



МИНИСТЕРСТВО ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО  
МАШИНОСТРОЕНИЯ СССР  
ЮГО-КАМСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД  
имени ЛЕПСЕ

**ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ  
С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ  
ФЛАНЦЕВАЯ СТАЛЬНАЯ  
ЗКЛ2**

**П а с п о р т**

*Западно-Уральский ЦНТИ*

Формат 60×90 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	Печ. л. 0,5	Уч.-изд. л. 0,4.
Подписано в печать 4/X—1974 г.	Тираж 100 000 экз.	Зак. 653
Изд. № 119.		

г. Пермь, типография № 2.

Пермь — 1974



# 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая стальная предназначена для работы на заводах по переработке нефти и нефтехимических продуктов в условиях жидких и газообразных неагрессивных сред в качестве запорного органа при условном давлении  $P_y = 16,40 \text{ кгс/см}^2$  и температуре среды до  $450^\circ \text{C}$ .

# 2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Шифр . . . . . 3КЛ2  
Диаметр условного прохода  $D_y$ , мм . . . . .  
Условное давление  $P_y$ ,  $\text{кгс/см}^2$  . . . . .  
Уплотнительные поверхности корпуса и клина наплавлены нержавеющей проволокой 13Х25Т ГОСТ 2246—70

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

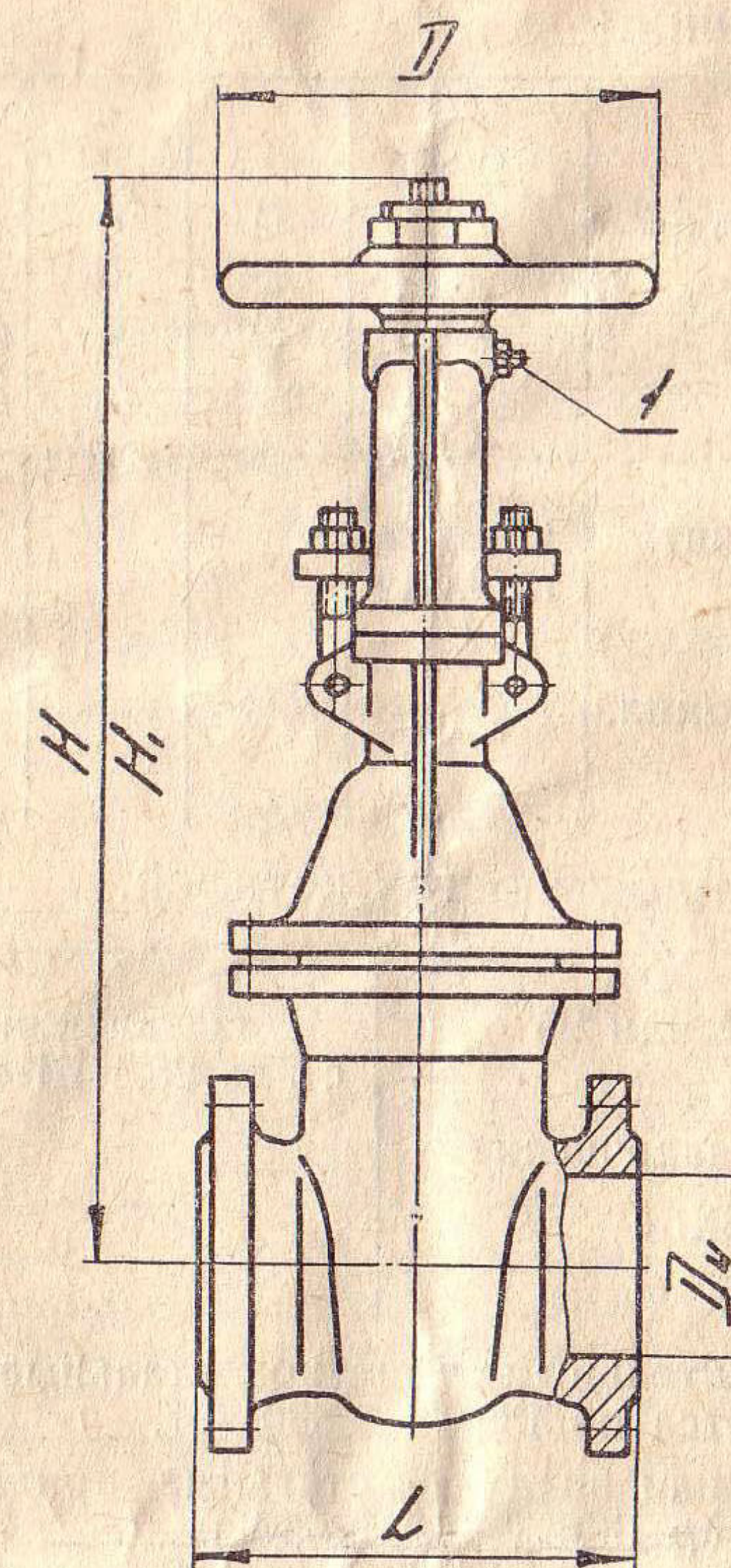
$T_{\text{ср}}, ^\circ\text{C}$	200	250	300	350	400	425	450
$P_{\text{макс}}, \text{кгс/см}^2$	16	14	12,5	11	10	9	6,7
	40	36	32	28	25	22	17

