

5. 2.3 Протечка по корпусу:

подтянуть гайки; заменить прокладки (паронит, биконит).

Примечание: кольца уплотнительные и прокладки можно приобрести у изготовителя КШ.

6. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

- 6.1 Условия хранения КШ - навесы или складские помещения в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом в условно чистой атмосфере - 7 (Ж1) ГОСТ 15150.
- 6.2 Беречь от попадания влаги на редуктор.
- 6.3 Транспортировка КШ может производиться всеми видами транспорта в соответствии с правилами транспортировки грузов.
- 6.4 Не бросать! Беречь от поломки редуктор и рукоятки.

7. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: изделие КШ, паспорт.

8. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ, ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 8.1 Средний ресурс изделия до капитального ремонта 2000 циклов в течение службы 10 лет, в том числе срок хранения 30 месяцев в складских помещениях.
- 8.2 Гарантии изготовителя (поставщика) - 18 месяцев со дня пуска в эксплуатацию, но не более 30 месяцев со дня отгрузки, при условии соблюдения потребителем требований по монтажу и эксплуатации, а также правил хранения до монтажа.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

- 9.1 Кран шаровой КЗШС 41нж

изготовлен и принят в соответствии с требованиями ТУ У 04671406-02-96, испытан на стенде СИ-02 (аттестат № 8 от 16.03.2007г.)

- на прочность и плотность водой $R_{пр} 24 \text{ кгс/см}^2$ для КШ $R_y 16 \text{ кгс/см}^2$ и $R_{пр} 38 \text{ кгс/см}^2$ для КШ $R_y 25 \text{ кгс/см}^2$,

- на герметичность воздухом $R_{пр} 6 \text{ кгс/см}^2$ и признан годным для эксплуатации.



Н.М. Трубецкий
Н.М. Трубецкий

ТМ „МАРШАЛ“

Луганский завод трубопроводной арматуры

ЗАО „Спецавтоматика“

ул. Монтажная, 13, г. Луганск, 91054 Украина

т/ф.: +380 642 64-41-55; 64-41-61; т.: 34-29-57

e-mail: info@marshal.su www.marshal.su

МАРШАЛ

ОКП 374100



ISO 9001:2000

сертификат: 213531

ДСТУ ISO 9001-2001

№UA 2.043.02360-07

КРАН ШАРОВОЙ ПАСПОРТ КЗШС 41.00.00.000 ПС



ЛУГАНСКИЙ ЗАВОД
ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

Украина, г. Луганск 2007 г.

НАДЕЖНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВАШЕЙ ЭНЕРГИЕЙ

ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. НАЗНАЧЕНИЕ

- 1 Кран шаровой стальной КЗШС 41 нж (далее КШ), изготовлен по ТУ У 04671406-02-96 ; ГОСТ 21345, ГОСТ 28343 п. 8.1.2, п.8.2.
- 2 КШ предназначен для установки в качестве запорного устройства, полностью перекрывающего поток рабочей среды на трубопроводах, транспортирующих природный газ, воду (холодную, горячую), нефтепродукты, пар, сжиженный газ и прочие среды, кроме токсичных, при температуре от минус 30°C до плюс 180°C.
- 3 Среда, транспортируемые в трубопроводах, должны соответствовать НТД.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- 2.1 Основные технические данные приведены в таблице.
- 2.2 Герметичность затвора - класс 1(A) ГОСТ 9544
- 2.3 Показатель надежности - наработка до отказа 500 циклов.

3. ВИДЫ ИСПОЛНЕНИЙ И СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

- 3.1 КШ изготавливается в двух вариантах:
 - для быстрого открытия - закрытия - рукояткой поз. 10;
 - для медленного открытия - закрытия и предотвращения гидроудара - механизмом плавного открытия - редуктором.
- 3.2 Эффективный диаметр - 15/13; 20/18; 25/24; 32/30; 40/37; 50/48; 65/48; 80/76; 100/76; 100/98; 125/98; 150/98; 150/148; 200/148; 200/198; 250/198; 250/248; 300/248.
- 3.3 Присоединительные размеры фланцев - см. рис. 1, табл.
- 3.4 Основные детали КШ и материал изготовления (см. рис. 1): рукоятка, поз. 10; фланец, поз. 1,7,11; корпус, поз. 2; патрубков, поз. 9 - В Ст. 3 сп2; втулка, поз. 4 - сталь 20; шар, поз. 6 - сталь 12X18Н10Т; шток, поз. 3 - сталь 20X13; кольца уплотнительные, поз. 5,8 - фторопласт-4; прокладки - резина ИРП-1287; паронит ПМБ-1, биконит.

