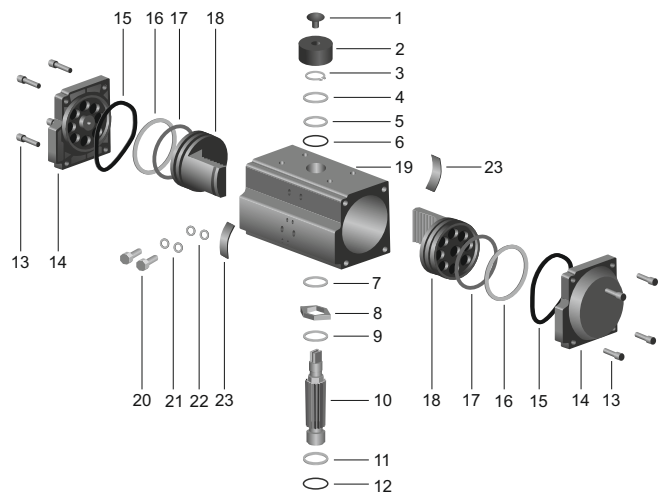




## 7. Состав



№	Наименование детали	Материал
1	Винт индикатора положения клапана	РА66+РА3+сталь
2	Индикатор положения клапана	РОМ
3	Стопорное кольцо	сталь
4	Шайба	нержавеющая сталь
5	Шайба	PTFE
6	Уплотнительное кольцо верхней части вала-шестерни	HNBR
7	Шайба	PTFE
8	Кулачковая шайба	нержавеющая сталь AISI 304
9	Уплотнение верхней части вала-шестерни	PTFE
10	Вал-шестерня	стальной сплав
11	Уплотнение нижней части вала-шестерни	PTFE
12	Уплотнительное кольцо нижней части вала-шестерни	HNBR
13	Винт торцевой заглушки	нержавеющая сталь
14	Торцевая заглушка	литой алюминий с порошковым наполнением
15	Уплотнительное кольцо торцевой заглушки	HNBR
16	Уплотнение поршня	PTFE
17	Уплотнительное кольцо поршня	HNBR
18	Поршень	литой алюминий
19	Корпус пневмопривода	алюминиевый сплав твердо анодированный
20	Регулировочный винт	нержавеющая сталь
21	Гайка регулировочного винта	нержавеющая сталь
22	Шайба регулировочного винта	сталь
23	Направляющая	РОМ

## 8. Порядок разбора пневмопривода

- Убедитесь в отсутствии избыточного давления в пневмоприводе; если пневмопривод соединен с клапаном, также убедитесь в том, что в клапане и в трубопроводе, на который он установлен, отсутствует избыточное давление и рабочая среда.
- Если к пневмоприводе подключены пневматические соединения, отключите их.
- Если пневмопривод соединен с клапаном, отсоедините пневмопривод от клапана.
- Выкрутите два регулировочных винта №20, снимите их гайки, шайбы и уплотнения.
- Открутите по четыре винта №13 с каждой стороны пневмопривода и снимите торцевые заглушки №14 и уплотнительные кольца №15.
- Извлеките из пневмопривода два поршня №18, вытащив также уплотнительные кольца, уплотнения и направляющие.
- Открутите винт индикатора положения клапана №1 и снимите индикатор №2.
- Осторожно и аккуратно снимите стопорное кольцо №3 с верхней части вала-шестерни. Снимите шайбы.
- Вытащите вал-шестерню №10, извлеките уплотнительные кольца, уплотнения вала-шестерни и кулачковую шайбу.

## 9. Порядок сбора пневмопривода

- Вденьте в пневмопривод снизу вал-шестерню №10, не протягивая до конца, и наденьте детали №6, №7, №8 и №9, а также №11 и №12 так, чтобы они остались на той части вала-шестерни, которая останется внутри пневмопривода.
- Протяните вал-шестерню вверх до конца. Наденьте на выступающую сверху корпуса пневмопривода часть вала шайбы №4 и №5 и стопорное кольцо №3, наденьте индикатор положения №2 и зафиксируйте винтом №1.

