



**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ:
ЭЛЕКТРОПРИВОД
МНОГООБОРОТНЫЙ
СЕРИИ S**

Предприятие – изготовитель: Chengde Rui Mai Trading Co., Ltd.
Адрес: ROOM 311, UNIT 5, 1-1# BUILDING, ZHONGXING ROAD,
SHUANGQIAO DISTRICT CHENGDE CITY, HEBEI CHINA, Китай



Сертификат соответствия: ЕАЭС NRU Д-CN.РА01.В.68494/21

Выдан Испытательной лабораторией «Инициатива»(рег. номер РОСС RU/31587.ИЛ.00009)

Срок действия с 23.09.2021 по 22.09.2026

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Электроприводы многооборотные серии S предназначены для дистанционного и местного управления вращением запорного органа задвижек с обрезиненным клином, шиберных ножевых задвижек и другой запорной арматуры.
- 1.2. Электроприводы устанавливаются непосредственно на трубопроводной арматуре.
- 1.3. Электропривод может применяться в различных отраслях народного хозяйства: в газовой, нефтяной, металлургической, пищевой промышленности, в жилищно-коммунальном хозяйстве и т.д.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Технические характеристики электроприводов.

Частота вращения, об/мин	24
Степень защиты корпуса	IP67
Тип изоляции обмотки	F
Рабочий диапазон температур	от -30 до +70
Относительная влажность воздуха, % не более	95

3. ГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

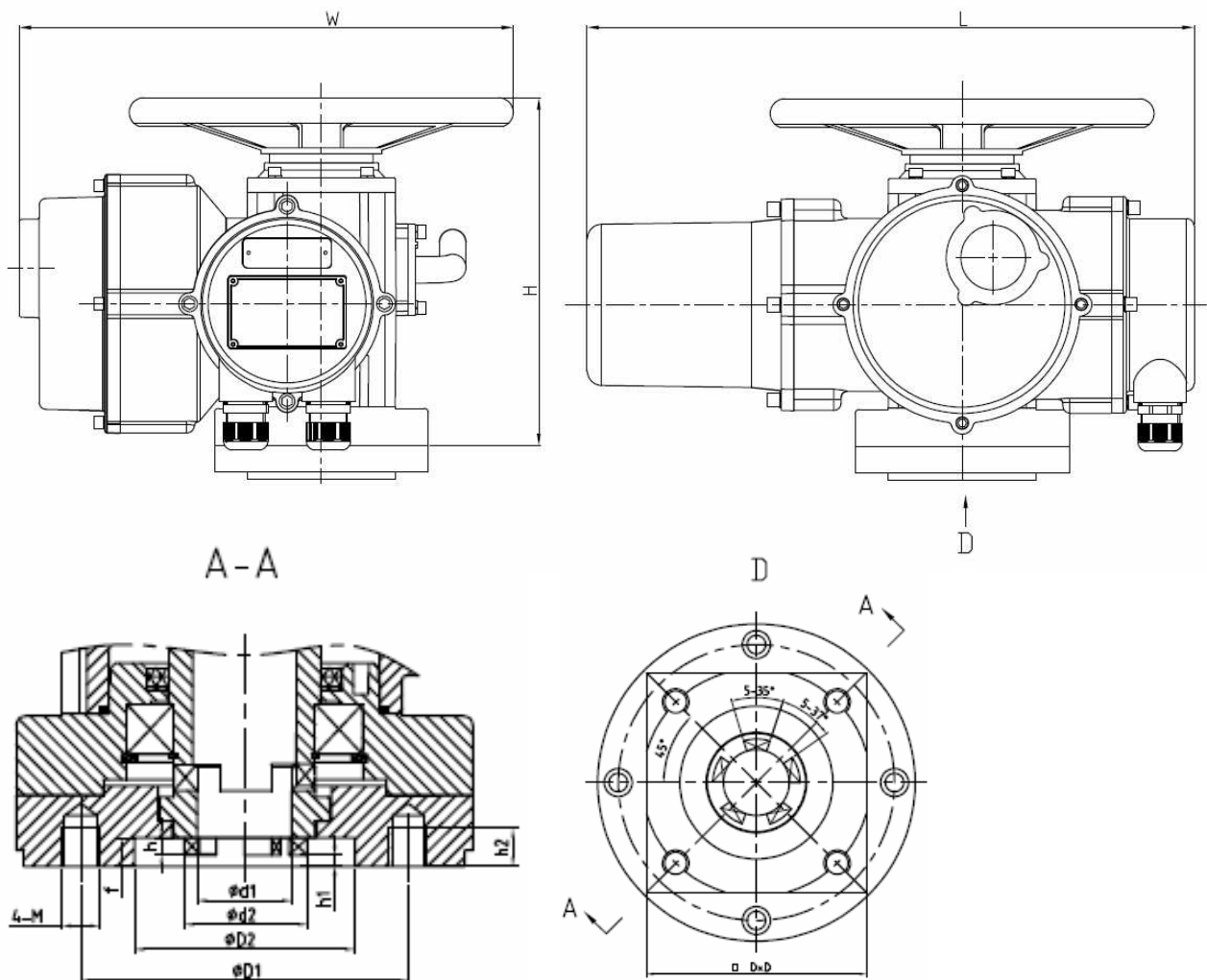


Рис. 1. Габаритные и присоединительные размеры электроприводов серии S.

Характеристика	S-70	S-100	S-150	S-200	S-300	S-450	S-600	S-900	S-1200	S-70	S-100	S-150	S-200	S-300
Напряжение, В	380	380	380	380	380	380	380	380	380	220	220	220	220	220
Номинальный крутящий момент, Н·м*	70	100	150	200	300	450	600	900	1200	70	100	150	200	300
Мощность, кВт	0,25	0,25	0,37	0,55	0,75	1,10	1,50	2,20	3,00	0,25	0,25	0,37	0,55	0,75
Ток, А	0,6	0,6	0,8	1,3	1,7	2,5	3,2	4,5	6,3	2,6	2,8	3,7	4,3	4,45
Тип присоединения по ГОСТ Р 55510-2013	А	А	А	Б	Б	В	В	В	В	А	А	А	Б	Б
W, мм	334	334	334	365	365	433	433	510	510	334	334	334	365	365
L, мм	411	411	411	470	470	564	564	577	577	411	411	411	470	470
H, мм	258	258	258	290	290	337	337	374	374	258	258	258	290	290
D×D, мм	100× 100	100× 100	100× 100	122× 122	122× 122	200× 200	200× 200	200× 200	200× 200	100× 100	100× 100	100× 100	122× 122	122× 122
D2, мм	70	70	70	108	108	155	155	155	155	70	70	70	108	108
D1, мм	104	104	104	135	135	220	220	220	220	104	104	104	135	135
d2, мм	40	40	40	58	58	84	84	84	84	40	40	40	58	58
d1, мм	30	30	30	44	44	70	70	70	70	30	30	30	44	44
f, мм	8	8	8	15	15	12	12	12	12	8	8	8	15	15
h, мм	5	5	5	8	8	11	11	11	11	5	5	5	8	8
h1, мм	3	3	3	7	7	11	11	11	11	3	3	3	7	7
h2, мм	18	18	18	22	22	28	28	40	40	18	18	18	22	22

