

Утверждено

РФМ-9 Полидэк РЭ

Российская Федерация
ООО «ПГИ»

**РАЗГОНЩИК ФЛАНЦЕВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ**

Модель РФМ-9 Полидэк

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
(ОБЪЕДИНЕННОЕ С ПАСПОРТОМ)

454106, г.Челябинск, ул.Островского, 62

тел./факс: (351) 729-92-40, 270-68-67, E-mail: info@polidek.ru, http: www.polidekinternational.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Настоящее руководство по эксплуатации, объединенное с паспортом, составлено на разгонщик фланцевых соединений механический серии РФМ-9 Полидэк. Содержит техническое описание изделия, указания для правильной и безопасной эксплуатации и технические данные.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения и усовершенствования в конструкцию данного изделия, не носящие принципиального характера и не отраженные в настоящем руководстве.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Разгонщик предназначен для разгонки фланцевых соединений при замене уплотнительных прокладок, установке заглушек, замене вентиляей, клапанов на теплоцентралях, сантехнических системах, нефте- и газопроводах и т.п.

Изделие выполнено в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 1 по ГОСТ15150-69 (температура окружающей среды от минус 30 до плюс 40° С)

Условное обозначение: **РФМ-9**, где РФМ Полидэк– разгонщик фланцев механический; 9 – усилие разгонки номинальное (условное), тс,.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие разгонки номинальное – 10 т.с.
2. Минимальный зазор – 6 мм
3. Глубина шага первой ступени 15 мм.
4. Максимальное усилие раздвижения на первой ступени – 10 тс
5. Ширина разгонки с применением ступенчатых опор – 92 мм.*
6. Изогнутая форма ступеней, повторяющая форму фланца
7. Масса –6,5 кг (без ступенчатых опор).

*- по желанию Заказчика величина ширины разгонки может быть увеличена

КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. РФМ-9 Клиновидная головка – 1 шт.
2. Ключ динамометрический – 1 шт.
3. Головка торцевая – 1 шт.
4. Блок безопасности – 1 шт.
5. Ступенчатая опора – 2 шт.
6. Винт – 2 шт.
7. Ключ шестигранник-1 шт.
8. Руководство по эксплуатации (объединенное с паспортом) – 1 шт.
9. Кейс – 1 шт.

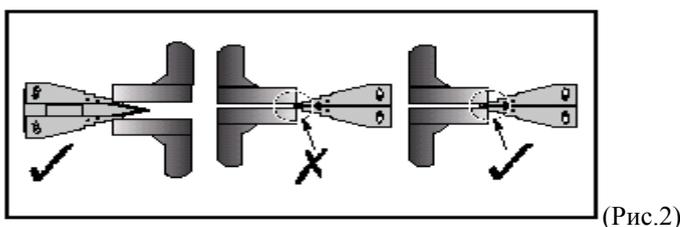
ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Место проведения работ должно быть очищено и освобождено от посторонних предметов.
2. На месте проведения работ должен находиться персонал, непосредственно занятый ведением работ. Персонал, не прошедший инструктаж по технике безопасности, не прошедший обучение правилам эксплуатации разгонщика к работе не допускается.
3. Расконсервировать разгонщик в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78
4. Определить имеющийся зазор между фланцами – для проведения разгона фланцев требуется минимальный зазор 6 мм (Рис.1)



(Рис.1)

5. Ввести клиновидную головку разгонщика в зазор между фланцами до тех пор, пока вертикальная сторона ступени не придет в контакт с наружной поверхностью фланца (Рис.2)



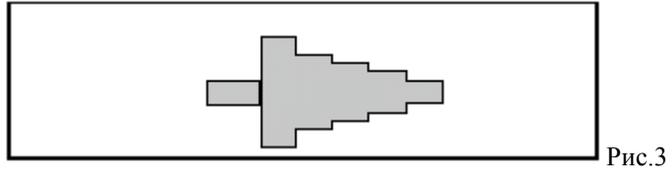
(Рис.2)

Убедитесь в том, что используется полная поверхность ступени.

