

МОСКОВСКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА

«МОСЭКСПЕРТИЗА»

Система добровольной сертификации МНЭС «Мосэкспертиза»



Зарегистрирована Государственным Росреестром
в Государственном реестре.
Свидетельство № РОСС.РУ.0001.0411700

Орган по сертификации «МЭК-сертико» 117393, г. Москва, ул. Ак. Липомина, д. 22

СЕРТИФИКАТ

№ МЭКС.МК-13-048/2002-480

Действителен до 21 октября 2005 г.

застоящий сертификат удостоверяет, что продукция, идентифицируемая к
заводки типа МЗВ на горячую и холодную воду
(ТУ 400-09-92-95; ТУ 26-07-1359-84)

код ОКП 37 2100

соответствует по качеству требованиям

ВЫШЕШЕГО УРОВНЯ, УСТАНОВЛЕННЫМ ПРОГРАММОЙ

МЭМЭК.МК.МД.-25-99/13-017/99

Изготовитель ОАО «Завод Водоприбор»

129626, г. Москва, ул. Нововалексеевская, д. 16

Продавец

ОАО «Завод Водоприбор»

129626, г. Москва, ул. Нововалексеевская, д. 16

Сертификат распространяется на продукцию серийного производства

Действие сертификата отменяется при несоблюдении условий, послуживших
основанием для его выдачи.



Уполномоченный орган
сертификации

Подпись

Л.Н.Шонин

Е.И.Тягир

21 октября 2002 г.

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЗАВОД ВОДОПРИБОР»



ЗАДВИЖКИ С ОБРЕЗИНЕННЫМ КЛИНОМ
НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
ФЛАНЦЕВЫЕ ЧУГУННЫЕ

ДУ 50 - 400 мм

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

3638 — 50 ИЭ

ПАСПОРТ

3638 — 50 ПС



1.1.3. Основные габаритные и присоединительные размеры в мм показаны на рис. 1 (лист 6) и в таблице 2.

Таблица 2

Условное обозначение задвижки	МЗВ		50	80	100	150	200	250	300	400
	МЗВ без маховика	МЗВ без маховика	—	80	100	150	200	250	300	400
Ду	50	80	100	150	200	250	300	400		
Д	165	200	220	285	340	400	455	580		
Д ₁	125	160	180	240	295	350	400	515		
Д ₀	140	200	200	250	280	330	330	500		
Л	150	180	190	210	230	250	270	310		
В	118	160	188	280	348	434	512	676		
д	18	18	18	22	22	22	22	26		
п	4	4	8	8	8	12	12	16		
Н	с маховиком	329	409	465,5	630	744,5	893	1013,5	1278	
	без маховика	—	387	443,5	606	720,5	865	985,5	1248	
h	с маховиком	246	309	355,5	487,5	574,5	691	786	976	
	без маховика	—	287	333,5	463,5	550,5	663	758	946	
□ а	—	—	17,3	19,3	19,3	24,3	27,3	27,3	32,3	
д ₁	—	—	25	25	28	32	35	35	45	
д ₂	без маховика	—	М8	М10	М10	М12	М16	М16	М16	
l ₁	—	—	35	38	38	48	48	48	55	
l ₂	—	—	15	25	25	25	25	25	25	

1.14. Установочное положение задвижек:
В горизонтальном трубопроводе —
а) с вертикальным положением шпинделя: маховиком вверх;
б) с горизонтальным положением шпинделя.
В вертикальном трубопроводе — с горизонтальным положением шпинделя.

Задвижки с обрезиненным клином
невыводным шпинделем фланцевые чугунные
Предприятие-изготовитель
ОАО «Завод Водоприбор»

Назначение

Задвижки с обрезиненным клином невыводным шпинделем фланцевые чугунные применяются как запорное устройство на трубопроводах для воды при температуре до 75°С и давлении условном до 1,0 МПа (10 кгс/см²) для Ду 150÷400 и давлении условном до 1,6 МПа (16 кгс/см²) для Ду 50÷100 мм.

