

Dokumentacja
techniczno-ruchowa

STOJAK ZE WSKAŹNIKIEM OTWARCIA

Nr kat.
9113

Zatwierdził do stosowania

Prezes Fabryki JAFAR S.A.

Nieprzestrzeganie przez użytkownika wskazówek i przepisów zawartych w niniejszej dokumentacji techniczno-ruchowej zwalnia producenta od wszelkich zobowiązań i gwarancji.

Ze względu na ciągły rozwój firmy zastrzegamy sobie prawo do modyfikacji i zmian konstrukcyjnych przedstawianego produktu.

1	OPIS TECHNICZNY	3
1.1	NAZWA I CECHY WYROBU	3
1.2	PRZEZNACZENIE.....	3
1.3	CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA	3
2	KONSTRUKCJA.....	3
2.1	OPIS KONSTRUKCJI ARMATURY	3
2.2	MATERIAŁY	4
2.3	WYMIARY	4
2.4	NORMALIZACJA	5
2.5	ZASADY ZAMAWIANIA	5
2.6	WYKONANIE I ODBIÓR	5
2.7	ZNAKOWANIE	5
3	ZABEZPIECZANIE – MAGAZYNOWANIE – TRANSPORT	6
3.1	POWŁOKI OCHRONNE	6
3.2	PAKOWANIE	6
3.3	MAGAZYNOWANIE	6
3.4	TRANSPORT	6
4	MONTAŻ I INSTALACJA	7
4.1	WYTYCZNE MONTAŻU	7
4.2	INSTRUKCJA MONTAŻU	7
4.3	EKSPLOATACJA	8
4.4	PRZEPISY B.H.P	8
5	WARUNKI GWARANCJI	8

1 OPIS TECHNICZNY

1.1 NAZWA I CECHY WYROBU

Przedmiotem niniejszej DTR jest:

Stojak ze wskaźnikiem otwarcia typ 9113 przeznaczony do instalacji wodociągowych, który stanowi podstawę elementu sterującego (przedłużenie) armatury dla przepływu w przewodach poziomych.

1.2 PRZEZNACZENIE

Stojak typ 9113 ze wskaźnikiem otwarcia przeznaczony jest do sterowania armaturą, zamontowany powyżej gruntu i sprzężony z armaturą za pośrednictwem obudowy. Służy do przekazania momentu obrotowego od kółka sterującego do armatury. Sterowany jest w miejscach gdzie zasuw, jest sterowana z pewnej odległości od rurociągu np. rurociągi podziemne lub rurociągi obsługiwane z pomostów. Stojaki są używane w instalacjach na rurociągach ułożonych poziomo.

1.3 CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Stojak ze wskaźnikiem otwarcia typ 9113.

- temperatura pracy do +70 °C
- ilość obrotów zakresu wskaźnika 64, 90, 250
- Zabezpieczenie przed przesterowaniem i demontażem kółka
- wartość max. momentów obrotowych: 64 obroty – 350Nm
90/250 obroty – 500Nm

2 KONSTRUKCJA

2.1 OPIS KONSTRUKCJI ARMATURY

Fabryka Armatur „JAFAR”S.A. dostarcza stojaki ze wskaźnikiem 9113. Całość elementów zewnętrznych wykonana została ze stali nierdzewnej(1.4301,1.4021). Kwadrat trzpienia pod napęd w górnej części, pozwala na mocowanie kółka sterującego, kołnierz w części dolnej umożliwia mocowanie do podłoża.

