

Производственное объединение  
«Завод транспортного машиностроения»  
г. Омск



## **ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ**

с выдвижным шпинделем,  
фланцевая стальная

**ЗКЛ2**

**П А С П О Р Т,**

**техническое описание**

**и инструкция по эксплуатации**

Таблица 2

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем, фланцевая стальная предназначена для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах для транспортировки жидких и газообразных неагрессивных нефтепродуктов, воды и пара.

## 2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Шифр — ЗКЛ2.

Диаметр условного прохода, Ду, мм.

Условное давление, Ру, МПа (КГС/см<sup>2</sup>).

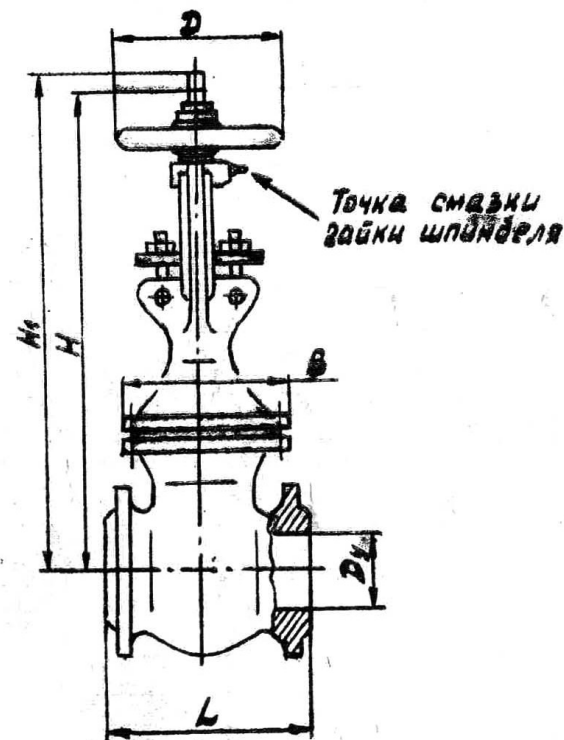
Уплотнительные поверхности корпуса и клина наплавлены нержавеющей сталью.

Пределы применения задвижек при температуре рабочей среды и максимальном рабочем давлении:

Таблица 1

Шифр	Тср, °С	200	250	300	350	400	425
ЗКЛ2-50-16							
ЗКЛ2М-80-16	Ртах	1,6 (16)	1,4 (14)	1,2 (12)	1,1 (11)	0,9 (9)	0,8 (8)
ЗКЛ2-100-16	МПа [КГС/см <sup>2</sup> ]						
ЗКЛ2-150-16							
ЗКЛ2-200-16							

Шифр	Диаметр условного прохода, Ду, мм	Условное давление, Ру, МПа (КГС/см <sup>2</sup> )	Размеры, мм				
			L	H — закрыто	H <sub>1</sub> — открыто	B	D
ЗКЛ2-50-16	50		180	410	480	146	240
ЗКЛ2М-80-16	80		210	450	550	170	240
ЗКЛ2-100-16	100	1,6 (16)	230	513	633	212	240
ЗКЛ2-150-16	150		280	736	905	262	400
ЗКЛ2-200-16	200		330	830	1040	300	400



Общий вид задвижки

### 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

#### 3.1. Основные детали и их материалы:

Таблица 3

Наименование деталей	Материал
Корпус	Ст. 20 или 25
Клин	Ст. 20 или 25
Шпиндель	Ст. 20 x 13
Крышка	Ст. 20 или 25
Стойка	Ст. 20 или 25
Маховик	Ст. 20 или 25

#### 3.2. Комплект поставки:

Таблица 4

№ строки	Обозначение	Наименование	Кол-во	Габаритные размеры, мм	Упаковка
1.	ЗКЛ2	Задвижка в собранном виде	1 шт.	Смотри табл. 2	Две заготовки, закрепленные проволокой на фланцах
2.		Фланцы, 1 комплект прокладки, шпильки, гайки <sup>1)</sup>	1 шт.		
3.		Паспорт	1 шт.		

1) Поставляются по отдельному договору и за отдельную плату.

### 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

В своей конструкции задвижка имеет монолитный запорный клин и управляющие клином выдвижной шпиндель и маховик, связанные ходовой резьбой.

С трубопроводом задвижка соединяется фланцами с помощью крепежных деталей.

Предусмотрено верхнее уплотнение в крышке, позволяющее производить замену сальниковой набивки в процессе эксплуатации изделия.

Закреть задвижку необходимо поворотом маховика вправо, открыть — поворотом маховика влево. Не допускается использования задвижки для регулирования параметров расхода. Рабочее положение задвижки может быть только полностью открытое или закрытое.

### 5. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед монтажом задвижки необходимо тщательно очистить уплотнительные поверхности затвора и присоединительных фланцев.

Задвижки могут устанавливаться как на вертикальных, так и на горизонтальных трубопроводах в любом положении, кроме положения маховиком вниз.

При монтаже задвижек на трубопроводах гайки следует затягивать равномерно, не допуская перетяжек.

При эксплуатации гайку шпинделя и шпиндель необходимо систематически смазывать. Применяемая смазка — ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73. Гайка шпинделя смазывается через масленку с помощью шприца. У шпинделя смазывается резьба по всей длине. Смазку необходимо производить не реже 1 раза в месяц.

Для длительного хранения задвижки указанные выше места смазываются консервационной смазкой К-17 ГОСТ 10877-76.

В случае пропуска рабочей среды через сальник его необходимо подтянуть. В случае утопания втулки сальника в канале крышки до упора в борт следует заменить набивку сальника.

## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 5

Наименование неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
Нарушение герметичности уплотнительных поверхностей затвора	Коррозия и задиры	При незначительных неплотностях — притиркой, при значительных — наплавкой проволокой с последующей подрезкой и притиркой.
Нарушение герметичности верхнего уплотнения в крышке	Задиры на шпинделе либо в канале уплотнения крышки	Шпиндель зачистить наждачной бумагой или шлифовать. Канал уплотнения при незначительных задирах зачистить, при значительных — проточить.

**ВНИМАНИЕ! ПРИ СБОРКЕ ЗАДВИЖКИ КЛЕЙМЕНИЕ НА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КЛИНА ДОЛЖНО НАХОДИТЬСЯ СО СТОРОНЫ КЛЕЙМЕНИЯ НА СРЕДНЕМ ФЛАНЦЕ!**

## 7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем, фланцевая стальная ЗКЛЗ № 80-66, заводской номер 66.08.18.309, соответствует требованиям ГОСТ 10877-76 и признана годной для эксплуатации.

М. П.

Дата выпуска

31.08.93

Начальник цеха

Начальник БТК

## 8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Завод гарантирует исправность работы задвижки в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию при наработке не более 500 циклов, но не более 18 месяцев со дня изготовления, при соблюдении потребителем надлежащих условий хранения, нормальной эксплуатации и техническом обслуживании согласно паспорту.

## 9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Задвижки следует хранить под навесом, исключив возможность попадания атмосферных осадков и загрязнения.

При длительном хранении периодически, не реже чем через 6 месяцев, задвижку необходимо переконсервировать.

Наш адрес:

644020, г. Омск-20,

ПО «Завод транспортного машиностроения»