



CONSTRUCCIONES
METÁLICAS
DE OBTURACIÓN, S.L.

C.M.O.



GESTION DE
LA CALIDAD
CERTIFICADA

QUALITY
MANAGEMENT
CERTIFIED

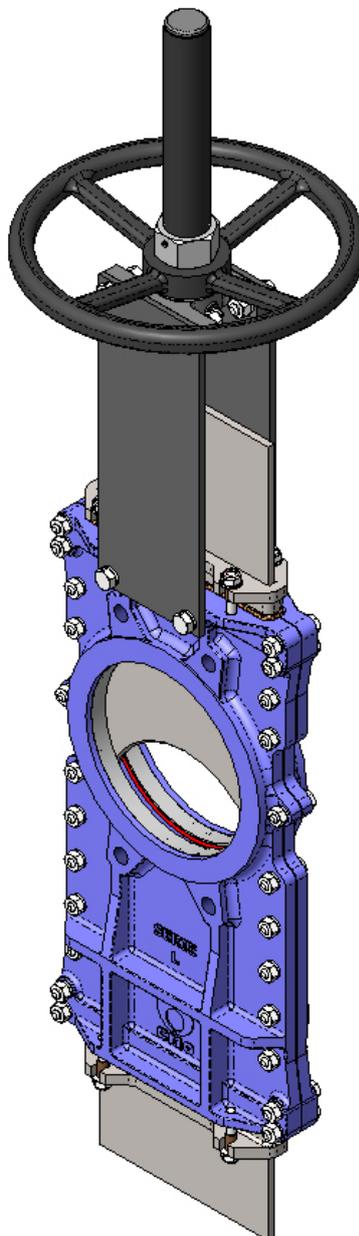
ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ ЗАДВИЖКИ

СЕРИЯ L

19/04/2016

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

СЕРИЯ: L



C.M.O.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (ИСПАНИЯ)

MAN-L.RU02

Тел. национальный: 902.40.80.50 Факс: 902.40.80.51 / Тел. международный: 34.943.67.33.99 Факс: 34.943.67.24.40

cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

стр. 1

ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ ЗАДВИЖКИ

СЕРИЯ L

МОНТАЖ

ОПИСАНИЕ

Директива по машинному оборудованию: **2006/42/CE (МАШИННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ)**

Директива по оборудованию, работающему под давлением: **97/23/CE (PED) СТ. 3, РАЗД. 3**

Директива по оборудованию, работающему во взрывоопасных средах: **94/9/CE (ATEX) КАТ. 3 ЗОНА 2 и 22 GD.**

Задвижка серии L может соответствовать требованиям директивы по оборудованию, работающему во взрывоопасных средах. В этом случае на идентификационной табличке ставится соответствующая маркировка. На табличке точно указывается область применения, в которой разрешается использование задвижки. Ответственность за использование задвижки в других областях применения ложится на пользователя.



ПОДЪЕМ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ЗАДВИЖКИ

В процессе подъема и перемещения задвижки необходимо уделить внимание соблюдению следующих правил:

- Во избежание повреждений, особенно повреждений антикоррозийного покрытия, для подъема и перемещения задвижки **С.М.О.** необходимо использовать мягкие стропы. Стropы должны крепиться вокруг корпуса в верхней части задвижки.
- Запрещается поднимать задвижку при закреплении строп за привод. Подъем задвижки за привод может вызвать проблемы в процессе дальнейшей эксплуатации, поскольку конструкция привода не предусматривает таких нагрузок, как вес задвижки.
- Запрещается поднимать задвижку с продеванием строп через проходное сечение. В указанной зоне находится уплотнение задвижки. При несоблюдении этого требования поверхность задвижки и уплотнительная прокладка могут повреждаться, что вызовет утечки в процессе работы.
- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ:** Перед началом операции по подъему задвижки убедитесь, что подъемное устройство обладает достаточной грузоподъемностью.



УСТАНОВКА

Во избежание травм персонала и повреждений оборудования рекомендуется (на заводах и на других объектах) следовать следующим рекомендациям:

- Персонал, выполняющий работы по эксплуатации и техническому обслуживанию задвижки, должен иметь соответствующую квалификацию и опыт работы с данным типом оборудования.
- В процессе установки или технического обслуживания используйте ручной, а не электрический инструмент, согласно **EN13463-1 (15)**
- Перекройте все рабочие линии, связанные с задвижкой и установите предупреждающие знаки.
- Используйте соответствующие средства индивидуальной защиты (перчатки, защитную обувь, очки, каску, светоотражающий жилет и т.п.).
- Полностью изолируйте задвижку от всего технологического процесса.
- Сбросьте давление.
- Слейте всю жидкость из линии, в которой расположена задвижка.



Перед установкой обследуйте корпус и все компоненты задвижки на предмет возможных повреждений, полученных в процессе транспортировки или хранения. Убедитесь в чистоте всех внутренних полостей корпуса задвижки. Убедитесь, что трубопроводы и стыковочные фланцы чисты и не содержат посторонних материалов.