- Накрутите на два регулировочных винта №20 гайки, наденьте шайбы, уплотнения и вкрутите винты в соответствующие отверстия.
- Вставьте поршни №18 с обеих сторон пневмопривода, а также уплотнения, уплотнительные кольца, направляющие.
- Закрутите с обеих сторон пневмопривода торцевые заглушки №14, предварительно надев на них уплотнительные кольца №15.

## 10. Правила установки

- Пневмопривод устанавливается на присоединительный фланец клапана (выполненный в соответствии со стандартом ISO 5211) при помощи крепежных элементов (винтов, шайб, гаек), которые не входят в комплект пневмопривода, но поставляются в комплекте с шаровыми клапанами VALMA серии BAV и дисковыми затворами VALMA серии DIV.
- Управляющее давление воздуха подается в пневмопривод через порты подачи воздуха А и В (см. рисунки 1 и 2). Пневматические трубки для подачи и сброса воздуха, могут быть присоединены непосредственно к портам при помощи фитингов соответствующего размера (см. пункт 6).
- Резьбовые соединения фитингов должны быть уплотнены.
- Также для управления открытием и закрытием пневмопривода возможна установка пилотного (управляющего) клапана по стандарту NAMUR непосредственно на пневмопривод.

## 11. Правила транспортировки, хранения, эксплуатации и технического обслуживания

- Транспортировка и хранение пневмоприводов осуществляется в индивидуальной упаковке при температуре от минус 20 до 70 °С.
- Эксплуатация клапана допускается только при соблюдении всех требований и параметров, установленных в данном паспорте.
- После установки пневмопривода на клапан и перед началом эксплуатации необходимо несколько раз подать воздух в порт А, а затем в порт В (см. рисунки 1 и 2), чтобы убедиться, что пневмопривод исправно и полностью открывает и закрывает клапан, и поворот вала-шестерни и шара клапана происходит без застреваний и задержек. Доводку положения шара (в пределах 5°С) в открытом и закрытом положении возможно произвести при помощи двух регулировочных винтов, расположенных на корпусе пневмопривода.
- Не начинайте использование, если пневмопривод имеет видимые механические повреждения.
- При использовании пневмопривода при низких и высоких температурах необходимо использовать специальный лубрикант для управляющего воздуха.
- Техническое обслуживание должно проводить квалифицированный специалист.
- Техническое обслуживание необходимо производить с определенной периодичностью в зависимости от степени жесткости условий эксплуатации, но не реже одного раза в шесть месяцев. Кроме того, техническое обслуживание необходимо производить при обнаружении неполадок в работе клапана.
- Техническое обслуживание производится только при отсутствии избыточного давления управляющей среды в пневмоприводе, а также избыточного давления и рабочей среды в клапане, если пневмопривод соединен с клапаном.
- Перед проведением каждого технического обслуживания необходимо проверить соответствие всех рабочих параметров требуемым значениям и нормам, а также убедиться в соблюдении правил эксплуатации.
- Во время проведения технического обслуживания необходимо проверять состояние и работоспособность пневмопривода, а именно:
  - открывает и закрывает ли пневмопривод клапан полностью;
  - отсутствует ли необходимость доводки положения вала-шестерни в открытом и закрытом состоянии;
  - остается ли неизменной скорость срабатывания пневмопривода при открытии и закрытии пневмопривода;
  - отсутствует ли посторонний шум при работе пневмопривода; отсутствие утечек воздуха из корпуса пневмопривода;
  - отсутствие следов коррозии и повреждений на торцевых заглушках пневмопривода;
  - состояние уплотнений;
  - степень изношенности деталей.

- Техническое обслуживание должно включать в себя чистку всех деталей пневмопривода. Тщательная чистка особенно рекомендуется при обнаружении постороннего шума при работе пневмопривода.
- В случае обнаружения дефектов, следует рассмотреть необходимость доводки положения вала-шестерни, его ремонта или замены дефектной детали.
- После проведения технического обслуживания (ремонта) и перед продолжением эксплуатации необходимо несколько раз подать воздух в порт А, а затем в порт В (см. рисунки 1 и 2), чтобы убедиться, что пневмопривод исправно и полностью открывает и закрывает клапан, и поворот вала-шестерни и шара клапана происходит без застреваний и задержек.
- Номинально пневмопривод рассчитан на 500 000 циклов открытия/закрытия в стандартных условиях эксплуатации без технического обслуживания (что не отменяет необходимость регулярного технического обслуживания согласно изложенному выше). После осуществления данного количества циклов следует заменить наиболее изнашиваемые уплотнения и провести осмотр других изнашиваемых деталей пневмопривода, а также смазать трущиеся детали смазкой.

