

«Поволжская электротехническая компания»



42 1851

ПРИВОДЫ
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ МНОГООБОРОТНЫЕ
ПЭМ - Б

Руководство по эксплуатации
ВЗИС.421312.001 РЭ



Чебоксары 2014

ООО «Поволжская электротехническая компания»

Почтовый адрес:

Российская Федерация, Чувашская Республика,
428000, г.Чебоксары, а/я 163

Тел./факс: (8352) 57-05-16, 57-05-19

Электронный адрес E-mail: info@piek.ru

Сайт: www.piek.ru

СОДЕРЖАНИЕ		стр.
1	Описание и работа приводов.....	4
1.1	Назначение приводов.....	4
1.2	Технические характеристики.....	5
1.3	Состав, устройство и работа привода	7
1.4	Маркировка привода.....	9
2	Использование по назначению.....	9
2.1	Эксплуатационные ограничения	9
2.2	Подготовка привода к использованию.....	9
2.3	Настройка привода.....	11
2.4	Использование привода.....	11
3	Техническое обслуживание	12
4	Транспортирование и хранение.....	14
5	Утилизация.....	14

ПРИЛОЖЕНИЯ:

- А - Общий вид, габаритные и присоединительные размеры привода ПЭМ-Б
- Б - Схема электрическая принципиальная ПЭМ
(датчик на разъеме РП10-30)
- В – Схема электрическая управления приводами ПЭМ
(датчик на разъеме РП10-30)
- В1 – Схема электрическая управления приводами ПЭМ
- Г – Ограничитель максимального момента

ВНИМАНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ!

Предприятие непрерывно проводит работы по совершенствованию конструкции приводов, поэтому некоторые конструктивные изменения в руководстве могут быть не отражены.

Руководство по эксплуатации (далее - РЭ) предназначено для ознакомления потребителя с приводами электрическими многооборотными ПЭМ-Б (в дальнейшем – привода).

РЭ содержит сведения о технических данных привода, устройстве, принципе действия, техническому обслуживанию, транспортированию и хранению, а также другие сведения, соблюдение которых гарантирует безопасную работу привода.

Работы по монтажу, регулировке и пуску приводов разрешается выполнять лицам, имеющим специальную подготовку и допуск к эксплуатации электроустановок напряжением до 1000 V.

РЭ распространяется на типы приводов, указанные в таблице 2.

Во избежание поражения электрическим током при эксплуатации приводов должны быть осуществлены меры безопасности, изложенные в разделе 2 «Использование по назначению».

Приступать к работе с приводом только после ознакомления с настоящим РЭ!

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА ПРИВОДА

1.1 Назначение привода

1.1.1 Приводы ПЭМ-Б предназначены для приведения в действие запорно-регулирующей арматуры в системах автоматического регулирования технологическими процессами, в соответствии с командными сигналами регулирующих и управляющих устройств, устанавливаемой в закрытых помещениях и на открытых площадках под навесом.

Приводы устанавливаются непосредственно на трубопроводной арматуре или на промежуточных конструкциях с любым расположением привода в пространстве, определяемым положением трубопроводной арматуры.

Приводы по типу присоединения согласно ГОСТ Р 55510-2013 изготавливаются двух видов:

- для трубопроводной арматуры с выдвижным штоком;
- для трубопроводной арматуры с не выдвижным штоком.

Приводы позволяют осуществлять;

- открытие и закрытие прохода трубопроводной арматуры с дистанционного пульта управления и остановку запирающего элемента запорной арматуры в любом промежуточном положении;
- автоматическое отключение электродвигателя при достижении заданного крутящего момента на выходном валу привода или при заедании подвижных частей арматуры;
- автоматическое отключение электродвигателя при достижении запирающим элементом арматуры крайних положений: («Открыто», «Закрыто»);
- при срабатывания контактов микровыключателей, поступает сигнал на пульт управления о положении рабочего органа запорного устройства арматуры и о срабатывании ограничителей крутящего момента;
- указание положения рабочего органа запорного устройства арматуры по выходному сигналу блока сигнализации положения;
- настройку и регулировку величины крутящего момента в пределах, указанных в таблице 2.

1.1.2 Присоединение привода к арматуре выполняется в соответствии с ГОСТ Р 55510-2013 (ИСО 5210) или по заказу (по размерам потребителя).

1.1.3 Приводы имеют степень защиты IP65 по ГОСТ 14254-2015, обеспечивает работу приводов при наличии в окружающей среде пыли и струй воды.

1.1.4 Приводы не предназначены для работы в средах содержащих агрессивные пары, газы и вещества вызывающие разрушение покрытий, изоляции и материалов.

1.1.5 Приводы изготавливаются в серийном исполнении в следующих климатических условиях по ГОСТ 15150-69 согласно таблице 1.

Таблица 1

Климатическое исполнение и категория размещения	Температура окружающей среды	Верхнее значение относительной влажности окружающей среды
У1; У2	от минус 40 до плюс 45 ⁰ С	до 98 % при температуре 25 ⁰ С и более низких температурах без конденсации влаги.
Т2	от минус 10 до плюс 50 ⁰ С	до 100 % при температуре 35 ⁰ С и более низких температурах с конденсацией влаги.
УХЛ1; УХЛ2	от минус 60 до плюс 40 ⁰ С	до 100 % при температуре 25 ⁰ С и более низких температурах с конденсацией влаги.

Приводы с категорией размещения «2» по ГОСТ 15150-69 предназначены для эксплуатации под навесом, исключаяющим прямое воздействие атмосферных осадков или в помещениях.

1.1.6 Приводы устойчивы и прочны к воздействию синусоидальных вибраций по группе исполнения V1 ГОСТ Р 52931-2008.

1.1.7 Значение допускаемого уровня шума не превышает 80 дБА по ГОСТ 12.1.003-2014.

1.1.8 Габаритные и присоединительные размеры приводов приведены в приложении А.

1.2 Технические характеристики привода

Типы приводов и их основные параметры приведены в таблице 2.

Условное обозначение привода	Диапазон настройки крутящего момента на выходном валу, Н.м М мин.-М макс.	Частота вращения выходного вала об/мин.	Число оборотов выходного вала, необходимое для закрытия (открытия) арматуры, об		Мощность электродвигателя, не более, кВт	Тип электродвигателя	Исполнение конца выходного Вала привода	Исполнение привода по способу установки на арматуру	Масса, кг, не более
			мин.	макс.					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Исполнение привода ПЭМ-Б для трубопроводной арматуры с выдвижным штоком									
ПЭМ-Б0(М,У,Р)	100-320	25±5	5	10	0,55	АИР 63В2	Кулачки Ø58	Фланец под шпильки	31,5
ПЭМ-Б1(М,У,Р)			5	10				Фланец под болты	
ПЭМ-Б2(М,У,Р)			10	30					
ПЭМ-Б3(М,У,Р)		50±10	5	10	1,1	АИР 71В2		Фланец под шпильки	33
ПЭМ-Б4(М,У,Р)			5	10				Фланец под болты	
ПЭМ-Б5(М,У,Р)			10	30					
ПЭМ-Б6(М,У,Р)		25±5	30	60	0,55	АИР 63В2		Фланец под болты	38
ПЭМ-Б7(М,У,Р)		50±10	30	60	1,1	АИР 71В2			
ПЭМ-Б8(М,У,Р)			60	200				Фланец под шпильки	40
ПЭМ-Б9(М,У,Р)		25±5	10	30	0,55	АИР 63В2			31,5