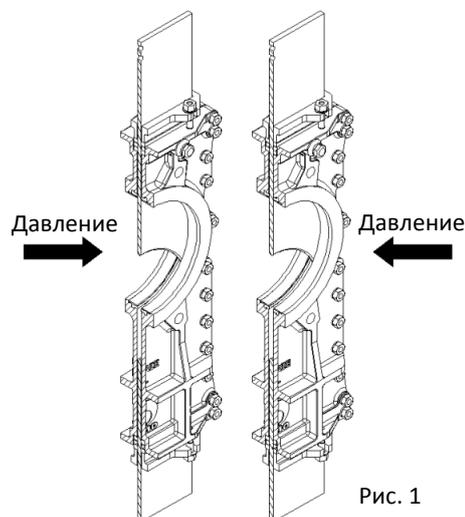


Рис. 1

С.М.О.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (ИСПАНИЯ)

MAN-L.RU02

Тел. национальный: 902.40.80.50 Факс: 902.40.80.51 / Тел. международный: 34.943.67.33.99 Факс: 34.943.67.24.40

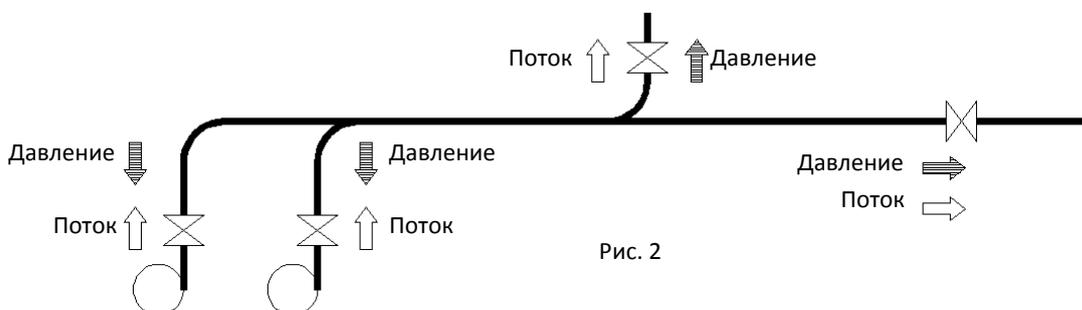
cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

стр. 2

ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ ЗАДВИЖКИ

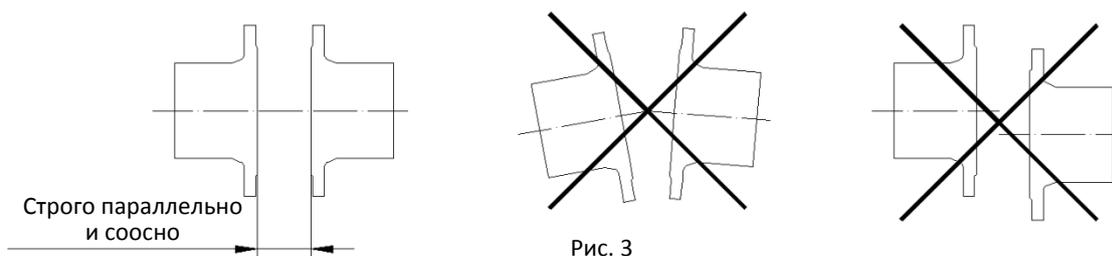
СЕРИЯ L

Задвижка L является двунаправленной, поэтому не содержит маркировок направления потока и маркировок положения седлового уплотнения. Задвижку можно устанавливать в любом направлении (Рис. 1). Направление потока и направление давления не всегда совпадают, но это не влияет на процесс установки и эффективность дальнейшей работы двунаправленной задвижки (Рис. 2).



Соблюдайте особую тщательность при установке расстояния между стыковочными фланцами. Кроме того, фланцы должны выставляться строго параллельно и соосно (Рис. 3).

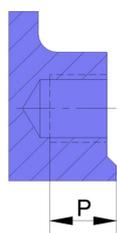
Неправильное расположение фланцев может вызвать деформацию корпуса и нарушить нормальную работу задвижки.



Очень важно убедиться в том, что фланцы выставлены строго параллельно и на одной линии. Это поможет избежать утечек в окружающую среду вследствие деформации корпуса.

Болты, которые вкручиваются в несквозные резьбовые отверстия, должны иметь максимальную глубину резьбовой нарезки и не должны соприкасаться торцом с донной частью отверстия.

Следующая таблица (таблица 1) указывает максимальную глубину нарезки отверстий и максимальный момент затяжки болтов при установке задвижки между фланцами:



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1200
P	10	10	12	12	12	17	16	19	19	28	28	28	34	26	25	22	21	21	30
МОМЕНТ, Н•м	45	45	45	45	45	88	88	88	88	88	152	152	152	223	223	303	303	412	529

Таблица 1

МОНТАЖНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ (горизонтальный трубопровод)

Задвижки С.М.О. могут монтироваться в любом положении, но имеется ряд рекомендаций по их монтажу.

Положение номер 1: Наиболее рекомендуемое.

Положение номер 8: Возможные положения, перед выбором которых мы рекомендуем проконсультироваться в С.М.О.

Положения номер 2, 3, 6 и 7: Для стандартных задвижек диаметром более DN200 угол отклонения от вертикали не должен превышать 30°. Для размеров меньше DN250 угол наклона можно увеличить до 90°.

С.М.О.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (ИСПАНИЯ)

MAN-L.RU02

Тел. национальный: 902.40.80.50 Факс: 902.40.80.51 / Тел. международный: 34.943.67.33.99 Факс: 34.943.67.24.40

cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

стр. 3

ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ ЗАДВИЖКИ

СЕРИЯ L

Данная шиберно-ножевая задвижка не имеет боковых направляющих ножа, а чем больше задвижка, тем массивней нож. В таких положениях движущийся нож может соприкоснуться с внутренней частью корпуса и заблокировать работу задвижки. В связи с этим очень важно принять во внимание указанные ограничения.

Если возникнет необходимость установить задвижку с диаметром больше DN200 в одно из таких положений, рекомендуется получить консультацию в **С.М.О.**

Во избежание деформации вала в связи с воздействием веса привода в указанных положениях рекомендуется закреплять привод. В противном случае могут возникнуть проблемы в процессе работы задвижки.

