



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЗАДВИЖКА НОЖЕВАЯ ШИБЕРНАЯ
СЕРИЯ	FAF 6500 / FAF 6550
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	FAF VANA SAN. ve TIC.A.Ş Турция, Анкара
НАЗНАЧЕНИЕ	Для перекрытия и регулирования потока рабочей среды
ИЗГОТОВЛЕНИЕ	в соответствии с ГОСТ 13547-79, ГОСТ 9544-2015
ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	EAЭС N RU Д-TR.РА03.В.93052/22
САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	№ 2896 ОТ 04.09.2019 г.



FAF 6500



FAF 6550

Основные технические данные

Ду, мм	
Модель	6500 <input type="checkbox"/> 6550 <input type="checkbox"/>
Ру, мм	10
Рабочая среда	Вода, сточные воды, канализационные стоки, прочие жидкости, нейтральные для уплотнительных материалов
Максимальная температура рабочей среды, °С	EPDM +80 °С NBR +90 (кратковременно)
Класс герметичности по ГОСТ 9544-2015	A
Тип присоединения	Межфланцевое

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

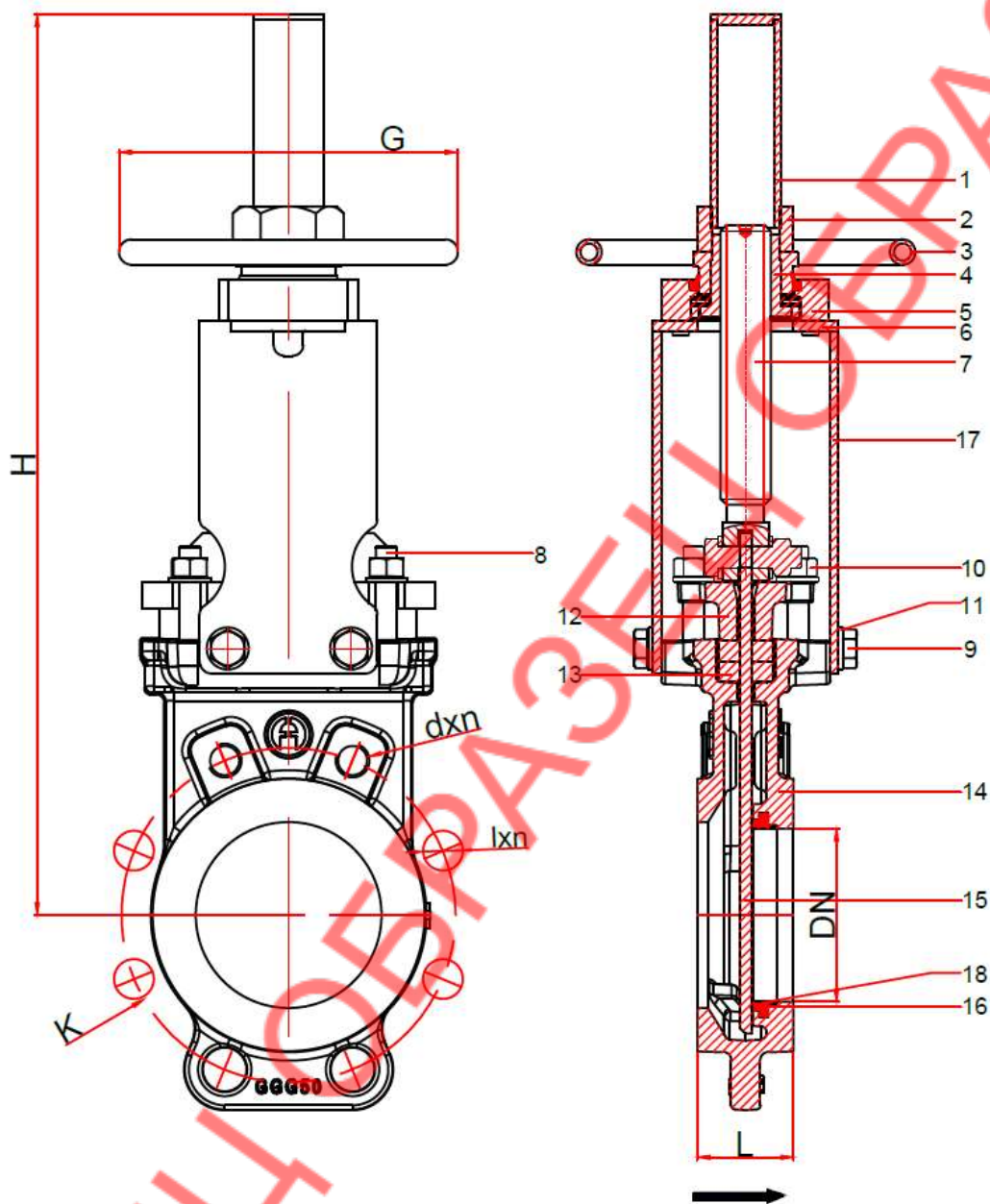
FAF 6500	С выдвижным штоком
FAF 6550	С невыдвижным штоком

