



ШАРОВОЙ КРАН ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Артикул 455, 45501, 459

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ



1. До начала монтажа

Выполните входной контроль на отсутствие транспортных повреждений.

При необходимости хранения, кран должен быть защищен от атмосферных воздействий, пыли и отрицательных температур. Защитные колпачки должны оставаться на патрубках до момента непосредственного монтажа крана в трубопровод.

2. Применение

Кран специально спроектирован для регулирования потоков различных сред, например, жидкостей, взвесей, содержащих твердые частицы, а также пара. Краны этой серии применяются в ответственных промышленных трубопроводах, в т.ч. на предприятиях нефтехимической, нефтеперерабатывающей, целлюлозно-бумажной и др. промышленности.

3. Монтаж.

Старайтесь избегать установки в самых нижних точках трубопроводов.

Правильное направление среды указано стрелкой на корпусе крана.

Трубопровод должен быть тщательно очищен от загрязнений до установки крана. Удалите все загрязнения, которые могли попасть внутрь крана при транспортировке и хранении.

Выполните пробное открытие и закрытие крана для проверки свободного перемещения механизма.

Убедитесь, что кран находится в открытом положении.

До установки крана необходимо сделать 2-3 перемычки, связывающие концы трубопровода.

Соберите фланцы и кран при помощи 4-6 шпилек с установкой штатных прокладок, сильно не затягивая крепеж.

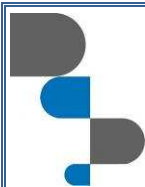
Установите собранный узел на трубопровод и выполните несколько сварочных прихваток. Следите, чтобы не происходил нагрев уплотнения крана. Убедитесь еще раз в соосности всех частей и в отсутствии перекосов.

Удалите кран и выполните окончательную приварку фланцев к трубопроводу.

Тип сварки, применяемые материалы и другие сварочные условия должны соответствовать утвержденной сварочной процедуре.

После выполнения сварки необходимо удалить шлаки и прочие загрязнения.

Сварщик, выполняющий работу, должен иметь соответствующую квалификацию и допуск.



После монтажа выполните промывку трубопровода и оставьте кран либо в полностью открытом, либо в полностью закрытом положении.

4. Обслуживание.

Шаровые краны являются надежными и долговечными в работе и, при правильной эксплуатации, не требуют специального обслуживания.

При необходимости возможно произвести следующие работы после демонтажа крана из трубопровода:

- Очистка внутренних поверхностей крана.
- Притирка или замена уплотнения шара.
- Замена подшипников.
- Замена прокладок корпуса.

Внимание! ДО НАЧАЛА РАБОТ УБЕДИТЕСЬ В ОТСУТСТВИИ ДАВЛЕНИЯ В СИСТЕМЕ!

Всегда удаляйте рабочую жидкость из внутренних полостей клапана до его разборки или отправки на завод-изготовитель для сервисного обслуживания.

При редком использовании крана, в профилактических целях, рекомендуется проворачивать шток из одного крайнего положения в другое раз в несколько месяцев.

Разборка крана.

Демонтируйте привод и монтажную скобу. Разметьте положение привода относительно крана.

При снятии и установке привода старайтесь не стучать и не перегружать шток, поскольку чрезмерная нагрузка может привести к повреждению сегментного шара.

- Удалите болты и гайки 23.
- Удалите фланец 2.
- КС: удалите прокладки 15, 16 и стеллитовое уплотнение 25.
- ТС: удалите прокладку 28, упорное кольцо 27 и PTFE уплотнение 26 (см. чертеж).
- Удалите винты 22, крышку 8 и прокладку крышки 17.
- Удалите пружину 14, пластину упорного подшипника 10, опорный подшипник 13 и подшипник штока 11.
- Удалите гайки 24, фланец 6, О-кольца 19 и промежуточное кольцо 7.
- Вытащите шток 4 и выдавите шток 5 через внутреннюю полость V - шара, одновременно придерживая сам шар.
- Удалите V - образный шар 3
- Удалите уплотнение штока 18, кольцо упорного подшипника 9, верхний упорный подшипник 12 и подшипник штока 11.

Сборка.

