

ФКУ ИК-2 УФСИН России по РТ
Казанский арматурный завод



Задвижка
параллельная двухдисковая
с выдвижным шпинделем
PN 1,0 МПа (10 кгс/см²)
**Паспорт,
техническое описание
и инструкция по эксплуатации**



г. Казань

Таблица 3

Условный проход DN, мм.	Максимально допустимые значения протечек, см ³ /мин.
300	1,8 ± 0,09
400	2,4±0,12

- 1.9 Технические условия на задвижки ГОСТ 5762-2002;
ТУ 3721-005-08832266-2011 .
- 1.10 Прикладываемое на рукоятку (штурвал) усилие при закрытии затвора должно соответствовать значениям, указанным в Таблице 4.

Таблица 4

Условный проход DN, мм.	Усилие на рукоятке (штурвале) задвижки		Момент на рукоятке (штурвале) задвижки, НМ
	Н	кгс	
300	763	76,3	137,3
400	954	95,4	238,5

2. Свидетельство о приемке.

- 2.1. Задвижка DN ____/№_____ соответствует требованиям ГОСТ 5762-2002; ТУ 3721-005-08832266-2011 и признана годной для эксплуатации.

М.П.

Дата выпуска _____

ОТК _____

- 2.2. Гарантийные обязательства.
- 2.2.1. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня выпуска.
- 2.2.2. Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня выпуска.
- 2.2.3. Полный средний ресурс – не менее 2500 циклов.

3. Состав изделия и комплектность поставки.

- 3.1. Задвижки поставляются без ответных фланцев, прокладок и крепежных деталей к ним.
- 3.2. Каждая партия задвижек, поставляемая одному адресату, комплектуется паспортом, техническим описанием и инструкцией по эксплуатации.

EAC **ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ**
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: Федеральное казенное учреждение «Исправительная колония № 2 Управления Федеральной службы исполнения наказаний по Республике Татарстан»
Основной государственный регистрационный номер: 1021603470393.
Место нахождения: 420021, Российская Федерация, Республика Татарстан, город Казань, улица Производственная, дом 18
Фактический адрес: 420021, Российская Федерация, Республика Татарстан, город Казань, улица Производственная, дом 18
Телефон: 88432789639, факс: 88432773202, адрес электронной почты: lehotdel-ik2@vandex.ru
в лице Начальника Арбузова Юрия Викторовича

заявляет, что
Арматура промышленная трубопроводная (смотри приложение №1).
Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3721-003-08832266-2011, ТУ 3721-005-08832266-2011, ТУ 3721-002-08832266-2011, ТУ 3721-001-08832266-2011, ТУ 3721-004-08832266-2011.
изготовитель: Федеральное казенное учреждение «Исправительная колония № 2 Управления Федеральной службы исполнения наказаний по Республике Татарстан»
Место нахождения: 420021, Российская Федерация, Республика Татарстан, город Казань, улица Производственная, дом 18
Фактический адрес: 420021, Российская Федерация, Республика Татарстан, город Казань, улица Производственная, дом 18

код ТН ЭОД ТС 8481 80 610 0, 8481 30 910 8, 8481 80 850 2, 8481 80 990 8
Серийный выпуск _____
соответствует требованиям _____
ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Декларация о соответствии принята на основании протокола испытаний № 092-04/06-ТИ от 22.04.2016 года. Испытательная лаборатория Общество с ограниченной ответственностью «Тестиспытание», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.04ИДЭ0.001, действителен до 13.04.2019 года.
Дополнительная информация
Условия хранения продукции в соответствии с требованиями ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 24.04.2021 включительно.

 Ю.В. Арбузов
Начальник и фактически осуществляющий организацию, разработку или производство, импорт, эксплуатацию и монтаж соответствующего оборудования

Сведения о регистрации декларации о соответствии:
Регистрационный номер декларации о соответствии: ТС № RU Д-РУ.А301.В.01290
Дата регистрации декларации о соответствии: 25.04.2016



Предприятие изготовитель: ФКУ ИК-2 УФСИН России по РТ
Россия, РТ, 420022, г.Казань, ул.Производственная,18.