4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 4.1 КШ предназначены для эксплуатации в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом (исполнение УХЛ 1 ГОСТ 15150).
- 4.2 КШ устанавливают в местах, удобных для обслуживания и осмотра. Установочное положение на трубопроводе - любое. Перед монтажом с проходных патрубков снять заглушки.
- 4.3 При установке на КШ редуктора открытие производится вращением рукоятки против часовой стрелки, полному открытию и закрытию соответствуют крайние положения гайки редуктора.
- 4.4 При установке на КШ рукоятки открытие производится поворотом её против часовой стрелки до упора. Установка рукоятки параллельно проходному каналу в шар соответствует полному открытию.
- 4.5 При открытии и закрытии КШ нельзя применять добавочные рычаги к рукоятке во избежание поломки.
- 4.6 В местах установки КШ уровень вибрационной нагрузки не должен превышать 0,5 м/с².

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 5.1 Периодичность технического обслуживания - по регламенту потребителя, но не реже одного раза в год.
 - 5.1.1 При техническом обслуживании проверить:
 - герметичность относительно окружающей среды;
 - плавность перемещения запорного органа.
 - 5.2 Возможные неисправности и способы их устранения.
 - 5.2.1 Протечка по штоку:
 - подтянуть втулку; заменить уплотнительные кольца (фторопласт).
 - 5.2.2 Протечка в затворе:
 - подтянуть гайки на шпильках; заменить уплотнительные кольца (фторопласт); заменить прокладки (резиновые).

Усл. проход. Ду, мм	Давл. Ру, МПа	Рис. №	Тип присоед. к трубопроводу: Ф - фланцевый, п - под приварку		Размеры, мм							100	125/100	150/100	150	200/150	200	250/200	250	300/250																						
			L	Вес, кг	D	D1	D2	d	d1																																	
15	1.6	1	Ф	108	2.1	95	65	47	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																				
	2.5			130	2.2																		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	1.6 2.5			3	п																																				130	2.0
20	1.6	1	Ф	117	2.8	105	75	58	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																			
	2.5			150	2.9																			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.6 2.5			3	п																																					
25	1.6	1	Ф	127	4.0	115	85	68	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																			
	2.5			160	4.2																			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.6 2.5			3	п																																					
32	1.6	1	Ф	140	5.5	135	100	78	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																			
	2.5			180	6.1																			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.6 2.5			3	п																																					
40	1.6	1	Ф	165	7.5	145	110	88	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																			
	2.5			200	8.3																			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.6 2.5			3	п																																					
50	1.6	1	Ф	180	10	160	125	102	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																			
	2.5			250	11.7																			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.6 2.5			3	п																																					
65/50	1.6	1	Ф	200	12	180	145	122	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																			
	2.5			270	13.8																			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.6 2.5			3	п																																					
80	1.6	1	Ф	210	15	195	160	133	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																			
	2.5			280	17.5																			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.6 2.5			3	п																																					
100/80	1.6	1	Ф	230	19	215	180	158	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																			
	2.5			300	20																			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.6 2.5			3	п																																					

Рисунок 1 (фланцевый - Ф)

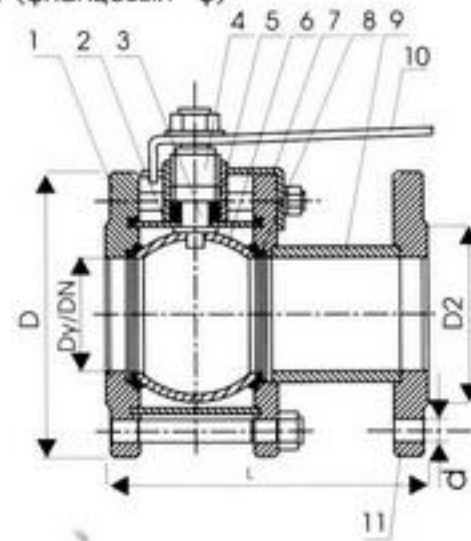


Рисунок 1

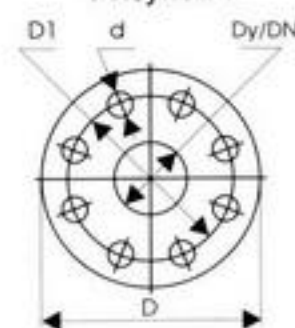


Рисунок 3
(под приварку - п)