Сборку вести в обратной последовательности. До начала сборки все подшипники и уплотнительные поверхности необходимо аккуратно очистить.

При установке верхнего штока обратите внимание, на положение макрировочной канавки.

Подшипники штока устанавливаются таким образом, что нержавеющая сетка обращена наружу.

Установка верхнего штока может быть упрощена фиксированием подшипника вокруг штока липкой лентой, которая должна быть удалена перед окончательной установкой штока на свое место.

После сборки штоков и связанных частей, равномерно затяните гайки 24 (фланец 6). Равномерно затяните винты 22 (крышка 8). После процедуры затягивания убедитесь несколько раз в свободном, без заедания, вращении штока.

Установите кран в положение **Закрыто**.

**Примечание относительно 455/45501КС:**

При помощи прокладки 15 и 16 со стороны корпуса возможно настроить пятно контакта уплотнения и шара. Сначала попробуйте плотность с прокладкой 1,0 мм, и, если контакт недостаточный, то используйте прокладку 0,8 или 0,5 мм.

Установите оставшуюся прокладку 15. **Общая толщина прокладок должна быть 1,5 мм.**

Установите фланец 2 и равномерно затяните гайки 2.

Установка привода.

Проверьте концевые выключатели. Следуйте инструкциям по установке производителя привода. При необходимости проведите гидравлическое испытание.

5. Состав комплекта запасных частей.**455/45501КХ:**

Прокладки (0,5, 0,8, 1,0мм).....	(15, 16, 30)
Прокладка крышки нижнего штока	(17)
Графитовое уплотнение	(18)
Подшипник штока	(11)
Уплотнение из Стеллита	(25)
Упорные подшипники	(12, 13)
О-образное кольцо	(19)

455ТХ:

Прокладка	(28)
Прокладка крышки нижнего штока	(17)
Графитовое уплотнение	(18)
Подшипник штока	(11)
Опорные подшипники	(12, 13)
Опорное кольцо	(27)
Уплотнение PTFE	(26)
О-образное кольцо	(19)

6. Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня поставки, если в договоре не указано иначе.

HÖGFORS OY не несет ответственности за повреждения, появившиеся в результате неправильной транспортировки, монтажа или эксплуатации.

Гарантия на герметичность распространяется исключительно на краны с ручным, пневматическим, электрическим или иным приводом, установленным на заводе-изготовителе, и только в случае, если привод не подвергался настройке, разборке или демонтажу потребителем.

	Part	Material
1	Корпус	Нерж. сталь ASTM A351 CF8M
2	Фланец	Нерж. сталь ASTM A351 CF8M
3	V-образный шар	Нерж. сталь ASTM A351 CF8M
4	Шток	Нерж. сталь 1.4404
5	Нижний шток	Нерж. сталь 1.4404
6	Прижимной фланец	Нерж. сталь 1.4404
7	Прокладочное кольцо	Нерж. сталь 1.4404
8	Крышка нижнего штока	Нерж. сталь 1.4404
9	Кольцо упорного подшипника	Нерж. сталь 1.4404
10	Пластина упорного	Нерж. сталь 1.4404
11	Опора штока	PTFE на сетке из нерж. стали
12	Верхний упорный подшипник	PTFE на сетке из нерж. стали
13	Нижний упорный подшипник	PTFE на сетке из нерж. стали
14	Тарельчатая пружина	Нерж. сталь 1.4404
15, 16, 30	Прокладка	Carbon Fibre SFS5811/ Графит
17	Уплотнение донной крышки	Carbon Fibre SFS5811/ Графит
18	Уплотнение	Графит
19	О-образное кольцо	EPDM
20	Болт или шпилька и гайка	Нерж. сталь ISO 3506 A4-80



21	Шпилька	Нерж. сталь ISO 3506 A4-80
22	Винт шестигранный	Нерж. сталь ISO 3506 A4-80
24	Гайка	Нерж. сталь ISO 3506 A4-80
25	Уплотнение	Стеллит
26	Уплотнение	PTFE
27	Опорное кольцо	Нерж. сталь 1.4404
28	Прокладка	Carbon Fibre SFS5811/ Graphite
29	Шпонка	Carbon steel

7. Детальный вид