Главный инженер тел. (843) 278-24-35
Отдел сбыта тел. (843) 277-32-40, 278-96-49 e-mail: market-ik2@mail.ru
Официальный сайт завода www.ik2-kaz.ru ;
www.ik2-kaz.ru, www.ик2-каз.рф

8. Сведения о хранении

- 8.1. Задвижки должны храниться в сухих складских помещениях, а также не подвергаться воздействию масел, бензина и других агрессивных сред.
- 8.2. Проходные отверстия должны быть закрыты заглушками.

4. Устройство задвижки параллельной 30 ч 6 бр DN 300, 400.

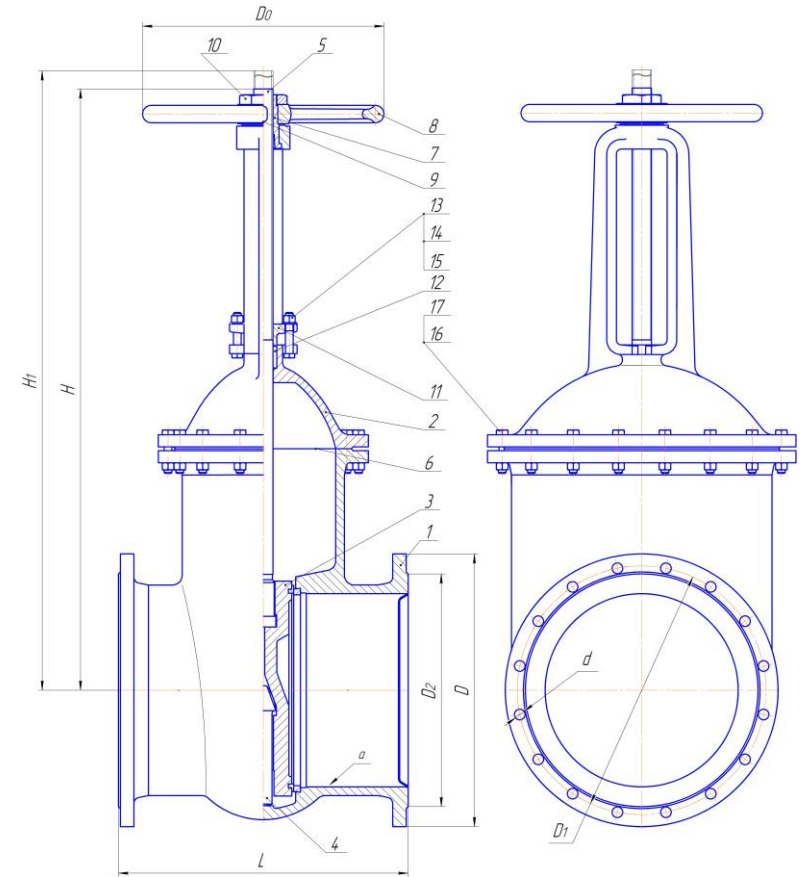


Рис.1

4.1. Устройство задвижки: (см. Рис.1)

1 – корпус	6 – прокладка	11 - сальник
2 – крышка	7 – втулка резьбовая	12 – набивка сальниковая
3 – диск	8 - штурвал	13 – болт M12 (M16)
4 – клин	9 - шпонка	14 – гайка M12 (M16)
5 – шпindelь	10 – гайка	15- шайба 12 (16)
		16 – болт M16
		17 – гайка M16

- 4.2. Крышка крепится к корпусу с помощью болтов и гаек, зажимающих паронитовую прокладку, расположенную между ними.
- 4.3. Для предотвращения прохода рабочей среды между крышкой и шпинделем помещена сальниковая набивка (поз.12), поджимаемая сальником (поз.11) с помощью болтов и гаек (поз.13 и 14).
- 4.4. Затвор состоит из двух дисков (поз.3) с завальцованными латунными уплотнительными кольцами и клином (поз.4), которые обеспечивают регулировку прилегания уплотнительных поверхностей и возможность восстановления необходимой посадки при последующем ремонте.
- 4.5. Закрывание задвижки происходит при вращении рукоятки по часовой стрелке, при этом шпиндель (поз.5) через втулку (поз.7) получает поступательное движение и перемещает диски вниз, на закрытие.

5. Меры безопасности.

- 5.1. К обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший правила эксплуатации и техники безопасности.
- 5.2. Запрещается производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в трубопроводе. Подтяжка сальника и болтов крепления крышки может производиться без снятия давления в трубопроводе.

