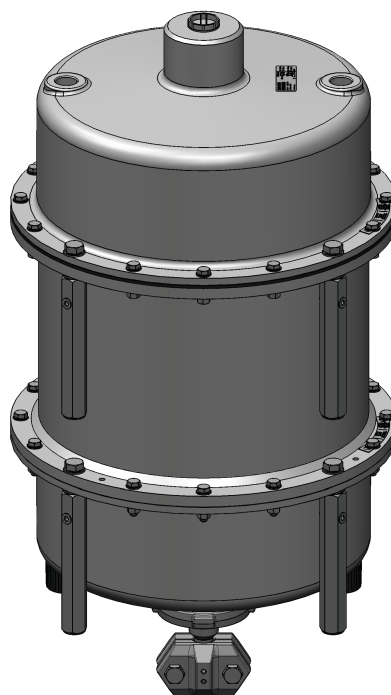


ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

SAMSON

EB 8310-8 RU

Перевод оригинала инструкции



Тип 3271, 1400–250 см²

Пневматический привод, тип 3271

Площадь привода: 1400-250 см²

Сведения о настоящей инструкции по монтажу и эксплуатации

Данная инструкция по монтажу и эксплуатации (ИМЭ) является руководством по правильному монтажу и эксплуатации. Указания и рекомендации, приведённые в данной ИМЭ, являются обязательными при обращении с оборудованием SAMSON. Изображения и иллюстрации в данной ИМЭ являются всего лишь примерами и поэтому должны рассматриваться как принципиальные схемы.

- ⇒ Перед началом работ рекомендуется внимательно ознакомиться с данной ИМЭ и сохранить её для справок в дальнейшем.
- ⇒ При возникновении вопросов, которые входят за границы содержимого данной ИМЭ обращайтесь в отдел послепродажного обслуживания SAMSON (aftersaleservice@samsongroup.com).



Такие относящиеся к устройству документы, как инструкции по монтажу и эксплуатации, доступны в Интернете:

► <https://www.samsongroup.com/en/downloads/documentation>

Указания и их значение

⚠ ОПАСНО

Опасные ситуации, могущие привести к смерти или тяжёлым травмам

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Ситуации, могущие привести к смерти или тяжёлым травмам

⚠ ВНИМАНИЕ

Материальный ущерб и неисправности

i Информация

Пояснения с дополнительной информацией

💡 Практическая рекомендация

Практические рекомендации

1	Техника безопасности и меры защиты.....	5
1.1	Рекомендации по предотвращению тяжёлого физического ущерба.....	6
1.2	Рекомендации по предотвращению производственного травматизма.....	7
1.3	Рекомендации по предотвращению материального ущерба.....	8
1.4	Предупреждения на устройстве.....	8
2	Маркировка устройства.....	10
2.1	Типовой шильдик привода.....	10
3	Конструкция и принцип действия.....	11
3.1	Рабочее направление и направление регулирующего давления.....	11
3.2	Положение безопасности.....	12
3.2.1	Рабочее направление FA.....	12
3.2.2	Рабочее направление FE (FE).....	12
3.3	Аксессуары.....	12
3.4	Технические характеристики.....	12
4	Доставка и внутренние перевозки.....	15
4.1	Приемка доставки.....	15
4.2	Распаковка привода.....	15
4.3	Транспортировка и поднимание привода.....	15
4.3.1	Транспортировка привода.....	15
4.3.2	Поднимание привода.....	16
4.4	Хранение привода.....	17
5	Монтаж.....	19
5.1	Подготовка к монтажу.....	19
5.2	Монтаж устройства.....	19
5.2.1	Сборка клапана и привода.....	20
5.2.2	Выполните пневматическое соединение.....	21
6	Ввод в эксплуатацию.....	23
6.1	Предварительное напряжение пружин.....	24
6.1.1	Предварительное напряжение пружин.....	24
6.1.2	Увеличение перестановочного усилия.....	25
6.2	Настройка диапазона хода.....	25
7	Эксплуатация.....	26
7.1	Дополнительная информация по эксплуатации.....	26
8	Устранение неисправностей.....	27
8.1	Определение и устранение неисправностей.....	27
8.2	Противоаварийные мероприятия.....	27
9	Техническое обслуживание и модернизация.....	28
9.1	Периодические проверки.....	28
9.2	Работы по техническому обслуживанию и переоборудованию.....	28
10	Вывод регулятора из рабочего режима.....	29
11	Демонтаж.....	30
11.1	Демонтаж привода.....	30
11.2	Сброс предварительного напряжения пружин в приводе.....	31
12	Ремонт.....	32
12.1	Отправьте устройства в SAMSON.....	32
13	Утилизация.....	33

14	Сертификаты.....	34
15	Приложение.....	36
15.1	Моменты затяжки, смазочные материалы и инструменты.....	36
15.2	Запасные детали.....	36
15.3	Сервисное обслуживание.....	38

1 Техника безопасности и меры защиты

Использование по назначению

Приводы SAMSON Тип 3271 предназначены для приведения в действие установленного прямоходного клапана. Вместе с клапанами приводы предназначены для перекрытия жидких, газо- и парообразных сред в трубопроводах. В зависимости от исполнения приводы способны работать в режиме регулирования или ОТКР/ЗАКР. Приводы можно применять в технологических и промышленных установках.

Приводы рассчитаны для точно определённых условий (например, перестановочное усилие, рабочий ход). Соответственно, заказчик должен использовать привод только на тех участках, где условия работы соответствуют расчётным параметрам, указанным при заказе клапана. Если заказчик планирует использовать привод для иных целей или в иных условиях, ему следует обсудить это со специалистами SAMSON.

SAMSON не несёт ответственности за повреждения и неисправности, возникшие в результате эксплуатации, не соответствующей назначению устройства, а также вызванные воздействием внешних сил и условий.

⇒ Сфера, пределы и возможности применения устройства указаны в технических характеристиках и на типовом шильдике.

Вероятные случаи неправильного обращения с оборудованием

Привод не предназначен для применения в следующих условиях:

- применение с нарушением предельных параметров, приведённых в технических характеристиках и заданных расчётными параметрами при заказе
- применение вне предельных параметров, заданных для подключённого к приводу дополнительного оборудования

Кроме этого, ненадлежащим применением устройства считается:

- использование неоригинальных запасных частей, выпущенных сторонними производителями
- выполнение работ по ремонту и техобслуживанию, не входящих в перечень, приведённый в настоящей ИМЭ;

Квалификация обслуживающего персонала

Монтаж, ввод в эксплуатацию и техническое обслуживание привода могут осуществлять только специалисты при условии соблюдения действующих правил. Под специалистами в данном руководстве по монтажу и эксплуатации подразумеваются лица, которые на основе специального образования и опыта, а также знаний действующих норм и стандартов, регламентирующих их работу, способны предусмотреть возможные риски.

Средства индивидуальной защиты

SAMSON рекомендует использовать при работе с пневматическими приводами следующие средства защиты:

- защитные перчатки и защитную обувь при монтаже и демонтаже привода;
- защита глаз и органов слуха при работе с приводом.

⇒ Прочее защитное снаряжение запрашивайте у Заказчика оборудования.

Изменения и прочие модификации

Компания SAMSON не даёт разрешения на внесение изменений, переделку и прочие модификации устройства и не несёт за них ответственности. Такие работы могут выполняться исключительно на собственный страх и риск. Кроме того, они могут являться дополнительными факторами риска, что в конечном итоге может привести к тому, что устройство не будет отвечать требованиям согласно его назначению.

Защитные устройства

Пневматические приводы Тип 3271 не оборудованы специальными защитными устройствами.

Предупреждение об остаточных рисках

Для исключения риска травмирования людей или материального ущерба эксплуатант и обслуживающий персонал должны обеспечить соответствующие меры для предотвращения опасностей, которые могут исходить от привода под действием управляющего давления, находящихся в сжатом/натянном состоянии пружин и от движущихся частей. Для этого эксплуатант и обслуживающий персонал обязаны соблюдать все указания по технике безопасности, предупредительные указания и инструкции из данного руководства по монтажу и эксплуатации, в частности, инструкции по монтажу, вводу в эксплуатацию и ремонту.

Обязанность оператора оборудования соблюдать должную осмотрительность

Эксплуатант несёт ответственность за его правильную эксплуатацию, а также за соблюдение правил техники безопасности. Эксплуатант обязан предоставить обслуживающему персоналу настоящую инструкцию по монтажу и эксплуатации, а также обучить обслуживающий персонал надлежащей работе с оборудованием. При этом эксплуатант должен принять меры, исключающие угрозы безопасности для обслуживающего персонала и третьих лиц.

Обязанность обслуживающего персонала соблюдать должную осмотрительность

Обслуживающий персонал должен быть ознакомлен с настоящей инструкцией по монтажу и эксплуатации, а также прочими применяемыми документами, и учитывать содержащиеся в них указания о возможных рисках, предупреждения об опасности и рекомендации. Кроме этого, обслуживающий персонал обязан знать и соблюдать действующие правила техники безопасности и нормы предотвращения производственного травматизма.

Прочие применяемые нормы и правила

У неэлектрических приводов согласно оценке риска воспламенения по DIN EN ISO 80079-36, ст. 5.2 даже в тех редких случаях, когда возникает неисправность, отсутствует внутренний потенциальный источник возгорания, поэтому они не подпадают под требования Директива ATEX 2014/34/EU.

⇒ При присоединении к равнопотенциальной системе следует руководствоваться ст. 6.4 DIN EN 60079-14, VDE 0165-1.

Пневматические приводы не являются самостоятельными машинами в смысле Директива по машинному оборудованию 2006/42/EC.