4-М 4-M12 4-M12 4-M12 4-M12 4-M12 4-M20 4-M20 4-M20 4-M20 4-M12 4-M12 4-M12 4-M12 4-M12

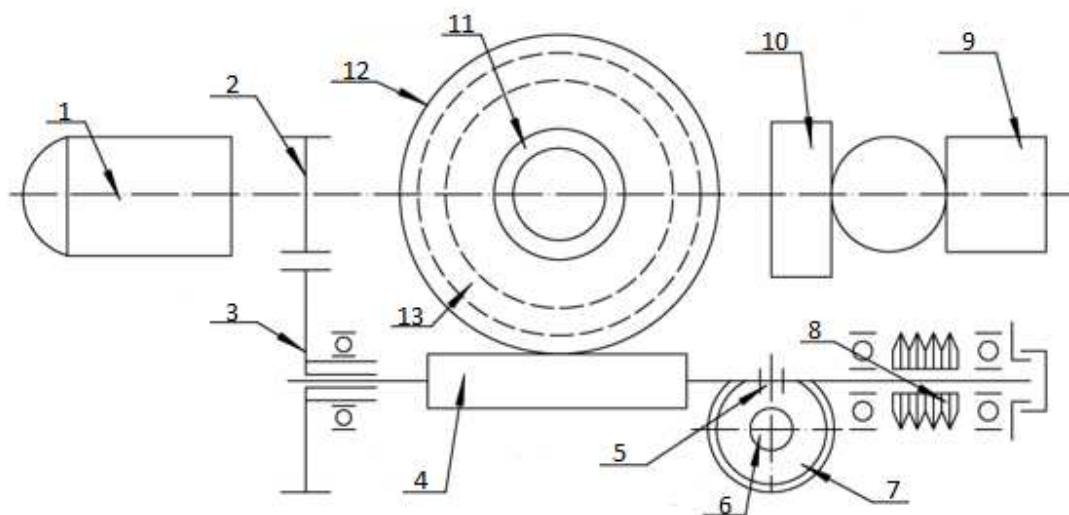
*Для расчета максимального крутящего момента на электроприводе необходимо добавить 30% от значения номинального крутящего момента. При работе электропривода выше номинального значения крутящего момента срок службы снижается.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Электропривод состоит из шести основных частей:

- электродвигателя;
- редуктора, передающего усилие от электродвигателя на выходной вал;
- механизма управления крутящим моментом, ходом и регулировкой;
- механизма переключения на ручное управление (для перехода от электрического к ручному управлению необходимо потянуть рычаг переключения);
- маховика, служащего для открытия, закрытия арматуры при переходе на ручное управление;
- электрической части