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Исполнение привода ПЭМ-Б для трубопроводной арматуры с выдвижным штоком									
ПЭМ-Б10(М,У,Р)		100±10	5	10	1,1	АИР 71В2	шлиц	Фланец под болты	31,5
ПЭМ-Б12(М,У)			60	200			Кулачки	Фланец под шпильки	40
ПЭМ-Б13(М,У)			30	60			Ø58		
Исполнение привода ПЭМ-Б для трубопроводной арматуры с не выдвижным штоком									
ПЭМ-Б01(М,У)	100-320	25±5	5	10	0,55	АИР 63В2	квадрат	Фланец по ISO	31,5
ПЭМ-Б02(М,У)			10	30			шпонка	F 12 F14	
ПЭМ-Б03(М,У)		50±10	5	10	1,1	АИР 71В2	квадрат	Фланец по ISO	33
ПЭМ-Б05(М,У)			10	30			шпонка	F 12 F14	
ПЭМ-Б06(М,У)		25±5	30	60	0,55	АИР 63В2	квадрат	Фланец по ISO	31,5
ПЭМ-Б07(М,У)			30	60			шпонка	F 12 F14	
ПЭМ-Б08(М,У)		50±10	60	200	1,1	АИР 71В2	квадрат	Фланец по ISO	33
ПЭМ-Б012(М,У)			60	200			шпонка	F 12 F14	
ПЭМ-Б013(М,У)		100±10	30	60			квадрат	Фланец по ISO	
							шпонка	F 12 F14	

Примечание:

Тип блока входит в условное обозначение привода:

М- блок сигнализации положения механический БСПМ-2;

У- блок сигнализации положения токовый БСПТ-2;

Р- блок сигнализации положения реостатный БСПР-2.

1.2.1 Электрическое питание электродвигателя приводов осуществляется трехфазным переменным током напряжением 380 V, частотой 50 Hz.

Допускаемые отклонения параметров питающей сети от номинальных значений:

- напряжения питания от минус 15% до плюс 10%;

- частоты питания - от минус 2 до плюс 2%;

- коэффициент высших гармоник до 5%.

При этом отклонения частоты и напряжения не должны быть противоположными.

1.2.2 Параметры питающей сети блока сигнализации положения БСП-2:

а) токового БСПТ-2:

- постоянный ток напряжением 24 V;

- однофазный переменный ток напряжением 220 частотой 50 Hz через блок питания БП-20.

Параметры питающей сети выносного блока питания БП-20 – однофазное переменное напряжение 220 частотой 50 Hz.

Мощность, потребляемая БП-20 от сети - не более 11V·A.

б) реостатного БСПР-2:

- постоянный ток напряжением до 12 V;

- переменный ток напряжением до 12 V частотой 50 Hz.

1.2.3 Выбег выходного вала привода ПЭМ-Б при отсутствии нагрузки на выходном валу и номинальном напряжении питания не должен быть более 5% одного оборота выходного вала при частоте вращения выходного вала привода до 25 об/мин и не более 10% при частоте вращения выходного вала свыше 25 об/мин.

1.2.4 Привод обеспечивают фиксацию положения выходного вала при максимальной нагрузке (M_{\max}) и отсутствии напряжения питания.

1.2.5 Усилие на ручке маховика ручного привода при страгивании и уплотнении (дожати) рабочего органа арматуры – не более 450Н, при перемещении рабочего органа арматуры - не более 250 Н.

1.2.6 Дифференциальный ход выключателей перемещения выходного вала и выключателей для блокирования и сигнализации не более 3 % полного хода выходного вала привода.

1.3 Состав, устройство и работа привода

Приводы состоят из следующих основных узлов (приложение А): электродвигателя, блока сигнализации положения (БСП-2), ручного привода, механического тормоза, сальникового ввода, цилиндрического редуктора, муфты предельного момента.

1.3.1 Принцип работы привода заключается в преобразовании электрического сигнала, поступающего от управляющего устройства во вращательное перемещение выходного вала. Привод приводится в действие асинхронным трехфазным электродвигателем.

Преобразование положения выходного вала привода в пропорциональный электрический сигнал, сигнализация положения выходного вала в крайних или промежуточных положениях, блокирование его хода в крайних положениях передается системе управления блоком сигнализации положения.

1.3.2 Режим работы привода - повторно – кратковременный периодический S4 продолжительностью включений (ПВ) до 25% по ГОСТ IEC 60034-1-2014 с числом включений до 320 в час при нагрузке на выходном валу 0,6 M_{\max} максимального момента.

Длительный режим работы для привода допускается при нагрузке на выходном валу не более 0,6 M_{\max} максимального момента.

Режим работы привода - кратковременный S2 по ГОСТ IEC 60034-1-2014 в течении 15 мин. при максимальной нагрузке.

При реверсировании интервал времени между включением и выключением на обратное направление должен быть не менее 50 ms.

1.3.3 В приводах применены асинхронные электродвигатели, основные параметры которых приведены в таблице 3. Электродвигатель предназначен для создания требуемого крутящего момента на входе редуктора привода и обеспечения вращения вала привода с постоянной скоростью.

Таблица 3

Тип электродвигателя	Параметры питающей сети		Номинальная мощность, кВт	Номинальный ток, А	Отношение начального пускового тока к номинальному	Синхронная частота вращения, об/мин
	напряжение, V	частота, Hz				
АИР 63 В2	380	50	0,55	1,31	5	3000
АИР 71 В2			1,1	2,55	6	3000

1.3.4 В приводе применяется блок сигнализации положения БСП-2. Технические характеристики приведены в РЭ на блок БСП-2.

1.3.5 Редуктор является основным узлом, к которому присоединяются все остальные узлы, входящие в привод. Редуктор представляет четырехступенчатую зубчатую передачу.

1.3.6 Тормоз предназначен для уменьшения величины выбега вращения выходного вала привода при его остановки.

Внимание! Во избежание перегрева и быстрого износа фрикционной накладки узла механического тормоза приводов ПЭМ-Б, не допускается включать привода на длительную работу с нагрузкой на выходном валу не менее 50 Н.м.

1.3.7 Ручной привод предназначен для вращения выходного вала привода ПЭМ-Б, при отсутствии питания электродвигателя и для настройки трубопроводной арматуры в положение («Открыто» и «Закрыто»).

Для того чтобы установить ручной привод необходимо (Приложение А):

- выкрутить болт с контргайкой и шайбой с вала ручного привода;
- установить маховик на вал ручного привода со шпонкой;
- закрутить болт с шайбой и контргайкой в вал ручного привода до упора с усилием;

- законтрить болт контргайкой с усилием прижав маховик до упора.

Для настройки необходимо:

- ввести в зацепление вал ручного привода, нажав на вал маховика до упора и зафиксировать фиксатор 14 (Приложение А) в нажатом положении;
- поддерживая рукой фиксатор 14 в нажатом положении вращаем маховик для настройки положения трубопроводной арматуры («Открыто» и «Закрыто»).

Внимание! По окончании настройки положения трубопроводной арматуры необходимо вывести из зацепления фиксатор 14. При этом маховик должен вращаться свободно.

Для регулировки, наладки, настройки привода возможно использовать аккумуляторный шуруповерт или электрическую дрель с насадкой под S=10мм.

Допускается использовать аккумуляторный шуруповерт, для вращения маховика ручного привода за головку болта поз.15, с оборотами не более 500 об/ мин.

