

## EB 8310-5 RU

### Перевод оригинала инструкции



### Пневматические приводы Тип 3271 и Тип 3277

Площадь привода: 175v<sup>2</sup>, 350v<sup>2</sup> и 750v<sup>2</sup> см<sup>2</sup>

## Сведения о настоящей инструкции по монтажу и эксплуатации

Данная инструкция по монтажу и эксплуатации (ИМЭ) является руководством по правильному монтажу и эксплуатации. Указания и рекомендации, приведённые в данной ИМЭ, являются обязательными при обращении с оборудованием SAMSON. Изображения и иллюстрации в данной ИМЭ являются всего лишь примерами и поэтому должны рассматриваться как принципиальные схемы.

- ⇒ Перед началом работ рекомендуется внимательно ознакомиться с данной ИМЭ и сохранить её для справок в дальнейшем.
- ⇒ При возникновении вопросов, которые входят за границы содержимого данной ИМЭ обращайтесь в отдел послепродажного обслуживания SAMSON (aftersaleservice@samsongroup.com).



Такие относящиеся к устройству документы, как инструкции по монтажу и эксплуатации, доступны в Интернете:

► <https://www.samsongroup.com/en/downloads/documentation>

## Указания и их значение

### **⚠ ОПАСНО**

*Опасные ситуации, могущие привести к смерти или тяжёлым травмам*

### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

*Ситуации, могущие привести к смерти или тяжёлым травмам*

### **⚠ ВНИМАНИЕ**

*Материальный ущерб и неисправности*

### **i Информация**

*Пояснения с дополнительной информацией*

### **💡 Практическая рекомендация**

*Практические рекомендации*

<b>1</b>	<b>Техника безопасности и меры защиты.....</b>	<b>5</b>
1.1	Рекомендации по предотвращению тяжёлого физического ущерба.....	6
1.2	Рекомендации по предотвращению производственного травматизма.....	7
1.3	Рекомендации по предотвращению материального ущерба.....	8
1.4	Предупреждения на устройстве.....	8
<b>2</b>	<b>Маркировка устройства.....</b>	<b>10</b>
2.1	Типовой шильдик привода.....	10
<b>3</b>	<b>Конструкция и принцип действия.....</b>	<b>11</b>
3.1	Рабочее направление и направление регулирующего давления.....	12
3.2	Положение безопасности.....	12
3.2.1	Рабочее направление FA.....	12
3.2.2	Рабочее направление FE (FE).....	13
3.3	Аксессуары.....	13
3.4	Варианты исполнения.....	13
3.5	Технические характеристики.....	13
<b>4</b>	<b>Доставка и внутренние перевозки.....</b>	<b>19</b>
4.1	Приемка доставки.....	19
4.2	Распаковка привода.....	19
4.3	Транспортировка и поднимание привода.....	19
4.3.1	Транспортировка привода.....	20
4.3.2	Поднимание привода.....	20
4.4	Хранение привода.....	21
<b>5</b>	<b>Монтаж.....</b>	<b>23</b>
5.1	Подготовка к монтажу.....	23
5.2	Монтаж устройства.....	23
5.2.1	Сборка клапана и привода.....	24
5.2.2	Выполните пневматическое соединение.....	25
<b>6</b>	<b>Ввод в эксплуатацию.....</b>	<b>27</b>
6.1	Предварительное напряжение пружин.....	28
6.1.1	Предварительное напряжение пружин.....	28
6.1.2	Увеличение перестановочного усилия.....	29
6.2	Настройка диапазона хода.....	29
6.3	Ограничение хода.....	29
6.3.1	Нижнее ограничение (минимальный ход).....	30
6.3.2	Верхнее ограничение (максимальный ход).....	30
6.4	Исполнение с ручным дублёром.....	30
6.4.1	Выдвижение штока привода вручную.....	31
6.4.2	Втягивание штока привода внутрь вручную.....	32
<b>7</b>	<b>Эксплуатация.....</b>	<b>33</b>
7.1	Режим регулирования или Откр/Закр.....	33
7.2	Ручной режим (только для версий с ручным дублёром).....	33
7.3	Дополнительная информация по эксплуатации.....	33
<b>8</b>	<b>Устранение неисправностей.....</b>	<b>34</b>
8.1	Определение и устранение неисправностей.....	34
8.2	Противоаварийные мероприятия.....	34
<b>9</b>	<b>Техническое обслуживание и модернизация.....</b>	<b>35</b>
9.1	Периодические проверки.....	36
9.2	Подготовка работ по техническому обслуживанию и модернизации.....	36
9.3	Установите клапан после технического обслуживания или переоборудования.....	37

## Содержание

9.4	Техническое обслуживание.....	37
9.4.1	Замена мембраны.....	37
9.4.2	Замена уплотнения штока привода.....	39
9.5	Работы по переоборудованию.....	40
9.5.1	Изменение рабочего направления.....	40
9.6	Заказ запасных частей и расходных материалов.....	43
<b>10</b>	<b>Вывод регулятора из рабочего режима.....</b>	<b>44</b>
<b>11</b>	<b>Демонтаж.....</b>	<b>45</b>
11.1	Демонтаж привода.....	45
11.2	Сброс предварительного напряжения пружин в приводе.....	46
<b>12</b>	<b>Ремонт.....</b>	<b>47</b>
12.1	Отправьте устройства в SAMSON.....	47
<b>13</b>	<b>Утилизация.....</b>	<b>48</b>
<b>14</b>	<b>Сертификаты.....</b>	<b>49</b>
<b>15</b>	<b>Приложение.....</b>	<b>51</b>
15.1	Моменты затяжки, смазочные материалы и инструменты.....	51
15.2	Запасные детали.....	51
15.3	Сервисное обслуживание.....	53

## 1 Техника безопасности и меры защиты

### Использование по назначению

Приводы SAMSON Тип 3271 и Тип 3277 монтируются на прямоходные клапаны. Вместе с клапанами приводы предназначены для перекрытия жидких, газо- и парообразных сред в трубопроводах. В зависимости от исполнения приводы способны работать в режиме регулирования или ОТКР/ЗАКР. Приводы можно применять в технологических и промышленных установках.

Приводы рассчитаны для точно определённых условий (например, перестановочное усилие, рабочий ход). Соответственно, заказчик должен использовать привод только на тех участках, где условия работы соответствуют расчётным параметрам, указанным при заказе клапана. Если заказчик планирует использовать привод для иных целей или в иных условиях, ему следует обсудить это со специалистами SAMSON.

SAMSON не несёт ответственности за повреждения и неисправности, возникшие в результате эксплуатации, не соответствующей назначению устройства, а также вызванные воздействием внешних сил и условий.

⇒ Сфера, пределы и возможности применения устройства указаны в технических характеристиках и на типовом шильдике.

### Вероятные случаи неправильного обращения с оборудованием

Привод не предназначен для применения в следующих условиях:

- применение с нарушением предельных параметров, приведённых в технических характеристиках и заданных расчётными параметрами при заказе
- применение вне предельных параметров, заданных для подключенного к приводу дополнительного оборудования

Кроме этого, ненадлежащим применением устройства считается:

- использование неоригинальных запасных частей, выпущенных сторонними производителями
- выполнение работ по ремонту и техобслуживанию, не входящих в перечень, приведённый в настоящей ИМЭ;

### Квалификация обслуживающего персонала

Монтаж, ввод в эксплуатацию и техническое обслуживание привода могут осуществлять только специалисты при условии соблюдения действующих правил. Под специалистами в данном руководстве по монтажу и эксплуатации подразумеваются лица, которые на основе специального образования и опыта, а также знаний действующих норм и стандартов, регламентирующих их работу, способны предусмотреть возможные риски.

### Средства индивидуальной защиты

SAMSON рекомендует использовать при работе с пневматическими приводами следующие средства защиты:

- защитные перчатки и защитную обувь при монтаже и демонтаже привода;
- защита глаз и органов слуха при работе с приводом.

⇒ Прочее защитное снаряжение запрашивайте у Заказчика оборудования.

### Изменения и прочие модификации

Компания SAMSON не даёт разрешения на внесение изменений, переделку и прочие модификации устройства и не несёт за них ответственности. Такие работы могут выполняться исключительно на собственный страх и риск. Кроме того, они могут являться дополнительными факторами риска, что в конечном итоге может привести к тому, что устройство не будет отвечать требованиям согласно его назначению.

### Защитные устройства

Пневматические приводы Тип 3271 и Тип 3277 не оборудованы специальными защитными устройствами.

### Предупреждение об остаточных рисках

Для исключения риска травмирования людей или материального ущерба эксплуатант и обслуживающий персонал должны обеспечить соответствующие меры для предотвращения опасностей, которые могут исходить от привода под действием управляющего давления, находящихся в сжатом/натянтом состоянии пружин и от движущихся частей. Для этого эксплуатант и обслуживающий персонал обязаны соблюдать все указания по технике безопасности, предупредительные указания и инструкции из данного руководства по монтажу и эксплуатации, в частности,

## Техника безопасности и меры защиты

инструкции по монтажу, вводу в эксплуатацию и ремонту.

### Обязанность оператора оборудования соблюдать должную осмотрительность

Эксплуатант несёт ответственность за его правильную эксплуатацию, а также за соблюдение правил техники безопасности. Эксплуатант обязан предоставить обслуживающему персоналу настоящую инструкцию по монтажу и эксплуатации, а также обучить обслуживающий персонал надлежащей работе с оборудованием. При этом эксплуатант должен принять меры, исключающие угрозы безопасности для обслуживающего персонала и третьих лиц.

### Обязанность обслуживающего персонала соблюдать должную осмотрительность

Обслуживающий персонал должен быть ознакомлен с настоящей инструкцией по монтажу и эксплуатации, а также прочими применяемыми документами, и учитывать содержащиеся в них указания о возможных рисках, предупреждения об опасности и рекомендации. Кроме этого, обслуживающий персонал обязан знать и соблюдать действующие правила техники безопасности и нормы предотвращения производственного травматизма.

### Прочие применяемые нормы и правила

У неэлектрических приводов согласно оценке риска воспламенения по DIN EN ISO 80079-36, ст. 5.2 даже в тех редких случаях, когда возникает неисправность, отсутствует внутренний потенциальный источник возгорания, поэтому они не подпадают под требования Директива АТЕХ 2014/34/EU.

⇒ При присоединении к равнопотенциальной системе следует руководствоваться ст. 6.4 DIN EN 60079-14, VDE 0165-1.

Пневматические приводы не являются самостоятельными машинами в смысле Директива по машинному оборудованию 2006/42/ЕС.

### Прочие применяемые технологические инструкции

В дополнение к настоящей инструкции по монтажу и эксплуатации требуются следующие документы:

- ИМЭ для подключенных внешних устройств (позиционер, соленоидный клапан и т. д.);
- ИМЭ для установленного клапана;

- ► АВ 0100 для инструментов, моментов затяжки и смазочных материалов
- Руководство по функциональной безопасности изделия ► РФБИ 8310 при использовании в ориентированных на безопасность системах
- Если в устройстве содержится вещество, включенное в список потенциальных веществ, вызывающих очень большую озабоченность на основании данных из регламента REACH, вместе с документами коммерческого заказа SAMSON предоставляет документ «Дополнительная информация по вашему запросу/заказу». В этом документе, помимо прочего, указан номер SCIP для соответствующих устройств, который можно использовать для получения дополнительной информации на сайте Европейского химического агентства ECHA, см. ► <https://www.echa.europa.eu/scip-database>.  
Дополнительную информацию о соблюдении нормативных требований в отношении материалов в компании SAMSON можно найти на сайте ► [www.samsongroup.com](http://www.samsongroup.com) > About SAMSON > Environment, Social & Governance > Material Compliance

## 1.1 Рекомендации по предотвращению тяжёлого физического ущерба

### ▲ ОПАСНО

#### Опасность разрыва стенок оборудования при неправильном открытии устройств и компонентов, находящихся под давлением!

Пневматические приводы — это устройства, работающие под давлением, стенки которых могут быть разорваны при неправильном обращении с ними. Компоненты и осколки, разлетающиеся с большой скоростью, могут стать причиной серьезных травм или даже смерти.

⇒ Перед выполнением работ на приводе необходимо сбросить давление с соответствующих частей оборудования и с привода. Необходимо выполнять отвод в том числе и остаточной энергии.

## 1.2 Рекомендации по предотвращению производственного травматизма

### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

#### **Риск зажима подвижными частями!**

В приводе есть подвижные элементы (шток привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

- ⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводу подводится воздух под давлением.
- ⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.
- ⇒ Необходимо принять меры, исключая риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.
- ⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

#### **Риск травмирования при сбросе давления воздуха в приводе!**

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

- ⇒ Установите регулирующий клапан надлежащим образом и при установке привода убедитесь в том, что на панели оператора<sup>1</sup> нет вентиляционных отверстий на уровне глаз или вентиляционных отверстий, подающих воздух в направлении глаз.
- ⇒ Следует использовать соответствующие глушители и пробки.
- ⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

<sup>1)</sup> Если в документации к клапану не указано иное, на панели оператора регулирующего клапана во фронтальном представлении отображаются все органы управления регулирующего клапана, включая навесное оборудование, для использования обслуживающим персоналом.

### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

#### **Риск травмирования из-за предварительно напряжённых пружин!**

Приводы с предварительно напряжёнными пружинами находятся под давлением. Эти приводы можно определить по удлиненным винтам с гайками на нижней крышке мембраны. При демонтаже привода эти винты обеспечивают равномерное отпуская предварительного напряжения пружин. При сильном предварительном напряжении пружин эти приводы дополнительно маркируются наклейкой, см. гл. 1.4.

- ⇒ Перед выполнением работ на приводе, требующих открытия привода или при заблокированном штоке привода сбросьте предварительное напряжение пружин, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в гл. 11.

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**Опасность травмирования при ненадлежащем обслуживании, использовании или монтаже вследствие нечитаемой информации на приводе!**

Со временем выгравированные или выштампованные данные на приводе, наклейки и таблички могут быть загрязнены или другим образом приведены в нечитаемое состояние, что приведет к невозможности распознавания опасностей и соблюдения необходимых инструкций по эксплуатации. Вследствие этого возникает опасность травмирования.