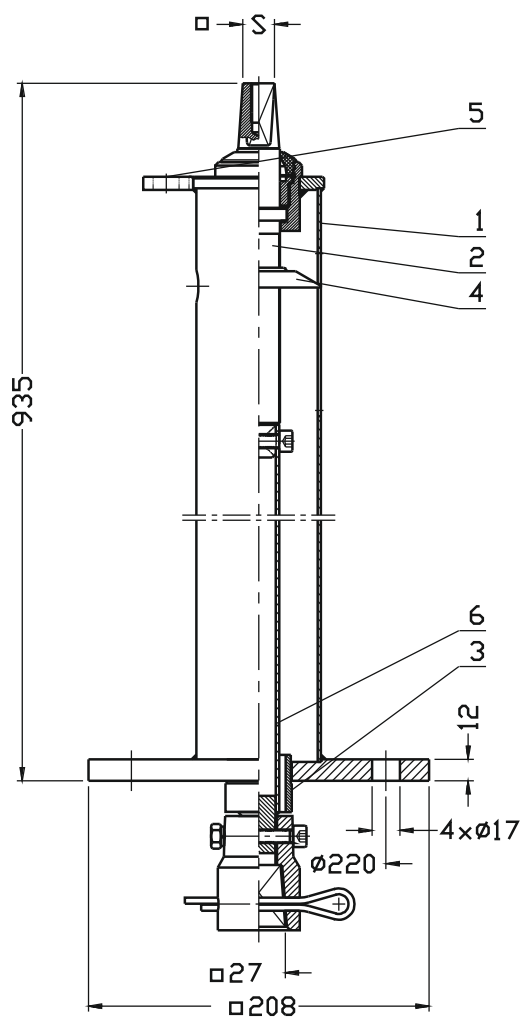
Stojaki posiadają wewnętrzny układ przeniesienia napędu składającego się z trzpienia i wrzeciona zakończony sprzęgłem.

2.2 MATERIAŁY.

Wykaz materiałów użytych do budowy stojaka podano w tabeli poniżej;

	Nazwa części	Materiał	Norma
1	Kolumna	Stal nierdzewna 1.4301	PN-EN 10088-1: 2014
2	Trzpień	Stal nierdzewna 1.4021	PN-EN 10088-1:2014
3	Łożysko centrujące	PE 100 SDR11	PN-EN 1555: 2012
4	Wskazówka	CuZn39PbAl1-B	PN-EN 1982: 2010
5	Ucho zabezpieczenia	Stal nierdzewna 1.4301	PN-EN 10088-1: 2014
6	Wrzeciono	Stal nierdzewna 1.4301	PN-EN 10088-1: 2014

2.3 WYMIARY



S	Ilość obrotów	Masa
[mm]		[kg]
19	64	12
27	90	14
27	250	17

2.4 NORMALIZACJA

PN-EN 1074-1: 2002	Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Wymagania ogólne.
PN-EN 1074-2: 2002	Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Armatura zaporowa.
PN-89/H-02650	Armatura i rurociągi. Ciśnienia i temperatury.
PN-EN19: 2005	Armatura przemysłowa. Znakowanie armatury metalowej
PN-EN 12266-1: 2012	Armatura przemysłowa. Badania armatury. Badania ciśnieniowe, procedury badawcze i kryteria odbioru. Wymagania obowiązkowe.
PN-EN ISO 6708: 1998	Definicja i dobór DN /wymiaru nominalnego/
PN-EN 10088-1: 2014	Stale odporne na korozję. Gatunki stali odpornych na korozję.
PN-74/H-84032	Stal sprężynowa. Gatunki.
PN-EN 1982: 2010	Miedź i stopy miedzi. Gąski i odlewy.
PN-EN 12420: 2002	Miedź i stopy miedzi. Odkuwki..
PN-ISO 965-1: 2001	Gwinty metryczne ISO ogólnego przeznaczenia. Tolerancje. Zasady i dane podstawowe.
PN-ISO 2903: 1996	Gwinty trapezowe metryczne ISO. Tolerancje.
PN-EN ISO 4762: 2006	Śruby z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym.
PN-EN 10204: 2006	Wyroby metalowe. Rodzaje dokumentów kontroli.
PN-ISO 1629: 2005	Kauczuki lateksy. Nazewnictwo.
PN-EN ISO 1872-1: 2000	Tworzywa sztuczne. Polietylen (PE) do formowania wtryskowego i wytłaczania. System oznaczania i podstawa do klasyfikacji.
PN-EN ISO 1873-1: 2000	Tworzywa sztuczne. Polipropylen (PP) do formowania wtryskowego i wytłaczania. System oznaczania i podstawa do klasyfikacji.
PN-EN ISO 1874-1: 2010	Tworzywa sztuczne. Poliamidy (PA) do formowania i wytłaczania. Oznaczenie i podstawy klasyfikacji.