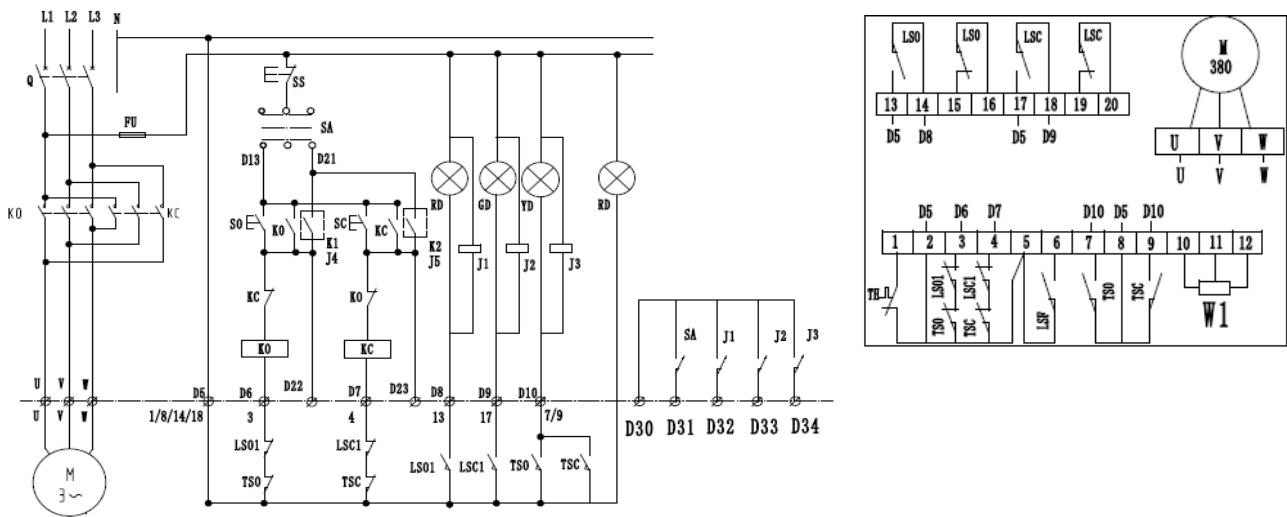
4.2. Схема устройства электропривода



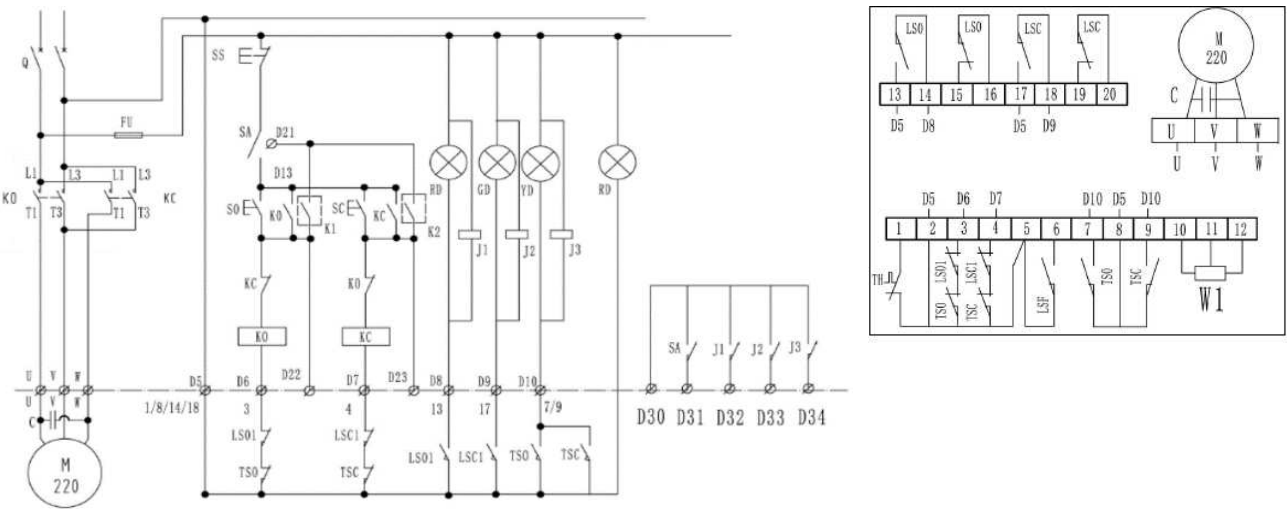
Поз	Наименование	Поз	Наименование
1	Электродвигатель	8	Набор тарельчатых пружин
2	Зубчатое колесо	9	Индикатор открытия
3	Червячный редуктор	10	Механизм перемещения
4	Червячный вал	11	Выходной вал
5	Резьба червячного вала	12	Червячная передача
6	Рукоятка	13	Коническая передача
7	Крутящий механизм		

4.3. Электрическая схема подключения

4.3.1 380В



4.3.2 220В



Подключение

1	Удержание
4	Закрыть/Выключить
10 11 12	Потенциометр
13 14 15	Регулировка пределов открытия

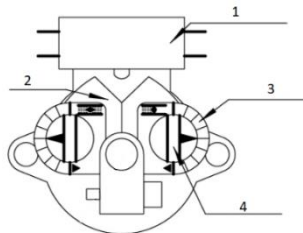
Индикация

5-6	Предупреждающая индикация (Перезагрузка)
7-8	Индикация открытия
8-9	Индикация закрытия

5. НАСТРОЙКА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

Настройка электропривода обязательна и перед установкой на арматуру необходимо выполнить проверку его работоспособности.