- ⇒ Всегда поддерживайте все соответствующие надписи на устройстве в читаемом состоянии.
- ⇒ Поврежденные, отсутствующие или ошибочные таблички или наклейки должны быть немедленно заменены.

**1.3 Рекомендации по предотвращению материального ущерба**

**ⓘ ВНИМАНИЕ**

**Ненадлежащий способ крепления подъемных приспособлений может привести к повреждению привода!**

750 см<sup>2</sup>: рым-болт или вертлюжная петля на верхней крышке следует использовать только для монтажа или демонтажа привода или подъема привода без клапана. Ни рым-болт, ни вертлюжная петля не могут использоваться для подъема всего регулирующего клапана.

- ⇒ Не закреплять несущие нагрузку подъемные приспособления на маховике и ограничителе хода.
- ⇒ Необходимо соблюдать правила подъема грузов, см. главу 4.3.2.

**ⓘ ВНИМАНИЕ**

**Риск повреждения привода из-за слишком высокого или слишком низкого момента затяжки!**

Детали привода следует затягивать с определенными моментами. Слишком сильно затянутые детали подвержены повышенному износу.

Слишком слабо затянутые детали могут привести к ослаблению резьбовых соединений

- ⇒ Информацию о моментах затяжки, см. ► АВ 0100.

**ⓘ ВНИМАНИЕ**

**Повреждение привода из-за использования ненадлежащего инструмента!**

Для проведения работ на приводе следует использовать определённый инструмент.

- ⇒ Следует использовать только инструменты, одобренные SAMSON, см. ► АВ 0100.

**ⓘ ВНИМАНИЕ**

**Повреждение привода из-за использования ненадлежащих смазочных материалов!**

Материал, из которого изготовлен привод, требует определённых смазочных материалов. Ненадлежащие смазочные материалы могут воздействовать на поверхность и повредить её.

- ⇒ Следует использовать только одобренные SAMSON смазочные материалы, см. ► АВ 0100.

**1.4 Предупреждения на устройстве**

Представление предупреждения	Расположение на устройстве
	
Значение предупреждения	
<p><b>Предупреждение о недопустимости ненадлежащего использования подъемного рыма или вертлюжной петли на приводах SAMSON!</b>                      При вертикальном подъеме несущие стропы могут крепиться в этой точке только для одного привода (без клапана). Ни рым-болт, ни вертлюжная петля не могут использоваться для вертикального подъема всего регулирующего клапана.</p>	



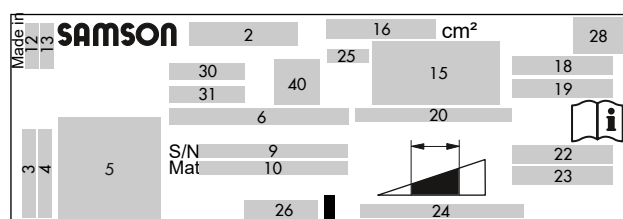
Представление предупреждения	Расположение на устройстве
	
Значение предупреждения	
<p><b>Предупреждение о предварительно напряженных пружинах в приводе!</b></p> <p>Приводы с предварительно напряженными приводными пружинами находятся под давлением, что может привести к травмам из-за вылетающих компонентов при неправильном открывании привода. Перед проведением работ на приводе необходимо снять предварительное напряжение пружин, см. раздел „Сброс предварительного напряжения пружин в приводе“ в гл. 11.</p>	

## 2 Маркировка устройства


### 2.1 Типовой шильдик привода



Изображенный на рисунке типовой шильдик соответствует типовому шильдику, действительно на момент печати данного документа. Типовой шильдик на устройстве может отличаться от изображенного на рисунке.

Типовой шильдик наклеивается на крышку. Типовой шильдик содержит все необходимые для идентификации устройства данные.



**Рис. 1:** Информация на типовом шильдике на приводе Тип 3271/3277 для всех площадей приводов > 120 см<sup>2</sup> или Тип 3372 с площадью привода 350 см<sup>2</sup>

Поз.	Значение позиции на шильдике
28	Обозначение для ручного дублёра:  (дополнительно)
30	Версия (опционально), напр. SAM001
31	Версия (опционально), напр. HW xx.xx.xx
40	дополнительная сертификация (опционально)

Поз.	Значение позиции на шильдике
2	Типовое обозначение
3	Название компании
4	Адрес компании (почтовый индекс и город)
5	Идентификационный код, оптически считываемый
6	Название устройства
9	Серийный номер
10	№ материала
12	Страна производства
13	Месяц и год выпуска
15	Символ положения безопасности:  Шток привода выдвигной (FA)  Шток привода втягиваемый (FE)
16	Размер привода (площадь привода в см <sup>2</sup> )
18	Диапазон регулирующих сигналов в бар
19	Диапазон регулирующих сигналов в psi
20	Ход привода в мм
22	Рабочий диапазон в бар
23	Рабочий диапазон в psi
24	Допустимое рабочее давление $p_{\text{макс}}$ в барах и/или psi
25	Материал мембраны
26	Тип соединительной резьбы

### 3 Конструкция и принцип действия

Приводы SAMSON Тип 3271 и Тип 3277 с площадью привода от 175v2 до 750v2 см<sup>2</sup> оптимально подходят для монтажа на прямоходные клапаны SAMSON серий 240, 250, 280, 290 и SMS.

Основные компоненты приводов - это две крышки, тарельчатая мембрана с тарелкой мембраны и расположенные внутри пружины. Пружины можно вставлять друг в друга несколько раз.

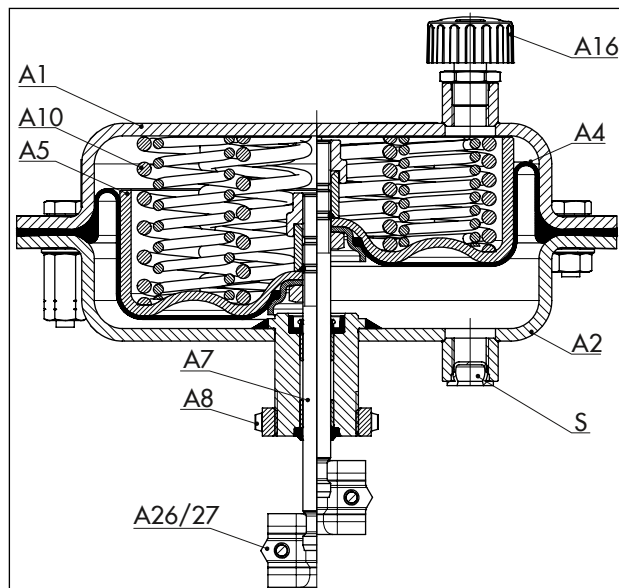
Управляющее давление  $p_{st}$  создаёт на поверхности привода  $A$  усилие  $F = p_{st} \cdot A$ , которое компенсируется пружинами. Количество и усилие предварительного сжатия пружин с учётом номинального хода определяют номинальный диапазон сигналов привода. Рабочий ход  $H$  пропорционален управляющему давлению  $p_{st}$ . Направление действия штока привода зависит от расположения пружин и от штуцера управляющего сигнала.

Привод типа v2 оснащен проходной тарельчатой мембраной.

Соединительные муфты соединяют шток привода со штоком плунжера клапана.

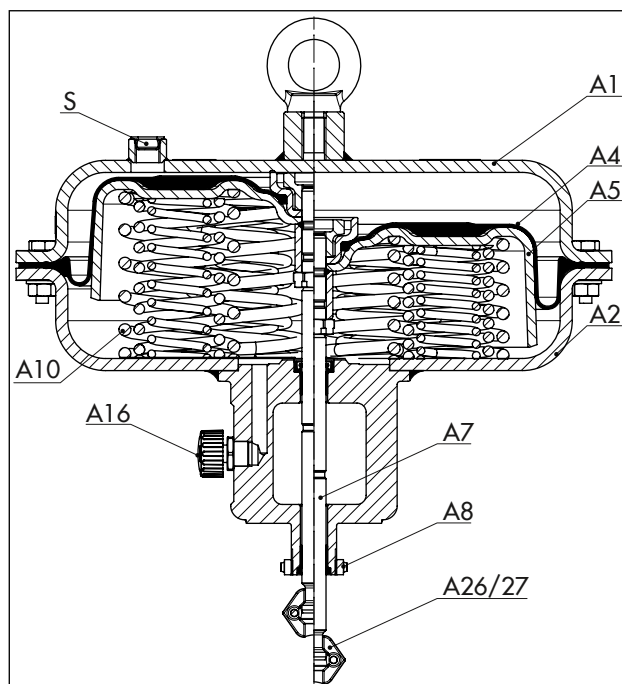
При наличии регулируемого ограничителя хода величина рабочего хода может уменьшаться и фиксироваться в обоих рабочих направлениях (шток втягивается или выдвигается) до 50 % от номинальной величины.

Версия привода Тип 3277 в отличие от Тип 3271 оснащена дополнительной рамой на нижней крышке. Рама предназначена для прямого монтажа позиционера и/или конечного выключателя. Преимущество данной конструкции заключается в защите от внешнего воздействия датчика хода, расположенного внутри рамы. Подробная информация о монтаже и комплектующих содержится в соответствующих инструкциях по монтажу и эксплуатации устанавливаемых внешних устройств.



**Рис. 2:** Привод Тип 3271 (примерное изображение) с площадью 175v2 см<sup>2</sup>, рабочее направление FA

A1	Верхняя крышка	A8	Кольцевая гайка
A2	Нижняя крышка	A10	Пружина
A4	Мембрана	A16	Штуцер сброса воздуха
A5	Тарелка мембраны	A26/27	Соединительная муфта
A7	Шток привода	27	
		S	Штуцер регулирующего сигнала



**Рис. 3:** Привод Тип 3277 (примерное изображение) с площадью  $750\text{v}2\text{ см}^2$ , рабочее направление FE

A1	Верхняя крышка	A8	Кольцевая гайка
A2	Нижняя крышка	A10	Пружина
A4	Мембрана	A16	Штуцер сброса воздуха
A5	Тарелка мембраны	A26/27	Соединительная муфта
A7	Шток привода	27	
		S	Штуцер регулирующего сигнала

### 3.1 Рабочее направление и направление регулирующего давления

#### Рабочее направление

Рабочее направление зависит от расположения пружин и тарелки мембраны.

При рабочем направлении усилия пружин с выдвиганием штока, далее – «рабочее направление FA (FA)», к штуцеру регулирующего сигнала нижней крышки подводится сжатый воздух.

При рабочем направлении усилия пружин с втягиванием штока, далее – «рабочее направление FE (FE)», к штуцеру регулирующего сигнала верхней крышки подводится сжатый воздух.

#### Изменение рабочего направления

Рабочее направление привода Тип 3271 и Тип 3277 при необходимости может быть преобразовано в реверсивное, см. раздел 9.

#### Направление регулирующего давления, Тип 3271

В исполнении «Шток привода выдвигается (FA)» регулирующее давление через нижний штуцер

регулирующего сигнала подается в нижнюю часть мембраны и приводит шток привода в движение в направлении вверх против напряжения пружин.

В исполнении «Шток привода втягивается (FE)» регулирующее давление подается на верхнюю часть мембраны через верхний штуцер регулирующего сигнала и перемещает шток привода вниз против сопротивления пружин.

#### Направление регулирующего давления, Тип 3277

В исполнении «Шток привода выдвигается (FA)» штуцер управляющего сигнала расположен сбоку на раме, которая соединена с нижней мембранной полостью. Регулирующее давление перемещает шток привода вверх против напряжения пружин. При помощи соединительного блока можно подключить позиционер. Дополнительное трубопроводное соединение с приводом не требуется. Подробную информацию см. в документации к позиционеру.

В исполнении «Шток привода втягивается (FE)» регулирующее давление подается на верхнюю часть мембраны через верхний штуцер регулирующего сигнала (S) и перемещает шток привода вниз против напряжения пружин, как у Тип 3271.

### 3.2 Положение безопасности

#### **i** Информация

*Приведённые здесь положения безопасности относятся к проходным клапанам SAMSON.*

При снижении регулирующего давления или отказе пневмопитания пружины, встроенные в верхней или нижней части рабочей мембраны, определяют рабочее направление и, тем самым, положение безопасности.

**Исполнение с ручным режимом:** при активном ручном режиме (маховик не находится в нейтральном положении) приведение в положение безопасности не выполняется в том числе и при отключении питания.

#### 3.2.1 Рабочее направление FA

При падении регулирующего давления или исчезновении питания пружины перемещают шток привода вниз и закрывают смонтированный проходной клапан. Клапан открывается при

повышении регулирующего давления, преодолевая усилие пружин.

### 3.2.2 Рабочее направление FE (FE)

При падении регулирующего давления или исчезновении питания пружины перемещают шток привода вверх и открывают проходной клапан. Клапан закрывается при возрастании регулирующего давления, преодолевая сопротивление пружин.

### 3.3 Аксессуары

#### Штуцер сброса воздуха

Штуцеры сброса воздуха вкручиваются в выходные штуцеры системы вытяжной вентиляции пневматических и электропневматических устройств для вывода отработанного воздуха наружу (защита от избыточного давления в устройстве). Кроме этого, такие штуцеры позволяют подкачивать воздух (защита от пониженного давления в приборе). См. ► АВ 07

#### Захватное приспособление

Для небольших пневматических приводов Тип 3271/3277 с площадью привода от 120 до 355 см<sup>2</sup> доступен специальный инструмент для их поднимания, см. ► АВ 0100.

#### Вертлюжная петля

У больших пневматических приводов (площадь привода > 355v2 см<sup>2</sup>) на верхней крышке имеется отверстие с внутренней резьбой, в которое можно ввинтить рым-болт или вертлюжную петлю. Рым-болт используется для вертикального поднимания привода и входит в комплект поставки. Вертлюжная петля используется для поднимания регулирующего клапана и привода без клапана. Вертлюжная петля заказывается как аксессуар.