Прочие применяемые технологические инструкции

В дополнение к настоящей инструкции по монтажу и эксплуатации требуются следующие документы:

- ИМЭ для подключенных внешних устройств (позиционер, соленоидный клапан и т. д.);
- ИМЭ для установленного клапана;
- ► АВ 0100 для инструментов, моментов затяжки и смазочных материалов

- Руководство по функциональной безопасности изделия ► РФБИ 8310 при использовании в ориентированных на безопасность системах
- Если в устройстве содержится вещество, включенное в список потенциальных веществ, вызывающих очень большую озабоченность на основании данных из регламента REACH, вместе с документами коммерческого заказа SAMSON предоставляет документ «Дополнительная информация по вашему запросу/заказу». В этом документе, помимо прочего, указан номер SCIP для соответствующих устройств, который можно использовать для получения дополнительной информации на сайте Европейского химического агентства ECHA, см. ► <https://www.echa.europa.eu/scip-database>.
Дополнительную информацию о соблюдении нормативных требований в отношении материалов в компании SAMSON можно найти на сайте ► www.samsongroup.com > About SAMSON > Environment, Social & Governance > Material Compliance

1.1 Рекомендации по предотвращению тяжёлого физического ущерба

▲ ОПАСНО

Опасность разрыва стенок оборудования при неправильном открытии устройств и компонентов, находящихся под давлением!

Пневматические приводы — это устройства, работающие под давлением, стенки которых могут быть разорваны при неправильном обращении с ними. Компоненты и осколки, разлетающиеся с большой скоростью, могут стать причиной серьезных травм или даже смерти.

⇒ Перед выполнением работ на приводе необходимо сбросить давление с соответствующих частей оборудования и с привода. Необходимо выполнять отвод в том числе и остаточной энергии.

1.2 Рекомендации по предотвращению производственного травматизма

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск зажима подвижными частями!

В приводе есть подвижные элементы (шток привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

- ⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводу подводится воздух под давлением.
- ⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.
- ⇒ Необходимо принять меры, исключаящие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.
- ⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск травмирования при сбросе давления воздуха в приводе!

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

- ⇒ Установите регулирующий клапан надлежащим образом и при установке привода убедитесь в том, что на панели оператора¹ нет вентиляционных отверстий на уровне глаз или вентиляционных отверстий, подающих воздух в направлении глаз.
- ⇒ Следует использовать соответствующие глушители и пробки.
- ⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

¹⁾ Если в документации к клапану не указано иное, на панели оператора регулирующего клапана во фронтальном представлении отображаются все органы управления регулирующего клапана, включая навесное оборудование, для использования обслуживающим персоналом.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск травмирования из-за предварительно напряжённых пружин!

Приводы с предварительно напряжёнными пружинами находятся под давлением. Эти приводы можно определить по удлинённым винтам с гайками на нижней крышке мембраны. При демонтаже привода эти винты обеспечивают равномерное отпускание предварительного напряжения пружин. При сильном предварительном напряжении пружин эти приводы дополнительно маркируются наклейкой, см. гл. 1.4.

- ⇒ Перед выполнением работ на приводе, требующих открытия привода или при заблокированном штоке привода сбросьте предварительное напряжение пружин, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в гл. 11.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования при ненадлежащем обслуживании, использовании или монтаже вследствие нечитаемой информации на приводе!

Со временем выгравированные или выштампованные данные на приводе, наклейки и таблички могут быть загрязнены или другим образом приведены в нечитаемое состояние, что приведет к невозможности распознавания опасностей и соблюдения необходимых инструкций по эксплуатации. Вследствие этого возникает опасность травмирования.

- ⇒ Всегда поддерживайте все соответствующие надписи на устройстве в читаемом состоянии.
- ⇒ Поврежденные, отсутствующие или ошибочные таблички или наклейки должны быть немедленно заменены.

1.3 Рекомендации по предотвращению материального ущерба

⚠ ВНИМАНИЕ

Ненадлежащий способ крепления подъемных приспособлений может привести к повреждению привода!

Рым-болт или вертлюжная петля на верхней крышке следует использовать только для монтажа или демонтажа привода или подъема привода без клапана. Ни рым-болт, ни вертлюжная петля не могут использоваться для подъема всего регулирующего клапана.

- ⇒ Необходимо соблюдать правила подъема грузов, см. главу 4.3.2.

⚠ ВНИМАНИЕ

Риск повреждения привода из-за слишком высокого или слишком низкого момента затяжки!

Детали привода следует затягивать с определенными моментами. Слишком сильно затянутые детали подвержены повышенному износу. Слишком слабо затянутые детали могут привести к ослаблению резьбовых соединений

- ⇒ Информацию о моментах затяжки, см. ► AB 0100.

⚠ ВНИМАНИЕ

Повреждение привода из-за использования ненадлежащего инструмента!

Для проведения работ на приводе следует использовать определённый инструмент.

- ⇒ Следует использовать только инструменты, одобренные SAMSON, см. ► AB 0100.

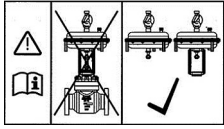
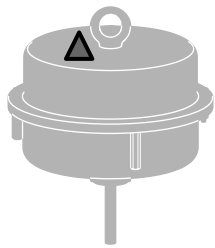
⚠ ВНИМАНИЕ

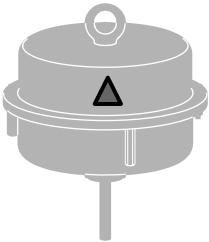
Повреждение привода из-за использования ненадлежащих смазочных материалов!

Материал, из которого изготовлен привод, требует определённых смазочных материалов. Ненадлежащие смазочные материалы могут воздействовать на поверхность и повредить её.

- ⇒ Следует использовать только одобренные SAMSON смазочные материалы, см. ► AB 0100.

1.4 Предупреждения на устройстве

Представление предупреждения	Расположение на устройстве
	
Значение предупреждения	
Предупреждение о недопустимости ненадлежащего использования подъемного рыма или вертлюжной петли на приводах SAMSON! При вертикальном подъеме несущие стропы могут крепиться в этой точке только для одного привода (без клапана). Ни рым-болт, ни вертлюжная петля не могут использоваться для вертикального подъема всего регулирующего клапана.	

Представление предупреждения	Расположение на устройстве
	
Значение предупреждения	
Предупреждение о предварительно напряженных пружинах в приводе! Приводы с предварительно напряженными приводными пружинами находятся под давлением, что может привести к травмам из-за вылетающих компонентов при неправильном открывании привода. Перед проведением работ на приводе необходимо снять предварительное напряжение пружин, см. раздел „Сброс предварительного напряжения пружин в приводе“ в гл. 11.	

2 Маркировка устройства

2.1 Типовой шильдик привода

Изображенный на рисунке типовой шильдик соответствует типовому шильдику, действительному на момент печати данного документа. Типовой шильдик на устройстве может отличаться от изображенного на рисунке.

Типовой шильдик наклеивается на крышку. Типовой шильдик содержит все необходимые для идентификации устройства данные.

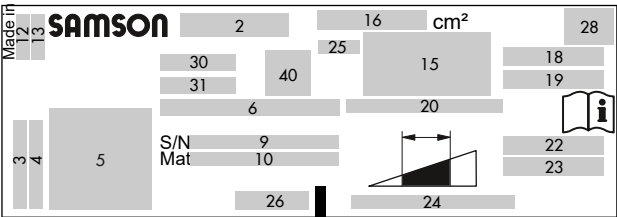


Рис. 1: Информация на типовом шильдике на приводе Тип 3271/3277 для всех площадей приводов > 120 см² или Тип 3372 с площадью привода 350 см²

Поз.	Значение позиции на шильдике
2	Типовое обозначение
3	Название компании
4	Адрес компании (почтовый индекс и город)
5	Идентификационный код, оптически считываемый
6	Название устройства
9	Серийный номер
10	№ материала
12	Страна производства
13	Месяц и год выпуска
15	Символ положения безопасности:  Шток привода выдвижной (FA)  Шток привода втягиваемый (FE)
16	Размер привода (площадь привода в см²)
18	Диапазон регулирующих сигналов в бар
19	Диапазон регулирующих сигналов в psi
20	Ход привода в мм
22	Рабочий диапазон в бар
23	Рабочий диапазон в psi
24	Допустимое рабочее давление p _{макс} в барах и/или psi
25	Материал мембраны
26	Тип соединительной резьбы

Поз.	Значение позиции на шильдике
28	Обозначение для ручного дублёра:  (дополнительно)
30	Версия (опционально), напр. SAM001
31	Версия (опционально), напр. HW xx.xx.xx
40	дополнительная сертификация (опционально)

3 Конструкция и принцип действия

Привод SAMSON Тип 3271 с площадью привода $\geq 1000 \text{ см}^2$ оптимально подходит для монтажа на прямоходные клапаны SAMSON серий 240, 250, 280, 290 и SMS.

Основные компоненты приводов - это две крышки, тарельчатая мембрана с тарелкой мембраны и расположенные внутри пружины. Пружины можно вставлять друг в друга несколько раз.

Управляющее давление p_{st} создаёт на поверхности привода A усилие $F = p_{st} \cdot A$, которое компенсируется пружинами. Количество и усилие предварительного сжатия пружин с учётом номинального хода определяют номинальный диапазон сигналов привода. Рабочий ход H пропорционален управляющему давлению p_{st} . Направление действия штока привода зависит от расположения пружин и от штуцера управляющего сигнала.

Привод типа v1 оснащен зажимной мембраной.

Соединительные муфты соединяют шток привода со штоком плунжера клапана.

Для приводов с площадью $1400-250 \text{ см}^2$ на шток привода навинчивается опорная штанга и опорный подшипник. Приводы оснащены защитой от проворачивания. Для стабилизации пружин установлены направляющие штоки.