1. Основные технические данные и характеристики

Условное обозначение задвижки	МЗВ	50	80	100	150	200	250	300	400
	МЗВ без маховика	-	80	100	150	200	250	300	400
Проход условный Ду мм	50	80	100	150	200	250	300	400	
Давление условное Ру, МПа (кгс/ см ²)	1,6 (16)			1,0 (10)					
Длина строительная мм	150	180	190	210	230	250	270	310	
Ширина мм	165	200	220	285	348	434	512	676	
	с маховиком	329	409	465,5	630	744,5	893	1013,5	1278
Высота, мм	без маховика	—	387	443,5	606	720,5	865	985,5	1248
	с маховиком	11	18,5	22,5	42	61,5	85	143,5	278
Масса, кг	без маховика	—	16	20	37,5	55,5	76	134,5	256
	с маховиком								
Размеры обратных фланцев	по ГОСТ 12820								
ТУ на изготовление и поставку	по ГОСТ 5762 и ТУ								
Материал основных деталей									
Корпус задвижки, крышка	Чугун								
Уплотнения	Резиновая смесь								

2. Комплект поставки

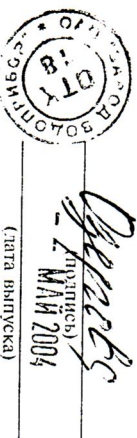
Наименование	Кол.	Примечание
Задвижка с обрезиненным клином невыводным шпинделем фланцевая чугунная		
Паспорт	1	

3. Свидетельство о приемке.

3.1 Задвижка подвергнута гидравлическому испытанию на прочность, плотность материала, герметичность неподвижных соединений давлением $P_{пр} = 1,5P_y$ и на герметичность затвора давлением P_y .

3.2 Задвижка МЗВ... соответствует ГОСТ 5762 и ТУ 26-07-1359-84 признана годной для эксплуатации.

Штамп ОТК



4. Гарантийные обязательства

Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность задвижек в течение гарантийного срока 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию и гарантийную наработку не менее 600 циклов (1600 часов) при условии соблюдения потребителем требований по монтажу и эксплуатации, а также правил транспортирования и хранения изделий до монтажа.

Адрес и наименование предприятия-изготовителя:

ОАО «Завод Волоприбор»
129626, Москва, ул. Новоделексеевская, д. 16

Обращаться по вопросам, связанным с:

качеством задвижек
приобретением задвижек

выбором арматуры

телефон (095) 286-13-43
телефон (095) 286-37-44
факс (095) 286-13-47
телефон (095) 286-26-77
факс (095) 286-42-05

Настоящее техническое описание и инструкция по эксплуатации задвижек с обрезиненным клином невыводным шпинделем фланцевых чугунных предназначены для ознакомления обслуживающего персонала с устройством, работой и основными техническими данными задвижек, а также служат руководством по хранению, монтажу, эксплуатации и технике безопасности.

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию задвижки изменения, направленные на улучшение и усовершенствование, которые возможно не будут отражены в настоящем техническом описании.

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.

1.1 Задвижки с обрезиненным клином невыводным шпинделем фланцевые чугунные применяются как запорное устройство на трубопроводах для воды при температуре до 75°С и давлении условном до 1,0 МПа (10 кгс/см²) для Ду 150÷400 и давлении условном до 1,6 МПа (16 кгс/см²) для Ду 50÷100 мм.

1.1.2. Основные технические характеристики представлены в таблице 1.

Таблица 1

Условное обозначение задвижки	Давление условное Ру, МПа (кгс/см²)									
	МЗВ	50	80	100	150	200	250	300	400	400
МЗВ без маховика	-	80	100	150	200	250	300	400		
Проход условный Ду, мм	50	80	100	150	200	250	300	400		
Давление условное Ру, МПа (кгс/см²)		1,6 (16)								
Материал корпусных деталей										
Материал уплотнений										
Управление										
Число оборотов шпинделя для полного открытия задвижки (ориентировочно)		9.5	16	20	30	32	42	52	50	
Масса	с маховиком	11	18.5	22.5	42	61.5	85	143.5	276	
	без маховика	-	16	20	37.5	55.5	76	134.5	256	
Изготовление и поставка										