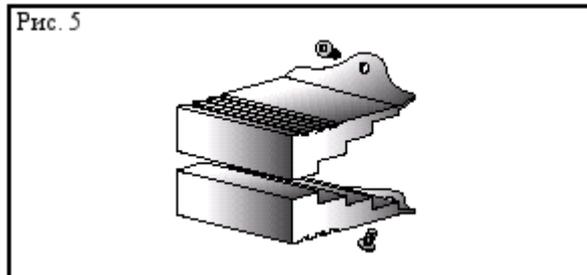
Мы настоятельно рекомендуем использовать два разгонщика для разъема стыка фланцев. Разгонщики должны быть установлены под углом 180 градусов относительно друг друга.

6. Установить динамометрический ключ с торцевой головкой на клиновидную головку разгонщика (предварительно установить на ключе предельное усилие 225 Нм). Вращательным движением ключа по часовой стрелке произвести разъем фланцев на желаемую глубину или на максимальное расстояние разъема для используемой ступени.

7. Затем необходимо вставить в зазор блок безопасности и перевести на него нагрузку (Рис.3)



8. Затем можно ввести клиновидную головку в зазор между фланцами и, используя следующую ступень клиновидной головки развести фланцы далее.
9. Максимальное раскрытие разгонщика фланцев может быть увеличено при использовании его в комбинации с дополнительным ступенчатым блоком (см. рис. 5)



10. После завершения работы необходимо снять динамометрический ключ и торцевую головку с разгонщика, очистить разгонщик от загрязнений и уложить в кейс.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации разгонщика фланцев должны быть соблюдены требования безопасности по ГОСТ 12.2.040, ГОСТ 12.2.086 и меры защиты обслуживающего персонала от возможного действия опасных факторов по ГОСТ 12.0.003.

Эксплуатацию разгонщика следует проводить с соблюдением требований пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

Запрещается:

1. эксплуатировать разгонщик фланцев на усилиях, превышающих номинальное, указанное в разделе «Основные технические характеристики»;
2. эксплуатировать разгонщик фланцев в условиях сильного загрязнения (пыль, грязь, песок и т.д.) без дополнительных мер по его защите;
3. производить работы не в соответствии с разделом «Порядок работы»;
4. эксплуатировать разгонщик фланцев необученному персоналу.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание необходимо для поддержания разгонщика в технически исправном состоянии. Для поддержания работоспособности разгонщика необходимо периодически:

1. Очищать разгонщик от грязи.
2. Проверять исправность винтовых и подвижных механизмов.
3. Производить регулярное смазывание трущихся поверхностей разгонщика консистентной смазкой.
4. При длительных перерывах в работе, свыше 4 месяцев произвести консервацию изделия в следующем порядке:
 - очистить изделие от загрязнений;
 - протереть насухо от влаги; наружные поверхности изделия покрыть консервационной смазкой К-17 ГОСТ 10877-76.Хранить в закрытом неотапливаемом помещении, влажность воздуха не должна превышать 70%.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

1. Кратковременное хранение.
Срок кратковременного хранения не более 1 года:
 - хранить в закрытом неотапливаемом помещении, подвергнуть консервации.
2. Длительное хранение.
Срок длительного хранения 3 года.
Условия длительного хранения:
 - изделие подвергнуть консервации, упаковать в ящик.
 - хранить в закрытом неотапливаемом помещении.

