

Утверждено

РФГ-14М Полидэк РЭ

**Российская Федерация**  
**ООО «ПГИ»**

**РАЗГОНЩИК ФЛАНЦЕВЫХ**  
**СОЕДИНЕНИЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ**

**Модель РФГ-14М Полидэк**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**  
**(ОБЪЕДИНЕННОЕ С ПАСПОРТОМ)**

---

454106, г. Челябинск, ул. Островского, д. 62

тел./факс: 8 (351) 729-92-40, 270-68-67, e-mail: [info@polidek.ru](mailto:info@polidek.ru), <http://polidekinternational.ru/>

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Настоящее руководство по эксплуатации, объединенное с паспортом, составлено на разгонщик фланцевых соединений гидравлический серии РФГ-14М. 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 не отраженные 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)

Условные обозначения: **РФГ-14М Полидэк**, где РФГ – разгонщик фланцев гидравлический; 14 – усилие разгонки одного клина номинальное (условное), тс.; М -максимальный комплект

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие разгонки – 28 т.с..
2. Минимальный зазор – 6 мм.
3. Глубина шага первой ступени 15 мм.
4. Максимальное усилие раздвижения на первой ступени – 28 тс
5. Ширина разгонки с применением ступенчатых блоков – 92 мм.\*
6. Рабочее давление 70 МПа
7. Рабочая жидкость ВМГЗ ТУ 38 101479-00; МГЕ-10А ОСТ 38 01281-82
8. Покрытие рабочих частей клина и боковых накладок (для уменьшения трения, предотвращения «задиров» и коррозии)
9. Масса двух РФГ14 (без ступенчатых опор) – 12,4 кг

*\*по желанию Заказчика величина ширины разгонки может быть увеличена до 110 мм.*

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. РФГ-14 Клиновидная головка с гидроцилиндром – 2 шт.
2. Блок безопасности – 2 шт.
3. Ступенчатые опоры – 4 шт.
4. Винт – 4 шт.
5. Ручной гидравлический насос 70 МПа; 1л. 1 шт.
6. Рукав высокого давления с полумуфтой БРС (1 м.) 1 шт.
7. Рукав высокого давления с полумуфтой БРС (2 м.) 2 шт.
8. Двух поточный коллектор с БРС 1 шт.
9. Руководство по эксплуатации (объединенное с паспортом) – 1 шт.
10. Кейс – 2 шт.