по ГОСТ 5762 и ТУ

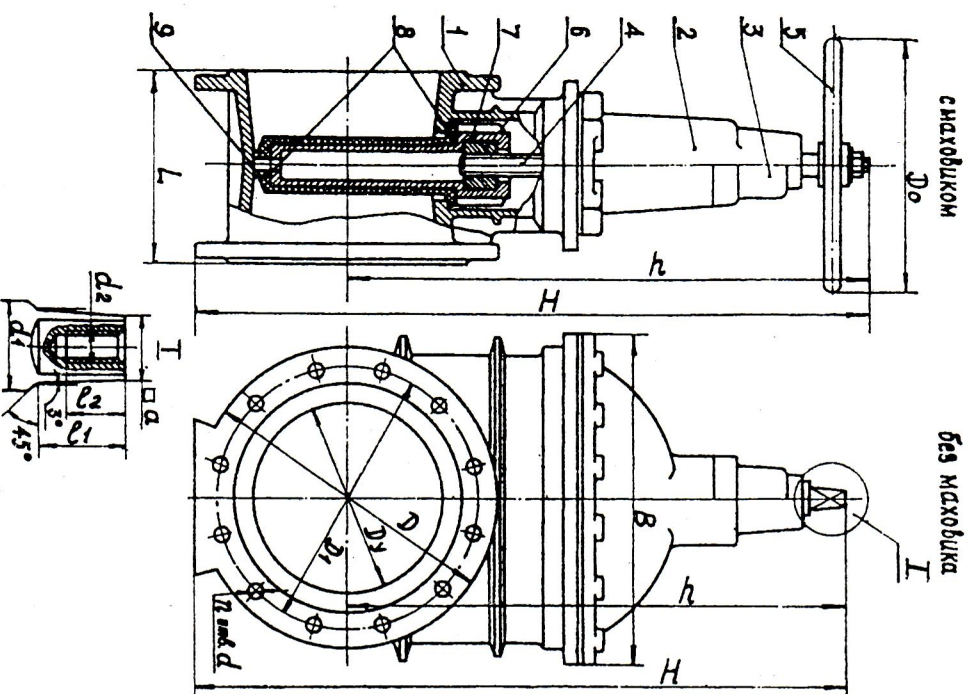


Рис. 1

1.2. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

1.2.1. Задвижка (рис. 1) состоит из корпуса 1, крышки 2, фланца 3 (отсутствующего у задвижек Ду 50-200) и устройства для закрытия и открытия прохода рабочей среды через корпус.

1.2.2. Закрытие производится вращением по часовой стрелке шпинделя 4, закрепленного в осевом направлении. Вращения производятся у задвижек типа МЗВ маховиком 5, закрепленном на шпинделе, или иным устройством у задвижек МЗВ без маховика. При вращении шпинделя 4, гайка 6 соединенная с обрезиненным клином 7, движется поступательно, производя опускание клина до плотного соприкосновения его покрытых резиной 8 поверхностей с внутренней диаметральной поверхностью 9 корпуса задвижки, т. е. до перекрытия прохода.

1.2.3. Открытие производится вращением шпинделя против часовой стрелки, порядок перемещения - обратный.

1.3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

1.3.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 5762.

1.3.2. При транспортировании и хранении задвижка должна быть в положении неплотного закрытия, т. е. клин должен неплотно соприкасаться с поверхностью корпуса - без деформации резины.

1.3.3. При погрузке и разгрузке строповку задвижек следует производить за корпус; бросать задвижку не допускается.

2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2.1. Указания мер безопасности.

2.1.1. К монтажу, эксплуатации и обслуживанию задвижек допускаются персонал, изучивший устройство задвижек, правила техники безопасности и требования настоящей инструкции.

2.1.2. Перед установкой в трубопровод задвижку надежно закрепить стропальными приспособлениями, исключая срыв или кантование задвижки при подъеме или опускании.

Стропальные приспособления не снимать и не ослаблять до закрепления задвижки в трубопроводе.

2.1.3. На месте установки задвижки должны быть предусмотрены проходы достаточные для безопасного монтажа и обслуживания.

Место работы должно быть хорошо освещено, хорошо освещены

источниками света, обеспечено должной вентиляцией, средствами и мерами надежной страховки работающих.