Площадь привода в см <sup>2</sup>	№ материала	
	Рым-болт (DIN 580)	Вертлюжная петля
750v2	8325-0131	8442-1017

#### Соединение для датчика хода (обратный ход) согл. DIN EN 60534-6-1

К модульным регулирующим клапанам SAMSON можно присоединять различные внешние устройства, отвечающие DIN EN 60534-6-1 и рекомендации NAMUR, см. соответствующую документацию к клапанам. Соответствующее соеди-

нение для датчика хода можно заказать в качестве аксессуара:

Привод Тип	Площадь привода в см <sup>2</sup>	№ изделия/материала аксессуара для	
		монтаж с одной стороны	монтаж с обеих сторон
3271	175v2	1400-6816 (входит в комплект поставки привода)	100029690
3271	350v2 750v2	100029695 (входит в комплект поставки привода)	1400-5529
3277	175v2 350v2 750v2	100029695	1400-5529

### 3.4 Варианты исполнения

- **Стандартное исполнение**  
Верхняя и нижняя крышки привода изготовлены из листовой стали с полимерным покрытием.
- **Коррозионностойкое исполнение**  
В качестве опции верхняя и нижняя крышки могут быть выполнены из коррозионностойкой стали 1.4301.
- **Исполнение с ограничителем**  
Приводы Тип 3271 и Тип 3277 могут быть оснащены механически регулируемым ограничителем хода в специальном исполнении. При этом величина рабочего хода может уменьшаться и фиксироваться в обоих рабочих направлениях (шток втягивается или выдвигается) до 50%.
- **Исполнение с ручным дублёром**  
Приводы Тип 3271 и Тип 3277 могут быть оснащены дополнительным ручным дублёром. Это позволит изменять ход вручную.
- **Исполнение с боковым ручным дублёром**  
Приводы Тип 3271 и Тип 3277 могут комбинироваться с боковым ручным дублёром Тип 3273 с макс. ходом 30 мм, см. ► Т 8312.

### 3.5 Технические характеристики

Типовой шильдик содержит сведения об исполнении привода, см. раздел 2.

### **i** Информация

Подробная информация содержится в следующем листе технических данных:

- ► Т 8310-1 · Пневматические приводы Тип 3271 и Тип 3277 с площадью привода до 750v2 см<sup>2</sup>

### Диапазон температуры

Допустимый температурный диапазон в существенной степени зависит от материала мембраны NBR.

Материал мембраны	Вставка	Диапазон температуры
NBR	Режим регулирования	-35...+90 °C -31...+194 °F
NBR	режим ОТКР/ЗАКР	-20...+90 °C -4...+194 °F
PVMQ	Режим регулирования Откр/Закр	-60...+90 °C -76...+194 °F

### Давление воздуха КИП

Максимально допустимое давление питания указано в подтверждении заказа на регулирующей клапан, но в нормальном режиме работы оно составляет не более 6 бар.

Ограничения в режиме Откр/Закр см. в гл. 7.

**Таблица 1:** Размеры в мм, тип 3271

Площадь привода в см <sup>2</sup>		175v2	350v2	750v2	
Высота	H <sup>1)</sup>	-	-	171	
	H'	78	92	139	
	Ha	15	15	15	
	H1	только с ручным дублиром	313	330	493
		с ограничителем хода и ручным дублиром	413	430	593
	H2 <sub>max</sub>	только с ручным дублиром	358	375	543
		с ограничителем хода и ручным дублиром	458	475	643
	H4 <sub>ном</sub> FA	75	75	90	
	H4 <sub>макс</sub> FA	78	78	93	
	H4 <sub>макс</sub> FE	78	85	98	
	H6	34	34	34	
H7 <sup>2)</sup>	-	-	65		
Ограничение хода	H8 <sup>3)</sup>	75	85	129	
Диаметр	ØD	215	280	394	
	ØD1	180	250	315	
	ØD2	10	16	16	
Ød (резьба)		M30 x 1,5 <sup>4)</sup>	M30 x 1,5	M30 x 1,5	

Площадь привода в см <sup>2</sup>		175v2	350v2	750v2
Соединение (а по выбору)	a	G ¼	G ⅜	G ½
		¼ NPT	⅜ NPT	½ NPT

- 1) Для исполнений, в которых подъемный рым приварен непосредственно к соединительной поверхности корпуса, Н' и Н идентичны и применяется значение Н'.
- 2) Высота рым-болта согл. DIN 580. Высота рым-болта может отклоняться.
- 3) ограничитель хода с обеих сторон
- 4) Площадь привода 120 и 175v2 см<sup>2</sup> с подключением для клапана на микрорасходы Тип 3510 с резьбой М20 x 1,5

Таблица 2: Размеры в мм, тип 3277

Площадь привода в см <sup>2</sup>		175v2	350v2	750v2	
Высота	H <sup>1)</sup>	-	-	171	
	H'	78	82	139	
	Ha	15	15	15	
	H1	только с ручным дублером	413	419	595
		с ограничителем хода и ручным дублёром	513	519	695
	H2 <sub>max</sub>	только с ручным дублером	458	464	643
		с ограничителем хода и ручным дублёром	558	564	743
	H4 <sub>ном</sub> FA	75	75	90	
	H4 <sub>макс</sub> FA	78	78	93	
	H4 <sub>макс</sub> FE	101	101	101	
	H5	101	101	101	
	H6	34	34	34	
	H7 <sup>2)</sup>	-	-	65	
Ограничение хода	H8 <sup>3)</sup>	75	85	129	
Ширина рамы	L	70	70	70	
Диаметр	ØD	215	280	394	
	ØD1	180	250	315	
	ØD2	10	16	16	
Ød (резьба)		M30 x 1,5 <sup>4)</sup>	M30 x 1,5	M30 x 1,5	
Соединение (а по выбору)	a	G ¼	G ⅜	G ½	
		¼ NPT	⅜ NPT	½ NPT	
	a2	G ⅜	G ½	G ½	

- 1) Для исполнений, в которых подъемный рым приварен непосредственно к соединительной поверхности корпуса, Н' и Н идентичны и применяется значение Н'.
- 2) Высота рым-болта согл. DIN 580. Высота рым-болта может отклоняться.
- 3) ограничитель хода с обеих сторон
- 4) Площадь привода 120 и 175v2 см<sup>2</sup> с подключением для клапана на микрорасходы Тип 3510 с резьбой М20 x 1,5

Габаритные чертежи Тип 3271

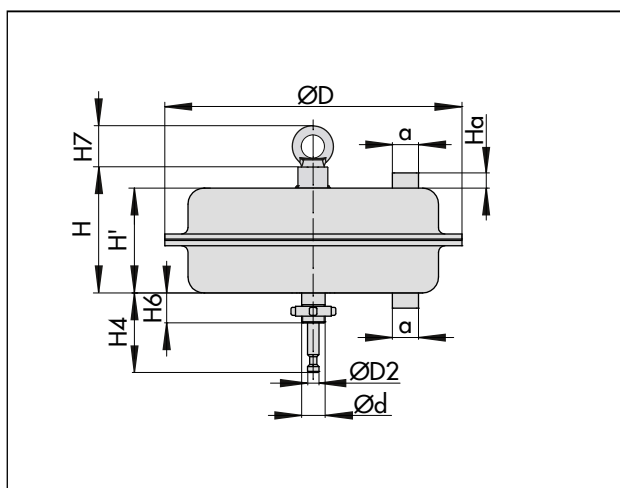


Рис. 4: Тип 3271 с площадью привода 750v2 см<sup>2</sup>

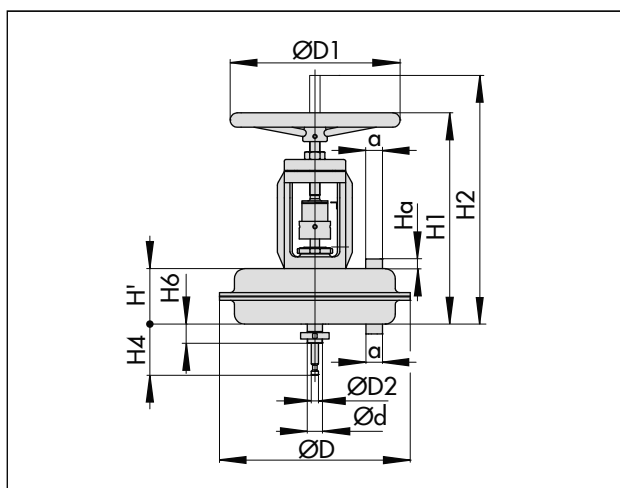


Рис. 5: Тип 3271 с дополнительным ручным дублёром

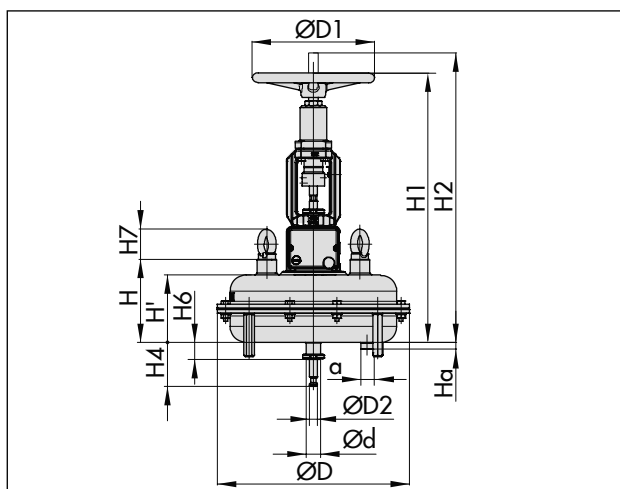


Рис. 6: Тип 3271 с ограничителем хода с обеих сторон и ручным дублёром

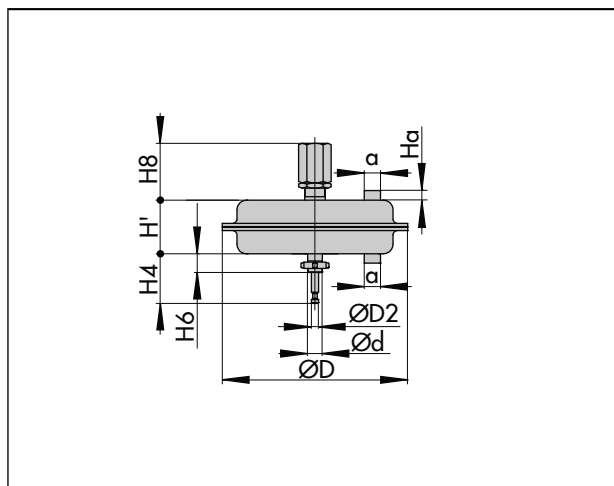


Рис. 7: Тип 3271 с ограничителем хода

Габаритные чертежи Тип 3277

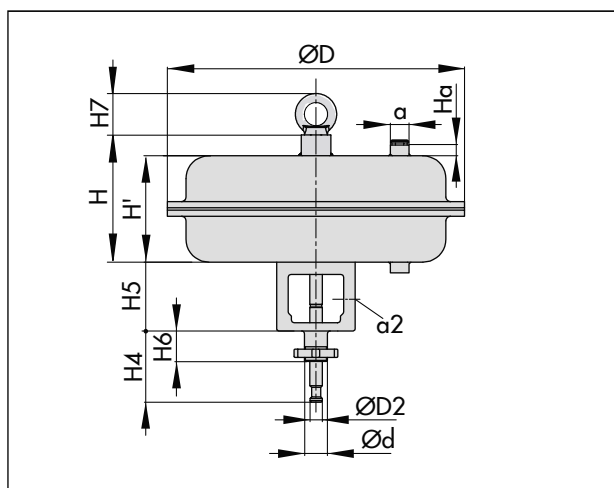


Рис. 8: Тип 3277 с рамой для прямого монтажа аксессуаров · Площадь привода 750v2 см<sup>2</sup>