1.3.8 Для заземления корпуса привода предусмотрен наружный зажим заземления по ГОСТ 21130-75.

1.3.9 Привод оснащен двумя видами ограничителя наибольшего усилия:

1 - механический ограничитель двухстороннего действия, является дублирующим ограничителем предохраняющего действия. При достижении на валу усилия больше настроенного значения, зубчатое колесо муфты предельного момента будет срабатывать, ограничивая усилие момента (При срабатывании муфты предельного момента проявляется шум в виде щелчков пружины).

2 - электрический ограничитель одностороннего действия. При достижении максимального усилия на валу привода срабатывает муфта предельного момента, при этом срабатывает микровыключатель 8 (приложение А) замыкая или размыкая контакты.

Ограничитель наибольшего усилия обеспечивает настройку в диапазоне от минимального значения усилия до максимального значения согласно таблице 2.

Если при эксплуатации привода необходимы другие значения усилий, то следует перенастроить муфту предельного момента.

Для этого необходимо:

- при помощи двух ключей ослабить контргайку 4 (Приложение Г) и для увеличения или уменьшения усилия вращаем гайку 5, устанавливаем прижимную шайбу 3 на соответствующее деление шкалы 2;

- удерживая одним ключом гайку 5, законтрим это положение верхней гайкой 4 вторым ключом от самовыкручивания.

Отключение электрической части привода осуществляется питанием моментного выключателя 1 при срабатывании муфты предельного значения «ЗАКРЫТИЕ» с выходом на сигнализацию. При «ОТКРЫТИИ» происходит срабатывание муфты предельного момента с проявлением шума в виде щелчков (без отключения электрической части привода).

1.4 Маркировка привода

1.4.1 Маркировка механизма соответствует ТР ТС 010-2011, ГОСТ 18620-86

1.4.2 На табличке, установленной на приводе, нанесены следующие данные:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение привода;
- номинальное напряжение питания, V;
- частота напряжения, Hz;
- надпись «Сделано в России»;
- номер привода по системе нумерации предприятия-изготовителя;
- год изготовления;
- изображение единого знака обращения продукции на рынке государств – членов

Таможенного союза.

1.4.3 На корпусе привода рядом с заземляющим зажимом нанесен знак заземления. Рельеф знака заземления покрыт эмалью красного цвета.

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 Эксплуатационные ограничения

2.1.1 Требования к месту установки механизма и параметрам окружающей среды являются обязательным как относящиеся к требованиям безопасности.

2.1.2 Привод предназначен для непосредственной установки на трубопроводной арматуре с любым расположением привода в пространстве.

Предпочтительным является вертикальное расположение привода.

2.1.3 Продолжительность включений и число включений в час не должны превышать значений, установленных указанным режимом работы привода (п. 1.3.2).

2.2 Подготовка привода к использованию

2.2.1 Меры безопасности при подготовке привода

2.2.1.1 Эксплуатацию привода разрешается проводить лицам, имеющим допуск к эксплуатации электроустановок напряжением до 1000 V и ознакомленным с настоящим РЭ.

- все работы по ремонту, настройке и монтажу электрических приводов производить при полностью снятом напряжении питания;
- на щите управления необходимо укрепить табличку с надписью « **НЕ включать – работают люди** »;
- работы, связанные с наладкой, обслуживанием привода производить только исправным инструментом;
- если при проверке на какие-либо электрические цепи приводов подается напряжение, то не следует касаться токоведущих частей;

- корпус привода должен быть заземлен медным проводом сечением не менее 4 мм², место подсоединения провода должно быть защищено от коррозии нанесением консервационной смазки.

2.2.1.2 Эксплуатация привода должна осуществляться при наличии инструкции по технике безопасности, учитывающей специфику соответствующего производства и утвержденной главным инженером предприятия-потребителя

Эксплуатация механизмов с поврежденными деталями и другими неисправностями категорически запрещается: детали заменить или все изделие отправить на ремонт.

2.2.2 Объем и последовательность внешнего осмотра привода

Осмотреть привод и убедиться в отсутствии внешних повреждений. Проверить комплектность поставки привода в соответствии с паспортом.

Проверить с помощью ручного привода (приложение А) легкость вращения выходного вала привода, повернув его на несколько оборотов от первоначального положения. Выходной вал должен вращаться плавно, без заедания.

Внимание! Ручной привод не допускается использовать в целях строповки!

Заземляющий проводник – медный провод сечением не менее 4 мм² подсоединить к тщательно зачищенному зажиму заземления - болту заземления и затянуть болт. Проверить сопротивление заземляющего устройства, оно должно быть не более 10 Ом. Для защиты от коррозии на место подсоединения проводника нанести консистентную смазку.

Проверить работоспособное состояние привода (приложение Б). Для этого необходимо подать напряжение питания на контакты 1, 2, 3 разъема Х1, при этом выходной вал должен прийти в движение. Поменять местами концы любых 2-х проводов, подключенных к контактам 1, 2, 3, при этом выходной вал должен прийти в движение в другую сторону.

2.2.3 Порядок действия обслуживающего персонала при монтаже привода

Прежде чем приступить к установке привода на арматуру необходимо выполнять меры безопасности, изложенные в п.2.2.1.

При установке привода на трубопроводную арматуру необходимо предусмотреть место для обслуживания привода (доступ к блоку БСП-2 и ручному приводу, электродвигателю).

Установочные, присоединительные и габаритные размеры приводов указаны в приложении А.

Поднять привод на стропах, грузоподъемность которых рассчитана на его вес, и подвести к стыковочному фланцу арматуры.

Установить привод на арматуру и совместить, вращая ручной привод:

- кулачки выходного вала привода с впадинами арматуры;
- крепежные отверстия привода и арматуры закрепить с помощью соответствующего крепежа.

Внимание! Привод, установленный на арматуру, строповать только за строповочные узлы арматуры.

Недостающие детали, необходимые для присоединения привода к арматуре, изготавливаются самим потребителем. Произвести монтаж заземления.

Электрическая схема приводов и схема электрического управления приводами приведены в приложении Б, В, В1.

Электрическое подключение привода выполнить согласно схеме приложения Б. Подключение внешних электрических цепей к приводу осуществляется через сальниковый ввод на разъем РП10-30 многожильным круглым гибким кабелем диаметром от 9 до 15 мм и сечением проводников каждой жилы должно быть от 0,5 до 1,5 мм². При легком подергивании кабель не должен выдергиваться и проворачиваться в узле уплотнения.

Пайку монтажных проводов производить оловянно-свинцовым припоем с применением бескислотных флюсов. После пайки необходимо удалить флюс промыванием мест паяк спиртом. Места паяк покрыть бакелитовым лаком или эмалью.

Провода, идущие к блоку датчика, должны быть пространственно разделены от силовых сетей и экранированы. Сопротивление каждого провода линии связи между приводом и блоком питания должно быть не более 12 Ом. Проверить мегаометром сопротивление изоляции электрических цепей, значение которого должно быть не менее 20 МОм.

2.3 Настройка привода

2.3.1 Общие указания

Настройка привода заключается в настройке:

а) блока сигнализации положения БСП-2:

- настройки положения валика резистора (для БСПТ-2);
- настройки микровыключателей;
- настройки нормирующего преобразователя НП;
- настройки указателя положения.

б) ограничителя момента.

