30ч66р.

### 1. Назначение

Задвижки предназначены для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах и котлах, кроме продувочных, сливских, спутниковых 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  $P_N=1,0$  МПа (10 кг/см<sup>2</sup>)
- 2.4. Проход номинальный DN 250; 300
- 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 54808
- 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, присоединительные размеры и усилие на маховике указаны в Таблице.

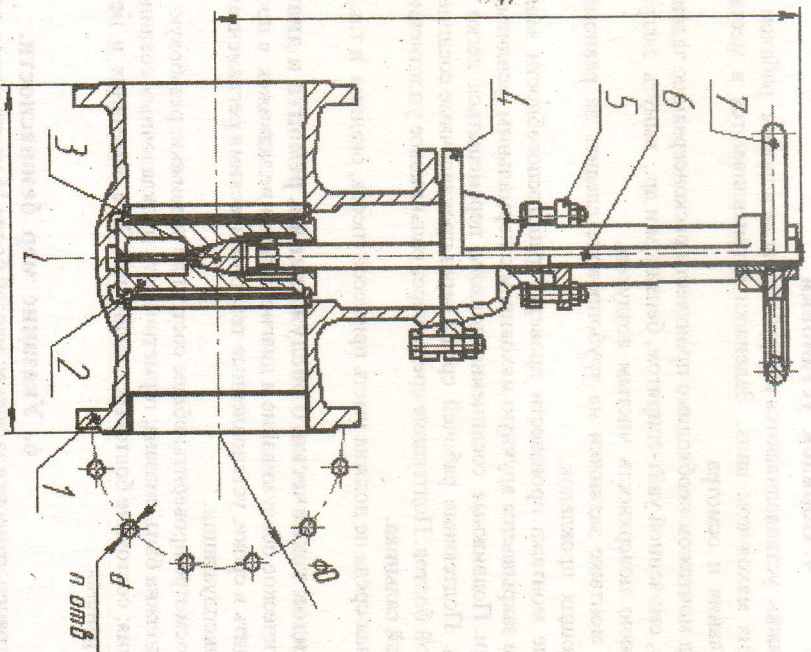
3.3. Задвижки состоят из следующих основных узлов и деталей (рис.1):

корпус	-1	узел сальника	-5
клин	-2	шпиндель	-6
диски	-3	маховик	-7
крышка	-4		

3.4. Крышка с корпусом соединяются с помощью болтов.

Герметичность осуществляется паронитовой прокладкой.

3.5. Вращательное движение дисков, которые закрывают и открывают проходное сечение корпуса. Перекрытие трубопровода необходимо производить со скоростью исключаяшей возможность гидрострела.



Таблица

DN	Размеры, мм не более				Усилие на маховике		
	L	H	D	d	н	вертикальное крутящий момент (Нм)	горизонтальное крутящий момент (Нм)
250	450	810	350	22	12	176,4	141,12
300	500	925	410	22	12		

Рис. 1