

ЩИТОВОЙ ЗАТВОР ТИП TZK

ТЕХНИКО-ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Июль 2007

—	ТЕНАСО® ЩИТОВОЙ ЗАТВОР	—
—		Ширина канала 300 - 1600



Назначение

ВНИМАНИЕ

Данный типоряд затворов может применяться в установках подводящих и отводящих рабочие среды не реагирующие или слабо реагирующие с материалами конструкции изделия.

- Очистные сооружения
- Мелиорационные объекты
- Канализационные сети
- Гидротехнические объекты
- Насосные станции
- Противопаводковая защита

СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ:

- Заставки изготавливаются в соответствии с типовыми размерами и по индивидуальному заказу Клиента и приспособляются к конкретным условиям установки (размеры канала, высота щита, типа привода).

Установка и условия монтажа

ВНИМАНИЕ

Монтажные и демонтажные работы могут выполняться только надлежащим образом обученными лицами.

Перед началом монтажа устройства необходимо осуществить следующие действия:

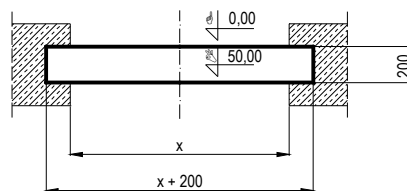
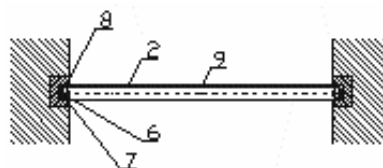
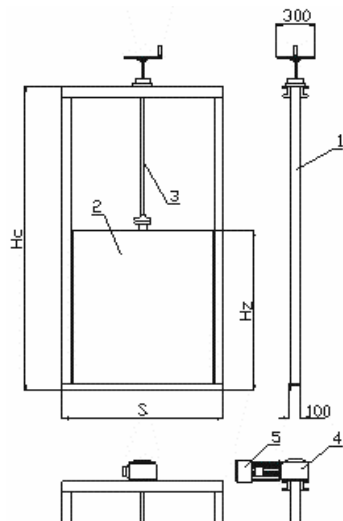
- Проверить соответствует ли доставленное изделие заказанному.
- Проверить не изменилась ли затяжка гаек, по необходимости дотянуть расслабленные элементы.
- Проверить соответствие габаритных и присоединительных размеров затвора размерам обозначенным на чертежах и монтажных рисунках.
- Проверить правильность приготовленных бетонных направляющих в канале.
- Разместить затвор в месте планируемого монтажа.

После соосной установки затвора в пролёте канала и его установке по вертикали щели оставшиеся в нишах заполняются бетоном В-20 по PN-88/B-06250.

После усадки бетона или высыхания уплотнения необходимо:

- Затянуть все гайки в затворе.
- Несколько раз проверить работу щита путём открывания и закрывания.
- Очистить уплотняющую резину от всех загрязнений.

Затворы для монтажа в канале TZK устанавливаются в специально приготовленных нишах выполненных на дне и в боковых стенах конструкции бетонного канала. Размеры ниши в канале для затвора - смотри рисунок.



x - ширина канала

- | | |
|-----------------------------------|------------------------------|
| 1 – рама затвора | 6 – прижимной ролик |
| 2 – щит | 7 – наездной клин |
| 3 – ходовой винт | 8 – профильное уплотнение |
| 4 – встроенный червячный редуктор | 9 – уплотнительная прокладка |
| 5 – приводной электродвигатель | |

Пуск

Затворы полностью укомплектованы и не требуют монтажа отдельных элементов в месте назначения.

После подведения рабочей среды в канал необходимо понаблюдать за установленным затвором в позиции перекрывающей поток рабочей среды для проверки плотности устройства.

Условия эксплуатации

Минимум один раз в год пользователь должен провести техосмотр и испытания в рабочем режиме установленной арматуры. Арматуру, которая редко используется, необходимо проверять в рабочем режиме один раз в течение 6 месяцев. В течении гарантийного срока такие проверки необходимо подтвердить документально.

Реальные параметры рабочей среды должны соответствовать параметрам указанным в заказе.

Уход

- Каждые 6 месяцев необходимо смазывать пластической смазкой (например, LT-43) ходовой винт затвора. Также каждые 6 месяцев необходимо пополнить смазку в маслёнке в корпусе подшипника.
- Необходимо соблюдать инструкции по уходу за электромеханическим приводом.

Правила безопасности и гигиены труда

- Запрещается запускать и эксплуатировать затвор без предварительного полного изучения данной инструкции.
- Во время монтажа и эксплуатации затвора необходимо соблюдать общие правила безопасности и гигиены труда действующие на территории данного предприятия.
- Рабочие места должны быть оборудованы соответствующими площадками и защитными перегородками, обеспечивающими безопасное обслуживание и уход за изделиями.

Возможные неполадки

Ниже представлены наиболее часто выступающие неполадки и их причины.