2.5 ZASADY ZAMAWIANIA

Stojaki należą do osprzętu instalacji określonego przeznaczenia, dlatego w zamówieniu należy podawać:

- numer katalogowy,
- ilość obrotów

2.6 WYKONANIE I ODBIÓR

Stojaki typ 9113 są odbierane i wykonane zgodnie z: PN-EN 1074-1: 2002 (Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Wymagania ogólne) oraz PN-EN 12266-1:2007 (Armatura przemysłowa. Badania armatury).

2.7 ZNAKOWANIE

Stojak 9113 kołnierzykowy określają normy: PN-EN-19: 2005, PN-EN-1074-1: 2002.

Korpusy stojaka posiadają oznaczenie na etykietach umieszczonych na ścianie szyjki kolumny, które obejmuje następujące dane:

- rodzaj stojaka (określony numerem katalogowym wyrobu /TYP/)
 - rodzaj materiału
 - znak firmowy producenta
- oraz znak identyfikacyjny (np. nr serii)

3 ZABEZPIECZANIE – MAGAZYNOWANIE – TRANSPORT

3.1 POWŁOKI OCHRONNE

Stojaki typu 9113 wykonane są z materiałów odpornych na korozję.

3.2 PAKOWANIE

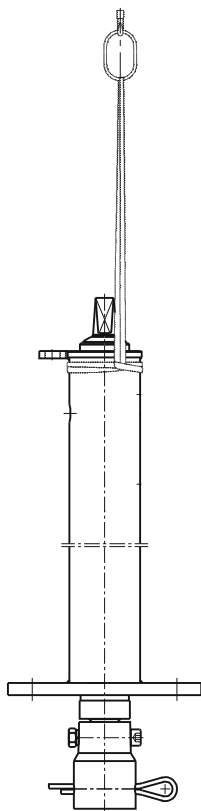
Stojaki pakowane są na EURO paletach (1200x800) i zabezpieczone folią stretch.

3.3 MAGAZYNOWANIE

Stojaki należy przechowywać w pomieszczeniach krytych.

3.4 TRANSPORT

Stojak należy transportować krytymi środkami transportu.



Przykładowy schemat transportu i przygotowania do montażu stojaka.

4 MONTAŻ I INSTALACJA

4.1 WYTYCZNE MONTAŻU

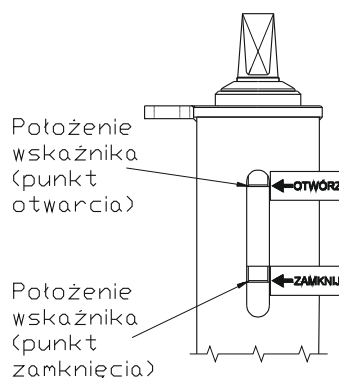
Stojak typ 9113 należy montować na stabilnym podłożu, tak aby można było go zamocować w sposób zabezpieczający przed obrotem. Oś stojaka (trzcienia napędowego) winna być prostopadła do powierzchni podłoża i stanowić przedłużenie osi trzcienia, armatury. W przypadku gdy nie jest możliwe ustawienie stojaka aby jego oś była w osi trzcienia napędu armatury, należy zastosować połączenie z obudową poprzez przeguby (Cardana).

4.2 INSTRUKCJA MONTAŻU

Przystępując do montażu armatury należy sprawdzić dokumentację techniczno-handlową tj. przeznaczenie, parametry pracy rurociągu, w którym armatura ma być zamontowana. Przed przystąpieniem do montażu stojaka należy sprawdzić czy odległość zasuw i stojaka umożliwia połączenie posiadanej obudowy lub przedłużki oraz czy przygotowana powierzchnia pod kołnierz mocujący stojak jest prostopadła do osi armatury.

Należy przygotować naklejki wskaźnika położenia do usytuowania na kolumnie w celu ustalenia pozycji armatury sterowanej.

