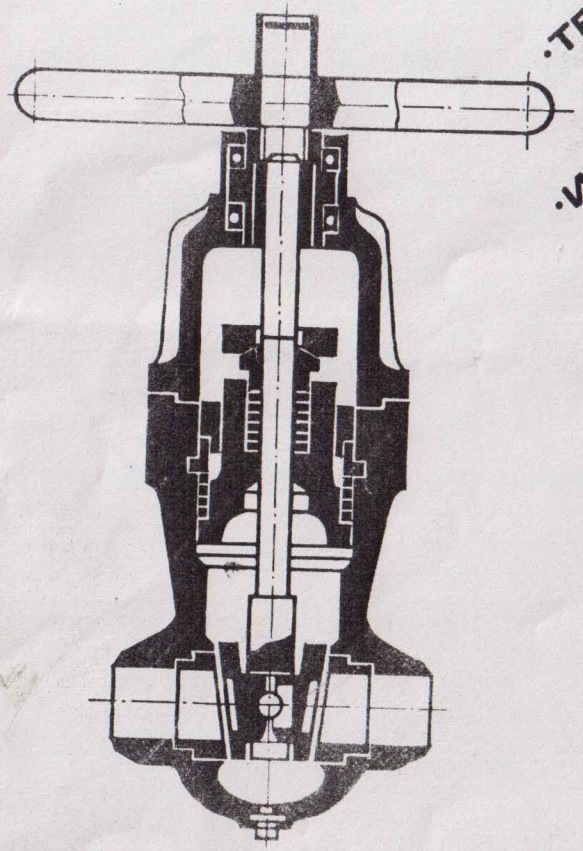
РОССИЯ
АКЦИОНЕРНОЕ
ОБЩЕСТВО

КРАСНЫЙ КОТЕЛЬЩИК

ЭНЕРГЕТИЧЕСКАЯ
АРМАТУРА

·ПАСПОРТ·
·ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ·
·ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУ-
АТАЦИИ·



РЕМОНТНАЯ
ДОКУМЕНТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ
ИЗДЕЛИЯ

ЗАДВИЖКА
Т- 115 БС

*ВНИМАНИЕ

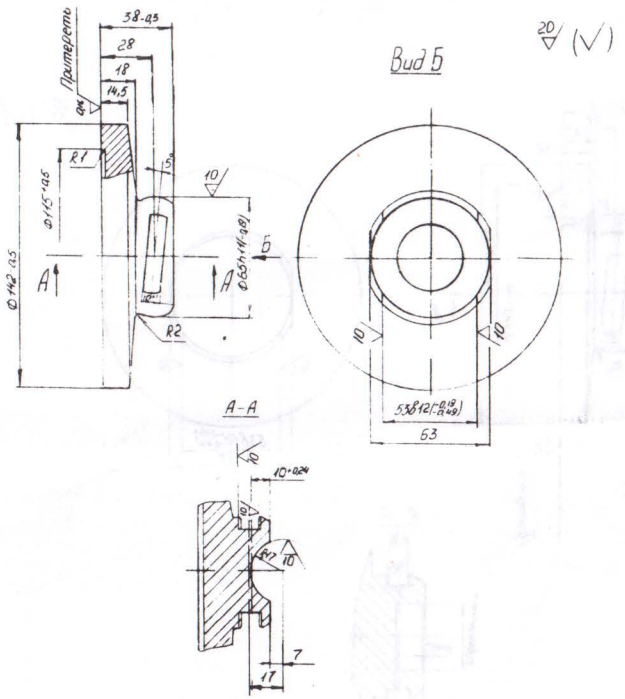
Рисунки и чертежи приведенные в настоящем паспорте полностью соответствуют конструкторской документации, по которой ведется изготовление изделия на предприятии.

В настоящем паспорте в скобках указаны номера чертежей деталей, узлов и т.д. действующих на предприятии.

Объединение постоянно работает над усовершенствованием конструкции и улучшением качества изделий. Поэтому возможны незначительные расхождения с настоящим паспортом и чертежами, приведенными в нем, не влияющие на работоспособность изделий.

УОП ТКЗ, 2052-1000

Тарелка
левая
08.5088.001



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, прочих — по $\pm \frac{JT14}{2}$
2. Твердость не менее HV 800.
3. Азотировать, глубина азотированного слоя не менее 0,5 мм.