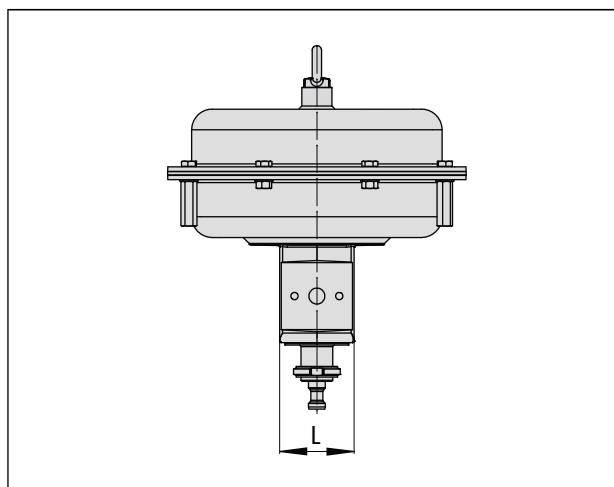


Рис. 9: Тип 3277 с рамой (вид сбоку) · Площадь привода 750v2 см<sup>2</sup>



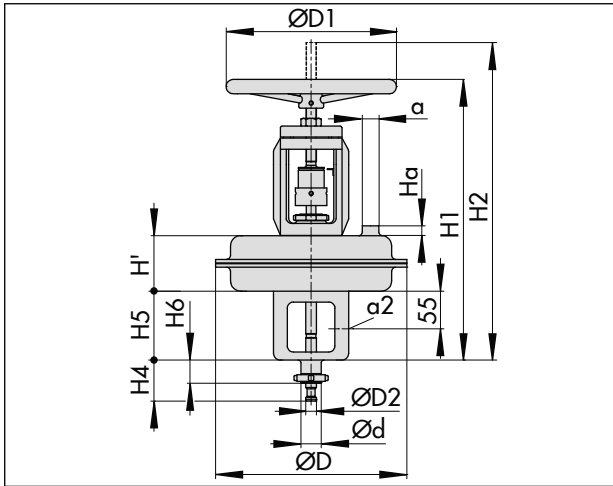


Рис. 10: Тип 3277 с дополнительным ручным дублёром

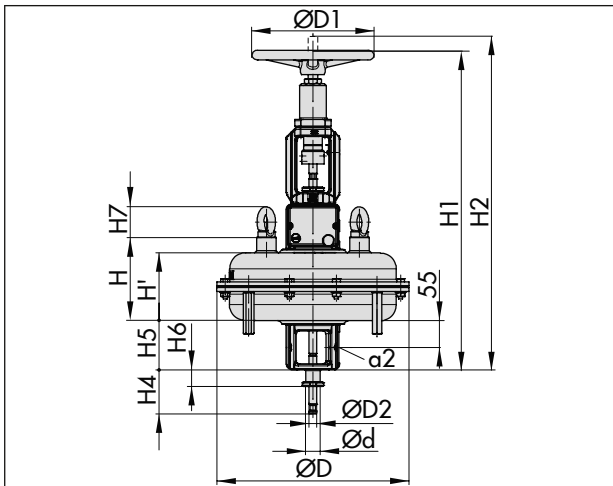


Рис. 11: Тип 3277 с ограничителем хода с обеих сторон и ручным дублёром

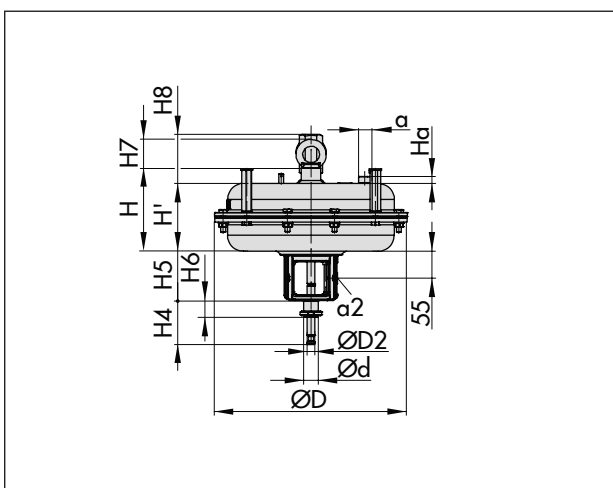


Рис. 12: Тип 3277 с ограничителем хода

## Конструкция и принцип действия

Таблица 3: Вес в кг

Привод Тип <sup>1)</sup>	Площадь привода, см <sup>2</sup>		175v2	350v2	750v2
		кг			
3271	без ручного дублера	кг	6	11,5	36
3271	с ручным дублером	кг	10	16,5	41
3277	без ручного дублера	кг	10	15	40
3277	с ручным дублером	кг	14	20	45

<sup>1)</sup> Указанный вес соответствует конкретной стандартной версии устройства. Вес полностью укомплектованных устройств может варьироваться в зависимости от конструкции (материал, количество пружин и т. д.).

## 4 Доставка и внутренние перевозки

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

### 4.1 Приемка доставки

После получения устройства необходимо выполнить следующие действия:

1. Проверить комплектность поставки. Сверьте информацию на типовом шильдике привода с товарной накладной. Подробную информацию о типовом шильдике см. в гл. 2.
2. Удостовериться в отсутствии повреждений при транспортировке. При наличии повреждений уведомить об этом SAMSON и транспортную компанию (см. товарную накладную).
3. Определите вес и размеры транспортируемых и поднимаемых узлов, чтобы при необходимости выбрать соответствующее грузоподъемное оборудование и грузозахватные приспособления. См. транспортные документы и гл. 3.5.

### 4.2 Распаковка привода

Выполните следующие процедуры:

- ⇒ Распаковывайте привод только непосредственно перед установкой.
- ⇒ Для транспортировки внутри предприятия привод должен быть размещён на поддоне или в транспортном контейнере.
- ⇒ Утилизируйте упаковку надлежащим образом в соответствии с местными нормативами. Рассортируйте упаковочные материалы по типам и отправьте их на переработку.

### 4.3 Транспортировка и поднятие привода

#### **⚠ ОПАСНО**

**Риск падения подвешенных грузов!**

- ⇒ Не стойте под подвешенным грузом.
- ⇒ Обеспечение безопасности на путях транспортировки.

#### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**Риск опрокидывания и повреждения грузоподъемного оборудования при превышении пределов грузоподъемности!**

- ⇒ Допускается использование только имеющего допуск к работе подъемного оборудования, грузоподъемность которого как минимум соответствует весу привода, включая, при необходимости, вес упаковки.

#### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**Риск получения травмы из-за неправильного поднимания без использования грузоподъемного оборудования!**

Поднимание устройства или транспортируемого груза без использования грузоподъемного оборудования в зависимости от его веса может привести к травмам, особенно в зоне торса.

- ⇒ Соблюдайте правила техники безопасности и охраны труда, действующие на месте монтажа.

#### **ⓘ ВНИМАНИЕ**

**Ненадлежащий способ крепления подъемных приспособлений может привести к повреждению привода!**

750 см<sup>2</sup>: рым-болт или вертлюжная петля на верхней крышке следует использовать только для монтажа или демонтажа привода или подъема привода без клапана. Ни рым-болт, ни вертлюжная петля не могут использоваться для подъема всего регулирующего клапана.

- ⇒ Не закреплять несущие нагрузку подъемные приспособления на маховике и ограничителе хода.
- ⇒ Необходимо соблюдать правила подъема грузов, см. главу 4.3.2.

#### **💡 Практическая рекомендация**

Сервисная служба SAMSON предоставляет по запросу подробную инструкцию по транспортировке и подъему оборудования.

### 4.3.1 Транспортировка привода

Перемещать привод можно при помощи подъемного оборудования, например, крана или вилочного погрузчика.

- ⇒ При транспортировке привод должен быть размещён на поддоне или в транспортном контейнере.
- ⇒ Необходимо соблюдать все правила транспортировки.

#### Правила транспортировки

- Привод должен быть защищён от внешнего воздействия, например, от толчков.
- Не допускается повреждение коррозионной защиты (лакокрасочное или иное защитное покрытие). Возникшие повреждения следует немедленно устранить.
- Привод должен быть защищён от влаги и грязи.
- Необходимо соблюдать допустимые температуры, см. раздел „Технические характеристики“ в гл. 3.

### 4.3.2 Поднимание привода

Так как вес привода невелик, специальные приспособления для поднимания приводов, включая площадь привода 355v2 см<sup>2</sup> (например, для монтажа на клапан), не требуются.

Если необходимо использовать подъемное оборудование, например, кран или вилочный погрузчик, SAMSON предлагает для привода захватное устройство, см. раздел «Аксессуары» в гл. 3.

При установке более крупных приводов на клапан для поднимания привода можно использовать грузоподъемное оборудование, например, кран или вилочный погрузчик.

#### Правила подъёма оборудования

- Используйте в качестве несущего элемента крюк с предохранительным замком, чтобы предотвратить соскальзывание такелажной оснастки с крюка во время поднимания и транспортировки.
- Закрепите такелажную оснастку на транспортируемом грузе, чтобы предотвратить ее соскальзывание и смещение.
- Такелажную оснастку необходимо крепить таким образом, чтобы после монтажа ее можно было снять.

- Следует избегать раскачивания или опрокидывания привода.
- При перерывах в работе не следует оставлять груз на подъемном оборудовании в подвешенном состоянии в течение продолжительного времени.

#### а) Поднимите привод за подъемный рым, рым-болт или вертлюжную петлю (без клапана)

1. Откройте и снимите крышку рым-болта, слегка надавив на два боковых зажимных соединения, см. Рис. 13.
2. Прикрепите по одному стропу к подъемному рыму/рым-болту или вертлюжной петле привода и несущему элементу (например, к крюку) крана или вилочного погрузчика.
3. Осторожно приподнимите привод. Проверьте, выдерживает ли груз грузоподъемное оборудование.
4. Плавno перемещайте привод к месту монтажа.
5. Смонтируйте привод на клапане, см. раздел 5.
6. После установки снимите подъемные стропы, установите и закройте крышку рым-болта, см. Рис. 13.

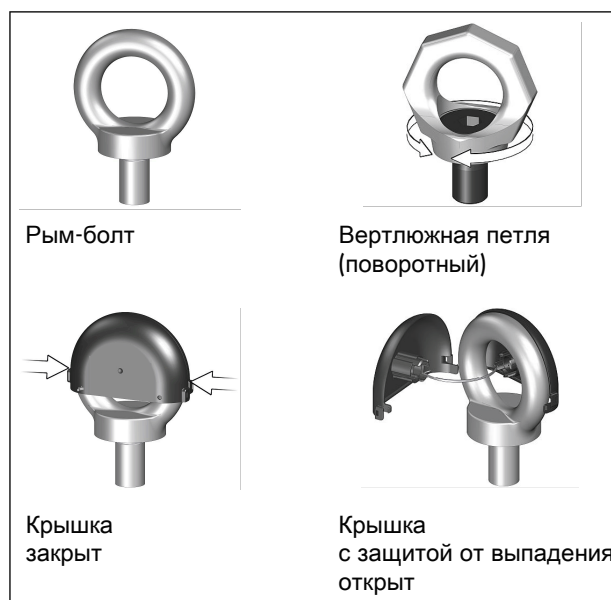


Рис. 13: Защита от выпадания на рым-болте/ вертлюжной петле

#### б) поднимание клапана в сборе

В вариантах с внутренней резьбой на верхней крышке привода вместо рым-болта можно вкру-

тить вертлюжную петлю (см. раздел «Аксессуары» в гл. 3). В отличие от рым-болта вертлюжная петля может использоваться для выравнивания всего регулирующего клапана.

При поднимании клапана в сборе такелажная оснастка на корпусе клапана должна выдерживать всю нагрузку. К такелажной оснастке между точкой крепления на приводе и несущим элементом не должна прилагаться нагрузка. Данное приспособление предназначено исключительно для предотвращения переворота при подъёме. Перед поднятием клапана его следует предварительно туго натянуть.

### **i** Информация

Подробная информация о подъёме полностью собранного клапана приводится в соответствующей документации к клапану.

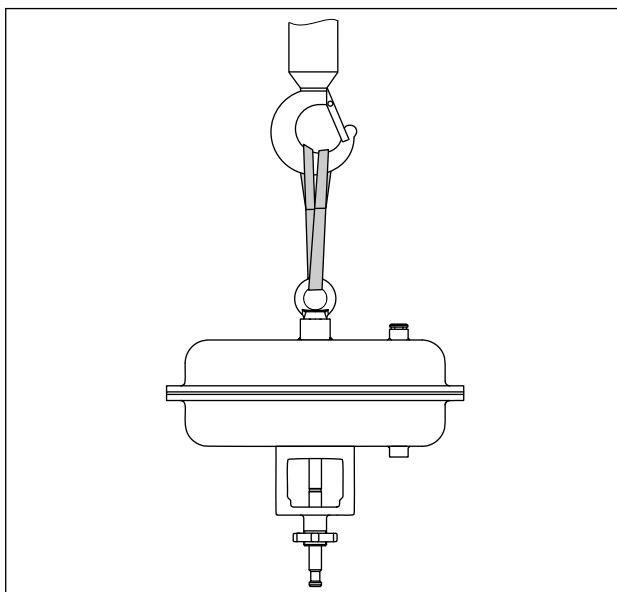


Рис. 14: Точка подъема на приводе

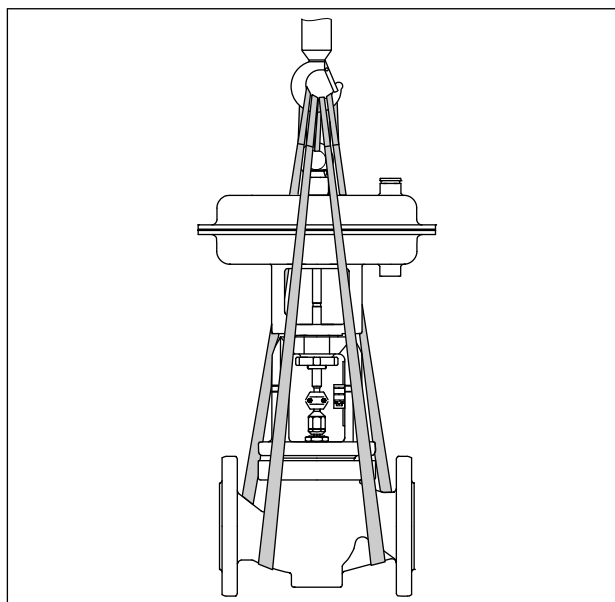


Рис. 15: Точки подъёма на регулирующем клапане (пример)

## 4.4 Хранение привода

### **!** ВНИМАНИЕ

**Риск повреждения привода при ненадлежащем хранении!**

- ⇒ Условия хранения обязательны к исполнению.
- ⇒ Длительный срок хранения нежелателен.
- ⇒ Если условия хранения не соответствуют требованиям, а также при необходимости длительного хранения необходимо проконсультироваться со специалистами SAMSON.

### **i** Информация

При длительном хранении SAMSON рекомендует проводить регулярные проверки сохранности привода и условий хранения.

### Условия хранения

- Для уже смонтированного клапана и привода следует соблюдать правила хранения для регулирующих клапанов, см. сопутствующую документацию к клапану.
- Привод должен быть защищён от внешнего воздействия, например, от толчков.
- Зафиксируйте привод от соскальзывания или опрокидывания в положении хранения.
- Не допускается повреждение коррозионной защиты (лакокрасочное или иное защитное

## Доставка и внутренние перевозки

покрытие). Возникшие повреждения следует немедленно устранить.

- Привод должен быть защищён от влаги и грязи, относительная влажность воздуха при хранении должна составлять менее 75 %. Во влажных помещениях следует принять меры по предотвращению образования конденсата. При необходимости, использовать осушители и отопление.
- Необходимо удостовериться, что окружающий воздух не содержит кислоты или иные коррозионные и агрессивные среды.
- Необходимо соблюдать допустимые температуры, см. раздел „Технические характеристики“ в гл. 3.
- На привод нельзя класть какие-либо предметы.

### Особые условия хранения эластомеров

Пример эластомера: мембрана привода.