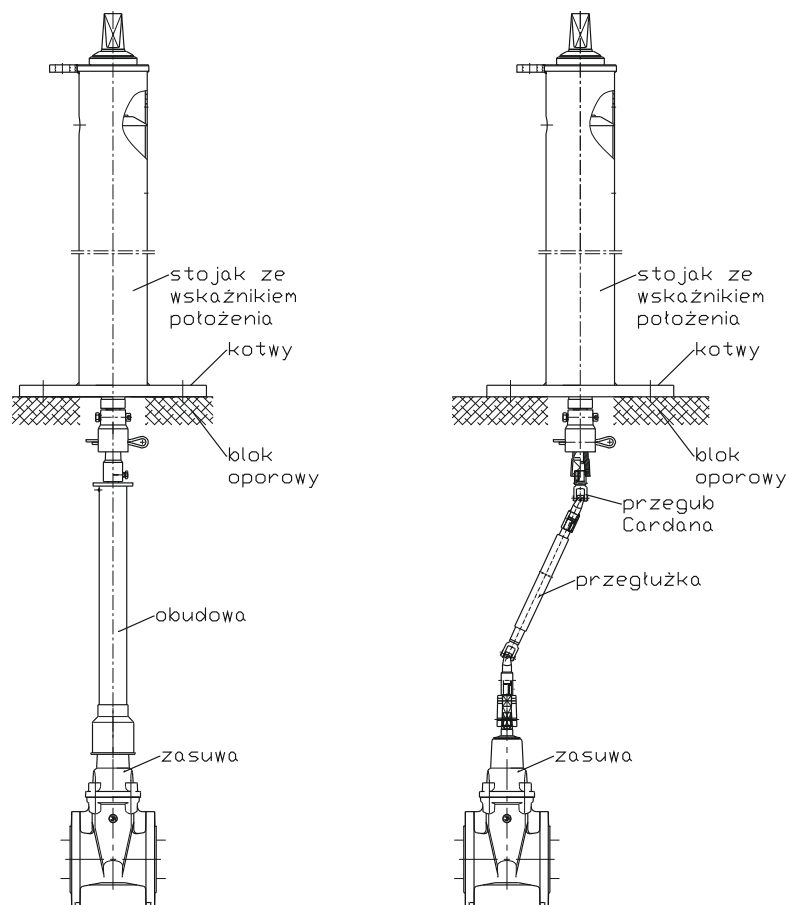
Naklejki należy przykleić zgodnie z zaleceniami pokazanymi poniżej:



1. Ustawić wskazówkę położenia w najwyższym punkcie – wykonując przesterowanie stojaka
2. Nakleić naklejkę położenia(OTWÓRZ) na kolumnie zgodnie ze wskaźnikiem
3. Otworzyć całkowicie armaturę sterującą
4. Przytwierdzić stojak do podłoża zasprężając sprzęgło z obudową, lub bezpośrednio z armaturą sterującą
5. W zespolonym układzie zamknąć armaturę poprzez stojak
6. Nakleić naklejkę położenia(ZAMKNIJ), zgodnie ze wskaźnikiem położenia

Opisywany zakres czynności można również wykonać w odwrotnej kolejności

Sposób montażu stojaka typ 9113 na podłożu przedstawia poniższy schemat:



4.3 EKSPLOATACJA

Stojak należy eksploatować zgodnie z wymaganiami dotyczącymi armatury. Celem zapewnienia pełnej sprawności eksploatacyjnej zestawów zaleca się okresowe przeglądy polegające na przesterowaniu (od pełnego otwarcia do pełnego zamknięcia) celem sprawdzenia działania mechanizmu.

4.4 PRZEPISY B.H.P

Dla stojaka mają zastosowanie wytyczne i zalecenia ujęte w przepisach B.H.P. dotyczące instalacji rurociągów i urządzeń zainstalowanych w: stacjach wodociągowych, siłowniach ciepłych, stacjach uzdatniania wody, oczyszczalniach ścieków, przepompowniach i innych obiektach oraz rozporządzenie w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (stosowanie środków ochrony kończyn górnych, środków ochrony kończyn dolnych, środków ochrony głowy i odzieży ochronnej) szczególnie przy pracach w narażeniu na niskie, lub wysokie temperatury.

5 WARUNKI GWARANCJI

Na wyrób zmontowany i użytkowany zgodnie z powyższą DTR-ką producent udziela gwarancji. Warunki i okres gwarancji podany jest w karcie gwarancyjnej.