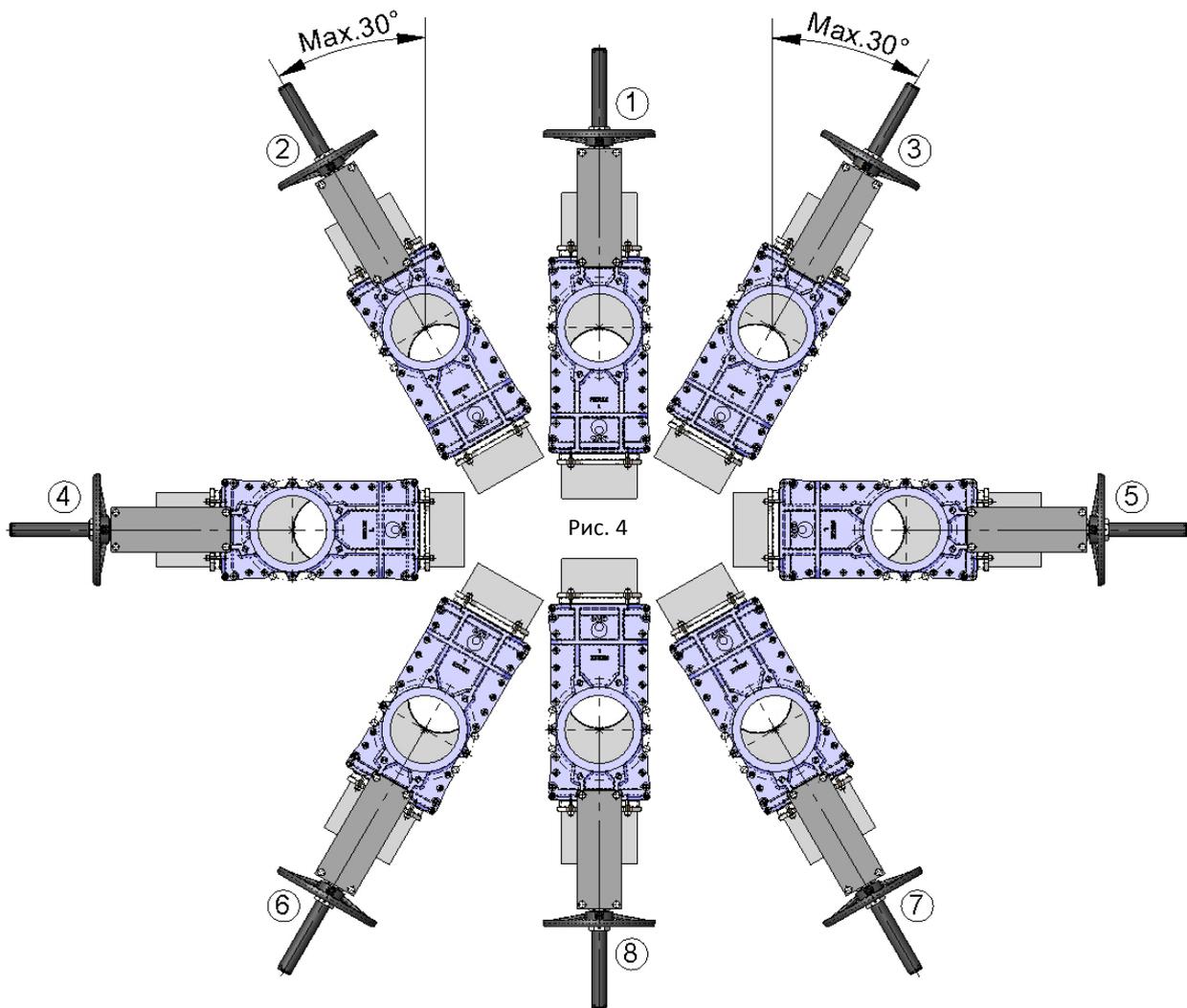


Рис. 4

Положения номер 4 и 5: Для задвижек диаметром больше DN200 рекомендуется получить консультацию в **С.М.О.**. Задвижки диаметром менее DN250 могут устанавливаться в таких положениях без ограничений.

Данная шиберно-ножевая задвижка не имеет угловых направляющих ножа, а чем больше задвижка, тем массивней нож. В таких положениях движущийся нож может соприкоснуться с внутренней частью корпуса и заблокировать работу задвижки. Поэтому при выборе задвижки и выборе положения установки важно учитывать данное обстоятельство.

Если возникнет необходимость установить задвижку с диаметром больше DN200 в одно из таких положений, рекомендуется получить консультацию в **С.М.О.**

С.М.О.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (ИСПАНИЯ)

MAN-L.RU02

Тел. национальный: 902.40.80.50 Факс: 902.40.80.51 / Тел. международный: 34.943.67.33.99 Факс: 34.943.67.24.40

cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

стр. 4

ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ ЗАДВИЖКИ

СЕРИЯ L

Во избежание деформации вала привода во всех подобных положениях рекомендуется устанавливать дополнительную опору привода. Невыполнение данных рекомендаций может привести к возникновению проблем в процессе эксплуатации задвижки.

МОНТАЖНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ (вертикальный/наклонный трубопровод)

Задвижки **С.М.О.** могут монтироваться в любом положении, но имеется ряд рекомендаций по их монтажу.

Положения номер 1, 2 и 3: В этих положениях мы рекомендуем использовать опору привода, чтобы избежать деформации вала под его весом. Невыполнение данных рекомендаций может привести к возникновению проблем в процессе эксплуатации.

После установки задвижки убедитесь в правильной затяжке всех болтов и гаек, а также в правильном подключении системы привода (электрические и пневматические соединения, измерительные приборы и т. п.). Несмотря на то, что все задвижки собираются и испытываются на предприятиях **С.М.О.**, в процессе подъема, перемещения и транспортировки задвижки могут ослабнуть крепления сальника. В этом случае крепления следует подтянуть.

После установки задвижки на трубопровод и подачи давления крайне важно проверить сальник на отсутствие утечки.

При наличии утечки подтяните болты сальника в крестообразном порядке до прекращения утечки. Помните, что между сальником и ножом не должно быть точек контакта.