2.1.4. При производстве всех видов работ, должны быть предусмотрены меры, исключающие случайную подачу среды в трубопровод: в местах управления подачи среды должна быть вывешена табличка с надписью: «Не включать - работают люди».

2.1.5. При производстве работ на разных уровнях (высотах) необходимо предусмотреть меры для защиты людей от случайных падающих предметов и инструментов.

Для безопасного обслуживания задвижек с вертикальным расположением шпинделя должны быть предусмотрены эстакады.

2.1.6. Запрещается производить работы всех видов по устранению дефектов при нагнетании давления среды в трубопроводе: использовать задвижку на рабочие параметры, превышающие указанные в технической документации.

2.1.7. Обслуживающий персонал должен работать исправным инструментом и иметь индивидуальные средства защиты (рукавицы, спецодежду, очки и т.д.)

2.1.8. Обслуживание задвижек, установленных в подземных магистрях, в которых возможно скопление вредных для дыхания, или взрывоопасных газов производить согласно правил технической эксплуатации и техники безопасности организации эксплуатирующей магистраль.

2.2. РАЗМЕЩЕНИЕ, МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

2.2.1. Транспортирование задвижки к месту монтажа должно исключать возможность повреждения и посторонних предметов во внутреннюю полость задвижки.

2.2.2. Перед монтажом проверить состояние внутренних полостей задвижки и работоспособность задвижки. Проверку производить путем трехкратного открытия или закрытия задвижки, при этом подвижные части должны перемещаться плавно, без рывков и заеданий.

2.2.3. При установке задвижки на трубопровод необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов, а болтовые отверстия точно совпадали с отверстиями на фланцах задвижки. Концы трубопровода, смежные с задвижкой должны быть закреплены.

2.2.4. При монтаже задвижек необходимо предусмотреть компенсацию тепловых напряжений трубопровода.

2.2.5. Задвижка должна быть установлена на прочном фундаменте, исключающем воздействие массы задвижки на трубопровод.

2.2.6. После установки задвижки на трубопровод проверить легкость хода механизмов, герметичность прокладочных соединений и уплотнения выхода шпинделя.

2.2.7. При гидравлическом испытании трубопровода на прочность и герметичность, задвижки должны быть полностью открыты.

2.3. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2.3.1. Задвижки должны использоваться строго по назначению в соответствии с указанным в технической документации.

2.3.2. Использование задвижек в режиме регулирования не допускается.

2.3.4. Проводимая среда - вода не должна содержать твердых частиц и должна соответствовать СанПиН 2.1.4.1074.

2.3.4. Перед началом эксплуатации следует определить фактическое число оборотов шпинделя для полного открытия или закрытия задвижки.

2.3.5. Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры и технические освидетельствования в сроки, установленные правилами и нормами организации эксплуатирующей трубопровод.

2.3.6. При осмотрах проверить: общее состояние задвижки, состояние крепежных соединений, герметичность уплотнений выхода шпинделя и прокладок фланцевых соединений.

2.3.7. При техническом освидетельствовании, а также после ремонта задвижки подвергаются внутреннему осмотру и гидравлическому испытанию в соответствии с ГОСТ 5762.

2.3.8. Все обнаруженные неисправности должны быть устранены. Возможные неисправности, их причины и способы их устранения приведены в таблице 3.

Таблица 3

Неисправность, внешнее проявление	Причина	Способ устранения	
		Недостаточно уплотнена прокладка. Ослабление затяжки винтов	Затянуть винты
Нарушение герметичности прокладочных соединений: течь через стык	Разрушение прокладки	Заменить прокладку	
Нарушение герметичности уплотнений выходного шпинделя	Износ уплотнений - колес и манжет	Заменить колеса или манжету	
Неполное открытие или закрытие задвижки	Повреждение резьбы шпинделя или гайки. Попадание посторонних предметов под клин.	Снять задвижку с трубопровода и отремонтировать	
Нарушение уплотнения задвижки. Течь по проходу при полностью закрытой задвижке	Износ или повреждение уплотняющей резины на клине.	Снять задвижку с трубопровода и отремонтировать	