При установке на арматуру, не требующую принудительного уплотнения запирающего элемента в положениях ЗАКРЫТО и ОТКРЫТО, необходимо настроить:

- ограничитель момента на необходимое значение момента для аварийного отключения электродвигателя при заедании арматуры или отказе концевых микровыключателей в крайних положениях;
- концевые микровыключатели блока БСП-2 для автоматического отключения электродвигателя и сигнализации крайних положений запирающего элемента арматуры.

Внимание! Для обеспечения корректной работы схемы управления приводом, концевые микровыключатели БСП-2, должны срабатывать раньше на 0,05...0,15 оборота, чем микровыключатели ограничителя момента.

Внимание! До настройки БСП-2 и ограничителя момента, перемещение запирающего элемента арматуры в конечные положения необходимо выполнять ручным приводом.

В приводе при установке на арматуру, требующую принудительного уплотнения только в положении ЗАКРЫТО, необходимо настроить:

- ограничитель момента на необходимое значение момента для аварийного отключения электродвигателя и для уплотнения арматуры в положении ЗАКРЫТО;
- микровыключатели БСП-2 на сигнализацию положения ЗАКРЫТО и на отключение электродвигателя в положении ОТКРЫТО;
- ограничитель момента в сторону открытия на максимальный момент для данного типа арматуры на случай аварийной перегрузки в пределах рабочего хода (для аварийного отключения электродвигателя при заедании арматуры) или отказе концевых микровыключателей крайних положениях БСП-2.

2.3.2 Настройка БСП-2

Подать напряжение питания на БСП-2. Далее произвести настройку блока БСП-2 по методике, изложенной в руководстве по эксплуатации на блок.

2.3.3 Указания по включению, проверка работы

Пробным включением проверить работоспособность привода в обоих направлениях и правильность настройки блока.

2.4 Использование привода

2.4.1 Использование привода и контроль работоспособности

Привода являются восстанавливаемыми, ремонтпригодными, однофункциональными изделиями.

Порядок контроля работоспособности привода, необходимость, подстройки и регулировки, методики выполнения измерений определяются эксплуатирующей организацией

2.4.2 Возможные неисправности и рекомендации по их устранению

Возможные неисправности приведены в таблице 4.

Таблица 4

Наименование неисправности	Вероятная причина	Методы устранения
Двигатель не отключается при достижении запирающим элементом арматуры конечного положения ЗАКРЫТО	Разрегулировался упор блока БСП, воздействующий на концевой выключатель или зазор между SA1 и прижимной шайбой. Отказ микровыключателя блока БСП или ограничителя момента	Немедленно отключить двигатель, отрегулировать упор согласно руководству БСП.
В крайних положениях запирающего элемента арматуры не срабатывают концевые выключатели	Разрегулировались упоры блока сигнализации положения. Отказ микровыключателя. Отсутствует напряжение в цепи управления	Отрегулировать упоры блока или заменить микровыключатель. Заменить микровыключатель. Проверить цепь управления и устранить неисправность.
При закрытии запирающего элемента арматуры привод остановился в промежуточном положении. На пульте управления загорается лампа «Сигнализации»	Заедание подвижных частей арматуры или привода.	Включить двигатель на перемещение в обратном направлении, затем включить привод в направлении, в котором произошло заедание. При повторе остановки привода, выяснить причину и устранить заедание арматуры.

2.4.3 Меры безопасности при использовании привода

При эксплуатации привода не требуется соблюдение дополнительных мер безопасности, кроме общих, изложенных в п. 2.2.1

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

3.1 При техническом обслуживании привода должны выполняться требования безопасности, приведенные в 2.2, а также требования инструкций, действующих в промышленности, где применяется механизм.

Привод должен подвергаться техническому обслуживанию в соответствии с таблицей 5

Таблица 5

Вид технического обслуживания	Наименование работ	Примечание
Профилактический осмотр	Проверка по 3.2	Периодичность устанавливается в зависимости от производственных условий, но не реже одного раза в месяц
Периодическое техническое обслуживание	Проверка по 3.3	Один раз в (1,5-2) года
Плановое техническое обслуживание	Проверка по 3.4	При необходимости, рекомендуется при интенсивной работе не реже одного раза в 6-8 лет, при неинтенсивной – в 10-12 лет
Электродвигатель является неремонтопригодным изделием и не требует специального технического обслуживания. Техническое обслуживание БСП производить в соответствии с его РЭ.		

3.2 Во время профилактических осмотров необходимо проверять:

- состояние наружных поверхностей механизма, при необходимости очистить от грязи и пыли;
- заземляющие зажимы должны быть затянуты и не покрыты ржавчиной;
- проверить затяжку всех крепежных болтов и гаек. Болты и гайки должны быть равномерно затянуты;

3.3 Периодическое техническое обслуживание проводить согласно 3.2 и дополнительно:

- отключить привод от источника питания;
- снять крышку блока;
- проверить надежность крепления блока к корпусу механизма, надежность подключения внешних кабелей к разъемам блока;
- проверить состояние заземления, при необходимости очистить зажимы заземления и нанести консистентную смазку;
- проверить уплотнение кабельного ввода. При легком подергивании кабель не должен выдергиваться и проворачиваться в узле уплотнения;
- закрыть крышку блока.

Подключить привод, проверить его работу по 2.4.2, при необходимости настроить.

3.4 Плановое техническое обслуживание проводить в следующей последовательности:

- отключить привод от источника питания;
- отсоединить привод от арматуры, снять с места установки и последующие работы производить в мастерской;
- отсоединить электродвигатель;
- отсоединить ручной привод;
- открутив болты отсоединить крышку;
- отсоединить блок БСП-2;
- отсоединить ручной привод;
- разобрать редуктор. Произвести диагностику состояния корпуса редуктора, крышек, шестерен, валов, подшипников, резьбовых соединений.

Поврежденные детали заменить. Промыть все детали и высушить. Подшипники, зубья шестерен, червяка, червячного колеса и поверхности трения подвижных частей редуктора смазать консистентной смазкой ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73. Расход смазки на один механизм составляет 200g.

- собрать привод в обратной последовательности;
- проверить надежность креплений БСП-2, электродвигателя;
- проверить состояние заземления.

Внимание! Попадание смазки на элементы блока сигнализации положения не допускается.

После сборки привода произвести обкатку. Режим работы при обкатке 2.4.2.

Проверить при установке на объекте максимальное требуемое усилие на рабочем органе с целью выявления возможной перегрузки механизма

3.5 В течение гарантийного срока не допускается производить любые действия, связанные с разборкой привода и его составных частей, кроме указанных в разделе 2 и в 3.3, в противном случае действие гарантийных обязательств предприятия-изготовителя прекращается. Текущий ремонт во время гарантийного срока производит предприятие – изготовитель.

4 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1 Привода должны транспортироваться в упаковке предприятия - изготовителя в крытых вагонах, универсальных контейнерах, крытых машинах, в трюмах речных судов и авиационным транспортом (в герметизированных отапливаемых отсеках) при условии хранения «5» климатического исполнения «УХЛ1» или «6» климатического исполнения «Т2» по ГОСТ 15150-69, но при атмосферном давлении не ниже 36,6 кПа и температуре не ниже минус 50°C, или условия хранения 3 при морских перевозках в трюмах. Время транспортирования - не более 45 суток. Привода могут транспортироваться всеми видами крытого транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

4.2 Во время погрузочно-разгрузочных работ и транспортирования, упакованный привод не должен подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков. Способ укладки упакованных приводов на транспортное средство должен исключить их самопроизвольное перемещение.

