



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

<b>EAC</b>	Сертификат соответствия: ЕАЭС NRU Д-CN.PA01.B.68494/21
	Выдан Испытательной лабораторией «Инициатива»(рег. номер РОСС RU/31587.ИЛ.00009)
	Срок действия с 23.09.2021 по 22.09.2026

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Технические характеристики электроприводов.

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

Модель	Напряжение, В	Мощность, кВт	Ток 220/380, А	Номинальный крут. момент*, Нм	Присоединение ОСТ по ГОСТ 55510-2013
S-70	220/380	0.25	2.6 / 0.6	70	A
S-100		0.25	2.8 / 0.6	100	A
S-150		0.37	3.7 / 0.8	150	A
S-200		0.55	4.3 / 1.3	200	Б
S-300		0.75	4.45 / 1.7	300	Б
S-450	380	1.1	2.5	450	В
S-600		1.5	3.2	600	В
S-900		2.2	4.5	900	В
S-1200		3	6.3	1200	В
S-2500		5.5	11	2500	Г

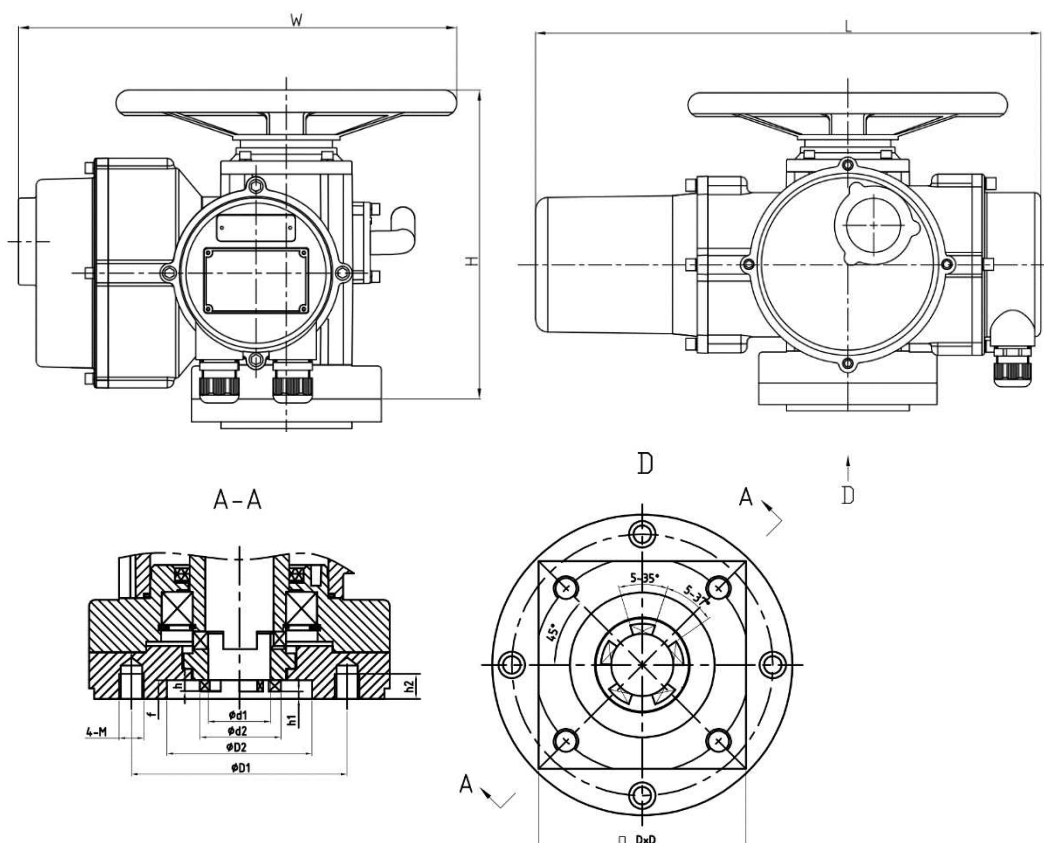
\*Для расчета максимального крутящего момента на электроприводе необходимо добавить 30% от значения номинального крутящего момента.

При работе электропривода выше номинального значения крутящего момента срок службы снижается.