- Для сохранения формы и предотвращения образования трещин эластомеры нельзя подвешивать и сгибать.
- SAMSON рекомендует для эластомеров температуру хранения 15 °C (59 °F).
- Эластомеры следует хранить отдельно от смазочных материалов, химикалий, растворов и горючих веществ.

---

#### **Практическая рекомендация**

*По запросу сервисная служба SAMSON предоставляет подробную инструкцию по хранению.*

---

## 5 Монтаж

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

### 5.1 Подготовка к монтажу

Перед монтажом обеспечьте следующие условия:

- Привод не имеет повреждений.
- Тип, материал и температурный диапазон привода должен соответствовать условиям окружающей среды (температура и т. д.). Подробную информацию о типовом шильдике см. в гл. 2.

Необходимо выполнить следующие действия:

- ⇒ Подготовьте материалы и инструменты, необходимые для монтажа.
- ⇒ Убедитесь, что используемые штуцеры сброса воздуха не заблокированы.
- ⇒ Проверьте исправность всех манометров на навесном оборудовании.
- ⇒ Если клапан и привод уже собраны в один узел, проверьте правильность моментов затяжки резьбовых соединений (см. ► АВ 0100). При транспортировке винтовые соединения могут ослабнуть.

### 5.2 Монтаж устройства

В зависимости от исполнения регулирующие клапаны SAMSON поставляются с уже смонтированным на клапане приводом, или клапан и привод поставляются отдельно. Если клапан и привод поставляются отдельно, их необходимо собрать на месте монтажа. В данном разделе описываются действия, которые необходимо выполнить для монтажа и ввода в эксплуатацию.

#### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

##### **Опасность травмирования из-за выходящего отработанного воздуха!**

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

⇒ При монтаже убедитесь в том, что вентиляционные отверстия не находятся на уровне глаз оператора регулирующего клапана или не подают воздух в направлении глаз оператора.

⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

#### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

##### **Риск зажима подвижными частями!**

В приводе есть подвижные элементы (штоки привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонента, пока к приводу подводится воздух под давлением.

⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.

⇒ Необходимо принять меры, исключаящие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.

⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

#### **ⓘ ВНИМАНИЕ**

##### **Риск повреждения привода из-за слишком высокого или слишком низкого момента затяжки!**

Детали привода следует затягивать с определёнными моментами. Слишком сильно затянутые детали подвержены повышенному износу. Слишком слабо затянутые детали могут привести к ослаблению резьбовых соединений

⇒ Информацию о моментах затяжки, см. ► АВ 0100.

**❗ ВНИМАНИЕ**

**Повреждение привода из-за использования ненадлежащего инструмента!**

Для проведения работ на приводе следует использовать определённый инструмент.

⇒ Следует использовать только инструменты, одобренные SAMSON, см. ► AB 0100.

**5.2.1 Сборка клапана и привода**

**❗ ВНИМАНИЕ**

**Нарушение функционирование и повреждение клапана из-за смещения V-Port плунжера!**

Если в конструкции клапана предусмотрен V-Port плунжер, то при установке V-port сегмента, который открывается первым, должен быть направлен в сторону выхода клапана. То же самое относится и к перфорированному плунжеру.

⇒ См. информацию в главе «Сборка клапана и привода» в соответствующей документации к клапану.

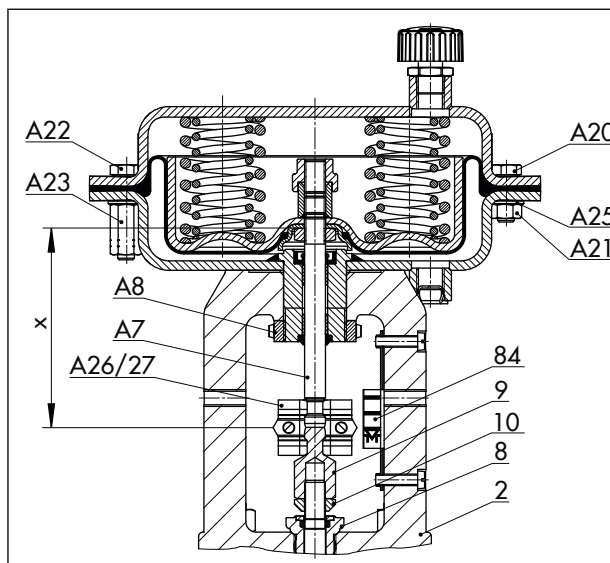
**💡 Практическая рекомендация**

Сборка клапана и привода выполняется с учётом диапазона регулирования и рабочего направления привода. Сведения об этом указаны на типовом шильдике привода, см. раздел 2.

**а) Исполнение клапана без защиты от проворачивания**

1. Ослабьте на клапане контргайку и соединительную муфту.
2. Вставьте шток плунжера и плунжер плотно в седло.
3. Открутите вниз контргайку и соединительную муфту.
4. Снимите с привода соединительные муфты (A26/27) и кольцевую гайку (A8).
5. Продвиньте кольцевую гайку (A8) по штоку плунжера.
6. Установите привод на верхнюю часть клапана и прочно затяните его кольцевой гайкой (A8).
7. Подключите регулирующее давление, см. раздел 5.2.2.

8. Поверните соединительную муфту вручную до соприкосновения со штоком привода (A7).
9. Затем поверните ещё примерно на четверть оборота и зафиксируйте при помощи контргайки.
10. Смонтируйте соединительный зажим (A26/27) и завинтите.
11. Выровняйте индикатор хода по вершине соединительного зажима.



**Рис. 16:** Пневматический привод Typ 3271, смонтированный на прямоходном клапане

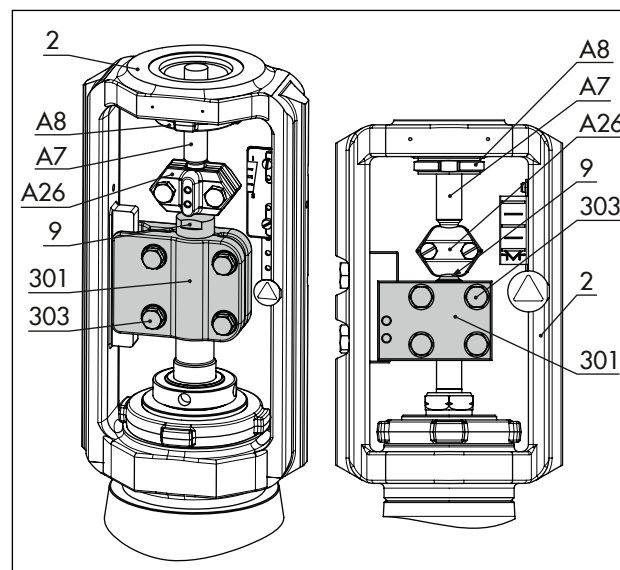
2	Верхняя часть клапана	A20	Шестигранный болт
8	Резьбовая втулка	A21	Шестигранная гайка
9	Соединительная гайка	A22	Болт с шестигранной головкой длинный
10	Контргайка	A23	Шестигранная гайка длинная
84	Индикатор хода	A26/27	Соединительные муфты
A7	Шток привода		
A8	Кольцевая гайка		
x			Величина Maß x = 95 mm



**б) Монтаж на исполнения клапанов с защитой от проворачивания**

См. Рис. 17

1. Вставьте шток плунжера и плунжер плотно в седло.
2. **Защита от проворачивания еще не установлена на клапан:**  
действуйте, как описано в инструкции «Установка внешней защиты от проворачивания» в соответствующей документации к клапану, до шага, на котором должен быть установлен привод.
- Защита от проворачивания уже установлена на привод:**  
слегка ослабьте винты (303) и поверните шток (9) на несколько оборотов вниз в половинках зажима (301).
3. Снимите с привода соединительные муфты (A26) и кольцевую гайку (A8).
4. Продвиньте кольцевую гайку (A8) по штоку плунжера.
5. Установите привод на верхнюю часть клапана (2) и прочно затяните его кольцевой гайкой (A8).
6. Подключите регулирующее давление, см. раздел 5.2.2.
7. Продолжайте следовать инструкциям «Установка внешней защиты от проворачивания» в соответствующей документации к клапану до конца, начиная с шага, на котором шток (9) поворачивается вверх, пока головка штока не упрется в выдвинутый шток привода.
8. Выровняйте и закрепите индикатор хода, как описано в главе «Сборка клапана и привода» в соответствующей документации к клапану.



**Рис. 17:** Защита от проворачивания: стандартная версия на рисунке слева, специальная версия на рисунке справа

A7	Шток привода	9	Стержень
A8	Кольцевая гайка	301	Обоймы
A26	Соединительные муфты	303	Винты
2	Верхняя часть клапана		

**5.2.2 Выполните пневматическое соединение**

Максимально допустимое давление питания указано в подтверждении заказа на регулирующийся клапан, но в нормальном режиме работы оно составляет не более 6 бар. Ограничения при работе в режиме Откр/Закр см. в гл. 7.

Перед подключением подачи пневматической вспомогательной энергии настройте начальное и конечное значение диапазона регулирования:

- Начальное значение диапазона регулирования соответствует минимальному значению номинального диапазона регулирования или рабочего диапазона (при предварительно напряжённых пружинах).
- Конечное значение диапазона регулирования соответствует максимальному значению номинального диапазона регулирования или рабочего диапазона (при предварительно напряжённых пружинах).
- При необходимости последующего предварительного напряжения пружин в приводе следует определить начальное и конечное значения диапазона регулирования, как описано в гл. 6.1.

## Монтаж

### **а) Шток привода выдвигается**

1. подвести к штуцеру нижней мембранной камеры регулирующее давление, соответствующее началу диапазона регулирования.
2. Вкрутите штуцер сброса воздуха в верхний патрубок мембранной камеры.

### **б) Шток привода втягивается**

1. подвести к штуцеру верхней части привода регулирующее давление, соответствующее концу диапазона сигнала.
2. Вкрутите штуцер сброса воздуха в нижний патрубок мембранной камеры.

## 6 Ввод в эксплуатацию

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

### ⚠ ОПАСНО

**Опасность разрыва стенок оборудования при неправильном открытии устройств и компонентов, находящихся под давлением!**

Пневматические приводы — это устройства, работающие под давлением, стенки которых могут быть разорваны при неправильном обращении с ними. Компоненты и осколки, разлетающиеся с большой скоростью, могут стать причиной серьезных травм или даже смерти.

⇒ Перед выполнением работ на приводе необходимо сбросить давление с соответствующих частей оборудования и с привода. Необходимо выполнять отвод в том числе и остаточной энергии.

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Риск травмирования из-за предварительно напряжённых пружин!**

Приводы с предварительно напряжёнными пружинами находятся под давлением. Эти приводы можно определить по удлиненным винтам с гайками на нижней крышке мембраны. При демонтаже привода эти винты обеспечивают равномерное отпускание предварительного напряжения пружин. При сильном предварительном напряжении пружин эти приводы дополнительно маркируются наклейкой, см. гл. 1.4.

⇒ Перед выполнением работ на приводе, требующих открытия привода или при заблокированном штоке привода сбросьте предварительное напряжение пружин, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в гл. 11.

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Опасность травмирования из-за выходящего отработанного воздуха!**

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Риск зажима подвижными частями!**

В приводе есть подвижные элементы (штоки привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводе подводится воздух под давлением.

⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.

⇒ Необходимо принять меры, исключаящие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.

⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Опасность травмирования при ненадлежащем обслуживании, использовании или монтаже вследствие неверной информации на приводе!**

После настройки или переоборудования информация на типовом шильдике привода может перестать соответствовать действительности. Это относится, например, к Var-ID и пиктограмме экрана после изменения рабочего направления.

## Ввод в эксплуатацию

- ⇒ Немедленно замените таблички или наклейки с неверной или устаревшей информацией.
- ⇒ Внесите вновь установленные значения на типовой шильдик, при необходимости запросите новый типовой шильдик в SAMSON.

### ❗ ВНИМАНИЕ

**Риск повреждения привода из-за слишком высокого или слишком низкого момента затяжки!**

Детали привода следует затягивать с определёнными моментами. Слишком сильно затянутые детали подвержены повышенному износу. Слишком слабо затянутые детали могут привести к ослаблению резьбовых соединений

- ⇒ Информацию о моментах затяжки, см. ▶ AB 0100.

### ❗ ВНИМАНИЕ

**Повреждение привода из-за использования ненадлежащего инструмента!**

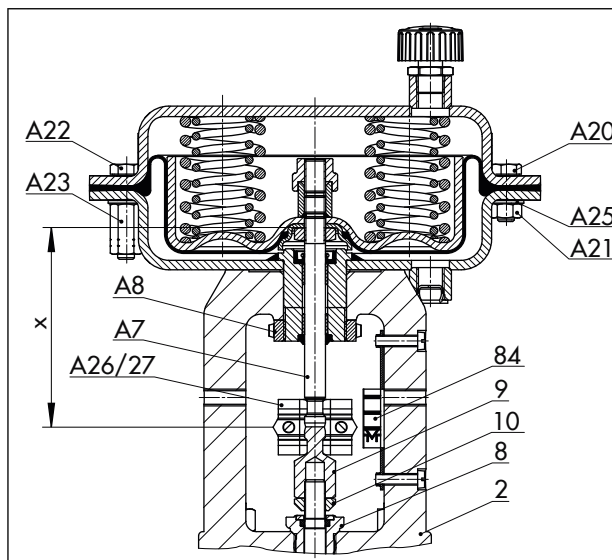
Для проведения работ на приводе следует использовать определённый инструмент.

- ⇒ Следует использовать только инструменты, одобренные SAMSON, см. ▶ AB 0100.