## УСТРОЙСТВО РАЗГОНЩИКА

Устройство разгонщика РФГ14 Полидэк показано на Рисунке 1

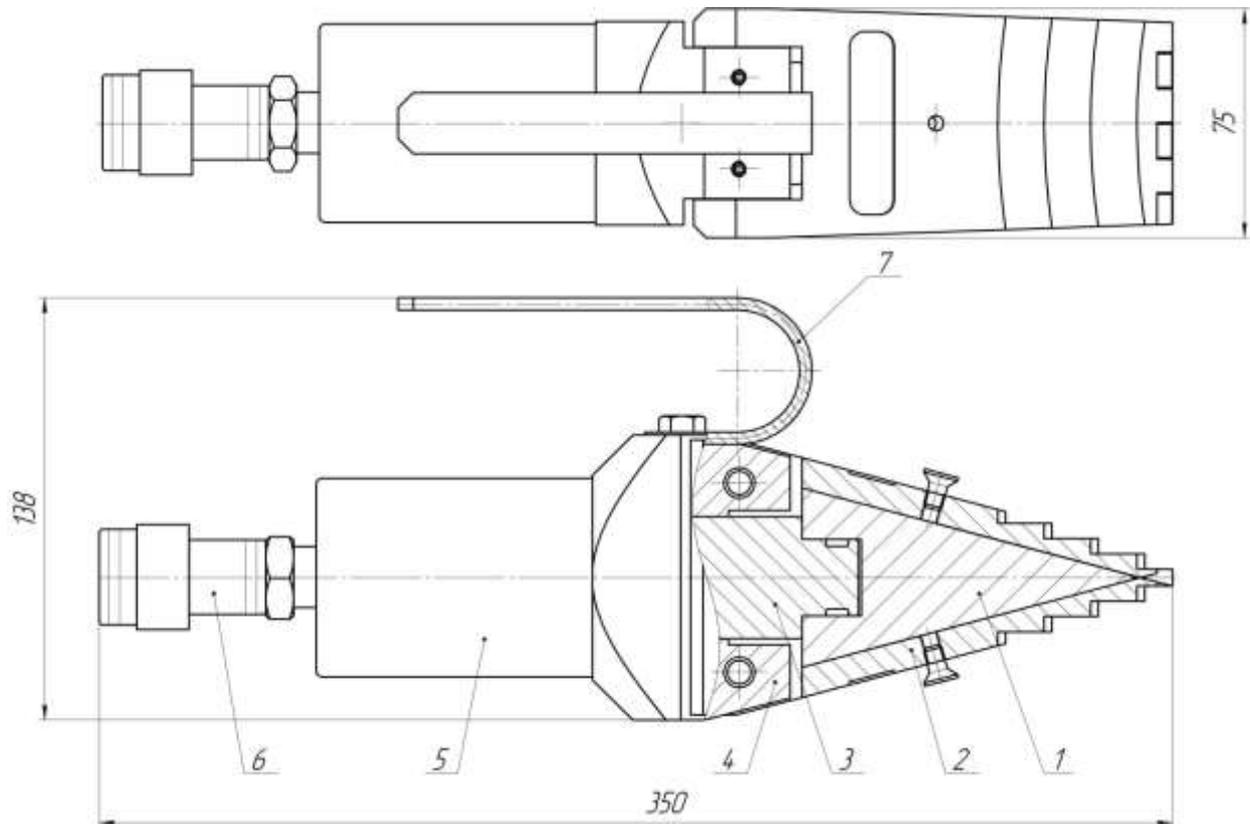


Рис.1

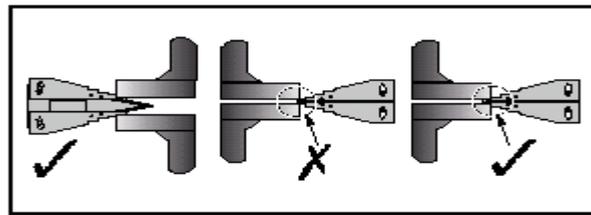
1 - клин; 2 – накладка боковая; 3 – упор; 4 – корпус; 5 – гидроцилиндр в сборе; 6 – полумуфта БРС; 7-ручка;

## ПРИНЦИП РАБОТЫ

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



2. Ввести клиновидную головку в зазор между фланцами до тех пор, пока вертикальная сторона ступени не придет в контакт с наружной поверхностью фланца (Рис.2а)



(Рис.2а)

Убедитесь в том, что используется полная поверхность ступени.

3. Разъемы должны быть установлены под углом 180 градусов друг другу (Рис.3)

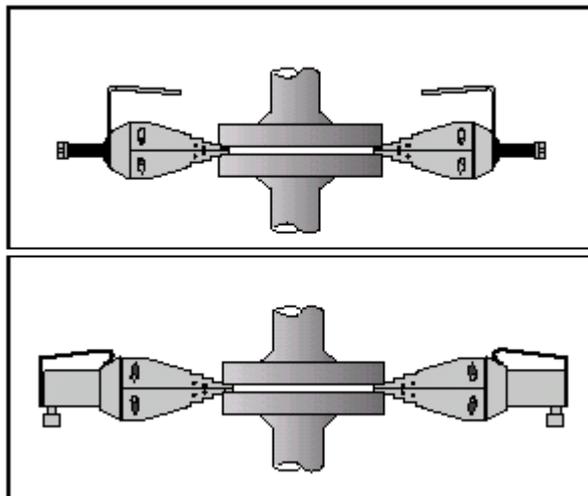


Рис.3

4. 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)

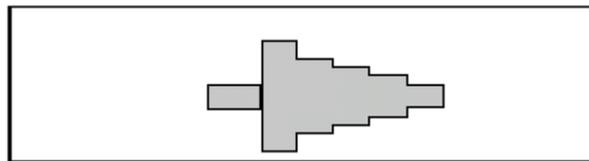
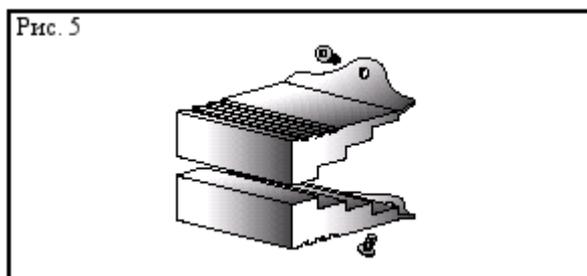


Рис.4

5. Затем можно ввести клиновидную головку в зазор между фланцами и использовать следующую ступень клиновидной головки, чтобы развести фланцы далее.
6. Максимальное открытие разделителя фланцев может быть увеличено при использовании в комбинации с дополнительным ступенчатым блоком (см. рис. 5)

- 7.



8. Возврат клина в исходное положение происходит после сброса давления.
9. После завершения работы очистить разгонщик от загрязнений.

## СОВМЕСТНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КЛИНОВЫХ МЕХАНИЗМОВ

Совместное применение двух гидравлических клиньев позволяет добиться равномерного разжатия фланцевого соединения. Клинья должны образовывать развернутый угол ( $180^\circ$ ) относительно окружности фланцев.

Два гидравлических клина используются одновременно в сочетании с ручным насосом, двухпоточным коллектором и гидравлическими шлангами (см. рис. 6)

- 1 – Клиновидная головка РФГ-14
- 2, 4- Рукава высокого давления
- 3 - Двухпоточный коллектор
- 5 - Ручной гидравлический насос 1 л.

