



**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ:
ЭЛЕКТРОПРИВОД
МНОГООБОРОТНЫЙ
СЕРИИ S**



Сертификат соответствия: ЕАЭС NRU Д-СН.РА01.В.168494/21

Выдан Испытательной лабораторией «Инициатива»(рег. номер РОСС RU/31587.ИЛ.00009)

Срок действия с 23.09.2021 по 22.09.2026

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Электроприводы многооборотные серии S предназначены для дистанционного и местного управления вращением запорного органа задвижек с обрезиненным клином, шибберных ножевых задвижек и другой запорной арматуры.
- 1.2. Электроприводы устанавливаются непосредственно на трубопроводной арматуре.
- 1.3. Электропривод может применяться в различных отраслях народного хозяйства: в газовой, нефтяной, металлургической, пищевой промышленности, в жилищно-коммунальном хозяйстве и т.д.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Технические характеристики электроприводов.

| | |
|--|-------------|
| Частота вращения, об/мин | 24 |
| Климатическое исполнение и кат. размещения по ГОСТ 15150 | У1 |
| Степень защиты корпуса | IP67 |
| Тип изоляции обмотки | F |
| Рабочий диапазон температур | от-20 до+60 |
| Относительная влажность воздуха, % не более | 95 |

3. ГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

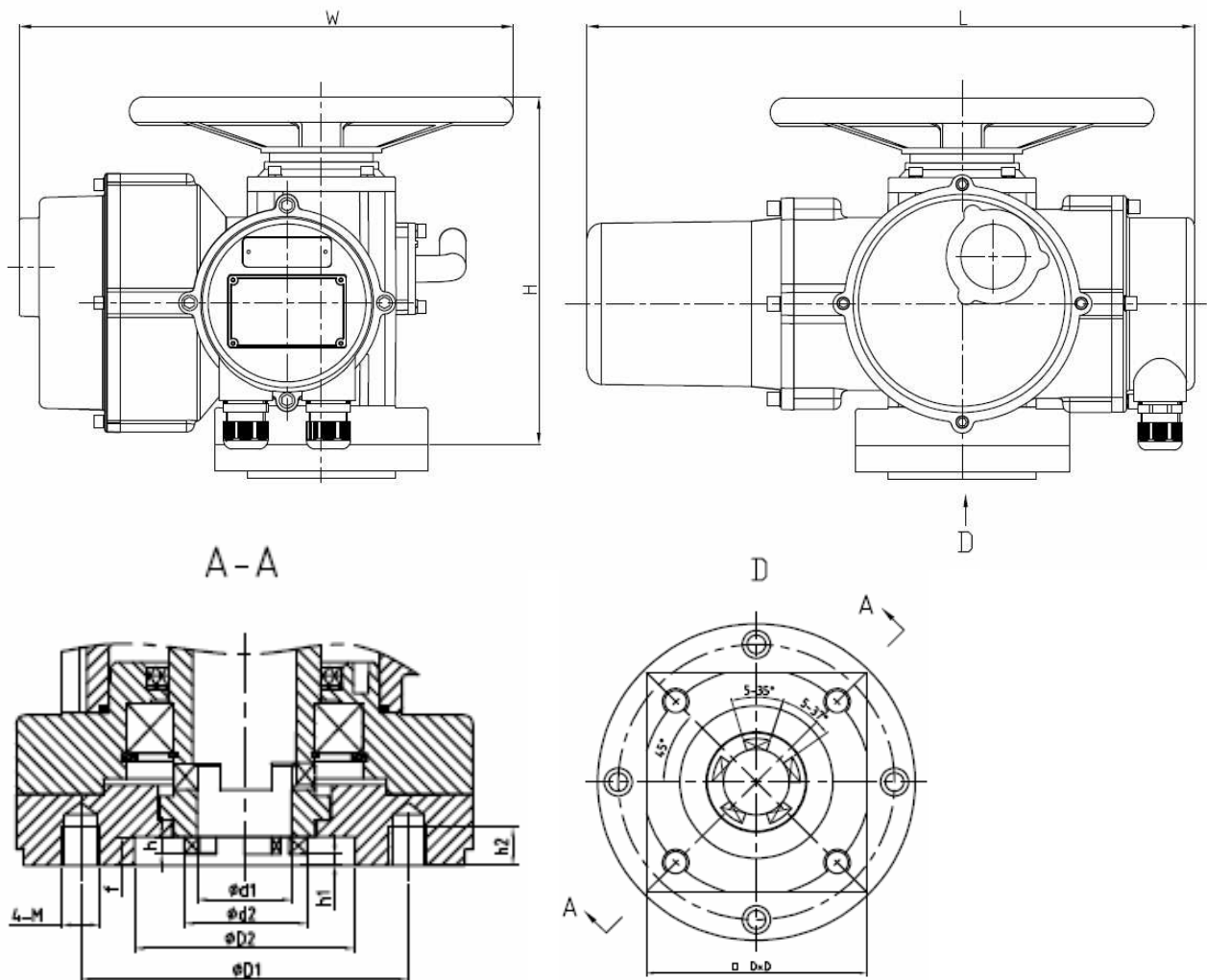


Рис. 1. Габаритные и присоединительные размеры электроприводов серии S.