4.3 Срок хранения привода в неповрежденной упаковке предприятия-изготовителя – не более 12 месяцев с момента изготовления.

4.4 Условия хранения привода в упаковке - по группе 3 или 5 по ГОСТ 15150-69.

5. УТИЛИЗАЦИЯ

Привод не представляет опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды и подлежит утилизации после окончания срока службы по технологии, принятой на предприятии, эксплуатирующем привод.

Приложение А (обязательное)

Общий вид, габаритные и присоединительные размеры привода ПЭМ-Б для трубопроводной арматуры с выдвижным штоком

Таблица А1.1

Условное обозначение привода	L1, мм	L, мм	D, мм
ПЭМ-Б0	256	460	M12
ПЭМ-Б1			φ14
ПЭМ-Б2			M12 или φ14
ПЭМ-Б3			M12
ПЭМ-Б4			φ14
ПЭМ-Б5			M12 или φ14
ПЭМ-Б6	335	539	φ14
ПЭМ-Б7			
ПЭМ-Б8	440	644	M12
ПЭМ-Б9	256	460	
ПЭМ-Б12			
ПЭМ-Б13			

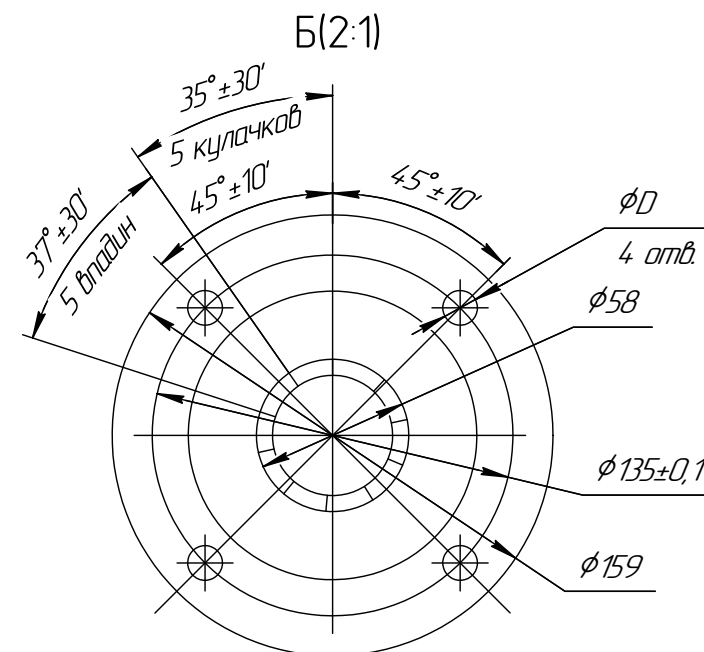
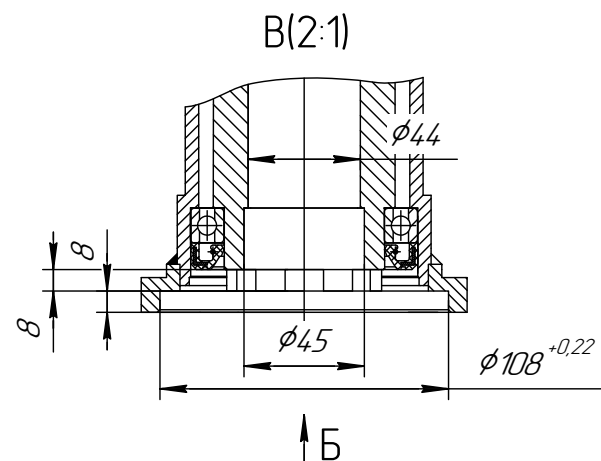
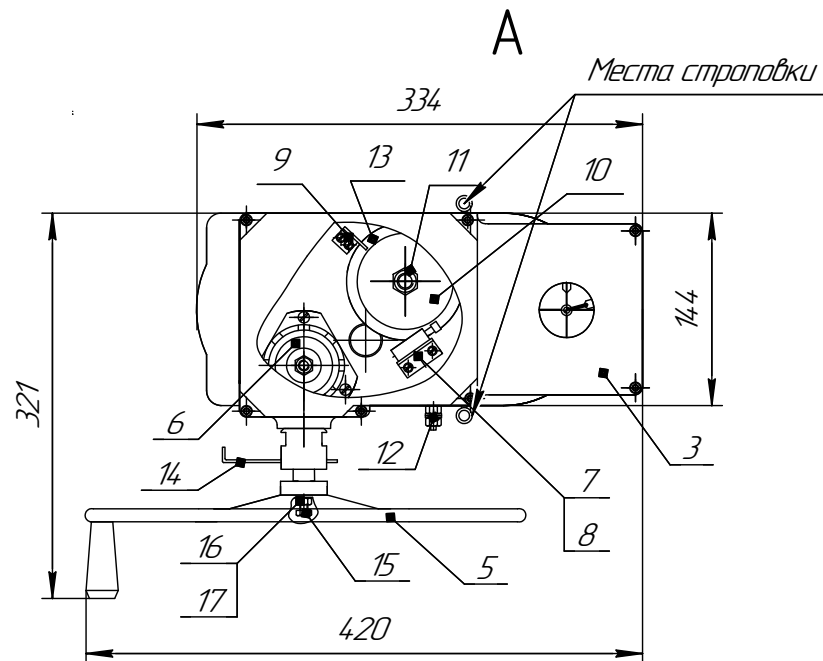
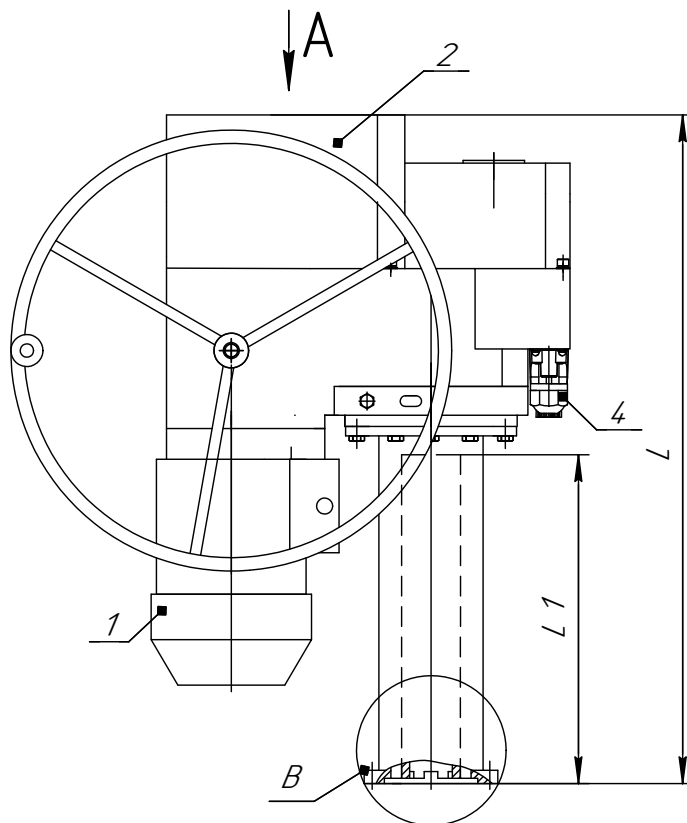