6. Подготовка к работе, порядок работы и техническое обслуживание.

- 6.1 Задвижка должна устанавливаться в месте, доступном для осмотра и обслуживания при эксплуатации.
- 6.2 Задвижка устанавливается в любом положении, кроме положения - рукояткой вниз.
- 6.3 Перед монтажом задвижки следует проверить:
- Состояние внутренней полости задвижки, доступной для осмотра;
 - Плавность перемещение дисков при вращении рукоятки;
 - Состояние крепежных соединений.

5

6.4 При установке задвижки необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены параллельно, без перекосов. Запрещается устранять перекосы фланцев трубопроводов за счет натяга фланцев крепежными болтами.

6.5 Перед пуском системы с вмонтированными задвижками непосредственно после монтажа, все задвижки должны быть открыты и должна быть произведена промывка трубопроводов.

6.6 Техническое обслуживание и ремонт должны осуществляться по регламенту обслуживания системы или при обнаружении неисправности.

6.7 Задвижки, подлежащие установке или испытаниям, должны быть предварительно выдержаны в условиях при температуре внешней среды плюс 25 ± 10 °C в течении 24 часов.

7. Характерные неисправности и способы их устранения.

7.1. Перечень возможных неисправностей и способы их устранения приведены в Таблице 6.

Таблица 6

Неисправность	Признаки неисправности	Причины неисправности	Способ устранения неисправности
1. Нарушение герметичности затвора.	Пропуск среды при закрытом затворе.	Попадание постороннего предмета между уплотнительными поверхностями.	Произвести несколько срабатываний задвижки (открыть-закрыть) или разобрать задвижку и извлечь посторонний предмет.
2. Нарушение герметичности соединения крышки с корпусом.	Пропуск среды через соединение крышки и корпуса.	Износ или повреждение прокладки, недостаточная затяжка болтов крепления крышки.	Подтянуть равномерно болты или, разобрать задвижку и сменить прокладку.
3. Нарушение герметичности сальника.	Пропуск среды через сальник.	Ослабление затяжки болтов крепления сальника или износ сальниковой набивки.	Заменить сальниковую набивку или подтянуть равномерно болты.

6

1. Назначение изделия и техническая характеристика.

- 1.1 Задвижка чугунная параллельная двухдисковая с выдвижным шпинделем предназначена для установки на трубопроводе в качестве запорного устройства.
- 1.2 Использование задвижки в качестве регулирующего устройства не допускается.
- 1.3 Обозначение задвижки:
30 ч 6 бр DN 300, 400; PN 1,0 МПа (10 кгс/см²) ТУ 3721-005-08832266-2011.
- 1.4 Рабочая среда: вода, пар при рабочем давлении до PN 1,0 МПа (10кгс/см²) и температуре до 225°C (см. Таблицу 1).

Таблица 1

Параметры	Единица измерения	Величина		
Давление условное PN	кгс/см ²	10		
Давление пробное P _{пр}		15±0,75		
Давление рабочее P _р		10	9	8,5
Температура среды	°C	120	200	225
Толщина стенок корпусных деталей	Соответствует ОСТ 26-07-817-73			
Отличительная окраска	Маховик оранжевого цвета			
Климатическое исполнение	У2, УХЛ4			
Температура окружающей среды	От -15°C до +40°C; для воды от +1°C до +40°C			

- 1.5 Основные размеры и массы задвижек (см. Таблицу 2).

Таблица 2

Условный проход DN, мм	Основные размеры задвижки в мм				Размеры присоединительных фланцев в мм					Масса в кг
	L	H (закрыт)	H ₁ (открыт)	D ₀	D	D ₁	D ₂	d	п количество отверстий	
300	500	975	1280	360	440	400	370	22	12	242
400	600	1245	1650	500	565	515	482	26	16	418

Примечание: (см. Рис.1)

- 1.6 Строительная длина по ГОСТ 3706-93.
- 1.7 Присоединительные размеры фланцев по ГОСТ 32259-2015;
- 1.8 Испытание задвижки на герметичность в затворе проводится при давлении 1,1 МПа (11 кгс/см²). Задвижки обеспечивают герметичность в затворе по классу «D» ГОСТ 9544-93 (см. Таблицу 3).