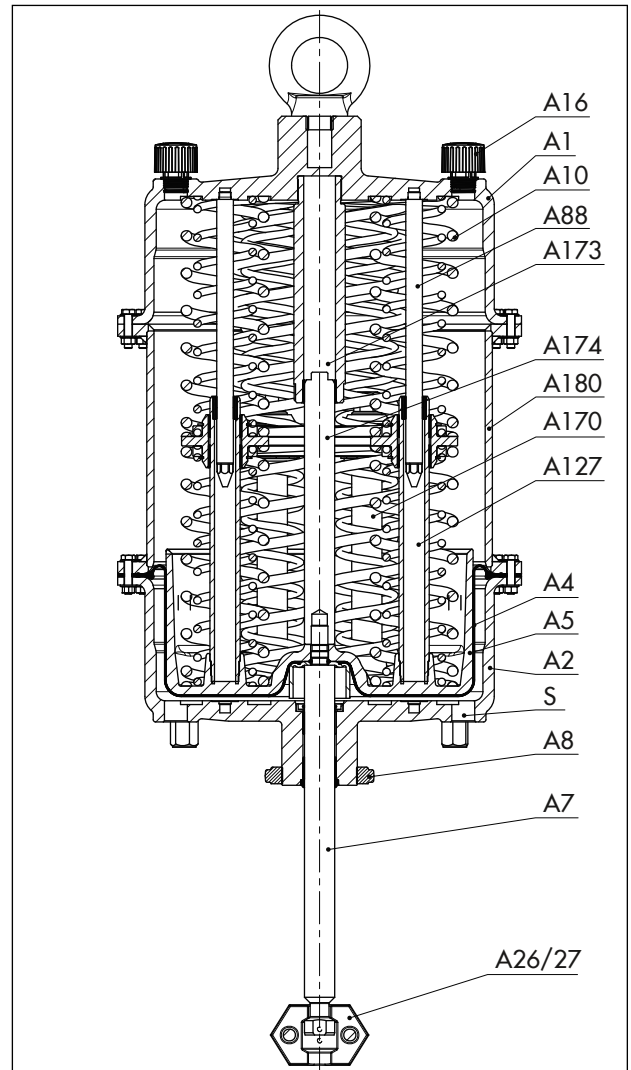


Рис. 2: Пневматический привод Тип 3271 (примерное изображение) с площадью $1400-250 \text{ см}^2$

A1 Верхняя крышка	A88 Шток (защита от проворачивания)
A2 Нижняя крышка	A127 Труба (защита от проворачивания)
A4 Мембрана	A170 Направляющий шток
A7 Шток привода	A173 Опорный подшипник
A8 Кольцевая гайка	A174 Опорный шток
A10 Пружина	A180 Промежуточное кольцо
A16 Штуцер сброса воздуха	S Штуцер регулирующего сигнала
A26/27 Соединительная муфта	

3.1 Рабочее направление и направление регулирующего давления

Рабочее направление

Рабочее направление зависит от расположения пружин и тарелки мембраны.

При рабочем направлении усилия пружин с выдвиганием штока, далее – «рабочее направление»

ние FA (FA)», к штуцеру регулирующего сигнала нижней крышки подводится сжатый воздух.

При рабочем направлении усилия пружин с вытягиванием штока, далее – «рабочее направление FE (FE)», к штуцеру регулирующего сигнала верхней крышки подводится сжатый воздух.

Направление регулирующего давления, Тип 3271

В исполнении «Шток привода выдвигается (FA)» регулирующее давление через нижний штуцер регулирующего сигнала подается в нижнюю часть мембраны и приводит шток привода в движение в направлении вверх против напряжения пружин.

В исполнении «Шток привода вытягивается (FE)» регулирующее давление подается на верхнюю часть мембраны через верхний штуцер регулирующего сигнала и перемещает шток привода вниз против сопротивления пружин.

3.2 Положение безопасности

i Информация

Приведённые здесь положения безопасности относятся к проходным клапанам SAMSON.

При снижении регулирующего давления или отказе пневмопитания пружины, встроенные в верхней или нижней части рабочей мембраны, определяют рабочее направление и, тем самым, положение безопасности.

3.2.1 Рабочее направление FA

При падении регулирующего давления или исчезновении питания пружины перемещают шток привода вниз и закрывают смонтированный проходной клапан. Клапан открывается при повышении регулирующего давления, преодолевая усилие пружин.

3.2.2 Рабочее направление FE (FE)

При падении регулирующего давления или исчезновении питания пружины перемещают шток привода вверх и открывают проходной клапан. Клапан закрывается при возрастании регулирующего давления, преодолевая сопротивление пружин.

3.3 Аксессуары

Штуцер сброса воздуха

Штуцеры сброса воздуха вкручиваются в выходные штуцеры системы вытяжной вентиляции пневматических и электропневматических устройств для вывода отработанного воздуха наружу (защита от избыточного давления в устройстве). Кроме этого, такие штуцеры позволяют подкачивать воздух (защита от пониженного давления в приборе). См. ► AB 07

Вертлюжная петля

У больших пневматических приводов (площадь привода > 355v2 см²) на верхней крышке имеется отверстие с внутренней резьбой, в которое можно ввинтить рым-болт или вертлюжную петлю. Рым-болт используется для вертикального поднимания привода и входит в комплект поставки. Вертлюжная петля используется для поднимания регулирующего клапана и привода без клапана. Вертлюжная петля заказывается как аксессуар.

Площадь привода в см ²	№ материала	
	Рым-болт (DIN 580)	Вертлюжная петля
1400-250	8325-1101	8442-1019

Соединение для датчика хода (обратный ход) согл. DIN EN 60534-6-1

К модульным регулирующим клапанам SAMSON можно присоединять различные внешние устройства, отвечающие DIN EN 60534-6-1 и рекомендации NAMUR, см. соответствующую документацию к клапанам. Соответствующее соединение для датчика хода входит в комплект поставки следующих приводов SAMSON:

- Тип 3271 с площадью привода 1400-250 см²

3.4 Технические характеристики

Типовой шильдик содержит сведения об исполнении привода, см. раздел 2.

i Информация

Подробная информация содержится в следующем листе технических данных:

- ► T 8310-8 · Пневматический привод Тип 3271 с площадью привода 1400-250 см²

Диапазон температуры

Допустимый температурный диапазон в существенной степени зависит от материала мембраны NBR.

Материал мембраны	Вставка	Диапазон температуры
NBR	Режим регулирования	-35...+90 °C -31...+194 °F
NBR	режим ОТКР/ЗАКР	-20...+90 °C -4...+194 °F
PVMQ	Режим регулирования Откр/Закр	-60...+90 °C -76...+194 °F

Давление воздуха КИП

Максимально допустимое давление питания указано в подтверждении заказа на регулирующий клапан, но в нормальном режиме работы оно составляет не более 6 бар.

Таблица 1: Размеры в мм, тип 3271

Площадь привода в см ²		1400-250
Высота	H ¹⁾	805
	H'	805
	Ha	-
	H4 _{НОМ} FA	415
	H4 _{МАКС} FA	420
	H4 _{МАКС} FE	170
	H6	85
	H7 ²⁾	110
Ограничение хода	H8	-
Диаметр	ØD	534
	ØD2	40
Ød (резьба)		M100 x 2
Соединение (a по выбору)	a	G 1
		1 NPT

¹⁾ Для исполнений, в которых подъемный рым приварен непосредственно к соединительной поверхности корпуса, H' и H идентичны и применяется значение H'.

²⁾ Высота рым-болта согл. DIN 580. Высота рым-болта может отклоняться.

Габаритные чертежи

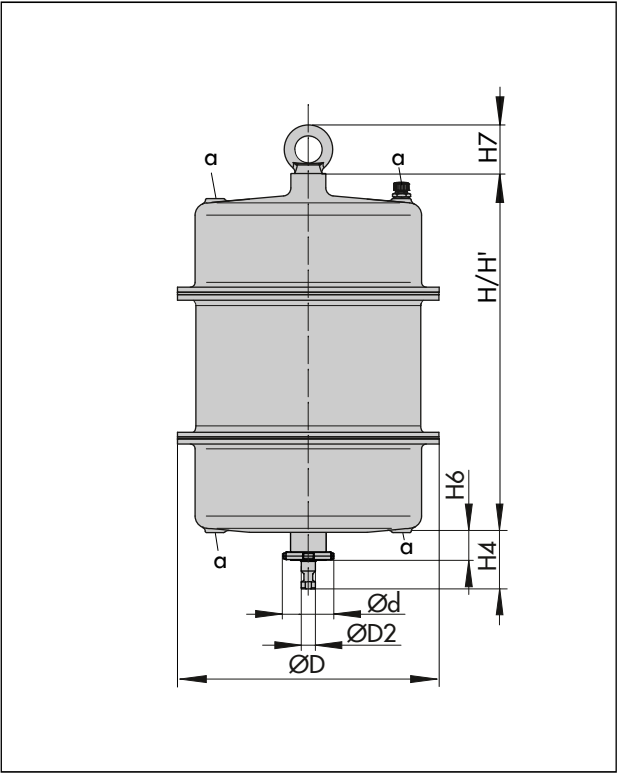


Рис. 3: Тип 3271 с площадью привода 1400-250 см²

Таблица 2: Вес в кг

Привод Тип ¹⁾	Площадь привода, см²		1400-250
3271	без ручного дублера	кг	417
3271	с ручным дублером	кг	–

¹⁾ Указанный вес соответствует конкретной стандартной версии устройства. Вес полностью укомплектованных устройств может варьироваться в зависимости от конструкции (материал, количество пружин и т. д.).

4 Доставка и внутренние перевозки

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

4.1 Приемка доставки

После получения устройства необходимо выполнить следующие действия:

1. Проверить комплектность поставки. Сверьте информацию на типовом шильдике привода с товарной накладной. Подробную информацию о типовом шильдике см. в гл. 2.
2. Удостовериться в отсутствии повреждений при транспортировке. При наличии повреждений уведомить об этом SAMSON и транспортную компанию (см. товарную накладную).
3. Определите вес и размеры транспортируемых и поднимаемых узлов, чтобы при необходимости выбрать соответствующее грузоподъемное оборудование и грузозахватные приспособления. См. транспортные документы и гл. 3.4.

4.2 Распаковка привода

Выполните следующие процедуры:

- ⇒ Распаковывайте привод только непосредственно перед установкой.
- ⇒ Для транспортировки внутри предприятия привод должен быть размещён на поддоне или в транспортном контейнере.
- ⇒ Утилизируйте упаковку надлежащим образом в соответствии с местными нормативами. Рассортируйте упаковочные материалы по типам и отправьте их на переработку.

4.3 Транспортировка и поднятие привода

⚠ ОПАСНО

Риск падения подвешенных грузов!

- ⇒ Не стойте под подвешенным грузом.
- ⇒ Обеспечение безопасности на путях транспортировки.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск опрокидывания и повреждения грузоподъемного оборудования при превышении пределов грузоподъемности!