Рисунок А1 – Привод исполнений ПЭМ-Б0, ПЭМ-Б1, ПЭМ-Б2, ПЭМ-Б3, ПЭМ-Б4, ПЭМ-Б5, ПЭМ-Б6, ПЭМ-Б7, ПЭМ-Б8, ПЭМ-Б10, ПЭМ-Б12, ПЭМ-Б13

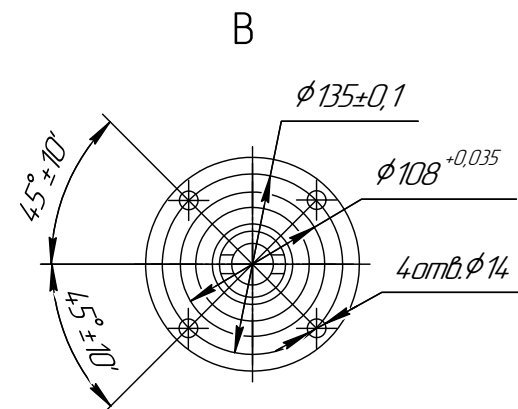
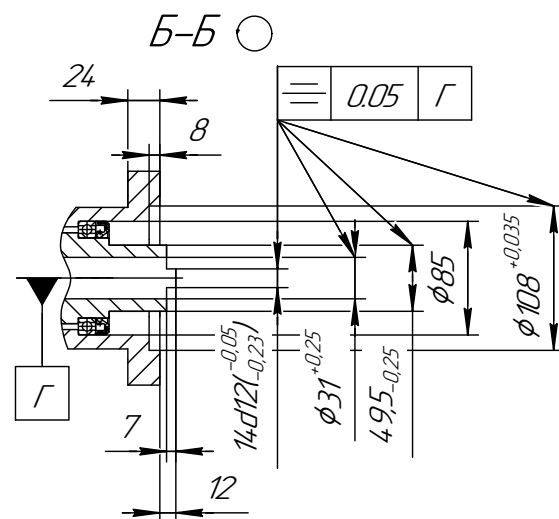
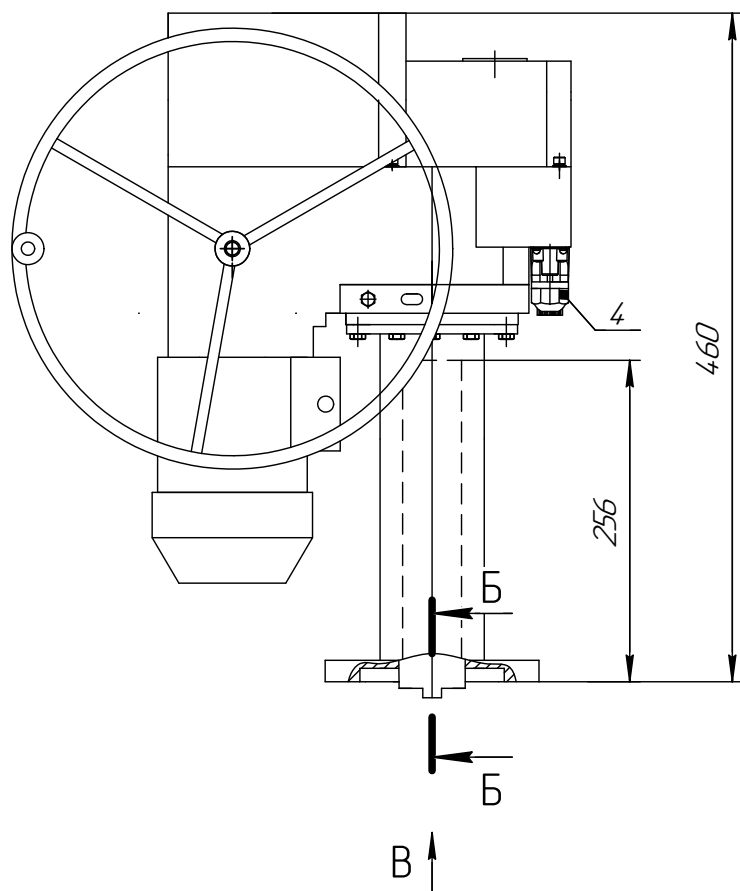


Рисунок А2 – исполнение привода ПЗМ-510 для трубопроводной арматуры с выдвижным штоком, остальное смотреть рисунок А1

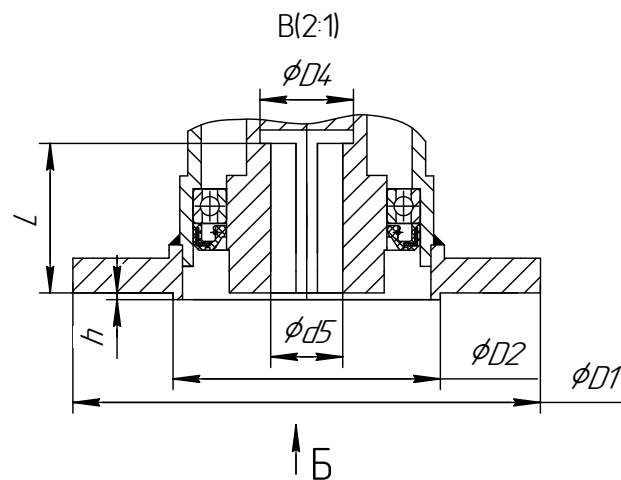
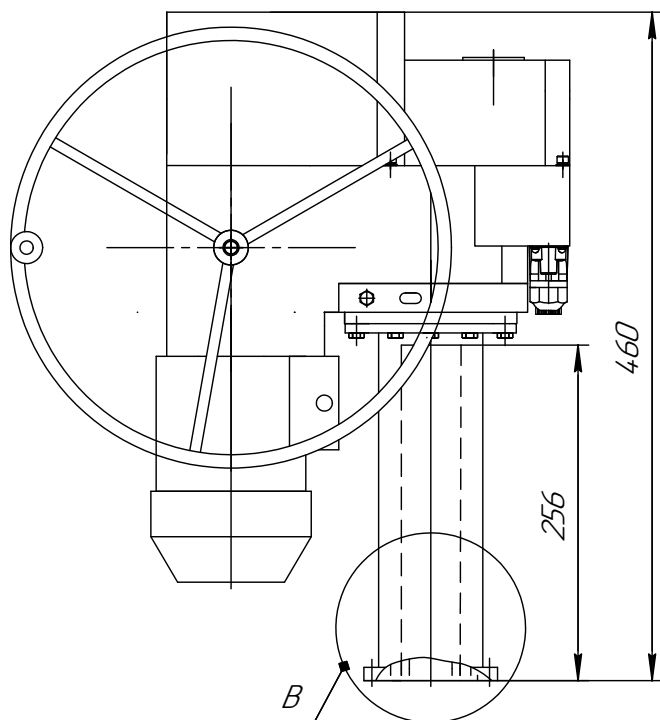


Таблица А3.1 Размеры фланца, в мм

ISO	$\phi D1$	$\phi D2$	$\phi D3$	M	h
F12	150	$85_{-0,14}$	$125 \pm 0,1$	M12	3
F14	175	$100_{-0,14}$	$140 \pm 0,1$	M14	4