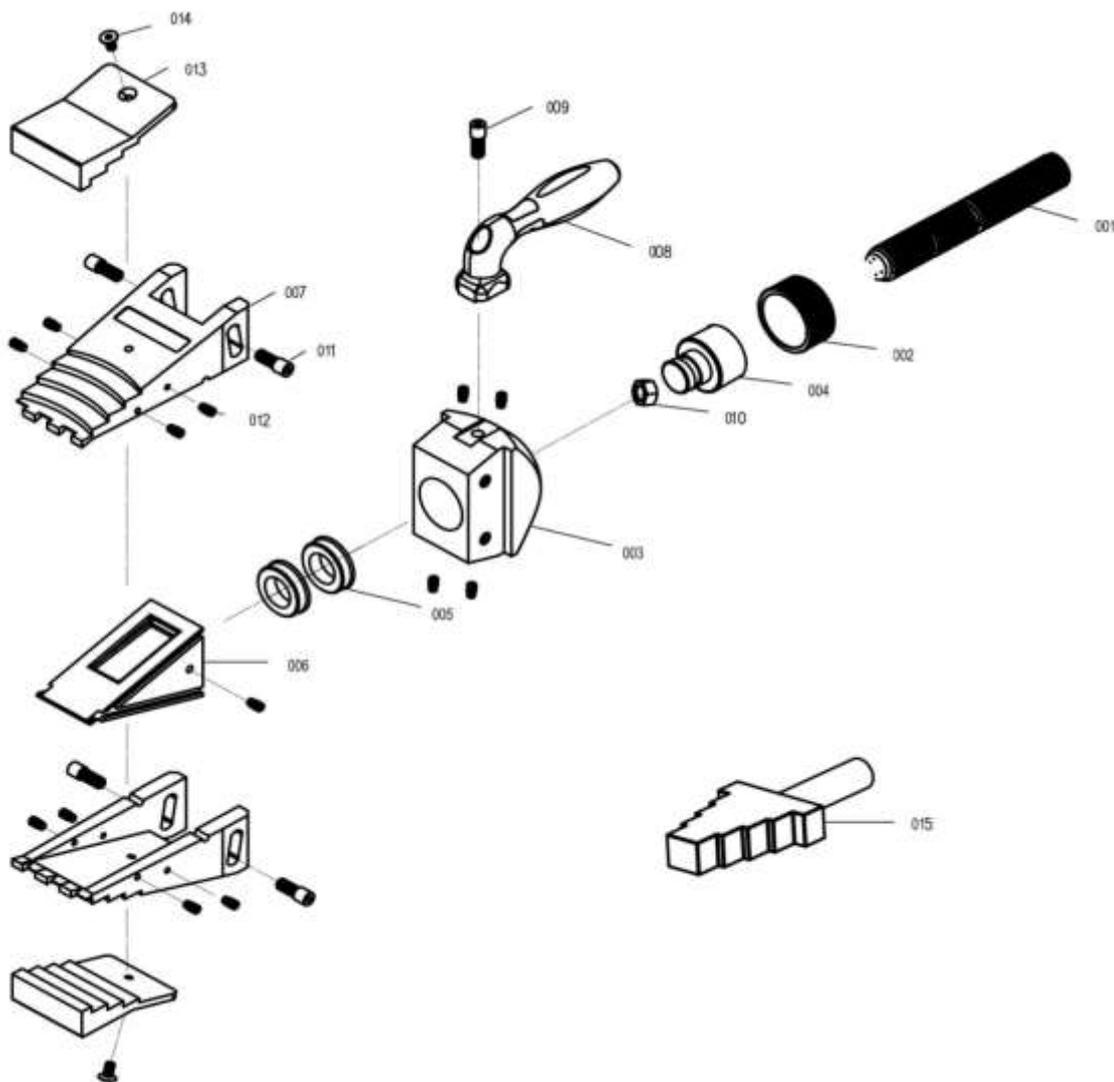
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям нормативно-технической документации и его работоспособность при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных руководством по эксплуатации.

Срок гарантии – 18 месяцев с даты отгрузки.

Гарантийные обязательства не выполняются, если потребитель без разрешения изготовителя самостоятельно разобрал изделие и выполнял его ремонт, а также при отсутствии на гарантийном талоне заполненных граф и штампов.

ДЕТАЛИРОВКА РФМ-9 Полидэк



Номер на чертеже	Описание	Количество в шт.
001	Стержень толкатель	1
002	Адаптер-соединитель	1
003	Корпус	1
004	Корпус подшипника	1
005	Комплект подшипника	1
006	Клин	1
007	Захват	2
008	Ручка	1
009	Винт	1
010	Гайка	1
011	Цилиндрический штифт	4
012	Винт без головки	13
013	Накладка	2
014	Винт	2
015	Опора	1

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Разгонщик фланцевых соединений винтовой модели РФМ-9 Полидэк заводской номер № _____, был произведен и упакован в соответствии с требованиями нормативно-технической документации и признан годным к эксплуатации.

Дата отгрузки « ____ » _____ 20 ____ г.

Упаковщик _____ / _____ /
(подпись) (расшифровка подписи)

Гарантийный срок эксплуатации инструмента – 18 месяцев с даты отгрузки

Претензии направлять по адресу:

ООО «ПГИ»

454106, г. Челябинск, ул. Островского, 62

Тел./факс: (351) 729-92-40

info@polidek.ru

www.polidekinternational.ru

Директор
ООО «ПГИ»

_____ Котин С.В.

м.п.

Покупатель (наименования и адрес предприятия): _____

Подпись лица, ответственного за приемку изделия с расшифровкой _____

Дата приемки « ____ » _____ 20 ____ г.