## 6.1 Предварительное напряжение пружин

Предварительное напряжение пружин в приводе позволяет добиться следующего эффекта:

- увеличение перестановочного усилия (только для приводов «шток привода выдвигается - FA»)
- в сочетании с клапаном SAMSON: адаптация диапазона хода привода к меньшему диапазону хода клапана



**Рис. 18:** Пневматический привод Тип 3271, смонтированный на прямоходном клапане

2	Верхняя часть клапана	A20	Шестигранный болт
8	Резьбовая втулка	A21	Шестигранная гайка
9	Соединительная гайка	A22	Болт с шестигранной головкой длинный
10	Контргайка	A23	Шестигранная гайка длинная
84	Индикатор хода	A25	Шестигранная гайка
A7	Шток привода	A26/27	Соединительные муфты
A8	Кольцевая гайка		
x			Величина $Ma\beta \times = 95 \text{ mm}$

### 6.1.1 Предварительное напряжение пружин

#### ❗ ВНИМАНИЕ

**Риск повреждения привода из-за неравномерного напряжения пружин!**

- ⇒ Распределите распорные винты и затяжные гайки равномерно по периметру.
- ⇒ Последовательно и равномерно, одну за другой, затяните гайки.

1. Равномерно распределите длинные болты (A22) по периметру привода.
2. Длинные гайки (A23) вместе с плоскими шайбами (A25) навинтите на распорные винты (A22), пока они не будут прилегать к нижней крышке (A2).
3. Чтобы пружины были напряжены равномерно, затягивайте гайки (A23) постепенно и попеременно. Головки винтов при этом нужно фиксировать при помощи соответствующего инструмента, создавая на гайке усилие затяжки. Соблюдайте моменты затяжки.

4. Вставьте короткие винты (A20) в предусмотренные для них отверстия в крышках (A1, A2).
5. Навинтите короткие гайки (A21) с плоскими шайбами (A25) на винты (A20) и затяните их, соблюдая моменты затяжки. Соблюдайте моменты затяжки.

### 6.1.2 Увеличение перестановочного усилия

Увеличение перестановочного усилия возможно только у приводов «шток привода выдвигается - FA». Предварительное напряжение пружин может составлять до 25 % от их хода или диапазона их номинального диапазона регулирования.

**Пример:** в диапазоне сигналов от 0,2 до 1 бар требуется предварительное напряжение. 25% от этого диапазона составляет 0,2 бар. Соответственно, диапазон сигнала сдвигается на 0,2 бар до 0,4-1,2 бар. Новое начальное значение диапазона соответствует 0,4 бар, новое конечное значение диапазона, соответственно, 1,2 бар.

- ⇒ Новый диапазон регулирования от 0,4 до 1,2 бар должен быть обязательно отмечен на типовом шильдике как диапазон регулирования при предварительно напряжённых пружинах.

### 6.2 Настройка диапазона хода

Номинальный ход клапана и привода частично различаются. В зависимости от рабочего направления могут потребоваться следующие действия:

#### Положение безопасности «Шток привода выдвигается»

для клапанов, ход которых меньше номинального хода привода, всегда необходимо использовать предварительно напряжённые пружины.

**Пример:** клапан DN 50 с номинальным ходом 15 мм и привод 750v2 см<sup>2</sup> с номинальным ходом 30 мм, номинальный диапазон регулирования от 0,4 до 2 бар.

Регулирующее давление для половины хода привода (15 мм) составляет 1,2 бар. В сумме с начальным значением диапазона 0,4 бар получается регулирующее давление 1,6 бар, необходимое для напряжения пружин. Новое начальное значение диапазона соответствует 1,6 бар, а новое конечное значение соответствует 2,4 бар.

- ⇒ Новый диапазон регулирования от 1,6 до 2,4 бар должен быть обязательно отмечен на типовом шильдике как диапазон регулирования при предварительно напряжённых пружинах.

#### Положение безопасности «Шток привода втягивается - FE»

Предварительное напряжение пружин привода при направлении «Шток привода втягивается» невозможно. Если клапан SAMSON комбинируется с негабаритным приводом (номинальный ход привода превышает номинальный ход клапана), можно использовать только первую половину диапазона номинального сигнала привода.

**Пример:** клапан DN 50 с номинальным ходом 15 мм и привод 750v2 см<sup>2</sup> с номинальным ходом 30 мм, номинальный диапазон регулирования от 0,2 до 1 бар.

При половинном ходе клапана рабочий диапазон сигнала составляет 0,2 ... 0,6 бар.

### 6.3 Ограничение хода

В исполнении с ограничением хода максимальный и минимальный ход привода ограничиваются следующим образом:

Площадь привода в см <sup>2</sup>	Рабочее направление	Упор, мин.	Упор, макс.
175v2, 350v2	FA (FA)	0...85 %	0...125 %
175v2, 350v2	FE (FE)	0...85 %	0...100 %
750v2	FA (FA)	0...125 %	0...125 %
750v2	FE (FE)	0...100 %	0...100 %

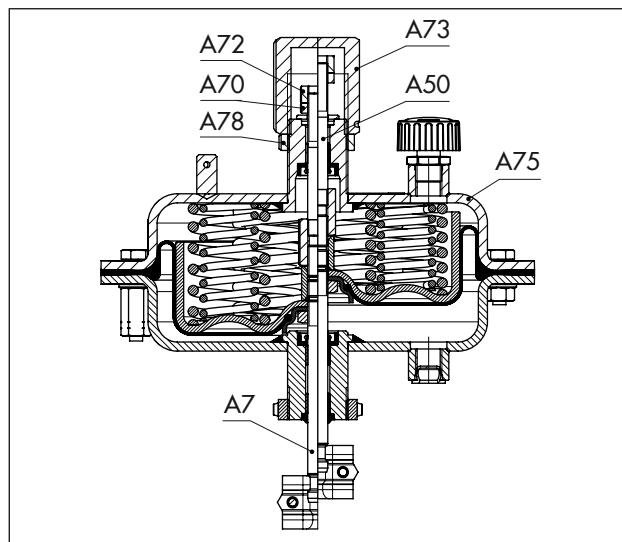


Рис. 19: Привод Тип 3271 с ограничителем хода (175v2 или 350v2 см<sup>2</sup>; FA)

A7 Шток привода	A73 Крышка
A50 Шток привода	A75 Верхняя крышка
A70 Контргайка	A78 Контргайка
A72 Контргайка	

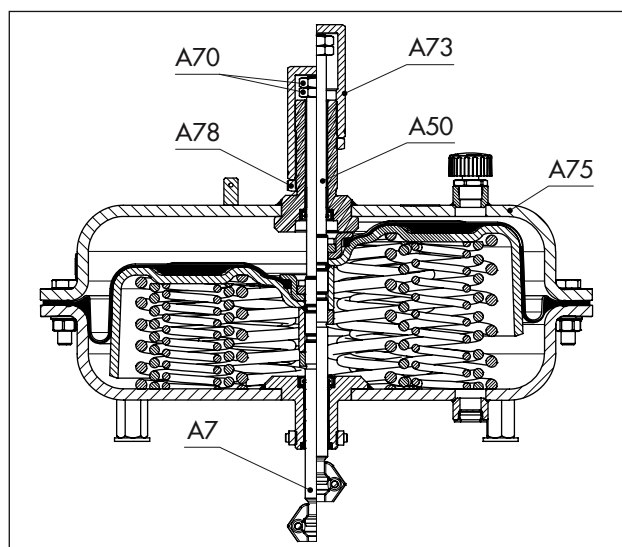


Рис. 20: Привод Тип 3271 с ограничителем хода (750v2 см<sup>2</sup>; FE)

A7 Шток привода	A73 Крышка
A50 Шток привода	A75 Верхняя крышка
A70 Контргайка	A78 Контргайка
A72 Контргайка	

### 6.3.1 Нижнее ограничение (минимальный ход)

1. Ослабьте контргайку (A78) и снимите крышку (A73).
2. Ослабьте верхнюю контргайку (A70).

3. Переведите привод в нужное положение минимального хода.
4. Навинтите нижнюю контргайку (A70) до упора и законтрите её верхней контргайкой (A70).
5. Привинтите крышку (A73) и затяните её контргайкой (A78).

#### **i** Информация

Если минимальный ход не требуется ограничивать, завинтите контргайки (A70) до верхнего конца штока привода (A50) и законтрите их там.

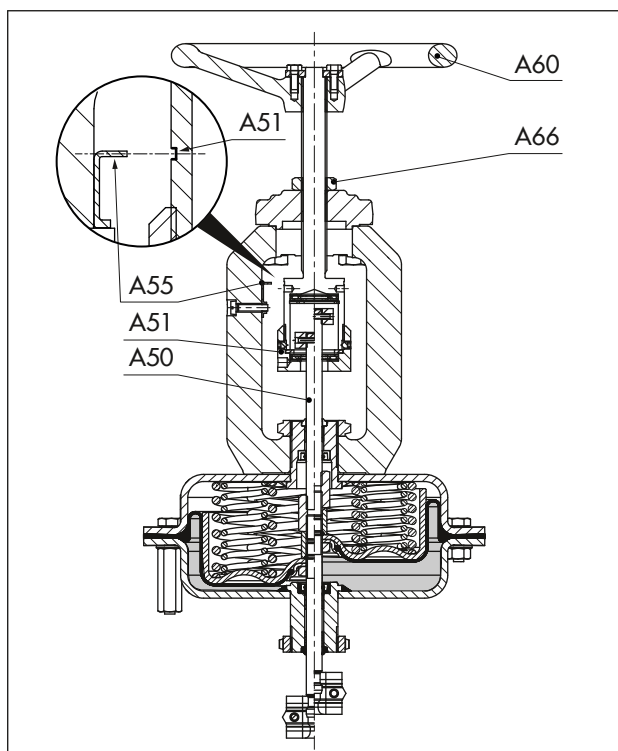
### 6.3.2 Верхнее ограничение (максимальный ход)

1. Ослабьте контргайку (A78) и снимите крышку (A73).
2. Переведите привод в нужное положение максимального хода.
3. Привинтите крышку (A73) до ощутимого упора и закрепите контргайкой (A78).

### 6.4 Исполнение с ручным дублёром

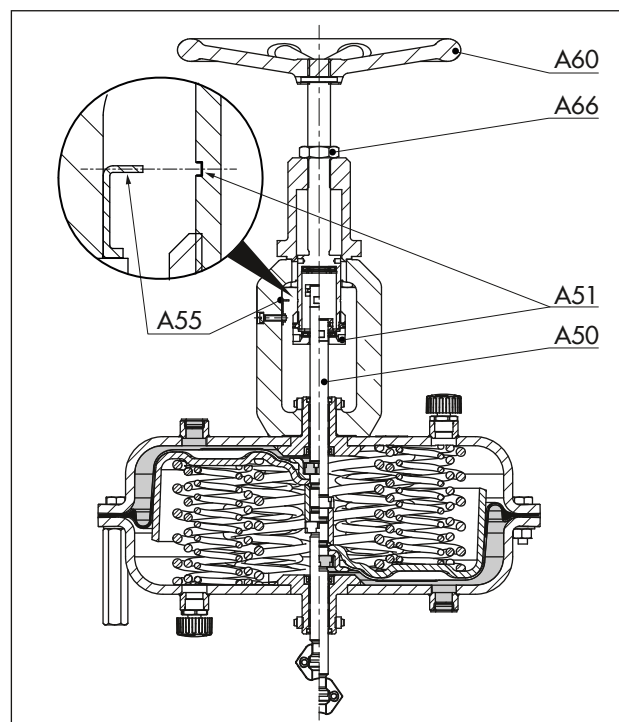
Соединитель (A51) соединяет шток привода (A7) с штоком привода (A50) ручного дублёра. Ход регулируется при помощи маховика (A60).

Для пневматических приводов Тип 3271 и Тип 3277 с площадью привода 750v2 см<sup>2</sup> и ручным дублёром конечное значение усилия пружин не должно превышать 3,1 бар.



**Рис. 21:** Привод Тип 3271 с ручным дублёром (175v2 или 350v2 см<sup>2</sup>)

A50 Шток привода (ручной дублёр)  
 A51 Соединительная муфта  
 A55 Стрелка-указатель  
 A60 Маховик  
 A66 Контргайка



**Рис. 22:** Привод Тип 3271 с ручным дублёром (750v2 см<sup>2</sup>)

A50 Шток привода (ручной дублёр)  
 A51 Соединительная муфта  
 A55 Стрелка-указатель  
 A60 Маховик  
 A66 Контргайка

### **i** Информация

При возникновении необходимости дооснащения привода ручным дублёром рекомендуем обращаться в сервисную службу SAMSON.

#### **6.4.1 Выдвижение штока привода вручную.**

1. Ослабьте контргайку (A66), чтобы разблокировать маховик (A60).
2. Чтобы выдвинуть приводную штангу, поверните маховик по часовой стрелке.
3. Для перехода из ручного режима в автоматический переведите маховик в нейтральное положение. Для этого совместите указатель (A55) с окружным пазом соединителя (A51).
4. Затяните контргайку (A66), чтобы заблокировать маховик.

### 6.4.2 Втягивание штока привода внутри вручную

1. Ослабьте контргайку (A66), чтобы разблокировать маховик (A60).
2. Чтобы втянуть шток привода, поверните маховик против часовой стрелки.
3. Для перехода из ручного режима в автоматический переведите маховик в нейтральное положение. Для этого совместите указатель (A55) с окружным пазом соединителя (A51).
4. Затяните контргайку (A66), чтобы заблокировать маховик.



## 7 Эксплуатация

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

### ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

#### **Опасность травмирования из-за выходящего отработанного воздуха!**

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

- ⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

### ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

#### **Риск зажима подвижными частями!**

В приводе есть подвижные элементы (шток привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

- ⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводу подводится воздух под давлением.
- ⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.
- ⇒ Необходимо принять меры, исключающие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.
- ⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

### ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

#### **Опасность травмирования при ненадлежащем обслуживании, использовании или монтаже вследствие неверной информации на приводе!**

После настройки или переоборудования информация на типовом шильдике привода может пере-

стать соответствовать действительности. Это относится, например, к Var-ID и пиктограмме экрана после изменения рабочего направления.

- ⇒ Немедленно замените таблички или наклейки с неверной или устаревшей информацией.
- ⇒ Внесите вновь установленные значения на типовой шильдик, при необходимости запросите новый типовой шильдик в SAMSON.