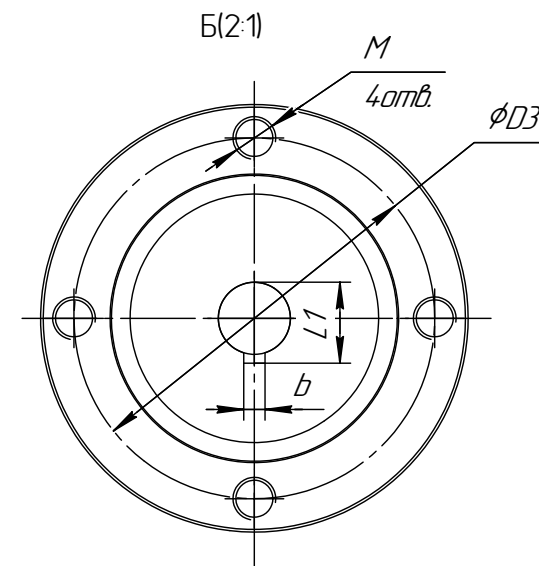


Таблица А3.2 Размеры под валы со шпонкой, в мм

$\phi d5$	b	L	L1	$\phi D4$
18-40	6-12	200 max	28,8-43,3	25-35

Рисунок А3 –Привод исполнений ПЭМ-Б01, ПЭМ-Б02, ПЭМ-Б03, ПЭМ-Б05, ПЭМ-Б06, ПЭМ-Б07, ПЭМ-Б08, ПЭМ-Б012, ПЭМ-Б013 для трубопроводной арматуры с неподвижным штоком (шпонка), остальное смотреть рисунок А1

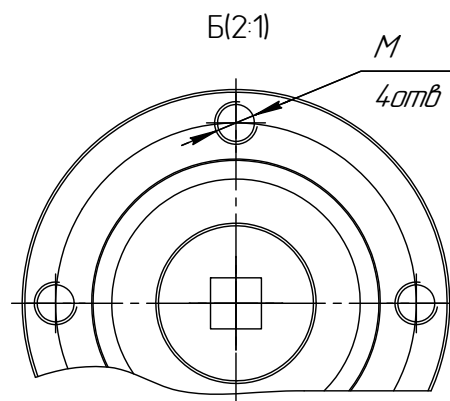
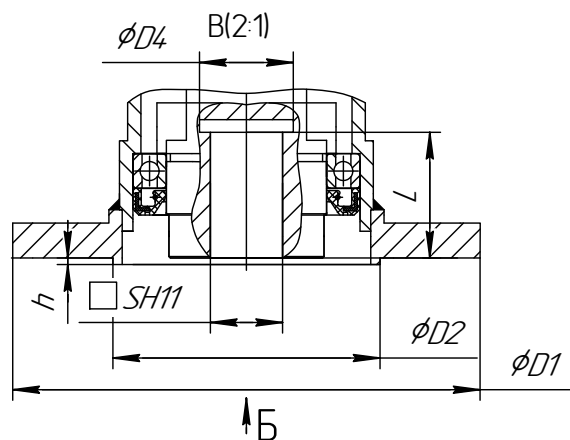


Таблица А4.1 Размеры фланца, в мм

ISO	$\phi D1$	$\phi D2$	$\phi D3$	M	h
F12	150	$85_{-0,14}$	$125 \pm 0,1$	M12	3
F14	175	$100_{-0,14}$	$140 \pm 0,1$	M14	4

Таблица А4.2 Размеры под валы с параллельной квадратной головкой, в мм

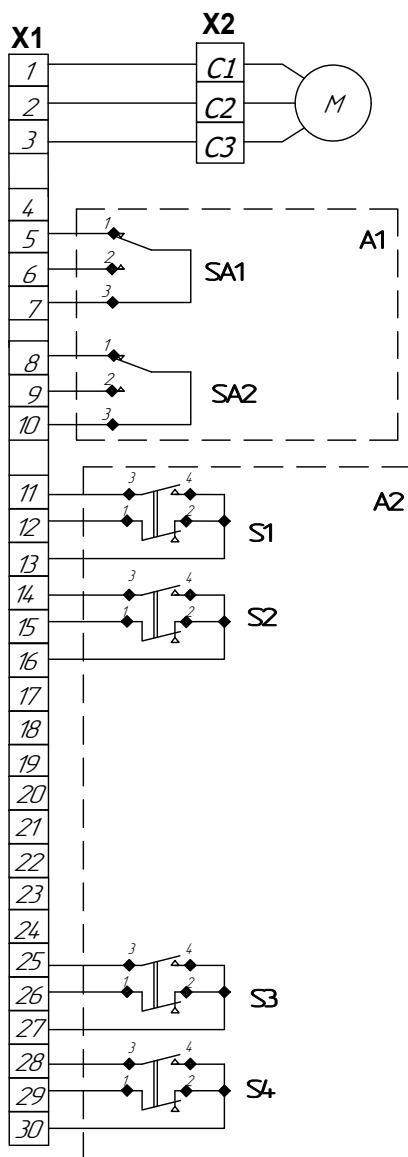
S	L	$\phi D4$
17-30	19-38	25-35

Рисунок А4 –Привод исполнений ПЭМ-Б01, ПЭМ-Б02, ПЭМ-Б03, ПЭМ-Б05, ПЭМ-Б06, ПЭМ-Б07, ПЭМ-Б08, ПЭМ-Б012, ПЭМ-Б013 для трубопроводной арматуры с неподвижным штоком (квадрат), остальное смотреть рисунок А1, А3

ПРИЛОЖЕНИЕ Б (обязательное) **Схемы электрические принципиальные ПЭМ-Б** **(датчик на разъеме РП10-30)**

Рисунок Б.1

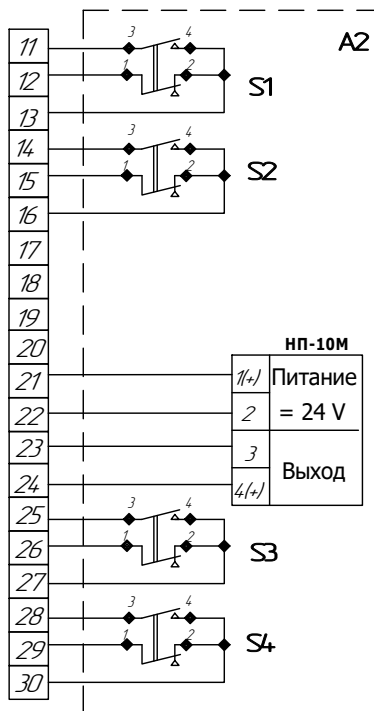
Схема механизма с датчиком БСПМ-2



SA1 – моментный выключатель
усилия на "Закрытие"
SA2 – моментный выключатель
усилия для "Сигнализации"

Рисунок Б.2

Схема с датчиком БСПТ-2
остальное см рис Б.1



S1 – промежуточный выключатель ЗАКРЫТИЯ
S2 – промежуточный выключатель ОТКРЫТИЯ
S3 – конечный выключатель ЗАКРЫТИЯ
S4 – конечный выключатель ОТКРЫТИЯ

Таблица Б.1

Условные обозначения

Обоз- начение	Наименование	примечание
A1	Блок ограничителя усилия "Закрытие". "Сигнализации"	
A2	Блок датчика БСП-2	
M	Электродвигатель АИР	380V
SA1, SA2	микровыключатели усилия	
S1...S4	Микровыключатели	
НП-10	Нормирующий преобразователь	
X1	Разъем РП10-30	
X2	Клемник соединительный	