Габаритные размеры задвижек FAF 6500

DN, мм	K, мм	L, мм	H, мм	G, мм	Ølxn	Ødxn	Масса, кг
50	125	43	336	198	19x2	M16x2	7,9
65	145	46	383	198	19x2	M16x2	10
80	160	46	431	198	19x6	M16x2	12,8
100	180	50	480	192	19x4	M16x4	12,8
125	210	56	551	200	19x4	M16x4	14,8
150	240	60	629	200	23x4	M20x4	18,5
200	295	60	773	320	23x4	M20x4	28
250	350	70	935	390	23x4	M20x8	46,9
300	400	72	1106	390	23x4	M20x8	65
350	460	78	1292	495	23x6	M20x10	96,5
400	515	100	1454	495	28x6	M24x10	128
500	620	110	1723	650	28x12	M24x8	270
600	725	110	2035	650	31x12	M27x8	400

FAF 6500

Габаритный чертёж шиберной задвижки с выдвижным штоком



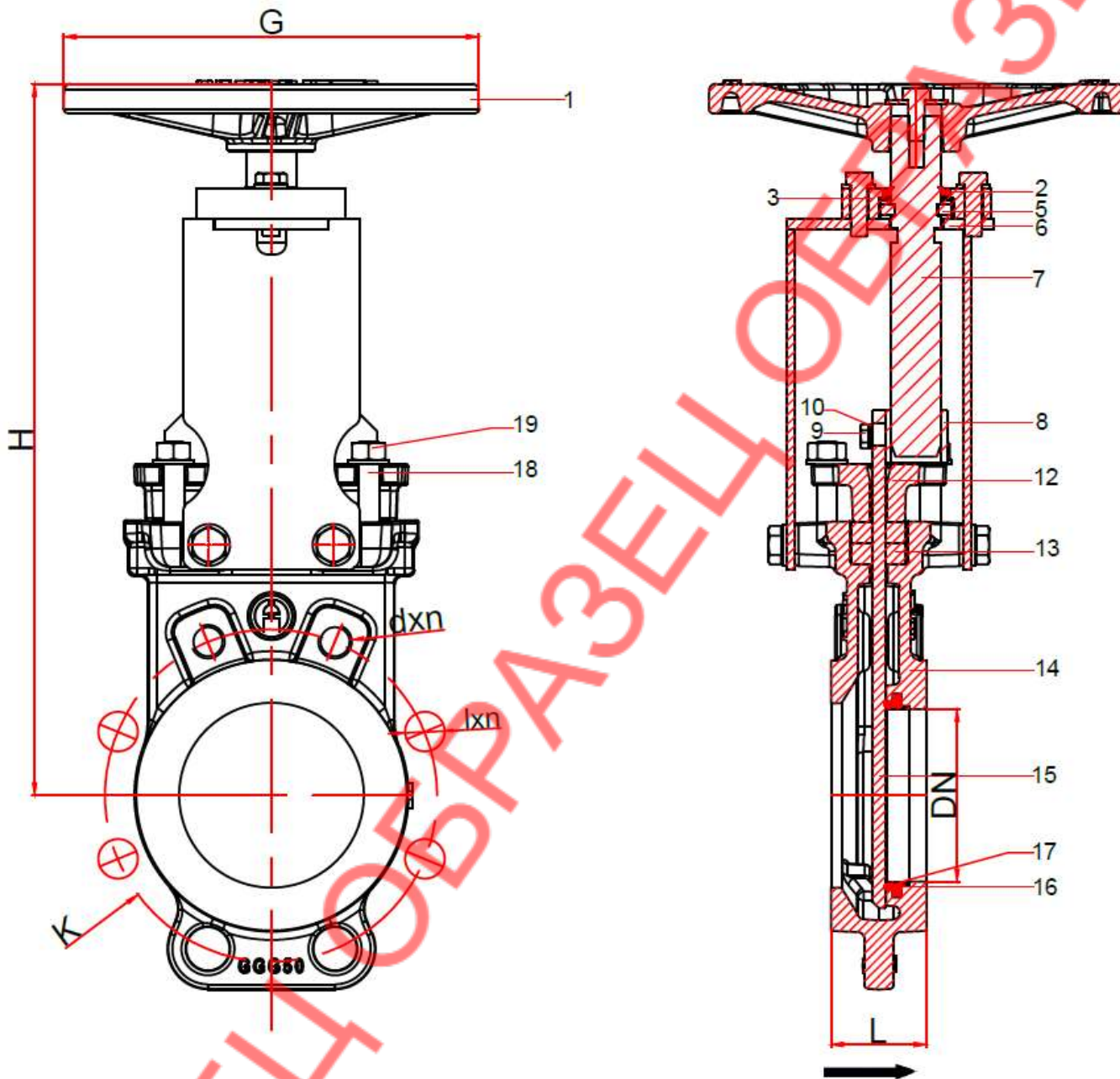
Спецификация задвижки FAF 6500

1	Защитная крышка штока	Сталь St-37
2	Гайка штока	Сталь St-37
3	Маховик	Сталь St-37
4	Ходовая гайка	Латунь CuZn40Pb2
5	Крышка подшипника	Сталь
6	Верхний кожух	Сталь St-37
7	Шток	Нержавеющая сталь 1.4021
8	Шпилька	Нержавеющая сталь 1.4301
9	Болт	Нержавеющая сталь 1.4301

10	Гайка	Нержавеющая сталь 1.4301
11	Шайба	Нержавеющая сталь 1.4301
12	Уплотнительный фланец	Высокопрочный чугун EN-GJS-500 / 400
13	Сальниковая набивка	Промасленный полимер
14	Корпус	Высокопрочный чугун EN-GJS-500 / 400
15	Шибер/нож	Нержавеющая сталь 1.4301
16	Седловое уплотнение	NBR / EPDM
17	Боковая панель	Сталь St-37
18	Посадочное место уплотнения	Нержавеющая сталь 1.4301

FAF 6550

Габаритный чертёж шиберной задвижки с невыдвижным штоком



Спецификация задвижки FAF 6550

1	Маховик	Сталь St-37
2	Пыльник	-
3	Крышка подшипника	Сталь
4	Уплотнительная шайба	Delrin
5	Стопорное кольцо	Сталь St-37