Механизм управления крутящим моментом



Поз Наименование

1	Микропереключатель
2	Опорная пластина
3	Шкала
4	Регулировочный винт

Рис.1

Механизм управления ходом

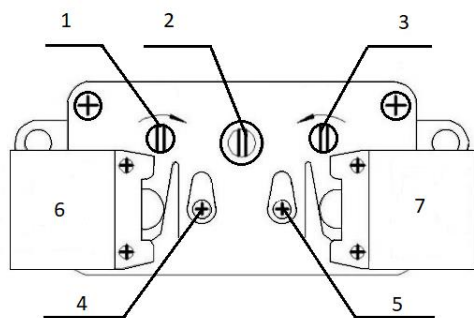


Рис.2

Поз	Наименование
1	Винт настройки положения закрыто
2	Винт сервисного режима
3	Винт настройки положения открыто
4	Выталкивающий штифт
5	Кулачок открытия
6	Кулачок закрытия
7	Концевой выключатель открытия
8	Концевой выключатель закрытия

5.1. Настройка механизма управления крутящим моментом.

Муфта ограничения крутящего момента предназначена для защиты электропривода от перегрузки при возникновении избыточного момента на валу арматуры. Настройку необходимо выполнять при отсутствии давления в системе:

- отрегулировать момент закрытия с помощью винтов регулировки 4 (Рис. 1) начиная с небольшого значения крутящего момента, постепенно увеличивать значение крутящего момента до тех пор, пока клапан не будет плотно закрыт;
- после подачи давления в систему проверить герметичность закрытия арматуры (при отсутствии герметичности следует увеличить значение крутящего момента до значения, обеспечивающего полное открытие и герметичность при закрытии затвора арматуры).

5.2. Регулировка механизма управления ходом.

5.2.1 Регулировка хода закрытия:

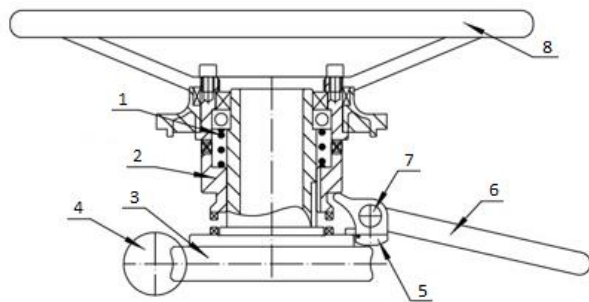
- закрыть арматуру в ручную вращением маховика ручного дублера по часовой стрелке;
- перевести механизм управления ходом в сервисный режим, утопив и повернув по часовой стрелке винт сервисного режима 2 (рис. 2). Винт 2 должен остаться в нажатом положении;
- вращать винт настройки положения закрыто 1 (рис. 2) в направлении, указанном стрелкой на блоке механизма управления ходом. При вращении настроечного винта происходит перемещение кулачка положения закрыто;
- при срабатывании контакта концевого выключателя 7 (рис. 2) прекратить вращение настроечного винта. Для точной настройки положения арматуры необходимо зафиксировать момент перехода кулачка в положение, при котором срабатывает концевой выключатель;
- нажать и повернуть против часовой стрелки винт 2 для вывода из сервисного режима;
- проверить настройку и при необходимости произвести ее повторно.

5.2.2. Регулировка хода открытия:

- открыть арматуру в ручную вращением маховика ручного дублера против часовой стрелки;
- перевести механизм управления ходом в сервисный режим, утопив и повернув по часовой стрелке винт сервисного режима 2 (рис. 2). Винт 2 должен остаться в нажатом положении;
- вращать винт настройки положения открыто 3 (рис. 2) в направлении, указанном стрелкой на блоке механизма управления ходом. При вращении настроечного винта происходит перемещение кулачка положения открыто;
- при срабатывании контакта концевого выключателя 8 (рис. 2) прекратить вращение настроечного винта. Для точной настройки положения арматуры необходимо зафиксировать момент перехода кулачка в положение, при котором срабатывает концевой выключатель;
- нажать и повернуть против часовой стрелки винт 2 для вывода из сервисного режима;
- проверить настройку и при необходимости произвести ее повторно.