### 7.1 Режим регулирования или Откр/Закр

Максимально допустимое давление питания указано в подтверждении заказа на регулирующийся клапан, но в нормальном режиме работы оно составляет не более 6 бар.

При рабочем направлении «Шток привода выдвигается усилием пружин (FA)» и наличии ограничителя хода допускается превышение давления питания не более 1,5 бар сверх конечного значения усилия пружин.

### 7.2 Ручной режим (только для версий с ручным дублёром)

В ручном режиме состояние открытия клапана определяется положением маховика независимо от давления сигнала или установленных пружин, см. соответствующую документацию к ручному дублёру ► EB 8312-X.

Нейтральное положение маховика необходимо для того, чтобы привод мог совершить полный ход в режиме управления или открытия/закрытия.

Для пневматических приводов Тип 3271 и Тип 3277 с площадью привода 750v2 см<sup>2</sup> и ручным дублёром конечное значение усилия пружин не должно превышать 3,1 бар.

### 7.3 Дополнительная информация по эксплуатации

- ⇒ Приводы с редуцированным давлением воздуха питания следует обозначать наклейкой «Макс. давление воздуха питания ограничено до ... бар».
- ⇒ Подавать регулирующее давление только на отдаленную от пружин сторону через штуцер S.
- ⇒ Используйте только проходные штуцеры сброса воздуха (см. чертеж запасных частей, поз. A16 в гл. 15.2).

## 8 Устранение неисправностей

Указания на опасности, предупреждения и рекомендации см. в гл. 1

### 8.1 Определение и устранение неисправностей

Ошибка	Возможная причина	Устранение
Шток привода не двигается несмотря на требование.	Механическая блокировка привода.	Прекратите эксплуатацию привода, см. гл. 10, а затем выполните разблокирование. <b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!</b> Заблокированный шток привода (например, в результате «прикипания» после длительного периода бездействия) может неожиданно освободиться и начать двигаться неконтролируемым образом. Это может привести к защемлению рук. Прежде чем пытаться разблокировать шток привода, отключите и заблокируйте подачу сжатого воздуха и управляющего сигнала. Сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел „Сброс предварительного напряжения пружин в приводе“ в гл. 11.
	Неисправность мембраны в приводе	См. раздел „Замена мембраны“ в гл. 9.
	Слишком низкое регулирующее давление	Проверить регулирующее давление. Проверить герметичность трубки регулирующего давления.
	Регулирующее давление подведено не к той мембранной камере.	См. раздел „Рабочее направление и направление регулирующего давления“ в гл. 3.
Шток привода перемещается не на всю длину рабочего хода.	Слишком низкое регулирующее давление	Проверить регулирующее давление. Проверить герметичность трубки регулирующего давления.
	Включено ограничение хода	См. раздел „Ограничение хода“ в гл. 6.
	Неправильно настроены аксессуаров	Проверьте привод без аксессуаров. Проверьте настройки аксессуаров.

#### **i** Информация

При возникновении неисправностей, не указанных в таблице, обращайтесь в сервисную службу SAMSON.

### 8.2 Противоаварийные мероприятия

Противоаварийные мероприятия относятся к сфере ответственности оператора оборудования.

## 9 Техническое обслуживание и модернизация

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

Для технического обслуживания регулирующего клапана также необходимы следующие документы:

- ► АВ 0100 для инструментов, моментов затяжки и смазочных материалов

### ▲ ОПАСНО

**Опасность разрыва стенок оборудования при неправильном открытии устройств и компонентов, находящихся под давлением!**

Пневматические приводы — это устройства, работающие под давлением, стенки которых могут быть разорваны при неправильном обращении с ними. Компоненты и осколки, разлетающиеся с большой скоростью, могут стать причиной серьезных травм или даже смерти.

- ⇒ Перед выполнением работ на приводе необходимо сбросить давление с соответствующих частей оборудования и с привода. Необходимо выполнять отвод в том числе и остаточной энергии.

### ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Риск травмирования из-за предварительно напряжённых пружин!**

Приводы с предварительно напряжёнными пружинами находятся под давлением. Эти приводы можно определить по удлиненным винтам с гайками на нижней крышке мембраны. При демонтаже привода эти винты обеспечивают равномерное отпусkanie предварительного напряжения пружин. При сильном предварительном напряжении пружин эти приводы дополнительно маркируются наклейкой, см. гл. 1.4.

- ⇒ Перед выполнением работ на приводе, требующих открытия привода или при заблокированном штоке привода сбросьте предварительное напряжение пружин, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в гл. 11.

### ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Опасность травмирования из-за выходящего отработанного воздуха!**

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

- ⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

### ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Риск зажима подвижными частями!**

В приводе есть подвижные элементы (штоки привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

- ⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводе подводится воздух под давлением.
- ⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.
- ⇒ Необходимо принять меры, исключаящие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.
- ⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

### ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Опасность травмирования при ненадлежащем обслуживании, использовании или монтаже вследствие неверной информации на приводе!**

После настройки или переоборудования информация на типовом шильдике привода может перестать соответствовать действительности. Это относится, например, к Var-ID и пиктограмме экрана после изменения рабочего направления.

- ⇒ Немедленно замените таблички или наклейки с неверной или устаревшей информацией.
- ⇒ Внесите вновь установленные значения на типовой шильдик, при необходимости запросите новый типовой шильдик в SAMSON.

### ❗ ВНИМАНИЕ

**Риск повреждения привода из-за слишком высокого или слишком низкого момента затяжки!**

Детали привода следует затягивать с определёнными моментами. Слишком сильно затянутые детали подвержены повышенному износу. Слишком слабо затянутые детали могут привести к ослаблению резьбовых соединений

- ⇒ Информацию о моментах затяжки, см. ► AB 0100.

### ❗ ВНИМАНИЕ

**Повреждение привода из-за использования ненадлежащего инструмента!**

Для проведения работ на приводе следует использовать определённый инструмент.

- ⇒ Следует использовать только инструменты, одобренные SAMSON, см. ► AB 0100.

### ❗ ВНИМАНИЕ

**Повреждение привода из-за использования ненадлежащих смазочных материалов!**

Материал, из которого изготовлен привод, требует определённых смазочных материалов. Ненадлежащие смазочные материалы могут воздействовать на поверхность и повредить её.

- ⇒ Следует использовать только одобренные SAMSON смазочные материалы, см. ► AB 0100.

### i Информация

- При проведении работ по ремонту и техобслуживанию, не входящих в перечень ИМЭ и не санкционированных отделом After Sales Service компании SAMSON, гарантия на продукт утрачивается.
- В качестве запасных частей допускается использование только оригинальных запчастей производства SAMSON, отвечающих исходной спецификации.

## 9.1 Периодические проверки

В зависимости от условий эксплуатации привод следует периодически проверять в целях профилактики. Составление плана проверок входит в обязанности эксплуатационной службы.

### 💡 Практическая рекомендация

По запросу сервисная служба SAMSON окажет вам поддержку при составлении плана проверок под ваши условия эксплуатации.

## 9.2 Подготовка работ по техническому обслуживанию и модернизации

1. Подготовьте материалы и инструменты, необходимые для выполнения работ.
2. Выведите привод из эксплуатации, см. гл. 10.
3. Снимите привод с клапана, см. гл. 11.

### i Информация

Для демонтажа привода с «Шток привода выдвигается» и/или предварительно напряжёнными пружинами необходимо приложить определенное давление к приводу для одного рабочего шага, см. гл. 11.

После этого рабочего шага необходимо снова сбросить управляющее давление, отключить и снова заблокировать подачу вспомогательной энергии.

4. Перед проведением работ на приводе необходимо снять предварительное напряжение пружин, см. раздел „Сброс предварительного напряжения пружин в приводе“ в гл. 11.
5. Открутите винты и гайки по окружности корпуса привода и уберите их в сторону вместе с шайбами.

После подготовки можно выполнять следующие работы по техническому обслуживанию и/или переоборудованию:

- Замена мембраны
- Замена уплотнения штока привода
- Изменение рабочего направления

### 9.3 Установите клапан после технического обслуживания или переоборудования

1. Выполните монтаж привода, см. гл. 5.
2. Установите начальную или конечную величину диапазона сигналов, см. гл. 6.

## 9.4 Техническое обслуживание

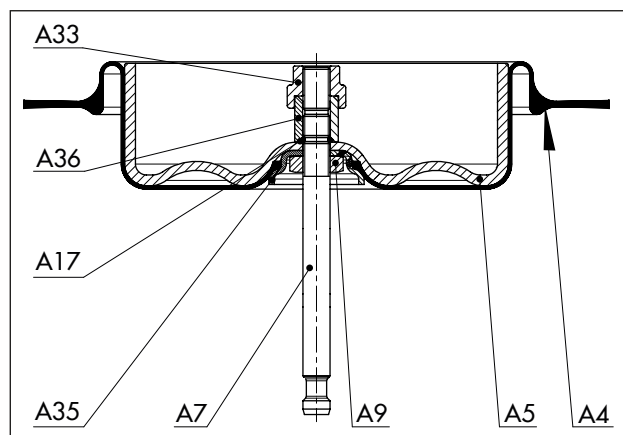
### 9.4.1 Замена мембраны

#### а) Рабочее направление FA

1. Снимите верхнюю крышку (A1) и извлеките пружины (A10).
2. Извлеките узел тарелки мембраны, состоящий из штока привода (A7), тарелки мембраны (A5) и мембраны (A4), из нижней крышки (A2).
3. Прочно зафиксируйте нижнюю часть штока привода (A7) в тисках с мягкими вставками. Следите за тем, чтобы не повредить шток привода.
4. Ослабьте и полностью открутите гайку (A33).
5. Снимите компоненты со штока привода (A7) в следующем порядке:
  - Промежуточная вставка (A36)
  - Уплотнительное кольцо (A17)
  - Тарелка мембраны (A5)
  - Мембрана (A4)
6. Установите компоненты на шток привода в следующем порядке:
  - Новая мембрана (A4)
  - Тарелка мембраны (A5)
  - Новое уплотнительное кольцо (A17)
  - Промежуточная вставка (A36)

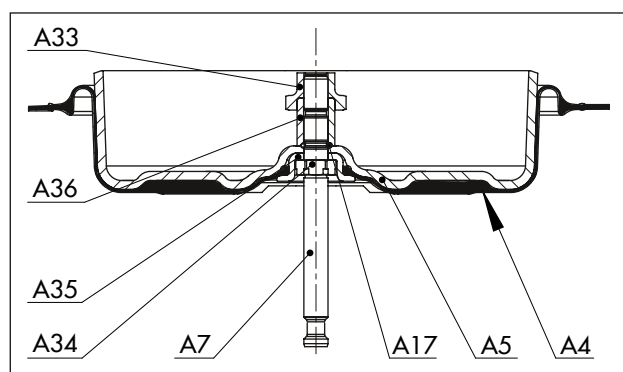
Убедитесь в том, что уплотняющая кромка новой мембраны (A4) полностью вошла в пространство между упором (A35) и тарелкой мембраны (A5). Чтобы не повредить уплотнительное кольцо, надвиньте его на шток привода с помощью подходящего инструмента и правильно расположите его.

7. Закрутите гайку (A33) на упоре (A35). При затягивании удерживайте шестигранную гайку (для 175v2 и 350v2 см<sup>2</sup>) или шлицевую гайку (для 750v2 см<sup>2</sup>) с помощью подходящего инструмента. Соблюдайте моменты затяжки. Убедитесь в том, что мембрана не перекручена.
8. Нанесите на шток привода (A7) подходящую смазку.
9. Установите узел тарелки мембраны, состоящий из штока привода (A7), тарелки мембраны (A5) и мембраны (A4), в нижнюю крышку (A2).
10. Вставьте пружины (A10) в тарелку мембраны (A5) таким образом, чтобы они были отцентрованы по углублению.
11. Установите верхнюю крышку (A1). Убедитесь в том, что соединения крышек (A1, A2) для подачи сжатого воздуха правильно совмещены друг с другом.
12. При необходимости выполните предварительное напряжение пружин, см. гл. 6.
13. Зафиксируйте верхнюю и нижнюю крышки (A1, A2) болтами (A20) и гайками (A21). Соблюдайте моменты затяжки.



**Рис. 23:** Расположение компонентов для рабочего направления «Шток привода выдвигается FA» (175v2 и 350v2 см<sup>2</sup>)

A4 Мембрана	A33 Гайка
A5 Тарелка мембраны	A34 Шлицевая гайка
A7 Шток привода	A35 Упор
A9 Гайка	A36 Промежуточная вставка
A17 Уплотнительное кольцо	



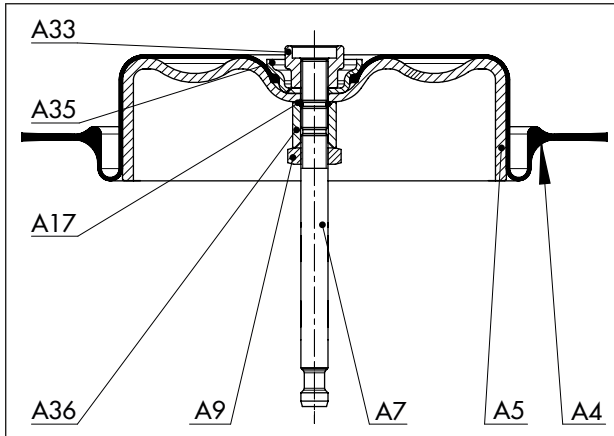
**Рис. 24:** Расположение компонентов для рабочего направления «Шток привода выдвигается FA» (750v2 см<sup>2</sup>)

A4 Мембрана	A33 Гайка
A5 Тарелка мембраны	A34 Шлицевая гайка
A7 Шток привода	A35 Упор
A9 Гайка	A36 Промежуточная вставка
A17 Уплотнительное кольцо	

### б) Рабочее направление FE

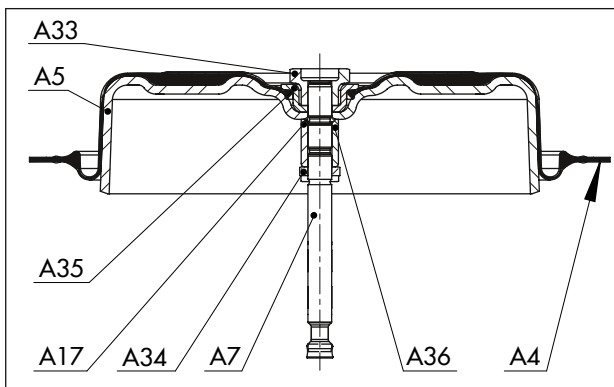
1. Снимите верхнюю крышку (A1).
2. Извлеките узел тарелки мембраны, состоящий из штока привода (A7), тарелки мембраны (A5) и мембраны (A4), из нижней крышки (A2).
3. Прочно зафиксируйте нижнюю часть штока привода (A7) в тисках с мягкими вставками. Следите за тем, чтобы не повредить шток привода.
4. Ослабьте и полностью открутите гайку (A33).