Материал: Круг $\frac{\text{В ГОСТ 2590-71}}{\text{38ХЮ-г-2-Т-ГОСТ4543-71}}$

*Назначение

Задвижка предназначена для перекрытия потока среды (воды или пара) в трубопроводе. Задвижка устанавливается на горизонтальных либо вертикальных участках трубопроводов. Положение шпинделя при этом для задвижек с маховиком любое; для задвижек, оснащенных редуктором с цилиндрическим зацеплением, установка допускается на горизонтальных участках шпинделем вверх в пределах верхней полуокружности. Задвижки, оснащенные редукторами с коническим зацеплением устанавливаются на горизонтальных участках трубопроводов в положении шпинделя в пределах полуокружности и на вертикальных участках трубопроводов шпинделем горизонтально.

*Основные технические данные.

Основные технические данные приведены в табл. 1.

Таблица 1.

№№ п/п	Шифр задвижки	Проход условный Ду, мм	Давление условное Ру, МПа (кгс/см²)	Максимальная температура Т°С(К)	Момент крутящий на шпинделе н.м. (кгс. м)	Коэффициент гидравлического сопротивления
1.	Т-115 бс	150	10 (100)	450(723)	130(13)	0,5
2.	Т-116 бс	150	10 (100)	450(723)	130(13)	0,5
3.	Т-117 бс	150	10 (100)	450(723)	130(13)	0,5

*Габаритные и присоединительные размеры.

Габаритные и присоединительные размеры приведены в табл. 2.

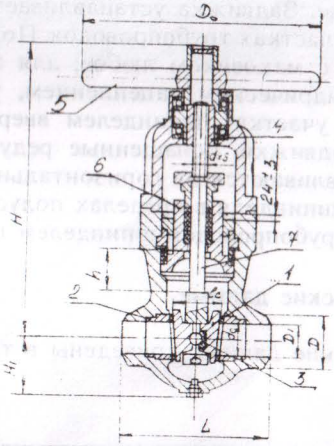
Таблица № 2

Шифр	Размеры, мм									Масса кг
	L	D	D_1	H	H_1	D_0	h	l_c	dxS	
Т-115бс	450	165	$142^{+0.63}$	790	145	640	135	122	Трап. 36х6	230
Т-116бс	450	165	$142^{+0.63}$	905	145	360	135	122	Трап. 36х6	243
Т-117бс	450	165	$142^{+0.63}$	895	145	360	135	122	Трап. 36х6	235

Состав изделия, устройство и принцип работы

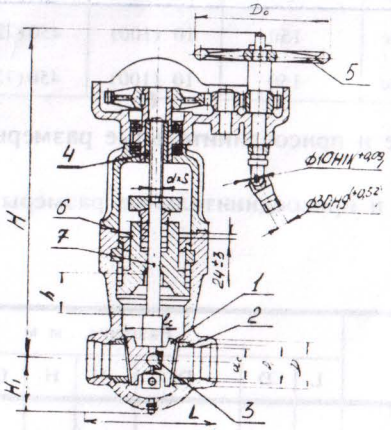
Основные детали задвижки, материалы и обозначения приведены в табл. 3.

Задвижка Dy 150
с маховиком
08.9626.017СБ



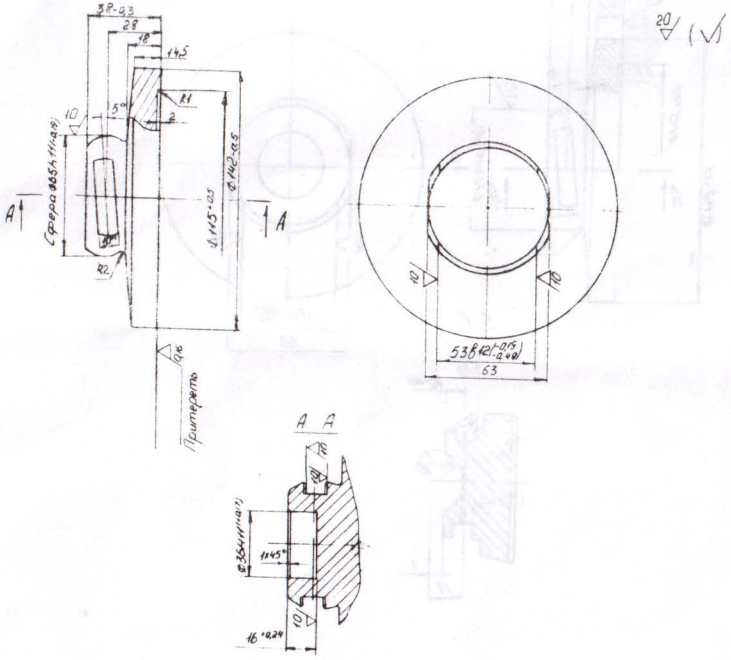
1. Гидравлическое испытание на герметичность затвора и сальниковых уплотнений $P_г = 10$ МПа (100 кгс/см^2). Время выдержки не менее 3 мин.
2. Размер 24±3 контролировать после сборки до гидравлического испытания.