- ⇒ Допускается использование только имеющего допуск к работе подъемного оборудования, грузоподъемность которого как минимум соответствует весу привода, включая, при необходимости, вес упаковки.

ⓘ ВНИМАНИЕ

Ненадлежащий способ крепления подъемных приспособлений может привести к повреждению привода!

Рым-болт или вертлюжная петля на верхней крышке следует использовать только для монтажа или демонтажа привода или подъема привода без клапана. Ни рым-болт, ни вертлюжная петля не могут использоваться для подъема всего регулирующего клапана.

- ⇒ Необходимо соблюдать правила подъема грузов, см. главу 4.3.2.

💡 Практическая рекомендация

Сервисная служба SAMSON предоставляет по запросу подробную инструкцию по транспортировке и подъему оборудования.

4.3.1 Транспортировка привода

Перемещать привод можно при помощи подъемного оборудования, например, крана или вилочного погрузчика.

- ⇒ При транспортировке привод должен быть размещён на поддоне или в транспортном контейнере.
- ⇒ Необходимо соблюдать все правила транспортировки.

Правила транспортировки

- Привод должен быть защищён от внешнего воздействия, например, от толчков.
- Не допускается повреждение коррозионной защиты (лакокрасочное или иное защитное покрытие). Возникшие повреждения следует немедленно устранить.

- Привод должен быть защищён от влаги и грязи.
- Необходимо соблюдать допустимые температуры, см. раздел „Технические характеристики“ в гл. 3.

4.3.2 Поднимание привода

При установке более крупных приводов на клапан для поднимания привода можно использовать грузоподъёмное оборудование, например, кран или вилочный погрузчик.

Правила подъёма оборудования

- Используйте в качестве несущего элемента крюк с предохранительным замком, чтобы предотвратить соскальзывание такелажной оснастки с крюка во время поднимания и транспортировки.
- Закрепите такелажную оснастку на транспортируемом грузе, чтобы предотвратить ее соскальзывание и смещение.
- Такелажную оснастку необходимо крепить таким образом, чтобы после монтажа ее можно было снять.
- Следует избегать раскачивания или опрокидывания привода.
- При перерывах в работе не следует оставлять груз на подъёмном оборудовании в подвешенном состоянии в течение продолжительного времени.

а) Поднимите привод за подъёмный рым, рым-болт или вертлюжную петлю (без клапана)

1. Откройте и снимите крышку рым-болта, слегка надавив на два боковых зажимных соединения, см. Рис. 4.
2. Прикрепите по одному стропу к подъёмному рыму/рым-болту или вертлюжной петле привода и несущему элементу (например, к крюку) крана или вилочного погрузчика.
3. Осторожно приподнимите привод. Проверьте, выдерживает ли груз грузоподъёмное оборудование.
4. Плавно перемещайте привод к месту монтажа.
5. Смонтируйте привод на клапане, см. раздел 5.
6. После установки снимите подъёмные стропы, установите и закройте крышку рым-болта, см. Рис. 4.

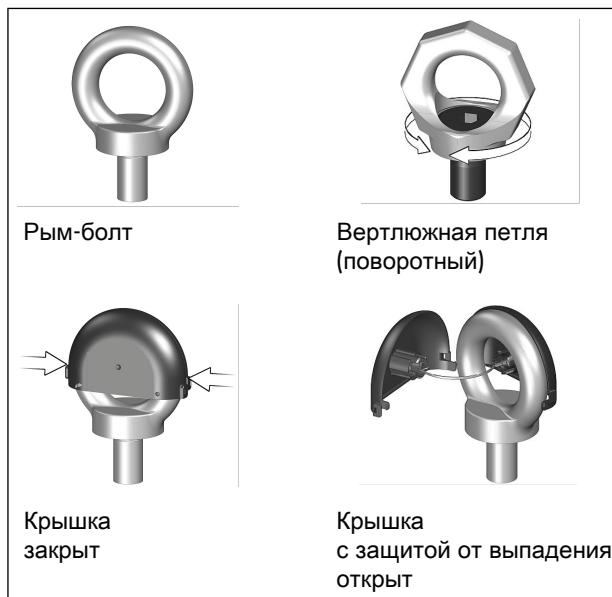


Рис. 4: Защита от выпадания на рым-болте/вертлюжной петле

б) поднимание клапана в сборе

В вариантах с внутренней резьбой на верхней крышке привода вместо рым-болта можно вкрутить вертлюжную петлю (см. раздел «Аксессуары» в гл. 3). В отличие от рым-болта вертлюжная петля может использоваться для выравнивания всего регулирующего клапана.

При поднимании клапана в сборе такелажная оснастка на корпусе клапана должна выдерживать всю нагрузку. К такелажной оснастке между точкой крепления на приводе и несущим элементом не должна прилагаться нагрузка. Данное приспособление предназначено исключительно для предотвращения переворота при подъёме. Перед поднятием клапана его следует предварительно туго натянуть.

i Информация

Подробная информация о подъёме полностью собранного клапана приводится в соответствующей документации к клапану.

4.4 Хранение привода

❶ ВНИМАНИЕ

Риск повреждения привода при ненадлежащем хранении!

- ⇒ Условия хранения обязательны к исполнению.
- ⇒ Длительный срок хранения нежелателен.
- ⇒ Если условия хранения не соответствуют требованиям, а также при необходимости длительного хранения необходимо проконсультироваться со специалистами SAMSON.

i Информация

При длительном хранении SAMSON рекомендует проводить регулярные проверки сохранности привода и условий хранения.

Условия хранения

- Для уже смонтированного клапана и привода следует соблюдать правила хранения для регулирующих клапанов, см. сопутствующую документацию к клапану.
- Привод должен быть защищён от внешнего воздействия, например, от толчков.
- Зафиксируйте привод от соскальзывания или опрокидывания в положении хранения.
- Не допускается повреждение коррозионной защиты (лакокрасочное или иное защитное покрытие). Возникшие повреждения следует немедленно устранить.
- Привод должен быть защищён от влаги и грязи, относительная влажность воздуха при хранении должна составлять менее 75 %. Во влажных помещениях следует принять меры по предотвращению образования конденсата. При необходимости, использовать осушители и отопление.
- Необходимо удостовериться, что окружающий воздух не содержит кислоты или иные коррозионные и агрессивные среды.
- Необходимо соблюдать допустимые температуры, см. раздел „Технические характеристики“ в гл. 3.
- На привод нельзя класть какие-либо предметы.

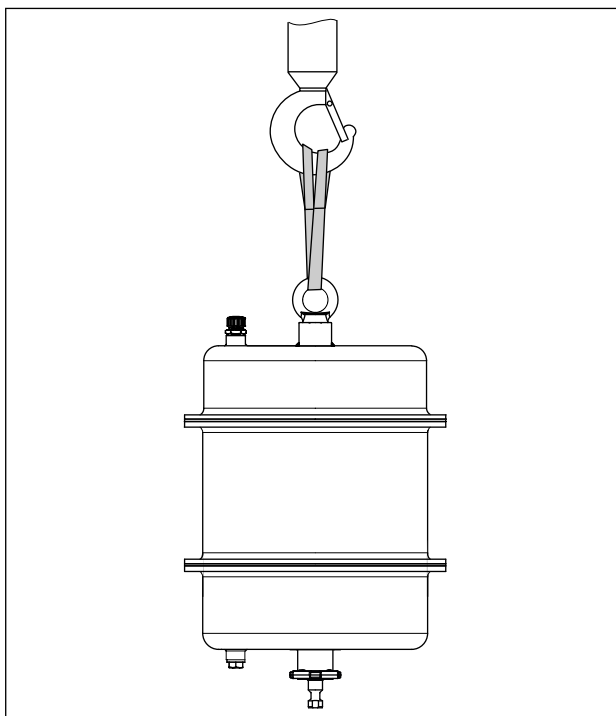


Рис. 5: Точка подъема на приводе

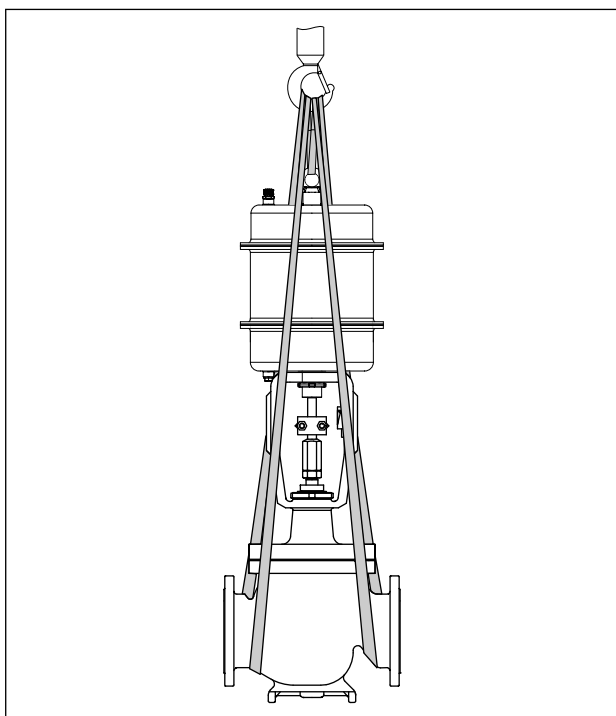


Рис. 6: Точки подъёма на регулирующем клапане (пример)

Особые условия хранения эластомеров

Пример эластомера: мембрана привода.

- Для сохранения формы и предотвращения образования трещин эластомеры нельзя подвешивать и сгибать.
- SAMSON рекомендует для эластомеров температуру хранения 15 °C (59 °F).
- Эластомеры следует хранить отдельно от смазочных материалов, химикалий, растворов и горючих веществ.

Практическая рекомендация

По запросу сервисная служба SAMSON предоставляет подробную инструкцию по хранению.

5 Монтаж

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

5.1 Подготовка к монтажу

Перед монтажом обеспечьте следующие условия:

- Привод не имеет повреждений.
- Тип, материал и температурный диапазон привода должен соответствовать условиям окружающей среды (температура и т. д.). Подробную информацию о типовом шильдике см. в гл. 2.