Чрезмерная затяжка болтов сальника может привести к увеличению рабочего момента задвижки, к снижению срока эксплуатации сальника и даже к его выходу из строя. Моменты затяжки указаны в таблице 2.

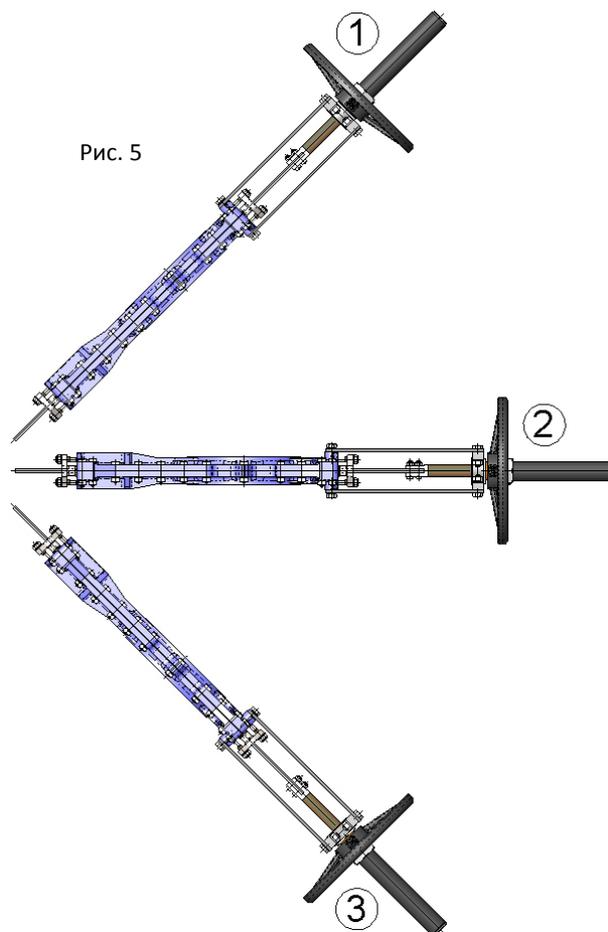


Рис. 5

Моменты затяжки болтов сальника	
от DN50 до DN125	25 Н•м
от DN150 до DN300	30 Н•м
от DN350 до DN1200	35 Н•м

таблица 2

После установки задвижки проверьте крепления фланцев, а также электрических и пневматических соединений. При наличии электрических соединений или при нахождении в зоне АТЕХ (взрывоопасная среда) перед началом работы необходимо установить заземление.



При работе в зоне АТЕХ проверьте целостность соединения задвижки и трубопровода (EN 12266-2, приложение В, пункты В.2.2.2 и В.2.3.1). Проверьте заземление и проводимость между входом и выходом трубопровода.

С.М.О.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (ИСПАНИЯ)

MAN-L.RU02

Тел. национальный: 902.40.80.50 Факс: 902.40.80.51 / Тел. международный: 34.943.67.33.99 Факс: 34.943.67.24.40

cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

стр. 5

ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ ЗАДВИЖКИ

СЕРИЯ L

ПРИВОД

МАХОВИК (выдвижной шток, невыдвижной шток, редуктор)

Приведение в действие: закрывается поворотом по часовой стрелке, открывается поворотом против часовой стрелки.

МАХОВИК С ЦЕПЬЮ

Для приведения задвижки в действие необходимо потянуть вниз один из вертикальных концов цепи, учитывая, что закрытие осуществляется по часовой стрелке.

РЫЧАГ

Сначала следует отпустить блокировочную рукоятку, расположенную в траверсе. Затем подъемом рычага заслонка открывается, а опусканием - закрывается. По завершении операции следует вновь заблокировать рычаг.

ПНЕВМОПРИВОД (двустороннего и одностороннего действия)

Пневмоприводы **С.М.О.** рассчитаны на подключение к пневмосетям с давлением 6 кг/см², хотя цилиндры могут выдерживать нагрузку до 10 кг/см².

Сжатый воздух, используемый для работы в пневмоприводах, должен быть соответствующим образом отфильтрован и содержать необходимую смазку.

Привод данного типа не требует регулировки, поскольку пневмоцилиндр рассчитан на точный ход задвижки.

