

Dokumentacja
techniczno-ruchowa

STOJAK POD NAPĘD

Nr kat.
9114

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	3
2.3	WYMIARY.....	4
2.4	NORMALIZACJA.....	4
2.5	ZASADY ZAMAWIANIA	5
2.6	WYKONANIE I ODBIÓR	5
2.7	ZNAKOWANIE	5
3	ZABEZPIECZANIE – MAGAZYNOWANIE – TRANSPORT	5
3.1	POWŁOKI OCHRONNE	5
3.2	PAKOWANIE	5
3.3	MAGAZYNOWANIE	6
3.4	TRANSPORT	6
4	MONTAŻ I INSTALACJA	6
4.1	WYTYCZNE MONTAŻU	6
4.2	INSTRUKCJA MONTAŻU	7
4.3	EKSPLOATACJA	7
4.4	PRZEPISY B.H.P	7
5	WARUNKI GWARANCJI	7

1 OPIS TECHNICZNY

1.1 NAZWA I CECHY WYROBU

Przedmiotem niniejszej DTR jest:

Stojak pod napęd typ 9114 przeznaczony do instalacji wodociągowych, który stanowi podstawę elementu sterującego (przedłużenie) armatury dla przepływu w przewodach poziomych.

1.2 PRZEZNACZENIE

Stojak typ 9114 pod napęd przeznaczony jest do sterowania armaturą, zamontowany powyżej gruntu i sprzężony z armaturą za pośrednictwem obudowy. Służy do przekazania momentu obrotowego od napędu do armatury. Stosowany jest w miejscach gdzie zaszuwa 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 pod napęd typ 9114.

- temperatura pracy do +70 °C
- kołnierze przyłączeniowe pod napęd zgodnie z PN-EN ISO 5210:2011 o wielkościach podanych w tabeli wymiarów.

2 KONSTRUKCJA

2.1 OPIS KONSTRUKCJI ARMATURY

Fabryka Armatur „JAFAR” S.A. dostarcza stojaki pod napęd typ 9114. Całość elementów zewnętrznych wykonana została ze stali nierdzewnej (1.4301, 1.4021). Kołnierz pod napęd w górnej części, pozwala na mocowanie napędu, kołnierz w części dolnej umożliwia mocowanie do podłoża.

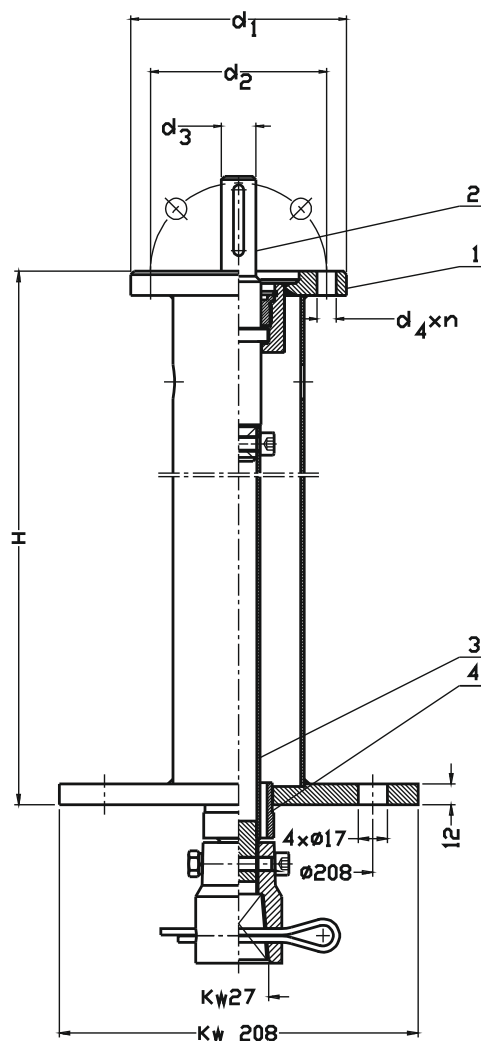
Stojaki posiadają wewnętrzny układ przeniesienia napędu składającego się z trzpienia i wrzeciona zakończony sprzęgłem.

2.2 MATERIAŁY.

Wykaz materiałów użytych do budowy stojak po napęd podano w tabeli poniżej;

	Nazwa części	Materiał	Norma
1	Korpus	Stal nierdzewna 1.4301	PN-EN 10088-1: 2014
2	Trzpień	Stal nierdzewna 1.4021	PN-EN 10088-1:2014
3	Wrzeciono	Stal nierdzewna 1.4301	PN-EN 10088-1: 2014
4	Łożysko centrujące	PE 100 SDR11	PN-EN 1555: 2012

2.3 WYMIARY



Przyłącz B3 wg. ISO 5210	H	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	n	Masa
[mm]	[mm]	[mm]				[szt]	[kg]
F10	685	125	102	20	11	4	13
F14		175	140	30	17	4	16

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-EN 1092-2: 1999

Kołnierze i ich połączenia. Kołnierze okrągłe do rur, armatury, łączników i osprzętu z oznaczeniem PN. Kołnierze żeliwne.

PN-EN19: 2005

Armatura przemysłowa. Znakowanie armatury metalowej.

PN-EN ISO 6708: 1998

Definicja i dobór DN /wymiaru nominalnego/

PN-EN 1559-1: 2011	Odlewnictwo. Warunki techniczne dostawy. Postanowienia ogólne.
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,
- rodzaj przyłącza napędu F10/F14

2.6 WYKONANIE I ODBIÓR

Stojaki pod napęd typ 9114 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 pod napęd typ 9114 kołnierzowy określają normy: PN-EN-19: 2005, PN-EN-1074-1: 2002.