6	Верхняя панель	Нержавеющая сталь 1.4021
7	Шток	Нержавеющая сталь 1.4021
8	Ходовая гайка	Латунь CuZn40Pb2
9	Болт	Нержавеющая сталь 1.4301

10	Гайка	Нержавеющая сталь 1.4301
11	Уплотнительный фланец	Высокопрочный чугун EN-GJS-500 / 400
12	Болт	Нержавеющая сталь 1.4301
13	Сальниковая набивка	Промасленный полимер
14	Корпус	Высокопрочный чугун EN-GJS-500 / 400
15	Шибер/нож	Нержавеющая сталь 1.4301
16	Седловое уплотнение	NBR / EPDM
17	Посадочное место уплотнения	Нержавеющая сталь 1.4301
18	Шпилька	Нержавеющая сталь 1.4021
19	Гайка	Нержавеющая сталь 1.4301



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Габаритные размеры задвижек FAF 6550

DN, мм	K, мм	L, мм	H, мм	G, мм	Ølxn	Ødxn	Масса, кг
50	125	43	278	180	19x2	M16x2	7,9
65	145	46	307	180	19x2	M16x2	10
80	160	46	342	200	19x6	M16x2	12,8
100	180	50	381	192	19x4	M16x4	12,8
125	210	56	427	200	19x4	M16x4	14,8
150	240	60	477	200	23x4	M20x4	18,5
200	295	60	605	320	23x4	M20x4	28
250	350	70	710	390	23x4	M20x8	46,9
300	400	72	833	390	23x4	M20x8	65
350	460	78	919	495	23x6	M20x10	96,5
400	515	100	1028	495	28x6	M24x10	128
500	620	110	1228	650	28x12	M24x8	270
600	725	110	1439	650	31x12	M27x8	400

Задвижки FAF 6500 / FAF 6550 до Ду 400 мм включительно имеют одностороннее уплотнение седла (обеспечивают герметичность в одном направлении). Установка на трубопроводе согласно направлению стрелки на корпусе арматуры. Задвижки Ду 500-600 мм имеют двухстороннее уплотнение.

Изготовление задвижек Ду 50-400 с двухсторонней герметичностью – по заказу.

Изготовление задвижек Ду свыше 600 мм – по заказу.