| Характеристика | S-70 | S-100 | S-150 | S-200 | S-300 | S-450 | S-600 | S-900 | S-1200 | S-70 | S-100 | S-200 |
|--|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Напряжение, В | 380 | 380 | 380 | 380 | 380 | 380 | 380 | 380 | 380 | 220 | 220 | 220 |
| Номинальный крутящий момент, Н*м* | 70 | 100 | 150 | 200 | 300 | 450 | 600 | 900 | 1200 | 70 | 100 | 200 |
| Мощность, кВт | 0,25 | 0,25 | 0,37 | 0,55 | 0,75 | 1,10 | 1,50 | 2,20 | 3,00 | 0,25 | 0,25 | 0,37 |
| Ток, А | 0,6 | 0,6 | 0,8 | 1,3 | 1,7 | 2,5 | 3,2 | 4,5 | 6,3 | 1,14 | 1,14 | 1,68 |
| Тип присоединения по ГОСТ Р 55510-2013 | A | A | A | Б | Б | В | В | В | В | A | A | Б |
| W, мм | 334 | 334 | 334 | 365 | 365 | 433 | 433 | 510 | 510 | 334 | 334 | 365 |
| L, мм | 411 | 411 | 411 | 470 | 470 | 564 | 564 | 577 | 577 | 411 | 411 | 470 |
| H, мм | 258 | 258 | 258 | 290 | 290 | 337 | 337 | 374 | 374 | 258 | 258 | 290 |
| D×D, мм | 100× 100 | 100× 100 | 100× 100 | 122× 122 | 122× 122 | 200× 200 | 200× 200 | 200× 200 | 200× 200 | 100× 100 | 100× 100 | 122× 122 |
| D2, мм | 70 | 70 | 70 | 108 | 108 | 155 | 155 | 155 | 155 | 70 | 70 | 108 |
| D1, мм | 104 | 104 | 104 | 135 | 135 | 220 | 220 | 220 | 220 | 104 | 104 | 135 |
| d2, мм | 40 | 40 | 40 | 58 | 58 | 84 | 84 | 84 | 84 | 40 | 40 | 58 |
| d1, мм | 30 | 30 | 30 | 44 | 44 | 70 | 70 | 70 | 70 | 30 | 30 | 44 |
| f, мм | 8 | 8 | 8 | 15 | 15 | 12 | 12 | 12 | 12 | 8 | 8 | 15 |
| h, мм | 5 | 5 | 5 | 8 | 8 | 11 | 11 | 11 | 11 | 5 | 5 | 8 |
| h1, мм | 3 | 3 | 3 | 7 | 7 | 11 | 11 | 11 | 11 | 3 | 3 | 7 |
| h2, мм | 18 | 18 | 18 | 22 | 22 | 28 | 28 | 40 | 40 | 18 | 18 | 22 |
| 4-M | 4-M12 | 4-M12 | 4-M12 | 4-M12 | 4-M12 | 4-M20 | 4-M20 | 4-M20 | 4-M20 | 4-M12 | 4-M12 | 4-M12 |

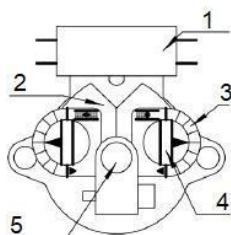
*Для расчета максимального крутящего момента на электроприводе необходимо добавить 30% от значения номинального крутящего момента. При работе на максимальных значениях, срок службы электроприводе резко снижается

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Электропривод состоит из шести основных частей:

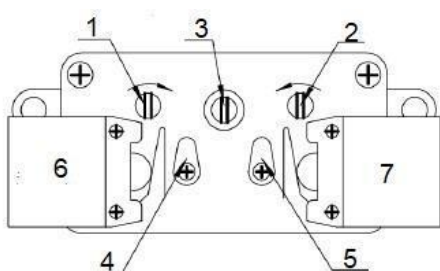
- электродвигателя;
- редуктора, передающего усилие от электродвигателя на выходной вал;
- механизма управления крутящим моментом, ходом и регулировкой;