Неполадка	Причина
Неплотность в месте соединения со стеной	- Несоосное крепление затвора по проёму в стене; - Несоответствующее уплотнение между рамой и стеной
Проблемы с закрыванием арматуры	- Твёрдые части между щитом и уплотнением;
Неплотность арматуры после закрытия	- Нормальный износ уплотнения; - Износ уплотнения и/или щита вследствие эрозии из-за слишком большой скорости потока рабочей среды;

Хранение изделий (по норме PN-EN 1171:2003)

- Материалы и устройства хранятся на складе на отведённых местах таким образом, чтобы не допустить их повреждения или снижения качества.
- Изделия на складе периодически проверяются для обнаружения возможных несоответствий.
- Во время хранения на складе изделия предохраняются от повреждений и каких-либо факторов, которые могут негативно сказаться на их качестве.

Упаковка изделий (по норме PN-EN 1171:2003)

- Изделие предназначенное для дальнейшей транспортировки покрыты защитными покрытиями, высушены и законсервированы.
- Чтобы исключить возможность механических повреждений, изделия плотно упаковываются в плёнку с воздушными пузырьками или картон.
- Изделия подготовленные к отправке размещаются на паллетах, в ящиках или в коробках.
- На упаковке находится этикетка с адресом поставки.

Транспортировка изделий (по норме PN-EN 1171:2003)

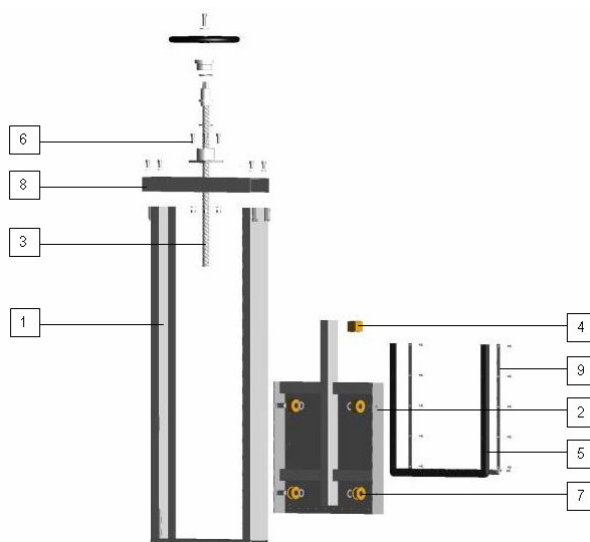
- Транспортировка материалов и изделий внутри фирмы осуществляется работниками фирмы таким образом, чтобы их качество не снизилось.
- Транспортировка осуществляется крытыми транспортными средствами. На время перевозки изделия должны быть защищены от механических повреждений.

Каталог запасных частей

Каталог запасных частей содержит перечень всех деталей, которые можно заказать непосредственно у изготовителя или

у региональных представителей.

При заказе запасных частей необходимо указать название и номер в каталоге в соответствии с данным перечнем.



поз.	Название	Материал	Количество	Обозначение заказа
1	Рама	1.4301	1 шт.	DNxxx + Наименование, количество
2	Затвор	1.4301	1 шт.	DNxxx + Наименование, количество
3	Шпindelь	1.4301	1 шт.	DNxxx + Наименование, количество
4	Ходовая гайка	MO58	1 шт.	DNxxx + Наименование, количество
5	Уплотнение затвора	эластомерное	1 шт.	DNxxx + Наименование, количество
6	Винты	A2	1 компл.	DNxxx + Наименование, количество
7	Ролики	MO58	1 шт.	DNxxx + Наименование, количество
8	Верхняя перекладина	1.4301	1 шт.	DNxxx + Наименование, количество
9	Зажим сальника	1.4301	1 шт.	DNxxx + Наименование, количество

Гарантийные условия

Перед отправкой с завода все затворы проверяются на плотность и выполнение своих функций, и получают Сертификат Контроля Качества и Декларацию Соответствия.

- Производитель затворов даёт гарантию ремонта в случае неисправности являющейся следствием дефектного изготовления или скрытого дефекта материала.
- В течение гарантийного срока изготовитель несёт ответственность за качество изделия, если его дефекты не были следствием плохой транспортировки или несоответствующим хранением и эксплуатацией несогласной с инструкцией по обслуживанию и эксплуатации, представленной в данной Техничко-Эксплуатационной Документации.
- Производитель освобождается от гарантийной ответственности в случае:
 - A) несоблюдения пользователем указаний данной Техничко-Эксплуатационной Документации,
 - B) самостоятельного демонтажа или ремонта повреждённых элементов или замены приводов,
 - C) самостоятельного изменения конструкции,
 - D) повреждения изделий в следствие аварии на объекте или поломки другого оборудования,,
 - E) повреждения изделий в следствие природных катаклизмов и непредвиденных происшествий.

Сервисное обслуживание

TEHACO Sp. z o.o.
80-299 Gdańsk, ul. Nowy Świat 4,
tel. (0 58) 554 59 29, 554 59 30, 552 93 83, fax (0 58) 552 72 28,
email: tehaco@tehaco.com.pl