Нож отполирован с обеих сторон для предотвращения защемления или повреждения уплотнения седла и обеспечения гладкой поверхности для свободного скольжения ножа в местах контакта с уплотнительным материалом. Кромка ножа имеет закругленную форму, которая позволяет избежать повреждения уплотнения.

Комплектность: Задвижка ножевая шиберная FAF 6500 / FAF 6550 шт., технический паспорт, инструкция по эксплуатации -1 экземпляр на партию (но не менее 1 экземпляра на 50 изделий).

Гарантия изготовителя: 24 месяца со дня отгрузки потребителю.

Срок эксплуатации: 5 лет.

Требования безопасности: по ГОСТ 12.2.063-81

Упаковка, транспортировка и хранение: категория 1, 4(Ж2) по ГОСТ-15150-69.

ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ 2025 г.

ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ

ПОДПИСЬ _____



ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Руководство по технике безопасности при проведении технического обслуживания, проверки и монтажных работ

Для обеспечения бесперебойной работы арматуры необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством и соблюдать содержащуюся в нем информацию.

Несоблюдение правил техники безопасности может привести к опасности для окружающей среды (утечки транспортируемой среды), персоналу (травмы, ожоги), а так же к повреждению арматуры.

Не допускаются никакие модификации или изменения в изделиях FAF Valve Company. FAF Valve Company не несет никакой ответственности за любые повреждения, вызванные несоблюдением указаний настоящего руководства или изменений в конструкции арматуры без согласования с производителем.

Установка, эксплуатация и техническое обслуживание арматуры должно выполняться профессионально обученным персоналом. Несмотря на то, что все изделия FAF VANA производятся в соответствии с международными правилами и стандартами, арматура представляют потенциальную опасность в случае их неправильного монтажа и эксплуатации.

Весь персонал, отвечающий за хранение, установку, использование, техническое обслуживание и демонтаж арматуры, должен внимательно ознакомиться с настоящим документом. Перед тем как произвести какие-либо действия на арматуре или трубопроводе, необходимо ознакомиться и понять все международные и местные правила техники безопасности. Следует принять все необходимые меры предосторожности.

Если нужно произвести какой-либо ремонт арматуры, в трубопроводе не должно быть давления, а вся жидкость, если необходимо, должна быть слита. Вокруг рабочей зоны следует установить предупреждающие знаки.

Устройства с дистанционным управлением, например приводы, должны устанавливаться в положение Off (Выкл.). При этом следует принять соответствующие меры предосторожности для предотвращения непреднамеренного включения тех устройств, которые работают от накопленной энергии, включая сжатый воздух, воду под давлением, бесперебойный источник гидравлической энергии и т.д. Если ремонту или демонтажу подлежит сливной клапан, следует принять соответствующие меры предосторожности с учетом того, что труба может неожиданно заполниться водой.

Использование оригинальных запасных частей обеспечивает безопасность изделий. Производитель не несет ответственности за повреждения, вызванные использованием неоригинальных частей или принадлежностей.

Если изделие нужно демонтировать, жидкость должна быть слита из трубопровода. При этом следует принять соответствующие меры предосторожности с учетом того, что оставшаяся жидкость будет свободно вытекать после демонтажа арматуры.

Избегайте резких движений во время подъема, перемещения и опускания арматуры. Резкие движения могут привести к повреждению арматуры и/или подъемных механизмов. Подъем должен производиться только за монтажные проушины, расположенные на корпусе арматуры.

Изделие может непроизвольно отклониться в сторону во время подъема краном. Подъем краном должен выполняться специалистами; при этом в рабочей зоне может находиться только оператор.

Любая операция на приводной арматуре может выполняться после отсоединения привода от источника питания. Выключение привода должно осуществляться согласно процедуре, описание которой приводится в руководстве по эксплуатации на привод.

Коррозия трубопровода, окалина от сварки и другие загрязнения на фланцах трубопровода могут вызвать арматуры и разгерметизации системы. Всю грязь следует удалить из трубопровода с помощью воздуха или пара перед установкой арматуры.

Трубопровод и арматура, а так же отверстия под болты на стыкуемых фланцах должны быть соосны, ответные фланцы должны быть перпендикулярны трубе. В противном случае возможны осевые смещения, которые могут вызвать напряжения на изделиях, ведущие к деформации и утечкам.

Если строительные работы будут продолжаться после установки арматуры, изделие нужно защитить от воздействия внешних факторов; для этого его нужно закрыть подходящими защитными материалами. Следует исключить повреждение арматуры в рамках таких процессов, как выемка грунта, покрасочные работы, заливка бетона и т.д.

