

Утверждено

РФГ-14С Полидэк РЭ

Российская Федерация

ООО «ПГИ»

**РАЗГОНЩИК ФЛАНЦЕВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ**

Модель РФГ-14С 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, <http://polidekinternational.ru/>

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Настоящее руководство по эксплуатации, объединенное с паспортом, составлено на разгонщик фланцевых соединений гидравлический серии РФГ-14С 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 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-14С Полидэк**, где РФГ Полидэк – разгонщик фланцев гидравлический; 14 – усилие разгонки номинальное (условное), тс.; С-стандартный комплект,

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие разгонки – 14 т.с..
2. Минимальный зазор – 6 мм.
3. Глубина шага первой ступени 15 мм.
4. Максимальное усилие раздвижения на первой ступени – 14,5 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. Масса РФГ14 (без ступенчатых опор) – 7 кг

* - по желанию Заказчика величина ширины разгонки может быть увеличена

КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. РФГ-14 Клиновидная головка – 1 шт.
2. Насос гидравлический ручной P_{раб.}=70 МПа—1 шт.
3. Рукав высокого давления 1 шт.
4. Блок безопасности – 1 шт.
5. Ступенчатые опоры – 2 шт.
6. Винт – 2 шт.
7. Ключ шестигранный – 1 шт.
8. Руководство по эксплуатации (объединенное с паспортом) – 1 шт.

9. Кейс – 1 шт.

- по желанию Заказчика разгонщик может быть дополнительно укомплектован манометром.

УСТРОЙСТВО РАЗГОНЩИКА

Устройство разгонщика РФГ14 Полидэк показано на Рисунке 1

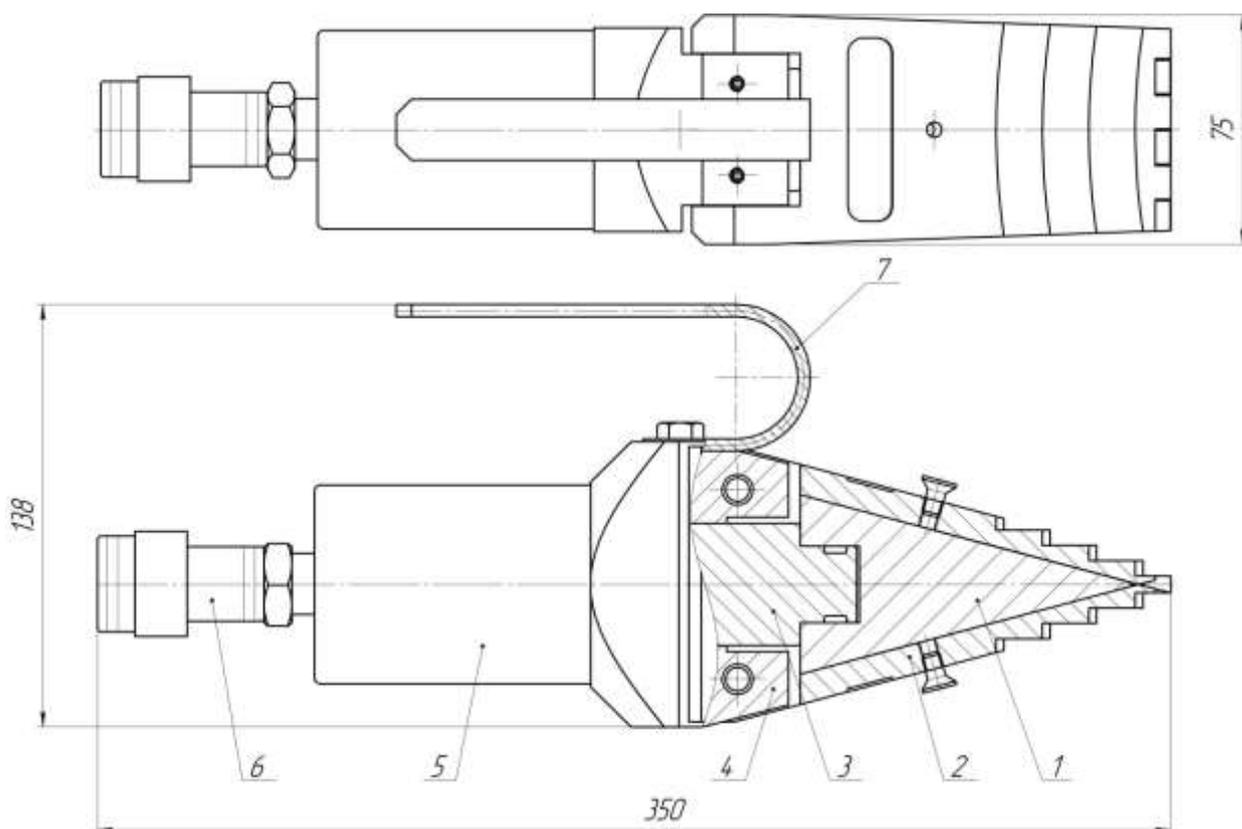


Рис.1

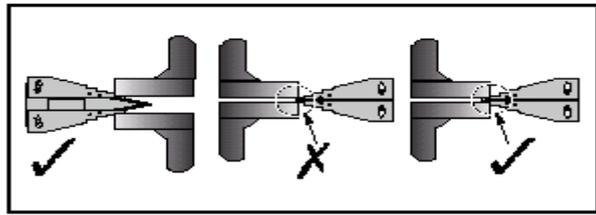
1 - клин; 2 – накладка боковая; 3 – упор; 4 – корпус; 5 – гидроцилиндр в сборе; 6 – полумуфта БРС; 7-ручка;