Механизм управления крутящим моментом



| Поз | Наименование |
|-----|---------------------|
| 1 | Микропереключатель |
| 2 | Опорная пластина |
| 3 | Заводная ручка |
| 4 | Разделительный диск |
| 5 | Регулировочный вал |

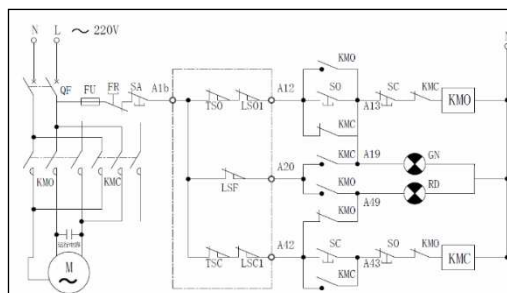
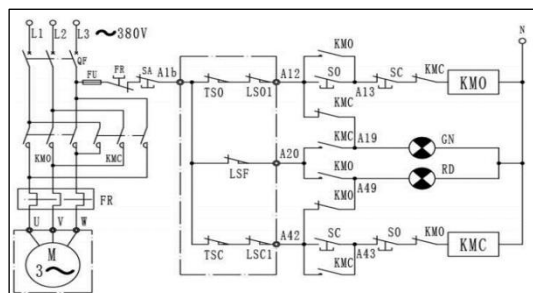
Механизм управления ходом



| Поз | Наименование |
|-----|-------------------------------|
| 1 | Регулировочный вал закрытия |
| 2 | Регулировочный вал |
| 3 | Выталкивающий штифт |
| 4 | Кулачок закрытия |
| 5 | Кулачок открытия |
| 6 | Концевой выключатель закрытия |
| 7 | Концевой выключатель открытия |

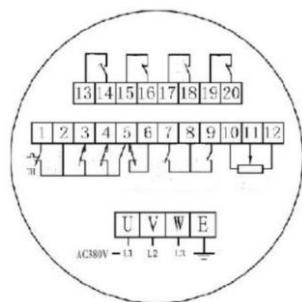
- механизма переключения на ручное управление (для перехода от электрического к ручному управлению необходимо потянуть рычаг переключения);
- маховика, служащего для открытия, закрытия арматуры при переходе на ручное управление;
- электрической части.

Электрическая схема



| Код | Наименование | Кол-во | Примечание |
|----------|----------------------------|--------|-------------------------------|
| FR | Термореле | 1 | Устанавливается пользователем |
| KMO KMC | Контактор переменного тока | 1 | Устанавливается пользователем |
| SA S0 SC | Кнопка | 3 | Устанавливается пользователем |
| TSO TSC | Выключатель вращения | 1 | |
| LSO LSA | Кольцевой выключатель | 1 | |

Подключение электропривода и индикация



| Подключение | |
|-------------|--|
| 1 | Удержание |
| 4 | Закрыть/Выключить |
| 10 11 12 | Потенциометр |
| 13 14 15 | Регулировка пределов открытия |
| Индикация | |
| 5-6 | Предупреждающая индикация (Перезагрузка) |
| 7-8 | Индикация открытия |
| 8-9 | Индикация закрытия |

5. НАСТРОЙКА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

Настройка электропривода обязательна и перед установкой на арматуру необходимо выполнить проверку его работоспособности.

5.1. Настройка механизма управления крутящим моментом выполняется при отсутствии давления в системе и проверив отключение потенциометра на индикаторе положения (ослабить установочный винт шестерни на валу потенциометра, чтобы он вышел из зацепления):

- отрегулировать момент закрытия (начиная с небольшого значения крутящего момента, постепенно увеличивать значение крутящего момента до тех пор, пока клапан не будет плотно закрыт;
- после подачи давления в систему проверить герметичность закрытия арматуры (при отсутствии герметичности следует увеличить значение крутящего момента до значения, обеспечивающего полное открытие и герметичность при закрытии затвора арматуры).

5.2. Регулировка механизма управления ходом.

5.2.1 Регулировка хода закрытия:

- закрыть арматуру вручную;
- отсоединить механизм управления ходом (с помощью отвертки надавить на штифт выталкивателя в механизме управления ходом и повернуть его на 90°, чтобы отделить ведущую шестерню от шестерни противодействия);
- предварительно отрегулировать ход закрытия (с помощью отвертки повернуть регулировочный вал закрытия (1) в направлении стрелки до тех пор, пока кулачок закрытия (4) не нажмет на прижимную пластину пружины, чтобы сработал концевой выключатель закрытия (6));
- ослабить штифт выталкивателя, чтобы ведущая шестерня и шестерни с обеих сторон правильно вошли в зацепление (отверткой немного повернуть регулировочный вал влево-вправо);
- открыть затвор на несколько оборотов, а затем закрыть и в зависимости от того, соответствует ли ход закрытия требованиям скорректировать ход закрытия.