Необходимо выполнить следующие действия:

- ⇒ Подготовьте материалы и инструменты, необходимые для монтажа.
- ⇒ Убедитесь, что используемые штуцеры сброса воздуха не заблокированы.
- ⇒ Проверьте исправность всех манометров на навесном оборудовании.
- ⇒ Если клапан и привод уже собраны в один узел, проверьте правильность моментов затяжки резьбовых соединений (см. ► АВ 0100). При транспортировке винтовые соединения могут ослабнуть.

5.2 Монтаж устройства

В зависимости от исполнения регулирующие клапаны SAMSON поставляются с уже смонтированным на клапане приводом, или клапан и привод поставляются отдельно. Если клапан и привод поставляются отдельно, их необходимо собрать на месте монтажа. В данном разделе описываются действия, которые необходимо выполнить для монтажа и ввода в эксплуатацию.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования из-за выходящего отработанного воздуха!

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

- ⇒ При монтаже убедитесь в том, что вентиляционные отверстия не находятся на уровне глаз оператора регулирующего клапана или не подают воздух в направлении глаз оператора.
- ⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск зажима подвижными частями!

В приводе есть подвижные элементы (шток привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

- ⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводу подводится воздух под давлением.
- ⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.
- ⇒ Необходимо принять меры, исключаящие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.
- ⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

ⓘ ВНИМАНИЕ

Риск повреждения привода из-за слишком высокого или слишком низкого момента затяжки!

Детали привода следует затягивать с определёнными моментами. Слишком сильно затянутые детали подвержены повышенному износу. Слишком слабо затянутые детали могут привести к ослаблению резьбовых соединений

- ⇒ Информацию о моментах затяжки, см. ► АВ 0100.

❗ ВНИМАНИЕ

Повреждение привода из-за использования ненадлежащего инструмента!

Для проведения работ на приводе следует использовать определённый инструмент.

⇒ Следует использовать только инструменты, одобренные SAMSON, см. ► AB 0100.

5.2.1 Сборка клапана и привода

❗ ВНИМАНИЕ

Нарушение функционирования и повреждение клапана из-за смещения V-Port плунжера!

Если в конструкции клапана предусмотрен V-Port плунжер, то при установке V-port сегмента, который открывается первым, должен быть направлен в сторону выхода клапана. То же самое относится и к перфорированному плунжеру.

⇒ См. информацию в главе «Сборка клапана и привода» в соответствующей документации к клапану.

💡 Практическая рекомендация

Сборка клапана и привода выполняется с учётом диапазона регулирования и рабочего направления привода. Сведения об этом указаны на типовом шильдике привода, см. раздел 2.

а) Исполнение клапана без защиты от проворачивания

1. Ослабьте на клапане контргайку и соединительную муфту.
2. Вставьте шток плунжера и плунжер плотно в седло.
3. Открутите вниз контргайку и соединительную муфту.
4. Снимите с привода соединительные муфты (A26/27) и кольцевую гайку (A8).
5. Продвиньте кольцевую гайку (A8) по штоку плунжера.
6. Установите привод на верхнюю часть клапана и прочно затяните его кольцевой гайкой (A8).
7. Подключите регулирующее давление, см. раздел 5.2.2.

8. Поверните соединительную муфту вручную до соприкосновения со штоком привода (A7).
9. Затем поверните ещё примерно на четверть оборота и зафиксируйте при помощи контргайки.
10. Смонтируйте соединительный зажим (A26/27) и завинтите.
11. Выверните индикатор хода по вершине соединительного зажима.

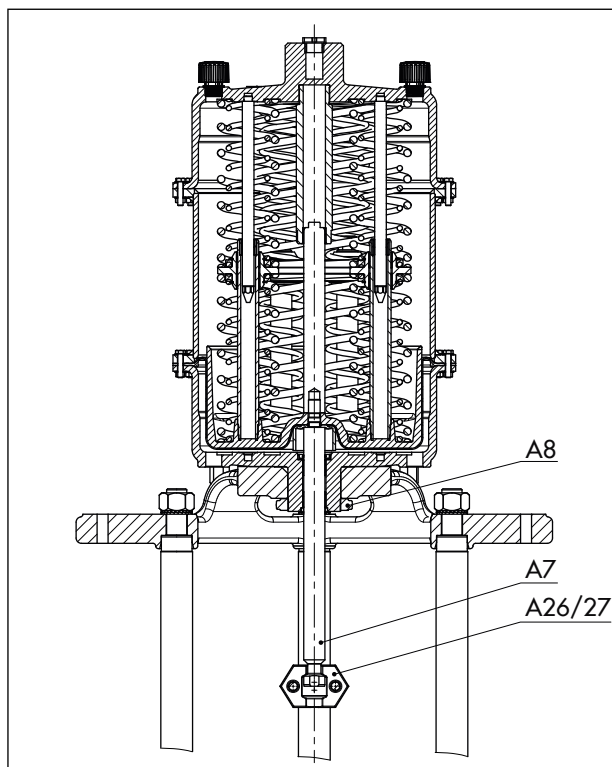


Рис. 7: Пневматический привод Typ 3271, смонтированный на прямоходном клапане

A7	Шток привода	A26/	Соединительные муфты
A8	Кольцевая гайка	27	

б) Монтаж на исполнения клапанов с защитой от проворачивания

См. Рис. 8

1. Вставьте шток плунжера и плунжер плотно в седло.
2. **Защита от проворачивания еще не установлена на клапан:**
действуйте, как описано в инструкции «Установка внешней защиты от проворачивания» в соответствующей документации к клапану, до шага, на котором должен быть установлен привод.
Защита от проворачивания уже установлена на привод:
слегка ослабьте винты (303) и поверните шток (9) на несколько оборотов вниз в половинках зажима (301).
3. Снимите с привода соединительные муфты (A26) и кольцевую гайку (A8).
4. Продвиньте кольцевую гайку (A8) по штоку плунжера.
5. Установите привод на верхнюю часть клапана (2) и прочно затяните его кольцевой гайкой (A8).
6. Подключите регулирующее давление, см. раздел 5.2.2.
7. Продолжайте следовать инструкциям «Установка внешней защиты от проворачивания» в соответствующей документации к клапану до конца, начиная с шага, на котором шток (9) поворачивается вверх, пока головка штока не упрется в выдвинутый шток привода.
8. Выровняйте и закрепите индикатор хода, как описано в главе «Сборка клапана и привода» в соответствующей документации к клапану.

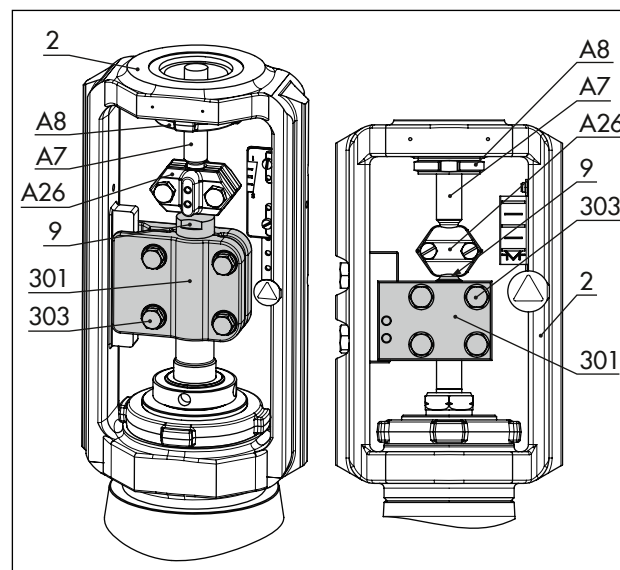


Рис. 8: Защита от проворачивания: стандартная версия на рисунке слева, специальная версия на рисунке справа

A7	Шток привода	9	Стержень
A8	Кольцевая гайка	301	Обоймы
A26	Соединительные муфты	303	Винты
2	Верхняя часть клапана		

5.2.2 Выполните пневматическое соединение

Максимально допустимое давление питания указано в подтверждении заказа на регулируемый клапан, но в нормальном режиме работы оно составляет не более 6 бар.

Перед подключением подачи пневматической вспомогательной энергии настройте начальное и конечное значение диапазона регулирования:

- Начальное значение диапазона регулирования соответствует минимальному значению номинального диапазона регулирования или рабочего диапазона (при предварительно напряжённых пружинах).
- Конечное значение диапазона регулирования соответствует максимальному значению номинального диапазона регулирования или рабочего диапазона (при предварительно напряжённых пружинах).
- При необходимости последующего предварительного напряжения пружин в приводе следует определить начальное и конечное значения диапазона регулирования, как описано в гл. 6.1.

а) Шток привода выдвигается

1. подвести к штуцеру нижней мембранной камеры регулирующее давление, соответствующее началу диапазона регулирования.
2. Вкрутите штуцер сброса воздуха в верхний патрубок мембранной камеры.

б) Шток привода втягивается

1. подвести к штуцеру верхней части привода регулирующее давление, соответствующее концу диапазона сигнала.
2. Вкрутите штуцер сброса воздуха в нижний патрубок мембранной камеры.

6 Ввод в эксплуатацию

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

⚠ ОПАСНО

Опасность разрыва стенок оборудования при неправильном открытии устройств и компонентов, находящихся под давлением!

Пневматические приводы — это устройства, работающие под давлением, стенки которых могут быть разорваны при неправильном обращении с ними. Компоненты и осколки, разлетающиеся с большой скоростью, могут стать причиной серьезных травм или даже смерти.

⇒ Перед выполнением работ на приводе необходимо сбросить давление с соответствующих частей оборудования и с привода. Необходимо выполнять отвод в том числе и остаточной энергии.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск травмирования из-за предварительно напряжённых пружин!

Приводы с предварительно напряжёнными пружинами находятся под давлением. Эти приводы можно определить по удлиненным винтам с гайками на нижней крышке мембраны. При демонтаже привода эти винты обеспечивают равномерное отпускание предварительного напряжения пружин. При сильном предварительном напряжении пружин эти приводы дополнительно маркируются наклейкой, см. гл. 1.4.