■ – контакт замкнут
□ – контакт разомкнут

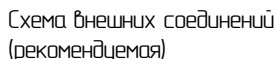
Таблица Б.2

Диаграмма работы микровыключателей

микро выклю- сатель	контакт соедини- теля X1	Положение арматуры			
		открыто	промежуточное	закрыто	предышнее момента
SA1	5-7	■			
	6-7			■	
SA2	8-10	■			
	9-10			■	
S1	11-13		■		
	12-13	■			
S2	14-16	■			
	15-16		■		
S3	25-27			■	
	26-27	■			
S4	28-30	■			
	29-30		■		

(датчик на разъеме РП10-30)

Схема механизма с датчиком БСПМ-2



Условные обозначения

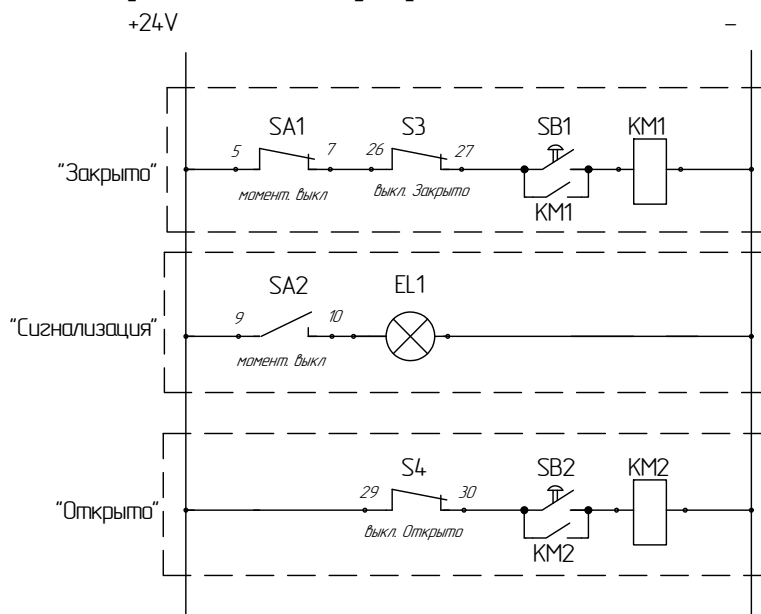
 – контакт замкнут
 – контакт разомкнут

Диаграмма работы микровыключателей

микро-выключатель	контакт соединителя X1	Положение рычажков			превышение момента
		открыто	промежуточное	закрыто	
SA1	5-7				
	6-7				
SA2	8-10				
	9-10				
S1	11-13				
	12-13				
S2	14-16				
	15-16				
S3	25-27				
	26-27				
S4	28-30				
	29-30				

ПРИЛОЖЕНИЕ В1 (обязательное)

Схема электрическая управления механизмами ПЭМ-Б

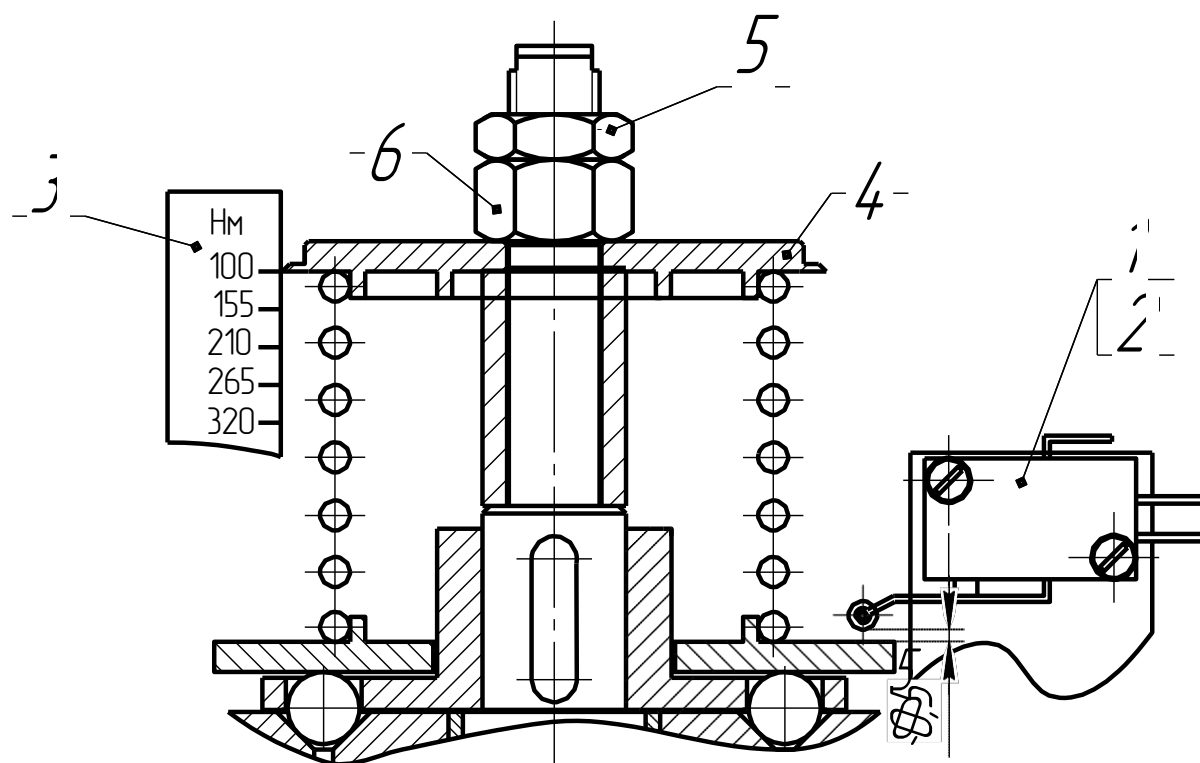


Данная электрическая схема управления позволяет реализовать следующую логику:

- При включении кнопки управления SB1 механизм начинает закрывать рабочий орган. При этом происходит остановка механизма при достижении конечного выключателя S3 "Закрывается". Если при закрытии рабочего органа происходит превышение момента, установленного на муфте предельного момента, то происходит срабатывание моментного выключателя SA1 и его фиксация в сработавшем состоянии. Тем самым разрывается цепь управления и происходит выключение двигателя. Последующее включение механизма возможно только в противоположное направление – "Открытие".
- Лампа EL1 "Сигнализация" включается при срабатывании моментного выключателя SA2, который настроен на одновременное срабатывание с моментным выключателем SA1.
- При включении кнопки управления SB2 механизм начинает открывать рабочий орган. При этом происходит остановка механизма при достижении конечного выключателя S4 "Открытие". Если при открытии рабочего органа происходит превышение момента, установленного на муфте предельного момента, то происходит срабатывание моментного выключателя SA2 и срабатывание механического ограничителя муфты предельного момента. Тем самым выключение двигателя не происходит, но механический ограничитель муфты предельного момента не позволяет получить усилие более установленного значения момента. При этом лампа EL1 "Сигнализация" включается при срабатывании моментного выключателя SA2 и мигание лампы один раз в секунду.

Приложение Г (обязательное)

Ограничитель максимального момента



- 1 – моментный выключатель усилия на “Закрытие”; 2 – моментный выключатель усилия для “Сигнализации”;
3 – шкала регулятора ограничения муфты предельного момента; 4 – прижимная шайба;
5 – гайка верхняя (стопорная); 6 – гайка нижняя.