Таблица 1

Основные габариты, присоединительные размеры, вес задвижек с комплектующими деталями

Шифр	Диаметр условного прохода $D_y$ , мм	Условное давление $P_y$ , $\text{кгс/см}^2$	Размеры, мм					Комплектующие детали				Вес, кг
			$L$	$H$ — закрыто	$H_1$ — открыто	$B$	$D$	шпильки	гайки	фланцы	прокладки	
3КЛ2-50-16	50	16	180	405	480	188	240	8	16	2	2	32
3КЛ2-80-16	80	16	210	500	600	226	240	8	16	2	2	49
3КЛ2-100-16	100	16	230	560	680	262	240	16	32	2	2	64
3КЛ2-150-16	150	16	280	725	895	332	400	16	32	2	2	121
3КЛ2-200-16	200	16	330	890	1220	385	400	24	48	2	2	176
3КЛ2-50-40	50	40	250	417	487	200	240	8	16	2	2	41
3КЛ2-80-40	80	40	310	513	619	230	240	16	32	2	2	60
3КЛ2-100-40	100	40	350	606	732	278	400	16	32	2	2	114
3КЛ2-150-40	150	40	450	745	925	355	400	16	32	2	2	171

Присоединительные поверхности фланцев по ГОСТ 1234—67.



Общий вид задвижки.

# 3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

## 3.1. Основные детали и материалы.

Таблица 2

Наименование детали	Количество шт.	Материал
Корпус	1	Сталь 20Л-Ш или 25Л-Ш
Клин	1	Сталь 25
Шпиндель	1	2Х13
Крышка	1	Сталь 20Л-Ш или 25Л-Ш
Стойка	1	Сталь 20Л-Ш или 25Л-Ш
Маховик	1	Сталь 20Л-Ш или 25Л-Ш



## 3.2. Комплект поставки.

Таблица 3

№ строки	Обозначение	Наименование	Количество	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Заводской №	Обозначение укладочного или упаковочного места	Примечание
2	ЗЛК2	Задвижка в собранном виде	1 шт.	Смотри таблицу 1				
1		Фланцы, прокладки и шпильки	1 компл.					По требованию заказчика

## 3.3. Материалы комплектующих деталей.

Фланцы	Сталь 20 или 25	Для задвижек $D_y = 200$ мм сталь 25Л-Ш или 20Л-Ш
Прокладки	Асбометаллические	
Шпильки	Сталь 35Х	
Гайки	Сталь 30	

1. Фланцы с присоединительным выступом стальные приварные встык на  $R_y 16 \text{ кгс/см}^2$  изготавливаются по ГОСТ 12830—67.

2. Фланцы с выступом или впадиной стальные приварные встык изготавливаются на  $R_y 40 \text{ кгс/см}^2$  по ГОСТ 12831—67.