⇒ Перед выполнением работ на приводе, требующих открытия привода или при заблокированном штоке привода сбросьте предварительное напряжение пружин, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в гл. 11.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования из-за выходящего отработанного воздуха!

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск зажима подвижными частями!

В приводе есть подвижные элементы (шток привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводу подводится воздух под давлением.

⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.

⇒ Необходимо принять меры, исключающие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.

⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования при ненадлежащем обслуживании, использовании или монтаже вследствие неверной информации на приводе!

После настройки или переоборудования информация на типовом шильдике привода может перестать соответствовать действительности. Это относится, например, к Var-ID и пиктограмме экрана после изменения рабочего направления.

- ⇒ Немедленно замените таблички или наклейки с неверной или устаревшей информацией.
- ⇒ Внесите вновь установленные значения на типовой шильдик, при необходимости запросите новый типовой шильдик в SAMSON.

❗ ВНИМАНИЕ

Риск повреждения привода из-за слишком высокого или слишком низкого момента затяжки!

Детали привода следует затягивать с определёнными моментами. Слишком сильно затянутые детали подвержены повышенному износу. Слишком слабо затянутые детали могут привести к ослаблению резьбовых соединений

- ⇒ Информацию о моментах затяжки, см. ► AB 0100.

❗ ВНИМАНИЕ

Повреждение привода из-за использования ненадлежащего инструмента!

Для проведения работ на приводе следует использовать определённый инструмент.

- ⇒ Следует использовать только инструменты, одобренные SAMSON, см. ► AB 0100.

6.1 Предварительное напряжение пружин

Предварительное напряжение пружин в приводе позволяет добиться следующего эффекта:

- увеличение перестановочного усилия (только для приводов «шток привода выдвигается - FA»)
- в сочетании с клапаном SAMSON: адаптация диапазона хода привода к меньшему диапазону хода клапана

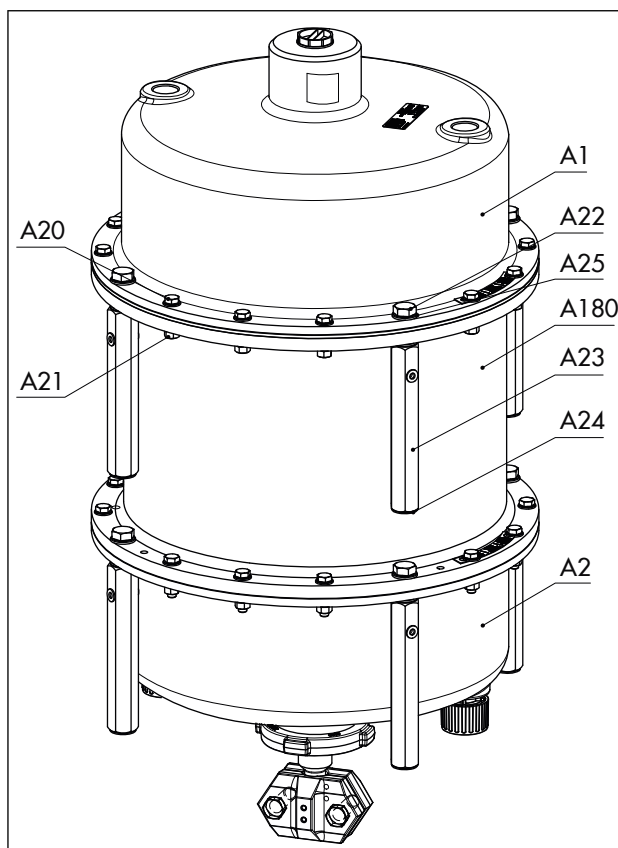


Рис. 9: Привод с зажимными винтами и зажимными гайками

A1	Верхняя крышка	A23	Шестигранная гайка длинная
A2	Нижняя крышка	A24	Заглушка
A20	Шестигранный болт	A25	Подкладная шайба
A21	Шестигранная гайка	A180	Промежуточное кольцо
A22	Болт с шестигранной головкой длинный		

6.1.1 Предварительное напряжение пружин

❗ ВНИМАНИЕ

Риск повреждения привода из-за неравномерного напряжения пружин!

- ⇒ Распределите распорные винты и затяжные гайки равномерно по периметру.
- ⇒ Последовательно и равномерно, одну за другой, затяните гайки.

1. Равномерно распределите длинные винты (A22) вместе с шайбами (A25) по окружности верхней и нижней крышки (A1, A2).
2. Навинтите длинные гайки (A23) на натяжные винты (A22), пока они не будут прилегать к крышке.

3. Чтобы пружины были напряжены равномерно, затягивайте гайки (A23) постепенно и попеременно. Головки винтов при этом нужно фиксировать при помощи соответствующего инструмента, создавая на гайке усилие затяжки. Соблюдайте моменты затяжки.
4. Вставьте короткие винты (A20) вместе с соответствующими подкладными шайбами (A25) в предусмотренные для них отверстия в крышках (A1, A2).
5. Навинтите короткие гайки (A21) на винты (A20) и затяните их, соблюдая моменты затяжки. Соблюдайте моменты затяжки.

6.1.2 Увеличение перестановочного усилия

Увеличение перестановочного усилия возможно только у приводов «Шток привода выдвигается - FA». Предварительное напряжение пружин может составлять до 25 % от их хода или диапазона их номинального диапазона регулирования.

Пример: в диапазоне сигналов от 0,8 до 2,55 бар требуется предварительное напряжение. 20% от этого диапазона составляет 0,27 бар. Соответственно, диапазон сигнала сдвигается примерно на 0,25 бар до 1,15-2,55 бар. Новая начальная величина диапазона сигналов соответствует 1,15 бар, новый рабочий ход соответствует 200 мм.

- ⇒ Новый диапазон регулирования от 1,15 до 2,55 бар должен быть обязательно отмечен на типовом шильдике как диапазон регулирования при предварительно напряжённых пружинах.

Начальная величина диапазона сигналов при предварительном напряжении 50 % (125 мм) составляет ~1,65 бар.

- ⇒ Новый диапазон регулирования от 1,65 до 2,55 бар должен быть обязательно отмечен на типовом шильдике как диапазон регулирования при предварительно напряжённых пружинах.

Положение безопасности «Шток привода втягивается - FE»

Предварительное напряжение пружин привода при направлении «Шток привода втягивается» невозможно. Если клапан SAMSON комбинируется с негабаритным приводом (номинальный ход привода превышает номинальный ход клапана), можно использовать только первую половину диапазона номинального сигнала привода.

Пример: клапан DN 200 с номинальным ходом 120 мм и привод 1400 см² с номинальным ходом 250 мм, номинальный диапазон регулирования от 1,2 до 3,8 бар.

При половинном ходе клапана рабочий диапазон сигнала составляет 1,2 ... 2,5 бар.

6.2 Настройка диапазона хода

Номинальный ход клапана и привода частично различаются. В зависимости от рабочего направления могут потребоваться следующие действия:

Положение безопасности «Шток привода выдвигается»

для клапанов, ход которых меньше номинального хода привода, всегда необходимо использовать предварительно напряжённые пружины.

Пример: клапан DN 200 с номинальным ходом 120 мм и привод 1400 см² с номинальным ходом 250 мм, номинальный диапазон регулирования от 0,8 до 2,55 бар.

7 Эксплуатация

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования из-за выходящего отработанного воздуха!

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

- ⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск зажима подвижными частями!

В приводе есть подвижные элементы (шток привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

- ⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводу подводится воздух под давлением.
- ⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.
- ⇒ Необходимо принять меры, исключающие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.
- ⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования при ненадлежащем обслуживании, использовании или монтаже вследствие неверной информации на приводе!

После настройки или переоборудования информация на типовом шильдике привода может пере-

стать соответствовать действительности. Это относится, например, к Var-ID и пиктограмме экрана после изменения рабочего направления.

- ⇒ Немедленно замените таблички или наклейки с неверной или устаревшей информацией.
- ⇒ Внесите вновь установленные значения на типовой шильдик, при необходимости запросите новый типовой шильдик в SAMSON.

7.1 Дополнительная информация по эксплуатации

- ⇒ Приводы с редуцированным давлением воздуха питания следует обозначать наклейкой «Макс. давление воздуха питания ограничено до ... бар».
- ⇒ Подавать регулирующее давление только на отдаленную от пружин сторону через штуцер S.
- ⇒ Используйте только проходные штуцеры сброса воздуха (см. чертеж запасных частей, поз. A16 в гл. 15.2).

8 Устранение неисправностей

Указания на опасности, предупреждения и рекомендации см. в гл. 1

8.1 Определение и устранение неисправностей

Ошибка	Возможная причина	Устранение
Шток привода не двигается несмотря на требование.	Механическая блокировка привода.	Прекратите эксплуатацию привода, см. гл. 10, а затем выполните разблокирование. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Заблокированный шток привода (например, в результате «прикипания» после длительного периода бездействия) может неожиданно освободиться и начать двигаться неконтролируемым образом. Это может привести к защемлению рук. Прежде чем пытаться разблокировать шток привода, отключите и заблокируйте подачу сжатого воздуха и управляющего сигнала. Сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел „Сброс предварительного напряжения пружин в приводе“ в гл. 11.
	Неисправность мембраны в приводе	См. раздел „Замена мембраны“ в гл. 9.
	Слишком низкое регулирующее давление	Проверить регулирующее давление. Проверить герметичность трубки регулирующего давления.
	Регулирующее давление подведено не к той мембранной камере.	См. раздел „Рабочее направление и направление регулирующего давления“ в гл. 3.
Шток привода перемещается не на всю длину рабочего хода.	Слишком низкое регулирующее давление	Проверить регулирующее давление. Проверить герметичность трубки регулирующего давления.
	Неправильно настроены аксессуары	Проверьте привод без аксессуаров. Проверьте настройки аксессуаров.

i Информация

При возникновении неисправностей, не указанных в таблице, обращайтесь в сервисную службу SAMSON.

8.2 Противоаварийные мероприятия

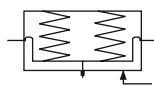
Противоаварийные мероприятия относятся к сфере ответственности оператора оборудования.