## 3. ГАБАРИТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Габаритные и присоединительные размеры электроприводов серии S

Модель	L, мм	W, мм	H, мм	DxD, мм	D2, мм	D1, мм	d2, мм	d1, мм	f, мм	h, мм	h1, мм	4-M
S-70	411	334	258	100×100	70	104	40	30	8	5	3	4-M12
S-100	411	334	258	100×100	70	104	40	30	8	5	3	4-M12
S-150	411	334	258	100×100	70	104	40	30	8	5	3	4-M12
S-200	470	365	290	122x122	108	135	58	44	15	12	11	4-M12
S-300	470	365	290	122x122	108	135	58	44	15	12	11	4-M12
S-450	564	433	337	200x200	155	220	84	70	12.5	11	11	4-M20
S-600	564	433	337	200x200	155	220	84	70	12.5	11	11	4-M20
S-900	577	510	374	200x200	155	220	84	70	12.5	11	11	4-M20
S-1200	577	510	374	200x200	155	220	84	70	12.5	11	11	4-M20
S-2500	760	522	515	285x285	240	330	148	120	12.5	12	12.5	4-M20

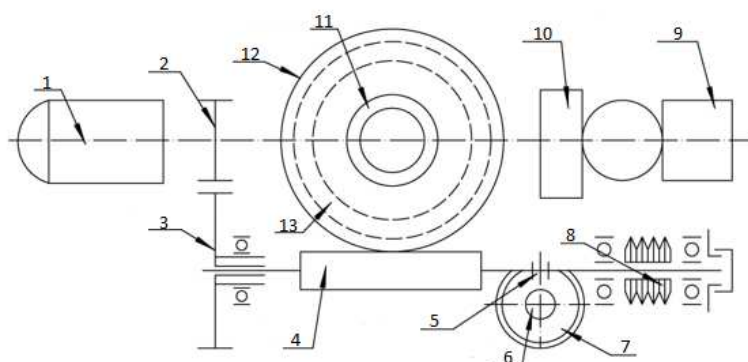


## 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Электропривод состоит из шести основных частей:

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

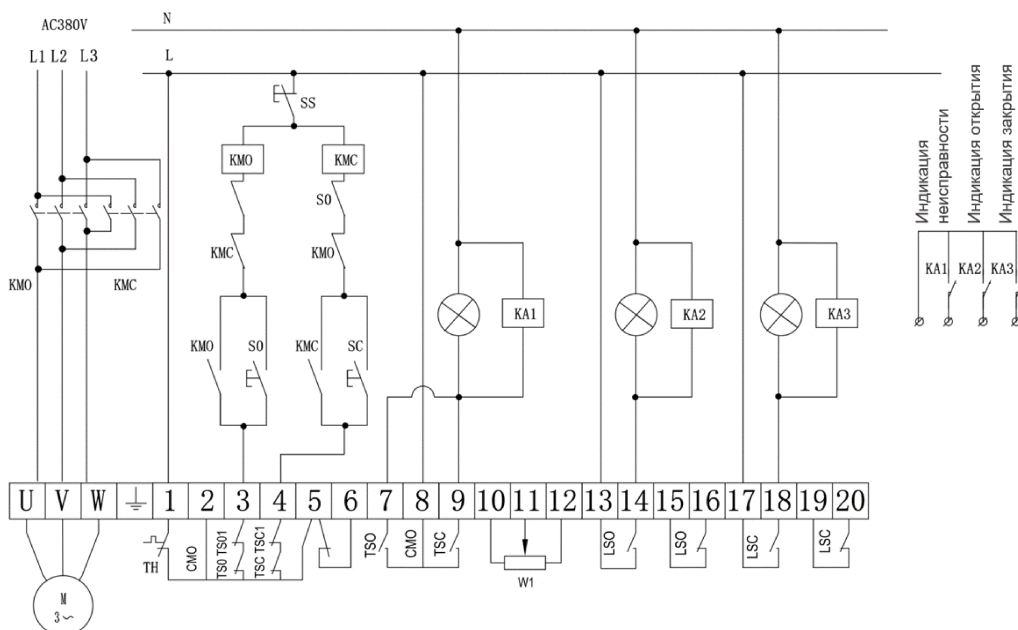
4.2. Схема устройства электропривода



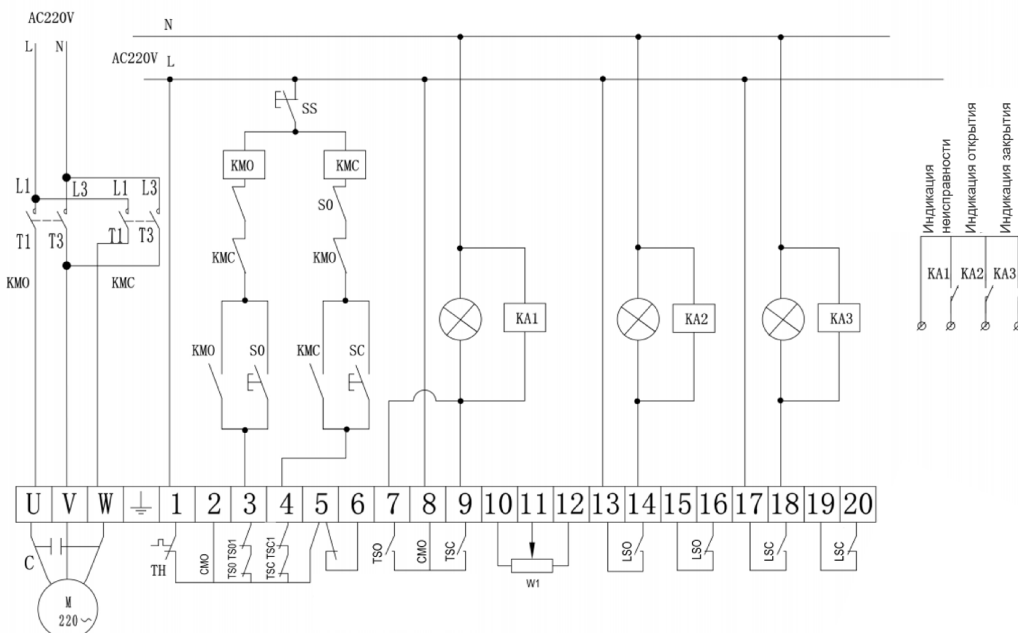
Поз	Наименование	Поз	Наименование
1	Электродвигатель	8	Набор тарельчатых пружин
2	Зубчатое колесо	9	Индикатор открытия
3	Червячный редуктор	10	Механизм перемещения
4	Червячный вал	11	Выходной вал
5	Резьба червячного вала	12	Червячная передача
6	Рукоятка	13	Коническая передача
7	Крутящий механизм		

## 4.3. Электрические схемы подключения

### 4.3.1 380V



### 4.3.2 220V



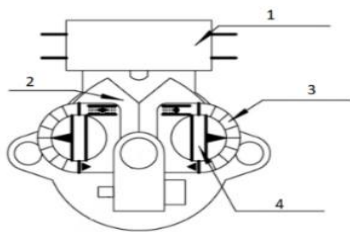
## 5. НАСТРОЙКА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

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