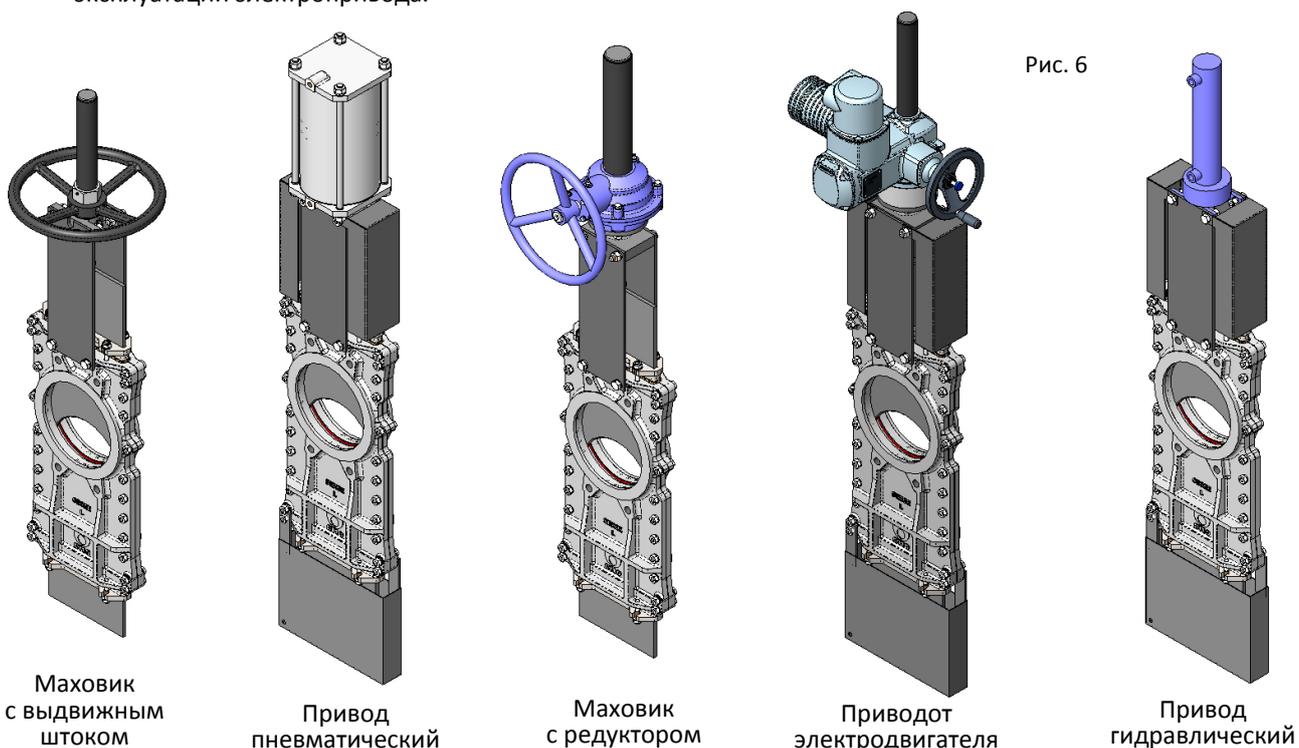
ГИДРОПРИВОД (двустороннего и одностороннего действия)

Гидроприводы **С.М.О.** рассчитаны на стандартное рабочее давление 135 кг/см².

Привод данного типа не требует регулировки, поскольку гидроцилиндр рассчитан на точный ход задвижки.

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ (выдвижной шток, невыдвижной шток)

Если задвижка предусматривает привод от электродвигателя, к ней прилагаются инструкции по эксплуатации электропривода.



С.М.О.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (ИСПАНИЯ)

MAN-L.RU02

Тел. национальный: 902.40.80.50 Факс: 902.40.80.51 / Тел. международный: 34.943.67.33.99 Факс: 34.943.67.24.40

cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

стр. 6

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Во избежание травм и повреждений оборудования (на заводах и на других объектах) рекомендуется соблюдать следующие рекомендации:



- Персонал, выполняющий работы по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию задвижек, должен иметь соответствующую квалификацию и опыт работы с подобными задвижками.
- Необходимо использовать соответствующие средства индивидуальной защиты (перчатки, защитную обувь, очки, каску и т. п.).
- Перекройте все рабочие линии, ведущие к задвижке, и установите предупреждающие знаки.
- Полностью изолируйте задвижку от технологического процесса.
- Полностью сбросьте давление.
- Слейте всю жидкость из линии, в которой расположена задвижка.
- В процессе установки или технического обслуживания используйте ручной инструмент с электроизоляцией согласно **EN13463-1(15)**.

Техническое обслуживание задвижки данного типа заключается в замене эластомерного уплотнения седла (при наличии седлового уплотнения) и замене набивки сальника. Рекомендуется проводить ревизию седлового уплотнения

каждые 6 месяцев, но следует учитывать, что срок эксплуатации таких уплотнений во многом зависит от следующих условий работы задвижки: давления, температуры, количества операций, состава жидкости и пр.



В зонах АТЕХ электростатический заряд, скапливающийся на внутренних деталях задвижки, может привести к взрыву. Пользователь обязан принять все необходимые меры по снижению возможных рисков.

- Обслуживающий персонал должен учитывать риск взрыва, поэтому мы рекомендуем провести обучение персонала правилам работы в зонах АТЕХ.



- Если транспортируемая жидкость содержит взрывоопасные газы, пользователь обязан регулярно проверять состояние герметичности установки.

- Во избежание скопления пыли задвижку следует регулярно очищать.

- Запрещается монтировать задвижку в конце линии.

- Поставляемая продукция не подлежит окраске.

ЗАМЕНА СЕДЛОВОГО УПЛОТНЕНИЯ

1. Обеспечьте полный сброс давления и слейте жидкость с установки.
2. Снимите задвижку с трубопровода.
3. Снимите привод и защитные ограждения, выкрутив болты, соединяющие шток с ножом и опорные пластины с корпусом.
4. Снимите сальник (4).
5. Осторожно удалите старую набивку сальника (5), стараясь не повредить уплотнительное кольцо.
6. Извлеките нож (3).
7. Очистите внутренние поверхности задвижки.
8. Открутите крепежные болты и разъедините корпус (1).
9. Выньте стопорное кольцо (16), удерживающее седловое уплотнение.
10. Удалите старое уплотнение и очистите его посадочное место.
11. Установите новое уплотнение (17) тех же размеров, что и старое, или возьмите размеры из таблицы 3.
12. Установите остальные компоненты задвижки, которые ранее были сняты. Сборка задвижки осуществляется в порядке, обратном разборке.