9 Техническое обслуживание и модернизация

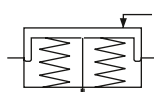
i Информация

- При проведении работ по ремонту и техобслуживанию, не входящих в перечень ИМЭ и не санкционированных отделом After Sales Service компании SAMSON, гарантия на продукт утрачивается.
- В качестве запасных частей допускается использование только оригинальных запчастей производства SAMSON, отвечающих исходной спецификации.

значается графическим символом на типовом шильдике:



Шток привода выдвигается



Шток привода втягивается

9.1 Периодические проверки

В зависимости от условий эксплуатации привод следует периодически проверять в целях профилактики. Составление плана проверок входит в обязанности эксплуатационной службы.

Практическая рекомендация

По запросу сервисная служба SAMSON окажет вам поддержку при составлении плана проверок под ваши условия эксплуатации.

9.2 Работы по техническому обслуживанию и переоборудованию

⚠ ВНИМАНИЕ

Риск повреждения привода из-за ненадлежащего технического обслуживания и ремонта!

- ⇒ Не выполняйте работы по техническому обслуживанию и ремонту самостоятельно.
- ⇒ При необходимости выполнения технического обслуживания и ремонта обращайтесь в отдел послепродажного обслуживания SAMSON.

Приводы содержат изнашивающиеся детали, которые могут быть заменены по согласованию с отделом послепродажного обслуживания.

Рабочее направление и, соответственно, положение безопасности пневматических приводов может быть изменено путем переоборудования по согласованию с отделом послепродажного обслуживания. Положение безопасности обо-

10 Вывод регулятора из рабочего режима

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

⚠ ОПАСНО

Опасность разрыва стенок оборудования при неправильном открытии устройств и компонентов, находящихся под давлением!

Пневматические приводы — это устройства, работающие под давлением, стенки которых могут быть разорваны при неправильном обращении с ними. Компоненты и осколки, разлетающиеся с большой скоростью, могут стать причиной серьезных травм или даже смерти.

⇒ Перед выполнением работ на приводе необходимо сбросить давление с соответствующих частей оборудования и с привода. Необходимо выполнять отвод в том числе и остаточной энергии.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск травмирования из-за предварительно напряжённых пружин!

Приводы с предварительно напряжёнными пружинами находятся под давлением. Эти приводы можно определить по удлиненным винтам с гайками на нижней крышке мембраны. При демонтаже привода эти винты обеспечивают равномерное отпускане предварительного напряжения пружин. При сильном предварительном напряжении пружин эти приводы дополнительно маркируются наклейкой, см. гл. 1.4.

⇒ Перед выполнением работ на приводе, требующих открытия привода или при заблокированном штоке привода сбросьте предварительное напряжение пружин, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в гл. 11.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования из-за выходящего отработанного воздуха!

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск зажима подвижными частями!

В приводе есть подвижные элементы (шток привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

- ⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводу подводится воздух под давлением.
- ⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.
- ⇒ Необходимо принять меры, исключающие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.
- ⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

Чтобы вывести привод из эксплуатации для проведения технического обслуживания или демонтажа, выполните следующие операции:

1. Вывод клапана из эксплуатации, см. соответствующую документацию к клапану.
2. Отключите и заблокируйте подачу пневмопитания, чтобы сбросить давление с привода.

11 Демонтаж

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

▲ ОПАСНО

Опасность разрыва стенок оборудования при неправильном открытии устройств и компонентов, находящихся под давлением!

Пневматические приводы — это устройства, работающие под давлением, стенки которых могут быть разорваны при неправильном обращении с ними. Компоненты и осколки, разлетающиеся с большой скоростью, могут стать причиной серьезных травм или даже смерти.

⇒ Перед выполнением работ на приводе необходимо сбросить давление с соответствующих частей оборудования и с привода. Необходимо выполнять отвод в том числе и остаточной энергии.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск травмирования из-за предварительно напряжённых пружин!

Приводы с предварительно напряжёнными пружинами находятся под давлением. Эти приводы можно определить по удлиненным винтам с гайками на нижней крышке мембраны. При демонтаже привода эти винты обеспечивают равномерное отпускание предварительного напряжения пружин. При сильном предварительном напряжении пружин эти приводы дополнительно маркируются наклейкой, см. гл. 1.4.

⇒ Перед выполнением работ на приводе, требующих открытия привода или при заблокированном штоке привода сбросьте предварительное напряжение пружин, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в гл. 11.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования из-за выходящего отработанного воздуха!

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск зажима подвижными частями!

В приводе есть подвижные элементы (шток привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводу подводится воздух под давлением.

⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.

⇒ Необходимо принять меры, исключающие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.

⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

Перед демонтажем убедитесь в соблюдении следующих условий:

– Привод выведен из эксплуатации, см. гл. 10.

11.1 Демонтаж привода

1. Отсоедините соединительный зажим (A26/27).
2. Отсоедините соединительную муфту (9) и контргайку (10) на клапане.
3. **Демонтаж привода «Шток привода выдвигается» и/или предварительно напряженных пружин:** чтобы открутить кольцевую гайку (A8), откройте клапан при помощи

подачи примерно 50 % регулирующего давления.

4. Отсоедините кольцевую гайку на верхней части клапана.
5. Снова отключите регулирующее давление.
6. Отсоедините кольцевую гайку и привод от клапана.
7. Завинтите контргайку и соединительную муфту на клапане.

11.2 Сброс предварительного напряжения пружин в приводе

Длинные гайки (зажимные гайки) с длинными винтами (зажимными винтами) и короткие гайки с короткими винтами, распределенные по окружности корпуса привода, используются для крепления крышек привода с прокладочным кольцом.

Пружины в приводе предварительно нагружаются с помощью удлиненных зажимных гаек и зажимных винтов.

- | | |
|--|---------------------------|
| A21 Шестигранная гайка | A25 Подкладная шайба |
| A22 Болт с шестигранной головкой длинный | A180 Промежуточное кольцо |

Для уменьшения предварительного напряжения пружины в приводе выполните следующие действия:

1. Открутите короткие винты и гайки на крышках и снимите их вместе с шайбами.
2. Поочередно и постепенно ослабьте длинные зажимные винты и зажимные гайки на крышках, чтобы равномерно снизить предварительное напряжение пружин. Головки винтов при этом нужно фиксировать при помощи соответствующего инструмента, прилагая к гайке момент затяжки.

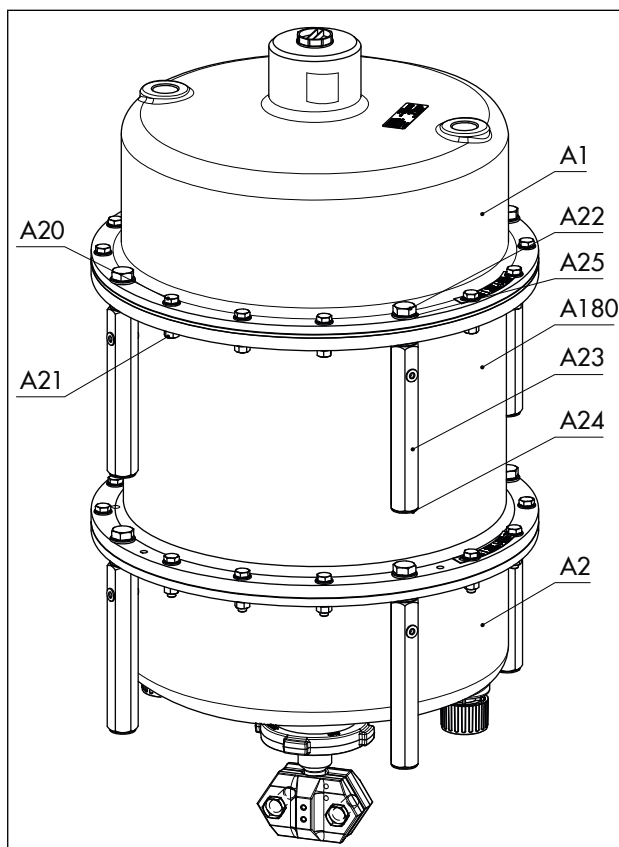


Рис. 10: Привод с зажимными винтами и зажимными гайками

- | | |
|-----------------------|--------------------------------|
| A1 Верхняя крышка | A23 Шестигранная гайка длинная |
| A2 Нижняя крышка | A24 Заглушка |
| A20 Шестигранный болт | |

12 Ремонт

Если привод больше не работает надлежащим образом или вообще не работает, значит, он неисправен и подлежит ремонту или замене.

i Информация

Дополнительную информацию об отправке устройств и обработке запросов на возврат можно найти на следующем сайте:

► www.samsongroup.com > Service > After-sales Service

❗ ВНИМАНИЕ

Риск повреждения привода из-за ненадлежащего технического обслуживания и ремонта!

- ⇒ Не выполняйте работы по техническому обслуживанию и ремонту самостоятельно.
- ⇒ При необходимости выполнения технического обслуживания и ремонта обращайтесь в отдел послепродажного обслуживания SAMSON.

12.1 Отправьте устройства в SAMSON

Неисправные устройства можно вернуть в компанию SAMSON для ремонта.

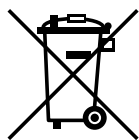
Для отправки устройств или оформления процедуры возврата выполните следующие действия:

1. Соблюдайте исключения для специальных типов устройств, см. информацию на ► www.samsongroup.com > SERVICE > After-sales Service > Returning goods.
2. Возврат осуществляется с указанием следующей информации о returns-de@samsongroup.com:
 - Тип
 - Фабричный номер изделия
 - Var-ID
 - Оригинальный заказ или заказ на поставку
 - Заполненная декларация о загрязнении; эту форму можно найти в Интернете: ► www.samsongroup.com > SERVICE > After-sales Service > Returning goods

После проверки запроса вы получите разрешение на возврат RMA.

3. Закрепите разрешение на возврат RMA и заполненную и подписанную декларацию о загрязнении на внешней стороне упаковки на видном месте.
4. Отправьте товар по адресу доставки, указанному в разрешении на возврат RMA.