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.3)



(Рис.3)

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

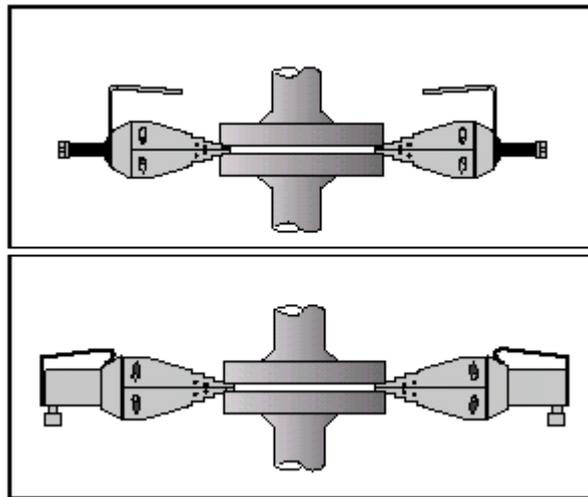


Рис.3а

3. 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)

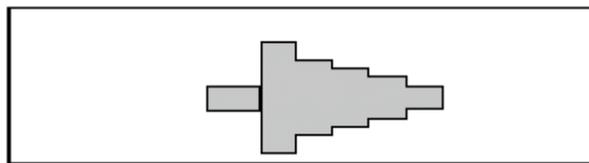
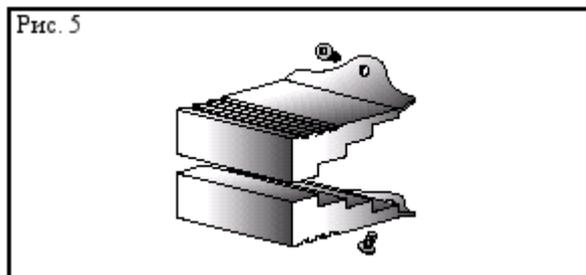


Рис.4

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

5. Максимальное открытие разделителя фланцев может быть увеличено при использовании в комбинации с дополнительным ступенчатым блоком (см. рис. 5)

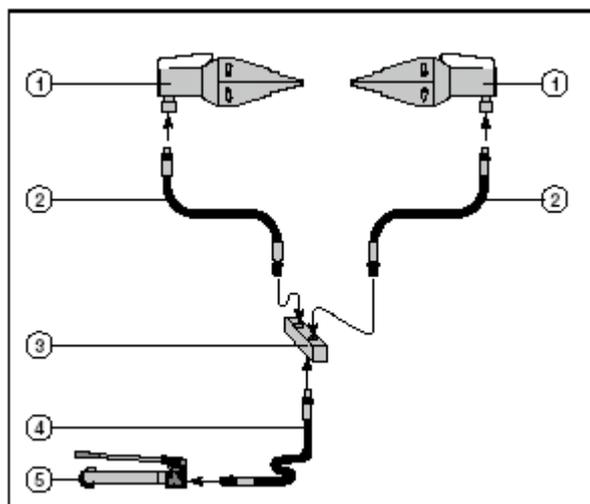


6. Возврат клина в исходное положение происходит после сброса давления . Сброс давления осуществляется вентилем на ручном гидравлическом насосе.
7. После завершения работы очистить разгонщик от загрязнений.

СОВМЕСТНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КЛИНОВЫХ МЕХАНИЗМОВ

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

Два гидравлических клина могут использоваться одновременно в сочетании с ручным насосом, двухпоточным коллектором и гидравлическим шлангом (см. рис. 6)



- 1 – Клин РФГ-14 Полидэк
2, 4- Гидравлические рукава высокого давления
3 - Двухпоточный коллектор
4 - Ручной гидравлический насос
(давление 70 МПа; объем 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 усилиях, превышающих 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 цилиндр РФГ14 Полидэк с гидравлическим насосом через рукав высокого давления. Для этого:
 - снять заглушки с быстроразъемных соединений;
 - состыковать полумуфту рукава высокого давления и полумуфту 6 цилиндра 5 РФГ 14 Полидэк (рис.1) и произвести затяжку соединения накидной гайкой полумуфты до упора от руки;
 - соединить гидравлический насос с рукавом высокого давления. Произвести затяжку соединений гаечным ключом.

Из собранной таким образом гидравлической системы удалить воздух.

Для этого:

- Открыть вентиль подачи давления гидравлического насоса.
- подавая гидравлическую жидкость насосом, произвести раздвижение РФГ14 Полидэк, сбросить давление и вернуть РФГ14 Полидэк в исходное положение. Операцию повторить 2-3 раза.

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

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.

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 клиновидную головку разгонщика в зазор между фланцами до тех пор, пока вертикальная сторона ступени боковых накладок 2 (рис.1) РФГ14 Полидэк не придет в контакт с наружной поверхностью фланца (Рис.3)
- 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 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). Сброс давления в разгонщике осуществляется вентилем на ручном гидравлическом насосе.

После окончания работ отсоединить рукав от РФГ14 Полидэк, на полумуфты быстроразъемных соединений установить защитные колпачки, очистить разгонщик от загрязнений ; уложить клиновидную головку в кейс.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

1. Очищать разгонщик от грязи.
2. Проверять качество шарнирных соединений.
3. Производить регулярное смазывание трущихся поверхностей разгонщика смазкой с дисульфидом молибдена Molykote.

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.

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-14С 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.