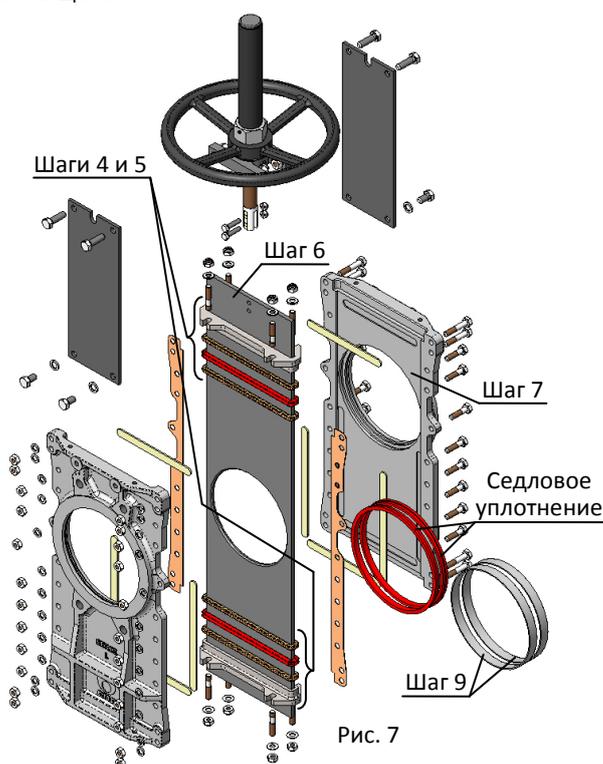


Рис. 7

С.М.О.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (ИСПАНИЯ)

MAN-L.RU02

Тел. национальный: 902.40.80.50 Факс: 902.40.80.51 / Тел. международный: 34.943.67.33.99 Факс: 34.943.67.24.40

cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

стр. 7

ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ ЗАДВИЖКИ

СЕРИЯ L

Примечание - Числа в скобках относятся к списку компонентов таблицы 7.

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000
Длина, мм	190	250	290	370	445	530	690	845	1005	1175	1350	1520	1710	2020	2300	2680	3030	3367

таблица 3

Примечание - При установке нового седлового уплотнения рекомендуется применять вазелиновую смазку для облегчения сборки и улучшения эксплуатационных характеристик задвижки (нельзя использовать масло или консистентную смазку). В таблице 4 приводятся характеристики вазелиновой смазки, используемой С.М.О.:

Смазка VASELINA FILANTE		
Цвет сейболт	ASTM D-156	15
Точка плавления (°C)	ASTM D-127	60
Вязкость при 100 °C	ASTM D-445	5
Проникающая способность, мм/10 при 25 °C	ASTM D-937	165
Содержание силикона	Не содержит	
Стандарты фармакопеи BP	OK	

таблица 4

ЗАМЕНА НАБИВКИ САЛЬНИКА

1. Обеспечьте полный сброс давления и слейте жидкость с установки.
2. Установите задвижку в открытое положение.
3. Отпустите болты крепления штока или стержня к ножу.
4. Отпустите крепления опорных пластин к корпусу.
5. Отпустите крепления сальника (4) и снимите защитные ограждения (при наличии).
6. Осторожно извлеките отработавшую набивку (5) при помощи острого инструмента, стараясь не повредить поверхность ножа (3).
7. Осторожно очистите сальниковую коробку и убедитесь, что внутри не осталось металлических предметов.
8. Вставьте новую набивку (5). При выполнении этой операции очень важно плотно соединить оба конца набивки. Ниже приводятся размеры набивки (таблица 5).

Стандартная набивка для задвижек С.М.О. состоит из 3 линий (2 линии набивки и 1 линия - уплотнительное кольцо из эластомера посередине).

9. Установите сальник в прежнее положение (шаг 5), так чтобы он не касался ножа, осторожно закрутите болты в крестообразном порядке, сохраняя одинаковое расстояние между сальником и ножом с обеих сторон.

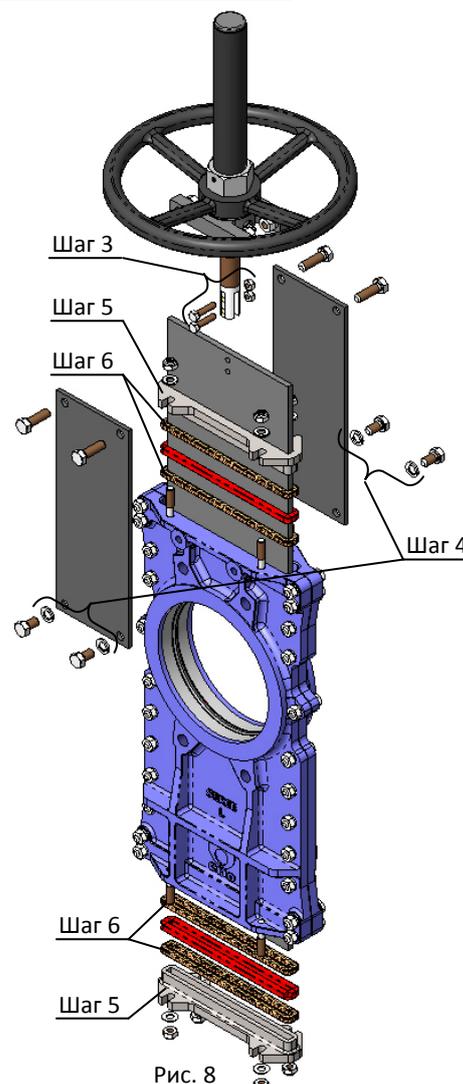


Рис. 8

С.М.О.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (ИСПАНИЯ)

MAN-L.RU02

Тел. национальный: 902.40.80.50 Факс: 902.40.80.51 / Тел. международный: 34.943.67.33.99 Факс: 34.943.67.24.40

cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

стр. 8

ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ ЗАДВИЖКИ

СЕРИЯ L

10. Воспроизведите шаги 3 и 4 в обратном порядке.
11. Медленно поработайте задвижкой. Если движение затруднено, остановитесь. Причиной затрудненного движения является неправильная центровка сальника.
12. Подайте небольшое давление и еще раз подтяните крепления сальника в крестообразном порядке, чтобы ликвидировать наружную утечку.

Примечание - Числа в скобках относятся к списку компонентов таблицы 7.