13 Утилизация



SAMSON является европейским производителем, уполномоченным учреждением

► www.samsongroup.com > About SAMSON > Environment, Social & Governance > Material Compliance > Waste electrical and electronic equipment (WEEE)
№ директивы WEEE: DE 62194439

Информация о веществах, вызывающих повышенную озабоченность в соответствии с регламентом REACH, находится в документе «Дополнительная информация по вашему запросу/заказу», прилагаемом к документам коммерческого заказа. В этих случаях в данном документе указывается номер SCIP, который можно использовать для получения дополнительной информации на сайте Европейского химического агентства ECHA, см. ► <https://www.echa.europa.eu/scip-database>.

Информация

По запросу SAMSON предоставляет разрешения на переработку для устройств. Свяжитесь с нами, указав адрес вашей компании, по адресу aftersaleservice@samsongroup.com.

Практическая рекомендация

В рамках концепции возврата SAMSON может по запросу заказчика привлечь к выполнению работ компанию, занимающей утилизацией и переработкой отходов.

- ⇒ При утилизации соблюдайте местные, национальные и международные нормы.
- ⇒ Не выбрасывайте старые детали, смазочные материалы и опасные вещества вместе с бытовыми отходами.

14 Сертификаты

Эти декларации соответствия доступны на следующих страницах:

- Декларация о соответствии компонентов
Директива по машинному оборудованию
2006/42/EC

Печатные сертификаты актуальные на момент печати. Актуальные сертификаты доступны в Интернете под продуктом:

- ► www.samsongroup.com > Products >
Actuators > 3271

Дополнительные сертификаты предоставляются по запросу.

DECLARATION OF INCORPORATION TRANSLATION



Declaration of Incorporation in Compliance with Machinery Directive 2006/42/EC

For the following products:

Type 3271 and Type 3277 Actuators

We certify that the Type 3271 and Type 3277 Actuators are partly completed machinery as defined in the Machinery Directive 2006/42/EC and that the safety requirements stipulated in Annex I, 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.3.2, 1.3.4 and 1.3.7 are observed. The relevant technical documentation described in Annex VII, part B has been compiled.

Products we supply must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC.

Operators are obliged to install the products observing the accepted industry codes and practices (good engineering practice) as well as the mounting and operating instructions. Operators must take appropriate precautions to prevent hazards that could be caused by the signal pressure and moving parts in/on the actuator.

The permissible limits of application and mounting instructions for the products are specified in the associated data sheets as well as the mounting and operating instructions; the documents are available in electronic form on the Internet at www.samson.de.

For product descriptions of the actuators, refer to:

- Types 3271 and 3277 Actuators: Mounting and Operating Instructions EB 8310-X

Referenced technical standards and/or specifications:

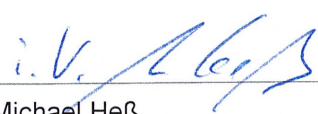
- VCI, VDMA, VGB: "Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen, Mai 2018" [German only]
- VCI, VDMA, VGB: "Zusatzdokument zum „Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen vom Mai 2018" [German only], based on DIN EN ISO 12100:2011-03

Comments:

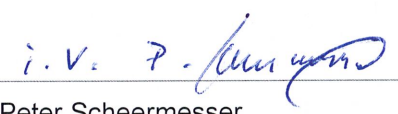
- See mounting and operating instructions for residual hazards.
- Also observe the referenced documents listed in the mounting and operating instructions.

Persons authorized to compile the technical file:

SAMSON AG, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany
Frankfurt am Main, 1 October 2019



Dr. Michael Heß
Director
Product Management and Technical Sales



Peter Scheermesser
Director
Product Upgrades and ETO Valves and Actuators

15 Приложение

15.1 Моменты затяжки, смазочные материалы и инструменты

См. ► АВ 0100 для инструментов, моментов затяжки и смазочных материалов

181	Пружинный штифт
182	Заглушка
183	Прокладка
184	Стопорное кольцо
303	Заглушка

³⁾ только для рабочего направления FE

⁴⁾ только для рабочего направления FA

15.2 Запасные детали

1	Верхняя крышка
2	Нижняя крышка
4	Мембрана
5	Тарелка мембраны
7	Шток привода
8	Кольцевая гайка
10	Пружина (внешняя)
11	Пружина (внутренняя)
16	Штуцер сброса воздуха
17	Уплотнительное кольцо
18	Резьбовое соединение
20	Шестигранный болт
21	Шестигранная гайка
22	Болт с шестигранной головкой длинный
23	Шестигранная гайка длинная
24	Заглушка
25	Шайба
26/27	Соединительные муфты
29	Шестигранный болт
35	Упор
36	Промежуточная вставка
41	Скребок
42	Подшипник скольжения, работающий без смазки
82	Шестигранная гайка ³⁾
84	Шайба
88	Направляющий шток (защита от проворачивания)
100	Типовой шильдик
101	Указатель предварительного натяжения пружин
107	Табличка (транспортировка привода)
126	Подшипник скольжения
127	Направляющая трубка (защита от проворачивания)
160*	Пылезащитная манжета (опция)
170	Направляющий шток
171	Тарелка пружины
172	Втулка (крепление подшипника скольжения)
173	Опорный подшипник
174	Опорный шток ⁴⁾
175	Промежуточная шайба
176	Шестигранный болт
180	Промежуточное кольцо

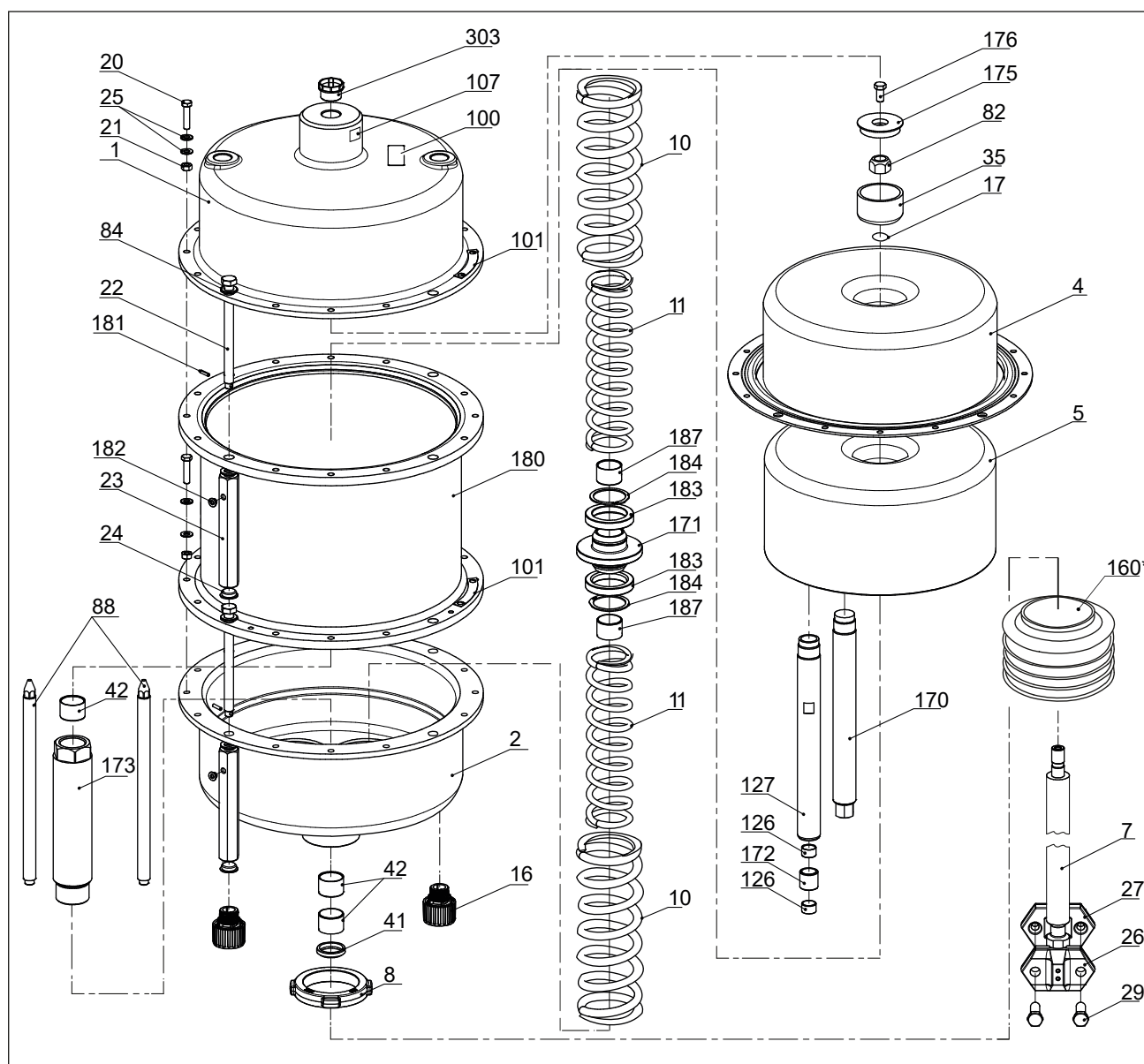


Рис. 11: Привод Туп 3271, 1400-250 см²

15.3 Сервисное обслуживание

При проведении техобслуживания и ремонта, а также при возникновении неисправностей или обнаружении дефектов вы можете обращаться за поддержкой в сервисную службу SAMSON.

Е-Mail

Электронный адрес
aftersaleservice@samsongroup.com сервисной
службы SAMSON:

Адреса SAMSON AG и ее дочерних компаний

Адреса SAMSON AG и ее дочерних компаний, представительств и сервисных центров указаны в каталогах продукции SAMSON или в Интернете по адресу ► www.samsongroup.com.

Необходимые данные

При направлении запросов, а также для диагностики неисправностей необходимы следующие данные:

- номер заказа и номер позиции
- Тип, номер изделия, площадь привода, ход, рабочее направление и диапазон регулирующих давлений (например, 0,2 ... 1 бар) и рабочий диапазон привода
- Тип смонтированного клапана, если требуется
- Монтажный чертёж



SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT
Weismüllerstraße 3 · 60314 Frankfurt am Main
Телефон: +49 69 4009-0 · Телефакс: +49 69 4009-1507
samson@samsongroup.com · www.samsongroup.com