## 12. Дополнительные изделия и аксессуары

- Уплотнения с артикулом рпа-skit-hnbr-\*\*\* (где \*\*\* — диаметр пневмопривода, для которого предназначены уплотнения) из HNBR служат для замены аналогичных износившихся деталей пневмопривода.
- Электромагнитные пилотные клапаны VALMA серии PIV, изготовленные в соответствии со стандартом NAMUR, устанавливаются непосредственно на пневмопривод и используются для управления подачей воздуха в пневмопривод.
- Электропневматические позиционеры VALMA серии EPP устанавливаются на пневмопривод для регулирования степени поворота вала-шестерни (и соответственно степени открытия и закрытия клапана), что позволяет управлять расходом рабочей среды клапана. Позиционеры EPP устанавливаются на элемент интерфейса пневмопривода PNA согласно стандарту NAMUR VDI/VDE 3845.
- Шаровые клапаны VALMA серии BAV или дисковые затворы VALMA серии DIV предназначены для использования с пневмоприводом PNA. Клапаны имеют специальный фланец, выполненный в соответствии со стандартом ISO 5211 и необходимый для установки пневмопривода, а также имеют в комплекте все необходимые крепежные элементы (винты, шайбы, гайки).
- Размеры штока клапана с определенным DN, который совмещается со ступицей вала-шестерни устанавливаемого на него пневмопривода, соответствуют размерам ступицы вала-шестерни пневмопривода с таким крутящим моментом, который обеспечивает полноценное управление клапаном с таким DN при номинальных параметрах эксплуатации.

Однако, если технологические задачи требуют использование пневмопривода, имеющего более высокое значение крутящего момента, чем того требуют номинальные параметры, то форма и размеры штока клапана и ступицы вала-шестерни такого пневмопривода могут не совпадать. В таких случаях необходимо использование специального переходника.

## 13. Гарантии поставщика

Гарантийный срок эксплуатации — 12 месяцев с даты реализации.

Поставщик гарантирует соответствие привода техническим характеристикам при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения, установки, эксплуатации и технического обслуживания.

В случае выхода привода из строя в течение гарантийного срока при условии соблюдения потребителем правил транспортировки, хранения, установки, эксплуатации и технического обслуживания поставщик обязуется осуществить его бесплатный ремонт или замену.

Для этого необходимо доставить привод в Сервисный Центр КИП-Сервис, расположенный по адресу: 350000, г. Краснодар, ул. им. Митрофана Седина, д. 145/1 (тел. +7 861 255-97-54) или в любой пункт приема — региональный склад КИП-Сервис. Актуальные адреса региональных складов доступны по адресу: [kipservis.ru/contacts.htm](http://kipservis.ru/contacts.htm).

Условие прекращения гарантийных обязательств: наличие следов вскрытия и манипуляций с внутренними компонентами привода, наличие химических или механических повреждений.

## 14. Подтверждение соответствия

Продукция не подлежит обязательному подтверждению (оценке) соответствия требованиям стандартов Российской Федерации и технических регламентов Таможенного союза (Евразийского экономического союза).

## 15. Изготовитель

Компания: Ксингю Электрон (Нинбо) Ко., ЛТД

Адрес: Хенгфенг Роад, Фангкьяо Индустри Зон, Нинбо, Китай

Страна: Китай

## 16. Дистрибьютор в России (импортер)

ООО «КИП-Сервис»

г. Краснодар, ул. Митрофана Седина, д. 145/1

тел. (861) 255-97-54 – многоканальный

[www.kipservis.ru](http://www.kipservis.ru)

Дополнительную информацию  
смотрите на сайте КИП-Сервис  
[www.kipservis.ru](http://www.kipservis.ru)