### 5.1. Настройка механизма управления крутящим моментом.

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

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



Поз	Наименование
1	Микропереключатель
2	Опорная пластина
3	Шкала
4	Регулировочный винт

Рис.1. Механизм управления крутящим моментом

## 5.2. Регулировка механизма управления ходом.

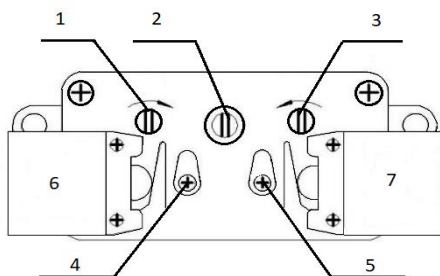
### 5.2.1. Регулировка хода закрытия:

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

### 5.2.2. Регулировка хода открытия:

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

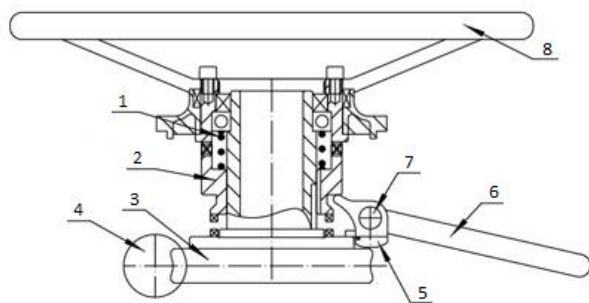
### 5.2.3. Произвести в ручном режиме цикл «закрыть-открыть» для проверки правильного срабатывания кулачков конечных выключателей, в случае необходимости произвести перенастройку.



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

Рис. 2. Механизм управления крутящим моментом

## 5.3. Устройство механизма ручного управления:



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

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

## 6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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

## 7. МОНТАЖ

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

## 8. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

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

## 9. УТИЛИЗАЦИЯ

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

## 10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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