## 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

В своей конструкции задвижка имеет монолитный клин, выдвижной шпindel и маховик для управления вручную. Предусмотрено верхнее уплотнение в крышке, позволяющее производить замену сальниковой набивки в процессе работы изделия.

С трубопроводом задвижка присоединяется посредством фланцев.

Закрывать задвижку необходимо поворотом маховика вправо, открывать — поворотом маховика влево.

## 5. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

Задвижки с ручным управлением при работе на чистой среде могут устанавливаться как на вертикальных, так и на горизонтальных трубопроводах в любом положении.

Гайки при монтаже задвижек на трубопроводах следует затягивать равномерно, не допуская перетяжки.

При эксплуатации шпindel и гайку нужно систематически смазывать согласно карте смазки, а задвижку проверять на плавность хода. В случае пропуска сальника надо его подтянуть, причем высота подтяжки не должна превышать 30% от высоты камеры.

Рекомендуется периодически осматривать задвижки, результаты записывать в специальный журнал.

## Карта смазки

Наименование и обозначение смазываемого изделия (механизма), номера позиций на иллюстрированной схеме смазки	Наименование смазочных материалов и номер стандарта (технических условий) на них для эксплуатации			Количество точек смазки	Способ нанесения смазочных материалов	Периодичность проверки и замены смазки
	при температуре до минус 40°	при температуре до плюс 40°	для длительного хранения			
Стойка			УН ГОСТ 782—59	1	Шприцем	Наполнение необходимого объема.
Гайка шпинделя						Контроль и добавление один раз в декаду

## 6. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
1	2	3	4
Нарушение герметичности уплотнительных поверхностей затвора	Коррозия и задиры	При незначительных — притиркой; при значительных — наплавкой уплотнительных поверхностей с последующей подрезкой.	



1	2	3	4
Нарушение герметичности верхнего уплотнения в крышке	Задиры	В зависимости от дефекта шпиндель зачищается на станке наждачной бумагой или шлифуется. Специальная втулка при небольших дефектах зачищается, при значительных — заменяется новой.	

ВНИМАНИЕ! ПРИ СБОРКЕ ЗАДВИЖКИ КЛЕИМЕНИЕ НА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КЛИНА ДОЛЖНО НАХОДИТЬСЯ СО СТОРОНЫ КЛЕИМЕНИЯ НА СРЕДНЕМ ФЛАНЦЕ.

### 7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем фланцевая стальная ЗКЛ2 50-40 заводской номер 60091 соответствует требованиям ГОСТ 10194—69 и ТУ—26—02—401—72 и признана годной для эксплуатации.

М. П.



Дата выпуска 17.11.75

Начальник цеха № 1 Гонч.

Начальник ОТК Гонч.

### 8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод гарантирует исправность работы задвижки в течение 12 месяцев со дня установки в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки, при соблюдении потребителем задвижки надлежащих условий хранения, нормального режима работы всех условий монтажа и ухода за ней, требуемых согласно паспорту.

### 9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

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

При длительном хранении периодически, но не реже чем через 6 месяцев, места, защищенные от коррозии, должны подвергаться осмотру и по мере необходимости покрываться вновь противокоррозионной смазкой.

С целью усовершенствования конструкции задвижки, повышения надежности и удобства эксплуатации изделия просим заполнить прилагаемый лист отзыва и выслать в адрес завода.

Отзыв о работе

наименование изделия

1. Заводской номер \_\_\_\_\_, дата изготовления \_\_\_\_\_

2. Дата пуска в эксплуатацию \_\_\_\_\_

3. Место установки и параметры эксплуатации \_\_\_\_\_  
среда,

температура, давление

4. Количество циклов перекрытий в сутки, месяц \_\_\_\_\_

5. Какие недостатки и неисправности в период работы задвижки \_\_\_\_\_

6. Методы и время на устранение неисправностей \_\_\_\_\_

Предложения по дальнейшему улучшению конструкции \_\_\_\_\_

8. Почтовый адрес и фамилия заполнителя отзыва \_\_\_\_\_

Отзыв направить по адресу:  
618026, Пермская область, п. Юго-Камск,  
машзавод имени Лепсе, бюро надежности.