Задвижка Dy 150
с цилиндрическим приводом.
08.9626.019СБ



1. Гидравлическое испытание на герметичность затвора и сальниковых уплотнений $P_г = 10$ МПа (100кгс/см^2). Время выдержки не менее 3 мин.
2. Размер 24±3 контролировать после сборки до гидравлического испытания.

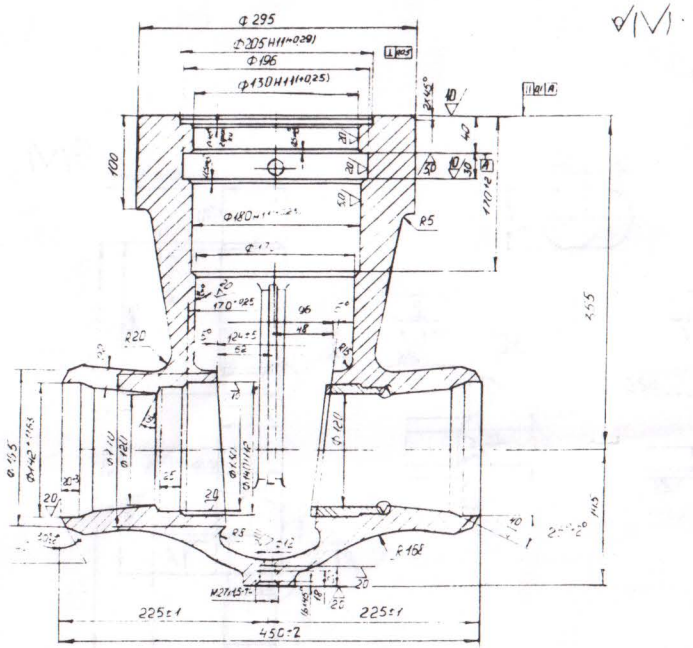
Тарелка
правая
08.5088.002



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, прочих — по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Твердость не менее HV 800.
3. Азотировать, глубина азотированного слоя не менее 0,5 мм.

Материал: Круг $\frac{\text{В ГОСТ 2590-71}}{\text{38ХЮ-г-2-Т-ГОСТ4543-71}}$

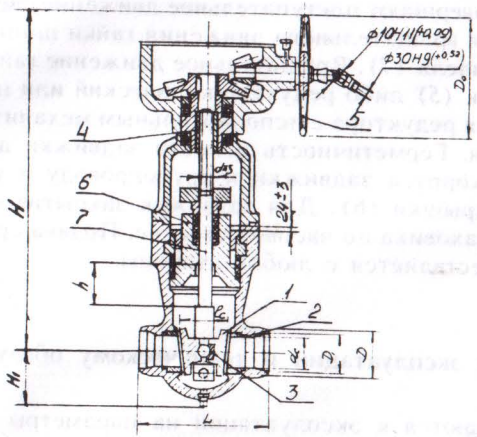
Корпус
08.1500.023СБ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров после механической обработки отверстий — по H14, валов — по h14, прочих — по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Гидравлическое испытание на прочность и плотность материала $P_{пр} = 15{,}0$ МПа (150 кгс/см^2).
3. Допуск соосности двух отверстий ∅ 180 и ∅ 205 относительно отверстия 0,15 мм (допуск зависимый).
4. Смещение отверстий ∅ 120 относительно общей оси не более 1 мм.

Материал: 25Л.

Задвижка Dy 150 с коническим приводом
08.9626.020СБ



1. Гидравлическое испытание на герметичность затвора и сальниковых уплотнений $P_г = 10$ МПа (100 кгс/см^2). Время выдержки не менее 3 мин.
2. Размер 24±3 контролировать после сборки до гидравлического испытания.

Таблица 3

Поз.	Наименование	Материал	Обозначение	Шифр задвижки
1.	2.	3.	4.	5.
1.	Тарелка левая	38х2Ю	08.5088.001	Т-115бс, Т-116бс Т-117бс
	Тарелка правая	38х2Ю	08.5088.002	Т-115бс, Т-116бс Т-117бс
2.	Седло	20	08.5204.001	Т-115бс, Т-116бс Т-117бс
3.	Вилка	20К	08.6305.004	Т-115бс, Т-116бс Т-117бс
4.	Гайка шпинделя	20	08.4645.012	Т-115бс, Т-116бс Т-117бс
5.	Маховик	СЧ15	96.5644.01-08	Т-115бс
6.	Крышка	20	08.5502.033	Т-115бс, Т-116бс Т-117бс
7.	Шпиндель	35Х	08.4170.014	Т-115бс, Т-116бс Т-117бс