5.2.3. Произвести в ручном режиме цикл «закрыть-открыть» для проверки правильного срабатывания кулачков концевых выключателей, в случае необходимости произвести перенастройку.

5.3. Устройство механизма ручного управления:



Поз	Наименование
1	Пружина
2	Полуавтоматическая муфта
3	Червячное колесо
4	Червячный вал
5	Подвижный кулачок
6	Рукоятка
7	Ось переключения
8	Маховик

Нажав на рукоятку ручного дублера 6, подвижный кулачок 5 вводит в зацепление с червячным колесом полуавтоматическую муфту 2. Вращая маховик 8, можно открывать и закрывать привод в ручном режиме. При подаче напряжения на двигатель, под действием пружины 1 муфта вернется в прежнее расцепленное состояние.

6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. Обслуживающий персонал допускается к обслуживанию электропривода только после прохождения соответствующего инструктажа по технике безопасности
- 6.2. При обслуживании электропривода должны соблюдаться следующие правила:
- обслуживание электропривода должно вестись в соответствии с установленными «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей»;
 - место установки электропривода должно иметь достаточную освещенность;
 - корпус электропривода должен быть заземлен;
 - монтажные работы с электроприводами должны проводиться только исправным инструментом;
 - приступая к профилактической работе, необходимо убедиться, что электропривод отключен от электросети.

7. МОНТАЖ

- 7.1. К монтажу электропривода допускается персонал, изучивший устройство электропривода, правила техники безопасности, требования настоящего руководства.
- 7.2. Рабочее положение электропривода – любое.
- 7.3. Перед монтажом электропривода проверить:
- внешний вид электропривода (на отсутствие внешних повреждений);
 - наличие и состояние технической документации;
 - легкость перемещения подвижных деталей при работе от ручного дублера;
 - снять защитную крышку и осмотреть внутренние детали электропривода (колодки, микровыключатели).
- 7.4. Монтаж электропривода производится непосредственно на запорную арматуру. При монтаже обратить внимание на правильное совмещение посадочного фланца электропривода и ответного посадочного фланца на исполнительном органе. Не допускается посадка «в натяг», люфты, зазоры при сопряжении электропривода и запорного органа. Это приводит к увеличению нагрузки на узлы и детали электропривода, ускоренному износу и быстрому выходу из строя электропривода.
- 7.5. Обратить внимание на соответствие выходного вала запорной арматуры и посадочного отверстия в выходном валу электропривода. Люфты не допускаются – это приводит к быстрому износу деталей электропривода и запорной арматуры.
- 7.6. После монтажа проверить:
- работу электропривода в ручном режиме: вращая маховик, убедиться в плавности хода затвора арматуры;
 - работу электропривода от электродвигателя: проверку настройки на открытие, закрытие и четкость срабатывания ограничителя хода выходного вала (выполнить 2-3 цикла открыть- закрыть).

8. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 8.1. Электропривод должен храниться в упаковке предприятия-изготовителя согласно условиям 3 по ГОСТ 15150. Воздух в помещении, в котором хранится ТМЦ, не должен содержать коррозионно-активных веществ.
- 8.2. Транспортирование клапана должно соответствовать условиям 5 по ГОСТ 15150.

9. УТИЛИЗАЦИЯ

- 9.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96ФЗ «Об охране атмосферного воздуха» (в редакции от 01.01.2015), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015г) «Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002 №7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 10.1. Изготовитель гарантирует соответствие товара настоящему паспорту при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийные обязательства распространяются на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя. Гарантийный срок 12 месяцев с даты продажи.
- 10.2. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:
- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
 - наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
 - наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами; повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
 - наличия механических повреждений или следов вмешательства в конструкцию изделия

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

КОЛИЧЕСТВО ШТ

ДАТА ПРОДАЖИ

ПОДПИСЬ

ШТАМП ТОРГУЮЩЕЙ
(ПОСТАВЛЯЮЩЕЙ)
ОРГАНИЗАЦИИ

Гарантийный срок –
12 месяцев с даты продажи

Срок службы-
1 год
