

Утверждено

РФА-15 Полидэк РЭ

Российская Федерация
ООО «ПГИ»

**РАЗГОНЩИК ФЛАНЦЕВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ АВТОНОМНЫЙ**

Модель РФА-15 Полидэк

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
(ОБЪЕДИНЕННОЕ С ПАСПОРТОМ)

454106, г. Челябинск, ул. Островского, 62

тел./факс: (351) 729-92-40, 270-68-67, E-mail: info@polidek.ru, http: www.polidekinternational.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Настоящее руководство по эксплуатации, объединенное с паспортом, составлено на разгонщик фланцевых соединений автономный серии РФА-15 Полидэк. Содержит техническое описание изделия, указания для правильной и безопасной эксплуатации и технические данные.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения и усовершенствования в конструкцию данного изделия, не носящие принципиального характера и неотраженные в настоящем руководстве.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Разгонщик предназначен для разгонки фланцевых соединений при замене уплотнительных прокладок, установке заглушек, замене вентилях, клапанов на теплоцентралях, сантехнических системах, нефте- и газопроводах и т.п.

Изделие выполнено в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 1 по ГОСТ15150-69 (температура окружающей среды от минус 30 до плюс 40° С)

Условное обозначение: **РФА-15 Полидэк**, где РФА Полидэк – разгонщик фланцев автономный; 15 – усилие разгонки номинальное, тс.,

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие разгонки номинальное – 15 т.с..
2. Минимальный зазор – 6 мм.
3. Глубина шага первой ступени 15 мм.
4. Максимальное усилие раздвижения на первой ступени – 15 тс
5. Ширина разгонки с применением ступенчатых блоков – 92 мм.*
6. Рабочее давление 70 МПа
7. Рабочий объем рабочей жидкости 75 см³
8. Рабочая жидкость ВМГЗ ТУ 38 101479-00; МГЕ-10А ОСТ 38 01281-82
9. Покрытие рабочих частей клина и боковых накладок (для уменьшения трения, предотвращения «задиров» и коррозии)
10. Масса (без ступенчатых опор) – 12 кг

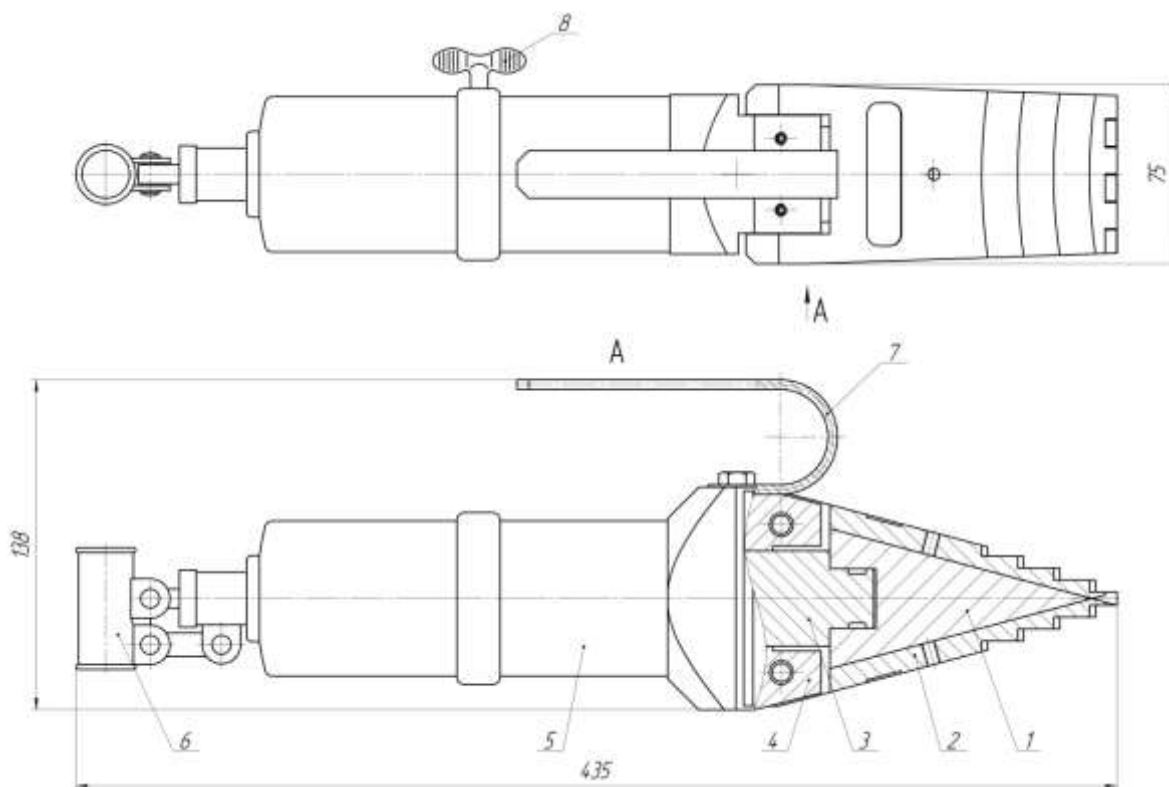
** - по желанию Заказчика величина ширины разгонки может быть увеличена*

КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. РФА-15 Клиновидная головка со встроенным гидравлическим насосом– 1 шт.
2. Блок безопасности – 1 шт.
3. Ступенчатые опоры – 2 шт.
4. Винт – 2 шт.
5. Ключ шестигранный – 1 шт.
6. Руководство по эксплуатации (объединенное с паспортом) – 1 шт.
7. Кейс – 1 шт.

УСТРОЙСТВО РАЗГОНЩИКА

Устройство разгонщика показано на Рисунке 1

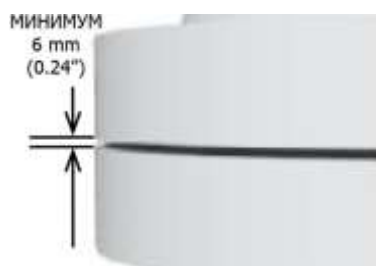


1 - клин; 2 – накладка боковая; 3 – упор; 4 – корпус; 5 – гидроцилиндр в сборе; 6 – держатель рукоятки гидронасоса; 7-ручка; 8- винт сброса давления

Рис.1

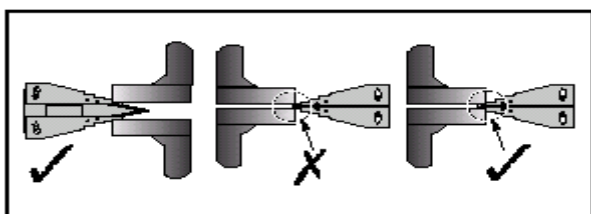
ПРИНЦИП РАБОТЫ

1. Определить имеющийся зазор между фланцами – для проведения разгона фланцев требуется минимальный зазор 6 мм (Рис.2)



(Рис.2)

- Ввести клиновидную головку в зазор между фланцами до тех пор, пока вертикальная сторона ступени не придет в контакт с наружной поверхностью фланца (Рис.3а)



(Рис.3а)

Убедитесь в том, что используется полная поверхность ступени.

Мы настоятельно рекомендуем использовать два инструмента для разъема стыка фланцев, которые должны быть установлены под углом 180 градусов друг другу (Рис.3б)

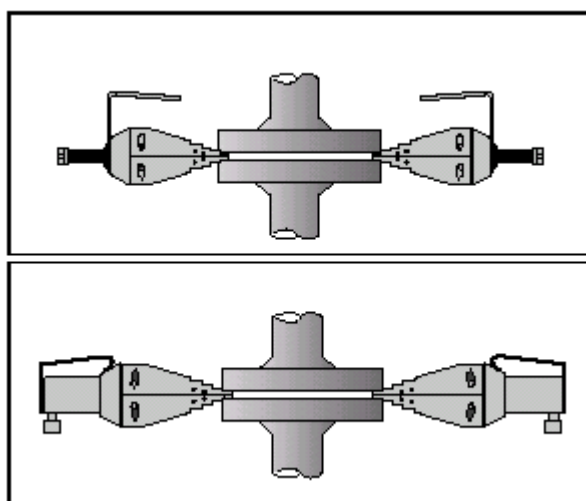


Рис.3б

- После разъема фланцев на желаемую глубину или на максимальное расстояние разъема для используемой ступени, необходимо вставить в зазор блок безопасности и перевести на него нагрузку (Рис.4)

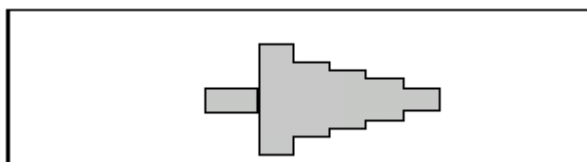
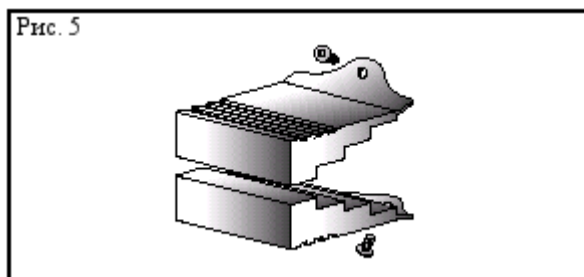


Рис.4

- Затем можно ввести клиновидную головку в зазор между фланцами и использовать следующую ступень клиновидной головки, чтобы развести фланцы далее.

5. Максимальное раскрытие разгонщика фланцев может быть увеличено при использовании его в комбинации с дополнительным ступенчатым блоком (см. рис. 6)



6. Возврат клина в исходное положение происходит после сброса давления вентилем 8 (рис.1), находящемся на корпусе гидроцилиндра.
7. После завершения работы очистить разгонщик от загрязнений, уложить в кейс.

УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации разгонщика фланцев должны быть соблюдены требования безопасности по ГОСТ 12.2.040, ГОСТ 12.2.086 и меры защиты обслуживающего персонала от возможного действия опасных факторов по ГОСТ 12.0.003.

Эксплуатацию разгонщика следует проводить с соблюдением требований пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

Запрещается:

1. эксплуатировать разгонщик фланцев на усилиях, превышающих номинальное, указанное в разделе «Основные технические характеристики»;
2. эксплуатировать разгонщик фланцев с использованием гидравлических жидкостей неизвестной марки и класса чистоты, смешивать жидкости разных марок;
3. эксплуатировать разгонщик фланцев в условиях сильного загрязнения (пыль, грязь, песок и т.д.) без дополнительных мер по его защите;
4. эксплуатировать разгонщик фланцев при наличии утечек в уплотнениях;
5. механически воздействовать на разгонщик, который находится под давлением;
6. эксплуатировать разгонщик фланцев необученному персоналу.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Место проведения работ должно быть очищено и освобождено от посторонних предметов.

2. На месте проведения работ должен находиться персонал, непосредственно занятый ведением работ. Персонал, не прошедший инструктаж по технике безопасности, не прошедший обучение правилам эксплуатации разгонщика к работе не допускается.
3. Расконсервировать разгонщик в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78
4. В качестве рабочей жидкости применять масла, указанные в разделе «Основные технические характеристики», а также другие масла с вязкостью 13,5-16,5 сСт при температуре +40°С, очищенные до 13-го класса чистоты по ГОСТ 17216.
5. Установить разгонщик на место проведения работ. Для этого: установить клиновидную головку разгонщика в зазор между фланцами (Рис. 3а).
6. Подачей давления посредством рукоятки, находящейся на гидроцилиндре разгонщика произвести разъем фланцев на желаемую глубину или на максимальное расстояние разъема для используемой ступени, вставить в зазор блок безопасности и перевести на него нагрузку (Рис.4)
7. Ввести клиновидную головку в зазор между фланцами и использовать следующую ступень клиновидных головок, чтобы развести фланцы далее. Для максимального раздвижения фланцев необходимо установить ступенчатый блок (рис. 5)
8. После окончания работ сбросить давление в разгонщике, очистить разгонщик от загрязнений; уложить в кейс.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание необходимо для поддержания разгонщика в технически исправном состоянии. Для поддержания работоспособности разгонщика необходимо периодически:

1. Очищать разгонщик от грязи.
2. Проверять исправность винтовых и подвижных механизмов.
3. Производить регулярное смазывание трущихся поверхностей разгонщика смазкой с дисульфидом молибдена Molykote.
4. При длительных перерывах в работе, свыше 4 месяцев произвести консервацию изделия в следующем порядке:
 - очистить изделие от загрязнений;
 - протереть насухо от влаги; наружные поверхности изделия покрыть консервационной смазкой К-17 ГОСТ 10877-76.Хранить в закрытом неотапливаемом помещении, влажность воздуха не должна превышать 70%.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

1. Кратковременное хранение.
 - Срок кратковременного хранения не более 1 года:
 - хранить в закрытом неотапливаемом помещении, подвергнуть консервации.
2. Длительное хранение.
 - Срок длительного хранения 3 года.
 - Условия длительного хранения:
 - изделие подвергнуть консервации, упаковать в ящик.
 - хранить в закрытом неотапливаемом помещении.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям нормативно-технической документации и его работоспособность при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных руководством по эксплуатации.

Срок гарантии – 18 месяцев с даты отгрузки.

Гарантийные обязательства не выполняются, если потребитель без разрешения изготовителя самостоятельно разобрал изделие и выполнял его ремонт, а также при отсутствии на гарантийном талоне заполненных граф и штампов.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Разгонщик фланцевых соединений автономный модели РФА-15 Полидэк заводской номер № _____, был произведен и упакован в соответствии с требованиями нормативно-технической документации и признан годным к эксплуатации.

Дата отгрузки « ____ » _____ 20 ____ г.

Упаковщик _____ / _____ /
(подпись) (расшифровка подписи)

Гарантийный срок эксплуатации инструмента – 18 месяцев с даты отгрузки.

Претензии направлять по адресу:

ООО «ПГИ»

454106, г. Челябинск, ул. Островского, 62

Тел./факс: (351) 729-92-40

info@polidek.ru

www.polidekinternational.ru

Директор
ООО «ПГИ»

_____ Котин С.В.
м.п.

Покупатель (наименования и адрес предприятия): _____

Подпись лица, ответственного за приемку изделия с расшифровкой _____

Дата приемки « ____ » _____ 20 ____ г.