5.2.2. Регулировка хода открытия:

- открыть арматуру вручную (обратить внимание, что в это время механизм управления ходом должен быть включен, иначе регулировка хода закрытия нарушится);
- отсоединить механизм управления ходом (с помощью отвертки надавить на штифт выталкивателя в механизме управления ходом и повернуть его на 90°, чтобы отделить ведущую шестерню от шестерни противодействия);
- предварительно отрегулировать ход открытия (с помощью отвертки повернуть регулировочный вал открытия (2) в направлении стрелки до тех пор, пока кулачок открытия (5) не нажмет на прижимную пластину пружины, чтобы сработал концевой выключатель открытия (7));
- ослабить штифт выталкивателя, чтобы ведущая шестерня и шестерни с обеих сторон правильно вошли в зацепление (отверткой немного повернуть регулировочный вал влево-вправо);
- закрыть затвор на несколько оборотов, а затем открыть и в зависимости от того, соответствует ли ход открытия требованиям скорректировать ход открытия.

6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Обслуживающий персонал допускается к обслуживанию электропривода только после прохождения соответствующего инструктажа по технике безопасности

6.2. При обслуживании электропривода должны соблюдаться следующие правила:

- обслуживание электропривода должно вестись в соответствии с установленными «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей»;
- место установки электропривода должно иметь достаточную освещенность;
- корпус электропривода должен быть заземлен;
- монтажные работы с электроприводами должны проводиться только исправным инструментом;
- приступая к профилактической работе, необходимо убедиться, что электропривод отключен от электросети.

7. МОНТАЖ

- 7.1. К монтажу электропривода допускается персонал, изучивший устройство электропривода, правила техники безопасности, требования настоящего руководства.
- 7.2. Рабочее положение электропривода – любое.
- 7.3. Перед монтажом электропривода проверить:
- внешний вид электропривода (на отсутствие внешних повреждений);
 - наличие и состояние технической документации;
 - легкость перемещения подвижных деталей при работе от ручного дублера;
 - снять защитную крышку и осмотреть внутренние детали электропривода (колодки, микровыключатели).
- 7.4. Монтаж электропривода производится непосредственно на запорную арматуру. При монтаже обратить внимание на правильное совмещение посадочного фланца электропривода и ответного посадочного фланца на исполнительном органе. Не допускается посадка «в натяг», люфты, зазоры при сопряжении электропривода и запорного органа. Это приводит к увеличению нагрузки на узлы и детали электропривода, ускоренному износу и быстрому выходу из строя электропривода.
- 7.5. Обратить внимание на соответствие выходного вала запорной арматуры и посадочного отверстия в выходном валу электропривода. Люфты не допускаются – это приводит к быстрому износу деталей электропривода и запорной арматуры.
- 7.6. После монтажа проверить:
- работу электропривода в ручном режиме: вращая маховик, убедиться в плавности хода затвора арматуры;
 - работу электропривода от электродвигателя: проверку настройки на открытие, закрытие и четкость срабатывания ограничителя хода выходного вала (выполнить 2-3 цикла открыть- закрыть).

8. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 8.1. Электропривод должен храниться в упаковке предприятия-изготовителя согласно условиям 3 по ГОСТ 15150. Воздух в помещении, в котором хранится ТМЦ, не должен содержать коррозионно-активных веществ.
- 8.2. Транспортирование клапана должно соответствовать условиям 5 по ГОСТ 15150.

9. УТИЛИЗАЦИЯ

- 9.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96ФЗ «Об охране атмосферного воздуха» (в редакции от 01.01.2015), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015г) «Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002 №7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 10.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя. Гарантийный срок 12 месяцев с даты продажи.
- 10.2. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:
- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
 - наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
 - наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами; повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
 - наличия механических повреждений или следов вмешательства в конструкцию изделия



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

КОЛИЧЕСТВО ШТ

ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ДАТА ПРОДАЖИ

ПОДПИСЬ

Гарантийный срок –
12 месяцев с даты продажи

ШТАМП ТОРГУЮЩЕЙ
(ПОСТАВЛЯЮЩЕЙ) ОРГАНИЗАЦИИ

Изготовитель: Chengde RuiMal Trading Co., Ltd.
Адрес: 1-1# Building, Zhongxing Road, Shuangqiao District, Chengde City, China