ДИАМЕТР	НАБИВКА САЛЬНИКА	КОЛЬЦО ИЗ ЭЛАСТОМЕРА
DN50	2 линии 8 мм ² x 204 мм	1 линия 8 мм ² x 204 мм
DN65	2 линии 8 мм ² x 234 мм	1 линия 8 мм ² x 234 мм
DN80	2 линии 8 мм ² x 264 мм	1 линия 8 мм ² x 264 мм
DN100	2 линии 8 мм ² x 304 мм	1 линия 8 мм ² x 304 мм
DN125	2 линии 8 мм ² x 356 мм	1 линия 8 мм ² x 356 мм
DN150	2 линии 8 мм ² x 406 мм	1 линия 8 мм ² x 406 мм
DN200	2 линии 8 мм ² x 516 мм	1 линия 8 мм ² x 516 мм
DN250	2 линии 10 мм ² x 636 мм	1 линия 10 мм ² x 636 мм
DN300	2 линии 10 мм ² x 740 мм	1 линия 10 мм ² x 740 мм
DN350	2 линии 10 мм ² x 810 мм	1 линия 10 мм ² x 810 мм
DN400	2 линии 10 мм ² x 928 мм	1 линия 10 мм ² x 928 мм
DN450	2 линии 10 мм ² x 1028 мм	1 линия 10 мм ² x 1028 мм
DN500	2 линии 14 мм ² x 1144 мм	1 линия 14 мм ² x 1144 мм
DN600	2 линии 14 мм ² x 1346 мм	1 линия 14 мм ² x 1346 мм

таблица 5

Примечание - При невозможности установить в середине набивки уплотнительное кольцо из эластомера, можно поставить еще одну линию набивки.

СМАЗКА

Рекомендуется 2 раза в год производить смазку штока. Для этого снимите заглушку колпака и заполните колпак консистентной смазкой на половину объема.



По окончании техобслуживания задвижки, работающей в зоне АТЕХ, обязательно проверьте электропроводность между трубопроводом и остальными компонентами установки. EN 12266-2, приложение В, пункты В.2.2.2 и В.2.3.1)

ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ ЗАДВИЖКИ

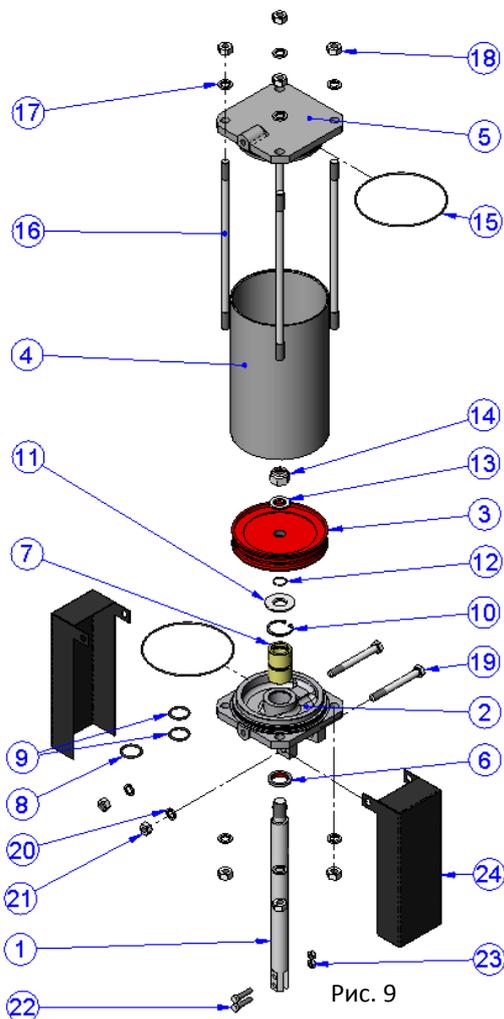
СЕРИЯ L

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПРИВОДА

Пневматические цилиндры для данных задвижек изготавливаются и монтируются на наших предприятиях. Техническое обслуживание цилиндров не представляет сложности. При возникновении сомнений по поводу замены тех или иных элементов обратитесь за консультацией в СМО. Ниже приводится схематическое изображение пневматического привода и список компонентов цилиндра. Верхняя крышка и крышка цилиндра изготавливаются из алюминия, но для цилиндров более $\varnothing 200$ мм они изготавливаются из чугуна GJS-400.

Комплект для технического обслуживания обычно включает: гильзу с прокладками, а также поршень и грязесъемник по желанию клиента. Далее описываются шаги по замене данных компонентов.

1. Установите задвижку в закрытое положение и перекройте давление в пневматическом контуре.
2. Отпустите соединения на входе подачи воздуха в цилиндр.
3. Снимите верхнюю крышку (5), патрубок цилиндра (4) и распорки (16).
4. Открутите гайку (14), крепящую поршень (3) к штоку (1), и извлеките детали. Снимите пружинное кольцо (10) и извлеките гильзу (7) с прокладками (8,9).
5. Открутите крепления и извлеките крышку цилиндра (2), а также грязесъемник (6).
6. Замените изношенные детали и осуществите сборку привода в обратной последовательности.



ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРИВОД		
ПОЗ.	ОПИСАНИЕ	МАТЕРИАЛ
1	СТЕРЖЕНЬ	AISI-304
2	КРЫШКА ЦИЛИНДРА	АЛЮМИНИЙ
3	ПОРШЕНЬ	S275JR + ЭПДМ
4	ПАТРУБОК ЦИЛИНДРА	АЛЮМИНИЙ
5	ВЕРХНЯЯ КРЫШКА	АЛЮМИНИЙ
6	ГРЯЗЕСЪЕМНИК	НИТРИЛ
7	ГИЛЬЗА	НЕЙЛОН
8	ВНЕШ. УПЛОТН. КОЛЬЦО	НИТРИЛ
9	ВНУТР. УПЛОТН. КОЛЬЦО	НИТРИЛ
10	ПРУЖИННОЕ КОЛЬЦО	СТАЛЬ
11	ШАЙБА	ЦИНК ST
12	УПЛОТН. КОЛЬЦО	НИТРИЛ
13	ШАЙБА	ЦИНК ST
14	САМОСТОПОРН. ГАЙКА	ЦИНК 5.6
15	УПЛОТН. КОЛЬЦО	НИТРИЛ
16	РАСПОРКИ	ЦИНК F-114
17	ШАЙБА	ЦИНК ST
18	ГАЙКА	ЦИНК 5.6
19	БОЛТ	ЦИНК 5.6
20	ШАЙБА	ЦИНК ST
21	ГАЙКА	ЦИНК 5.6
22	БОЛТ	A-2
23	САМОСТОПОРН. ГАЙКА	A-2
24	ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ	S275JR