Необходимо обратить внимание на то, чтобы фланцы, подсоединенные к трубопроводу, не сдвинулись к затвору во время затяжки болтов. Для исключения возникновения растягивающих напряжений, мы рекомендуем использовать демонтажные вставки.

Для монтажа, демонтажа и эксплуатации арматуры необходимо предусмотреть достаточное пространство в месте установки арматуры.

Установите арматуру на трубопровод с использованием прокладок и необходимых монтажных инструментов, исключая образования растягивающего напряжения. Подтяните болты и гайки и попеременно крест-накрест затяните их с указанными крутящими моментами.

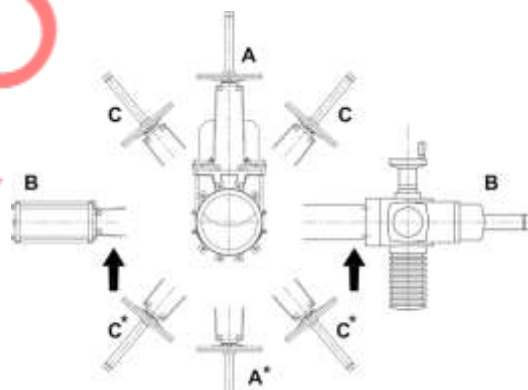
Выполните операцию включения/выключения в направлениях, указанных на редукторе.

Концевые выключатели открытия и закрытия арматуры настраиваются в заводских условиях. Если необходимо, они могут перенастраиваться в ходе пуско-наладочных работ с помощью регулировочных винтов на редукторе.

После окончания процесса монтажа необходимо провести проверку арматуры на герметичность под давлением, не превышающим 10% от номинального.

Установка и монтаж

- Задвижки могут устанавливаться на открытой площадке, в помещениях и в колодцах. К монтажу и обслуживанию задвижек допускается персонал, изучивший устройство задвижки и требования руководства по эксплуатации.
- Перед монтажом произвести наружный осмотр задвижек на отсутствие повреждений, проверить внутренние полости на наличие посторонних предметов, проверить легкость и плавность хода.
- Произвести полное закрытие ножа, не применяя чрезмерное усилие на маховик.
- При монтаже необходимо, чтобы фланцы на трубопроводе были установлены без перекосов.
- Задвижки не должны испытывать нагрузок от трубопровода. При необходимости должны быть предусмотрены опоры, снимающие нагрузку на задвижку от трубопровода. Перед установкой трубопровод должен быть очищен от грязи, окалины, песка и др.
- Направление потока среды должно совпадать со стрелкой на корпусе арматуры для задвижек с односторонней герметичностью.
- Задвижки могут устанавливаться на горизонтальных трубопроводах практически во всех положениях.



- А - В - С РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПОЛОЖЕНИЕ
- А* - С* НЕРЕКОМЕНДУЕМОЕ ПОЛОЖЕНИЕ. Следует согласовать с производителем возможность установки задвижки.
- Маховик или привод должны быть расположены вертикально.
- Задвижки поставляются с незатянутыми сальниками. После окончания монтажных работ и при заполнении трубопровода, необходимо равномерно подтянуть болты сальника крест-накрест до остановки утечки среды через сальниковое уплотнение. Нож должен сохранить плавность хода.

Замена сальникового и седлового уплотнений

- Сальниковые и седловые уплотнения шиберных задвижек нуждаются в периодической замене.
- Продолжительность срока их эксплуатации и периодичность замены обусловлена условиями применения и эксплуатации.

Эксплуатация

После монтажа произведите пробное открытие-закрытие задвижки, убедитесь в плавности хода ножа. Не рекомендуется прикладывать значительные усилия для закрытия арматуры. Это может привести к повреждению ножа, уменьшению срока службы запорной арматуры и отсутствию герметичности в закрытом состоянии при деформации ножа.

Не допускайте гидравлических ударов.

Работы по уходу, содержанию и замене задвижки должны производиться при отключенном насосном оборудовании, в отрезке трубопровода должно быть снято давление.

Запрещается использовать задвижки в рабочих условиях, превышающих заявленные в паспорте изделия, разбирать задвижку, находящуюся под давлением.

Для своевременного выявления и устранения неисправностей необходимо периодически производить осмотр задвижки, в соответствии с правилами и нормами эксплуатирующей организации. Если задвижка долгое время находится в одном и том же положении, рекомендуется, как минимум, 4 раза в год производить полный цикл открытия-закрытия.