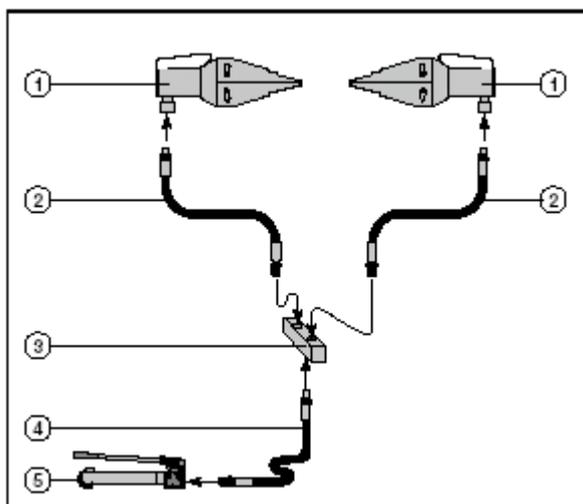


Рис.6

## 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:

- эксплуатировать разгонщик фланцев на усилия, превышающие номинальные, указанные в технических характеристиках;
- эксплуатировать разгонщик фланцев с использованием гидравлических жидкостей неизвестной марки и класса чистоты, смешивать жидкости разных марок;
- эксплуатировать разгонщик фланцев в условиях сильного загрязнения (пыль, грязь, песок и т.д.) без дополнительных мер по его защите;
- резко сбрасывать давление в гидросистеме во избежание возникновения гидроударов; начинать выполнение работ без предварительного удаления воздуха из гидросистемы;
- эксплуатировать разгонщик фланцев при наличии утечек в уплотнениях, резьбовых соединениях, а также при неисправных насосе, рукавах высокого давления и других элементах гидросистемы;
- производить подтяжку соединений или отсоединять рукав высокого давления при наличии давления в гидросистеме;
- перегибать рукава высокого давления;
- механически воздействовать на клиновидные головки, находящиеся под давлением;
- эксплуатировать разгонщик фланцев необученному персоналу.

## ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

Для подготовки разгонщика к работе необходимо:

- Расконсервировать его в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014.
- Соединить цилиндры РФГ14 с двухпоточным коллектором через рукава высокого давления. Для этого:
  - Соединить рукава высокого давления с двухпоточным коллектором. Произвести затяжку соединений гаечным ключом.
  - снять заглушки с быстроразъемных соединений рукавов высокого давления и РФГ14;
  - состыковать полумуфты рукавов высокого давления и цилиндров РФГ 14 и произвести затяжку соединений накидной гайкой полумуфт до упора от руки
  - соединить гидравлический насос с двухпоточным коллектором. Для этого:
    - Соединить рукав высокого давления с гидравлическим насосом. Произвести затяжку соединения гаечным ключом.
  - Установить полумуфту БРС в двухпоточный коллектор. Произвести затяжку соединения гаечным ключом.
  - Соединить рукав высокого давления с двухпоточным коллектором состыковав полумуфты и произведя затяжку соединений накидной гайкой полумуфт до упора от руки.

Из собранной таким образом гидравлической системы удалить воздух.

Для этого:

- Открыть вентили двух поточного коллектора.
- подавая гидравлическую жидкость насосом, произвести раздвижение РФГ14, сбросить давление и вернуть РФГ14 в исходное положение. Операцию повторить 2-3 раза.

Плавное, без рывков, движение штоков РФГ14 свидетельствует об отсутствии воздуха в гидросистеме.

При наличии течи гидравлической жидкости в соединениях полумуфт быстроразъемных соединений необходимо заменить уплотнения быстроразъемных соединений.

### **ПОРЯДОК РАБОТЫ**

- Место проведения работ должно быть очищено и освобождено от посторонних предметов.
- На месте проведения работ должен находиться персонал, непосредственно занятый ведением работ. Персонал, не прошедший инструктаж по технике безопасности безопасным приемам ведения работ, не прошедший обучение правилам эксплуатации разгонщика к работе не допускается.
- Установить разгонщик на место проведения работ. Для этого: Установить клиновидные головки разгонщика в зазор между фланцами под углом 180 градусов относительно друг друга до тех пор, пока вертикальная сторона ступени РФГ14 не придет в контакт с наружной поверхностью фланца (Рис.2)
- Подачей давления 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)
- Ввести клиновидные головки в зазор между фланцами и использовать следующую ступень клиновидных головок, чтобы развести фланцы далее. Для максимального раздвижения фланцев необходимо установить ступенчатый блок (рис. 5)
- Величину давления, подаваемого в РФГ14 и равномерность раздвижения фланцев с двух сторон регулировать с помощью вентилей двух поточного коллектора.
- После окончания работ отсоединить рукава от РФГ14 и двух поточного коллектора, на полумуфты быстроразъемных соединений установить защитные колпачки, очистить разгонщик от загрязнений; уложить клиновидные головки в кейс.

### **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

Техническое обслуживания необходимо для поддержания разгонщика в технически исправном состоянии. Необходимо периодически:

1. Очищать изделия от грязи.
2. Проверять качество шарнирных соединений.
3. Производить регулярное смазывание трущихся поверхностей разгонщика консистентной смазкой.

## **ГАРАНТИЙНОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО**

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 гидравлический модели РФГ-14М Полидэк заводской номер № \_\_\_\_\_, был произведен и упакован в соответствии с действующим техническими условиями.

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](mailto:info@polidek.ru)

<http://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.