таблица 6

С.М.О.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (ИСПАНИЯ)

MAN-L.RU02

Тел. национальный: 902.40.80.50 Факс: 902.40.80.51 / Тел. международный: 34.943.67.33.99 Факс: 34.943.67.24.40

cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

стр. 10

ХРАНЕНИЕ

Чтобы задвижка не утратила своих эксплуатационных качеств, ее следует хранить в хорошо вентилируемом помещении при температуре не выше 30°C.

При хранении задвижки вне помещения обеспечьте ее защиту от высокой температуры и прямых солнечных лучей, сохраняя хорошую вентиляцию для удаления влаги. Ниже приводятся рекомендации по хранению:

- Место для хранения должно быть сухим и крытым.
- Не рекомендуется хранить оборудование на открытом воздухе, под воздействием неблагоприятных атмосферных явлений (дождь, ветер и пр.). Желательно, чтобы оборудование хранилось в соответствующей упаковке.
- Это особенно важно для условий повышенной влажности и солености. Ветер может разносить пыль и частицы, способные попасть на движущиеся элементы задвижки, что может вызвать проблемы в процессе эксплуатации. Посторонние частицы также могут повредить систему привода.
- Хранить заслонку необходимо на ровной поверхности во избежание деформации.
- Если оборудование хранится без соответствующей упаковки, необходимо смазать все зоны движения, а затем осуществлять регулярную проверку и при необходимости наносить дополнительную смазку.
- Механически обработанные поверхности необходимо защитить во избежание коррозии.

ШИБЕРНО-НОЖЕВЫЕ ЗАДВИЖКИ

СЕРИЯ L

СПИСОК КОМПОНЕНТОВ (ручная задвижка)

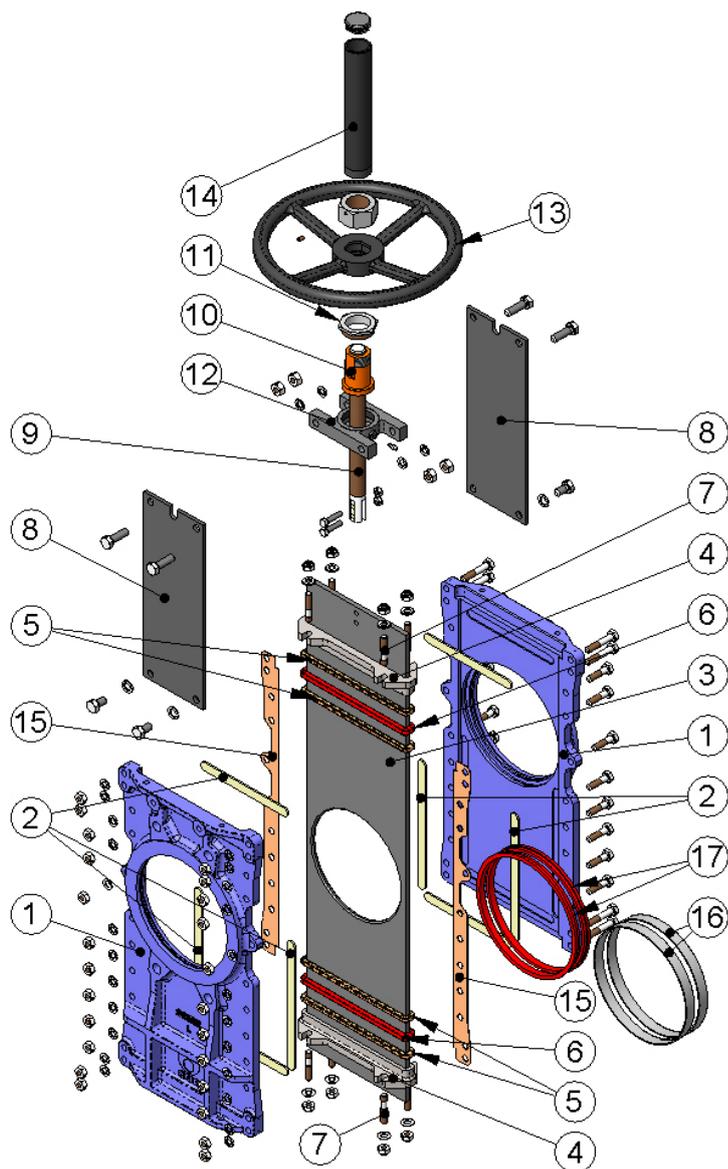


Рис. 10

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
1	КОРПУС
2	НАПРАВЛЯЮЩИЕ
3	НОЖ
4	САЛЬНИК
5	НАБИВКА САЛЬНИКА
6	УПЛОТНЕНИЕ (НАБИВКА)
7	БОЛТ
8	ОПОРНЫЕ ПЛАСТИНЫ
9	ШТОК
10	ГАЙКА ШТОКА
11	ТОРЦОВАЯ ГАЙКА
12	ТРАВЕРСА
13	МАХОВИК
14	КОЛПАК
15	ПРОКЛАДКА
16	КОЛЬЦО
17	СЕДЛОВОЕ УПЛОТНЕНИЕ

таблица 7