Korpusy stojaka posiadają oznaczenie na etykietach umieszczonych na ścianie sztyki 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 9114 wykonane są z materiałów odpornych na korozję.

3.2 PAKOWANIE

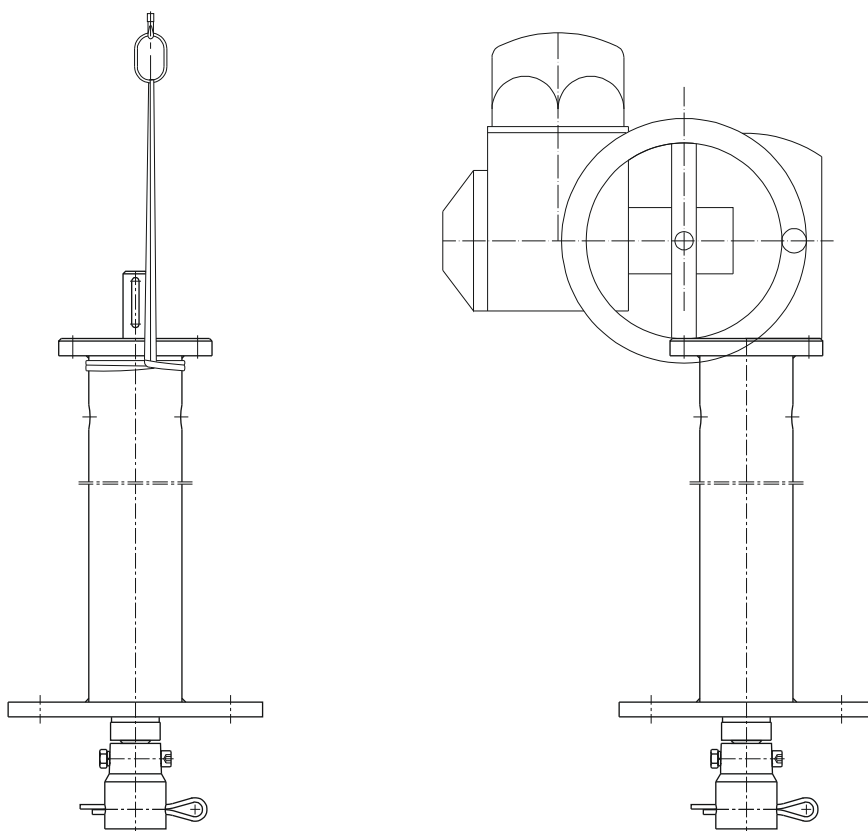
Stojaki pakowane są na EURO paletach (1200x800) i zabezpieczone folią stretch.

3.3 MAGAZYNOWANIE

Stojaki należy przechowywać w pomieszczeniach krytych.

3.4 TRANSPORT

Stojak należy transportować krytymi środkami transportu.



Przykładowy schemat transportu

4 MONTAŻ I INSTALACJA

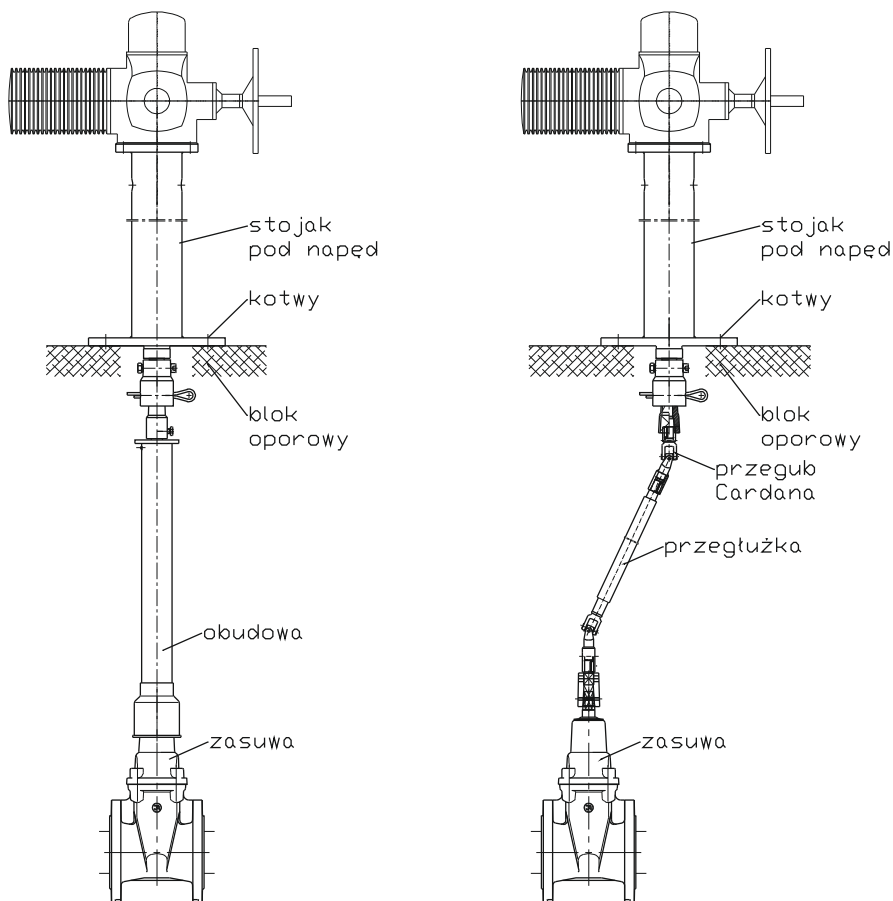
4.1 WYTYCZNE MONTAŻU

Stojak typ 9114 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 podłączenie posiadanej obudowy lub przedłużki oraz czy przygotowana powierzchnia pod kołnierz mocujący stojak jest prostopadła do osi armatury.

Sposób montażu stojaka typ 9114 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.