Задвижки предназначены для перекрытия потока среды (воды или пара) в трубопроводе. Перекрытие достигается за счет посадки тарелок (1) на седло корпуса (2) задвижки. Тарелки, закрепленные на вилке (3) задвижки, совершают поступательное движение сверху вниз, за счет преобразования вращательного движения гайки шпинделя (4) в поступательное шпинделя (7). Вращательное движение гайки шпинделя сообщает маховик (5) либо редуктор конический или цилиндрический. Для соединения редуктора с исполнительным механизмом служит муфта шарнирная. Герметичность полости задвижки достигается за счет приварки корпуса задвижки к трубопроводу и установки на корпус задвижки крышки (6). Для задвижек закрытие их происходит при вращении маховика по часовой стрелке. Подача среды в полость задвижки осуществляется с любой стороны.

Общие указания по эксплуатации и техническому обслуживанию.

Задвижки допускаются к эксплуатации на параметры среды, не превышающие, указанных в табл. № 1.

Установка задвижек в трубопроводе согласно разделов «Назначение» и «Состав изделия . . . и принцип работы».

Перед вводом в эксплуатацию задвижек необходимо:

— каждую задвижку подвергнуть внешнему осмотру на предмет обнаружения повреждений;

— произвести расконсервацию наружных и внутренних поверхностей, особо обратив внимание на расконсервацию уплотнительных поверхностей тарелок и седла корпуса;

— произвести 2-х кратное открытие и закрытие затвора. Никаких препятствий открытию или закрытию ощущаться не должно.

В случае необходимости проведения гидравлических испытаний деталей и задвижки в целом на прочность и плотность материала, необходимо проводить по нормам пробных давлений, согласно ГОСТ 356-80. При проведении гидравлических испытаний на герметичность (P_t), $P_t = P_v$ (P_p).

Задвижки в процессе эксплуатации должны быть либо полностью открыты до упора в кромку крышки, либо полностью закрыты. Использование задвижек в качестве регулирующих органов не допускается.

Соединение задвижек с трубопроводом осуществляется путем сварки с соблюдением требований к сварным соединениям, согласно ПК № 03ЦС-66.

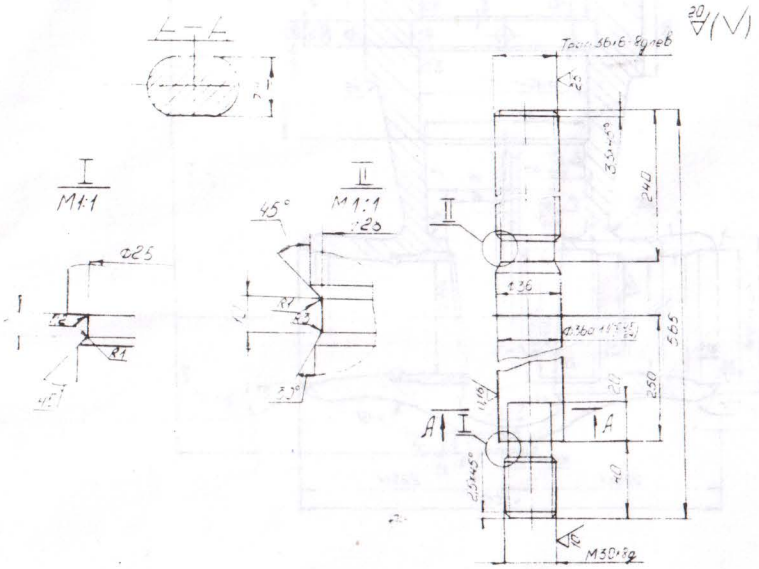
Приварку задвижек к трубопроводу производить при поднятом затворе.

Перед пуском трубопровода с установленными задвижками в эксплуатацию должна быть произведена тщательная продувка и промывка трубопроводов.

Чертежи быстроизнашивающихся деталей.

Изображенные ниже чертежи быстроизнашивающихся деталей, приводятся с целью оперативного ремонта изделий.

Шпиндель
08.4170.014



1. Неуказанные предельные отклонения размеров — отверстий по H14, валов — по h14, прочих — по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Заготовку термообработать до НВ = 187 ÷ 217.
3. Микротвердость после термообработки 800 ÷ 1000.
4. Покрытие химическим никелированием толщиной 30 ÷ 35 мкм.
5. Допуск круглости ∅36 d11 не более 0,1 мм.
6. Допуск радиального биения ∅36 d11 относительно общей оси не более 0,1 мм.

Материал: Круг $\frac{\text{В ГОСТ 2590-71}}{\text{35Х-Т-6ГОСТ4543-71}}$