5. Снимите упор (A35) и мембрану (A4) с мембранной тарелки (A5).
6. Установите новую мембрану в тарелку мембраны (A5). Удостоверьтесь, что уплотняющая кромка мембраны (A4) полностью расположилась между упором (A35) и тарелкой мембраны (A5).
7. Навинтите упор (A35) на шток привода (A7).
8. Закрутите гайку (A33) на упоре (A35). При затягивании удерживайте шестигранную гайку (для 175v2 и 350v2 см<sup>2</sup>) или шлицевую гайку (для 750v2 см<sup>2</sup>) с помощью подходящего инструмента. Соблюдайте моменты затяжки. Убедитесь в том, что мембрана не перекручена.
9. Проверьте правильность расположения пружин (A10) в нижней крышке (A2).
10. Нанесите на шток привода (A7) подходящую смазку.
11. Установите узел тарелки мембраны, состоящий из штока привода (A7), тарелки мембраны (A5) и мембраны (A4), в нижнюю крышку (A2). Убедитесь в том, что уплотнительные элементы не повреждены.
12. Установите верхнюю крышку (A1). Убедитесь в том, что соединения крышек (A1, A2) для подачи сжатого воздуха правильно совмещены друг с другом.
13. Зафиксируйте верхнюю и нижнюю крышки (A1, A2) болтами (A20) и гайками (A21). Соблюдайте моменты затяжки.



**Рис. 25:** Расположение компонентов для рабочего направления «Шток привода вытягивается FE» (175v2 и 350v2 см<sup>2</sup>)

A4	Мембрана	A33	Гайка
A5	Тарелка мембраны	A34	Шлицевая гайка
A7	Шток привода	A35	Упор
A9	Гайка	A36	Промежуточная вставка
A17	Уплотнительное кольцо		



**Рис. 26:** Расположение компонентов для рабочего направления «Шток привода вытягивается FE» (750v2 см<sup>2</sup>)

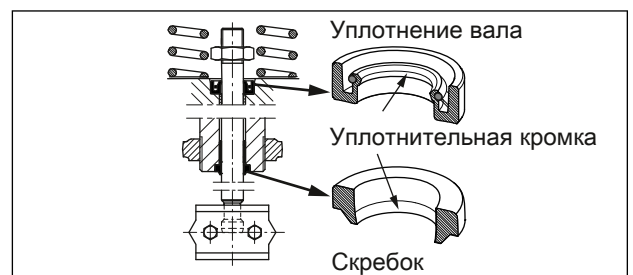
A4	Мембрана	A33	Гайка
A5	Тарелка мембраны	A34	Шлицевая гайка
A7	Шток привода	A35	Упор
A9	Гайка	A36	Промежуточная вставка
A17	Уплотнительное кольцо		

## 9.4.2 Замена уплотнения штока привода

### а) Рабочее направление FA

1. Снимите верхнюю крышку (A1) и извлеките пружины (A10).
2. Извлеките узел тарелки мембраны, состоящий из штока привода (A7), тарелки мембраны (A5) и мембраны (A4), из нижней крышки (A2).

3. Снимите уплотнительное кольцо вала (A40) с помощью подходящего борodka.
4. Проверьте подшипник скольжения (A42) и скребок (A41) и при необходимости замените их.
5. Нанесите на уплотнительную кромку нового уплотнения вала подходящую смазку.
6. Установите уплотнение вала с помощью подходящего инструмента. Убедитесь в том, что уплотнительные кольца вала правильно выровнены, см. Рис. 27.
7. Заполните смазочным материалом полость уплотнения вала, в которой находится пружина.
8. Нанесите на шток привода (A7) подходящую смазку.
9. Вставьте шток привода (A7) с тарелкой мембраны (A5) и мембраной (A4) в нижнюю крышку (A2).
10. Вставьте пружины (A10) в нижнюю крышку таким образом, чтобы они были отцентрованы углублением в крышке.
11. Установите верхнюю крышку (A1). Убедитесь в том, что соединения крышек (A1, A2) для подачи сжатого воздуха правильно совмещены друг с другом.
12. При необходимости выполните предварительное напряжение пружин, см. гл. 6.
13. Зафиксируйте верхнюю и нижнюю крышки (A1, A2) болтами (A20) и гайками (A21). Соблюдайте моменты затяжки.



**Рис. 27:** Выравнивание уплотнительного кольца вала и скребка

### б) Рабочее направление FE

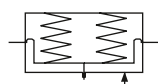
1. Снимите верхнюю крышку (A1).
2. Извлеките узел тарелки мембраны, состоящий из штока привода (A7), тарелки мембраны (A5) и мембраны (A4), из нижней крышки (A2).

3. Снимите уплотнительное кольцо вала (A40) с помощью подходящего борodka.
4. Проверьте подшипник скольжения (A42) и скребок (A41) и при необходимости замените их.
5. Нанесите на уплотнительную кромку нового уплотнения вала подходящую смазку.
6. Установите уплотнение вала с помощью подходящего инструмента. Убедитесь в том, что уплотнительные кольца вала правильно выровнены, см. Рис. 27.
7. Заполните смазочным материалом полость уплотнения вала, в которой находится пружина.
8. Нанесите на шток привода (A7) подходящую смазку.
9. Установите узел тарелки мембраны, состоящий из штока привода (A7), тарелки мембраны (A5) и мембраны (A4), в нижнюю крышку (A2). Убедитесь в том, что уплотнительные элементы не повреждены.
10. Установите верхнюю крышку (A1). Убедитесь в том, что соединения крышек (A1, A2) для подачи сжатого воздуха правильно совмещены друг с другом.
11. Зафиксируйте верхнюю и нижнюю крышки (A1, A2) болтами (A20) и гайками (A21). Соблюдайте моменты затяжки.

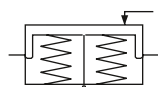
### 9.5 Работы по переоборудованию

#### 9.5.1 Изменение рабочего направления

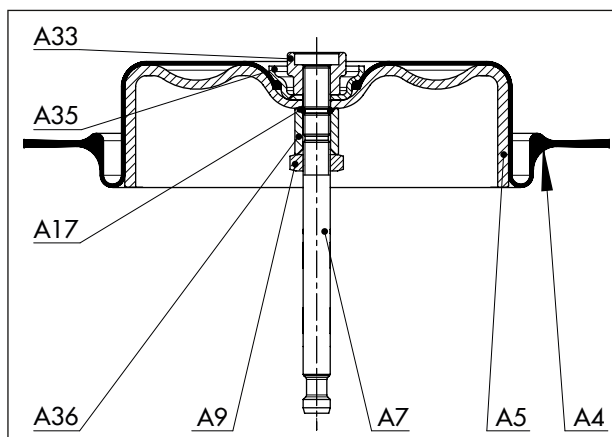
У пневматических приводов можно изменять рабочее направление и положение безопасности. Положение безопасности обозначается графическим символом на типовом шильдике:



Шток привода выдвигается

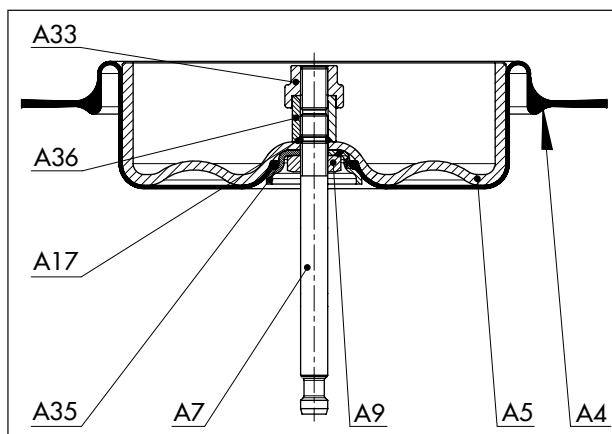


Шток привода втягивается



**Рис. 28:** Расположение компонентов для рабочего направления «Шток привода втягивается FE» (175v2 и 350v2 см<sup>2</sup>)

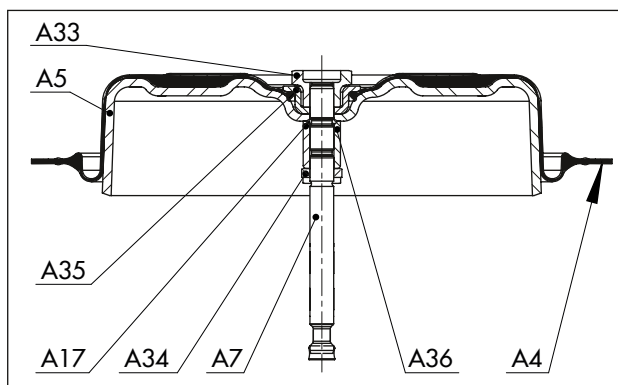
A4	Мембрана	A33	Гайка
A5	Тарелка мембраны	A34	Шлицевая гайка
A7	Шток привода	A35	Упор
A9	Гайка	A36	Промежуточная вставка
A17	Уплотнительное кольцо		



**Рис. 29:** Расположение компонентов для рабочего направления «Шток привода выдвигается FA» (175v2 и 350v2 см<sup>2</sup>)

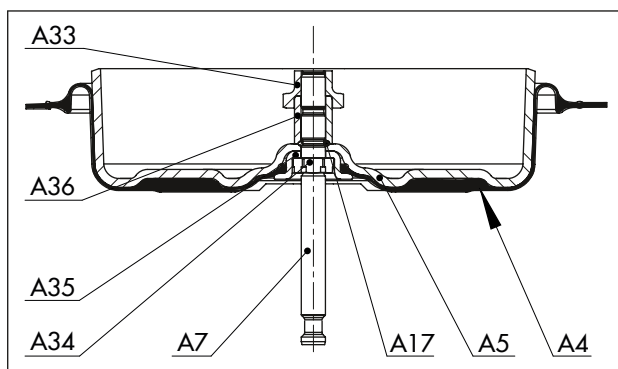
A4	Мембрана	A33	Гайка
A5	Тарелка мембраны	A34	Шлицевая гайка
A7	Шток привода	A35	Упор
A9	Гайка	A36	Промежуточная вставка
A17	Уплотнительное кольцо		





**Рис. 30:** Расположение компонентов для рабочего направления «Шток привода втягивается FE» (750v2 см<sup>2</sup>)

A4 Мембрана	A33 Гайка
A5 Тарелка мембраны	A34 Шлицевая гайка
A7 Шток привода	A35 Упор
A9 Гайка	A36 Промежуточная вставка
A17 Уплотнительное кольцо	



**Рис. 31:** Расположение компонентов для рабочего направления «Шток привода выдвигается FA» (750v2 см<sup>2</sup>)

A4 Мембрана	A33 Гайка
A5 Тарелка мембраны	A34 Шлицевая гайка
A7 Шток привода	A35 Упор
A9 Гайка	A36 Промежуточная вставка
A17 Уплотнительное кольцо	

### а) Переоборудование с рабочего направления FA на FE

1. Снимите верхнюю крышку (A1) и извлеките пружины (A10).
2. Извлеките узел тарелки мембраны, состоящий из штока привода (A7), тарелки мембраны (A5) и мембраны (A4), из нижней крышки (A2).
3. Прочно зафиксируйте нижнюю часть штока привода (A7) в тисках с мягкими вставками. Следите за тем, чтобы не повредить шток привода.

4. Ослабьте и полностью открутите гайку (A33).
5. Снимите компоненты со штока привода (A7) в следующем порядке:
  - Промежуточная вставка (A36)
  - Уплотнительное кольцо (A17)
  - Тарелка мембраны (A5)
  - Мембрана (A4)
  - Упор (A35)
6. Установите компоненты на шток привода в следующем последовательности **в перевернутом виде**:
  - Промежуточная вставка (A36)
  - Уплотнительное кольцо (A17)
  - Тарелка мембраны (A5)
  - Мембрана (A4)
  - Упор (A35)

Удостоверьтесь, что уплотняющая кромка мембраны (A4) полностью расположилась между упором (A35) и тарелкой мембраны (A5).

Чтобы не повредить уплотнительное кольцо, надвиньте его на шток привода с помощью подходящего инструмента и правильно расположите его.

7. Закрутите гайку (A33) на упоре (A35). При затягивании удерживайте шестигранную гайку (для 175v2 и 350v2 см<sup>2</sup>) или шлицевую гайку (для 750v2 см<sup>2</sup>) с помощью подходящего инструмента. Соблюдайте моменты затяжки. Убедитесь в том, что мембрана не перекручена.
8. Нанесите на шток привода (A7) подходящую смазку.
9. Зажмите верхнюю крышку (A1) в подходящем зажимном устройстве таким образом, чтобы отверстие было направлено вверх.
10. Установите узел тарелки мембраны, состоящий из штока привода (A7), тарелки мембраны (A5) и мембраны (A4) с направленным вверх штоком привода в крышку (A1).
11. Вставьте пружины (A10) в тарелку мембраны (A5) таким образом, чтобы они были отцентрованы по углублению.
12. Осторожно надвиньте нижнюю крышку привода (A2) на шток привода (A7) и установите ее на пружины (A10). Убедитесь в том, что уплотнительные элементы не повреждены. Убедитесь в том, что соединения крышек (A1, A2) для подачи сжатого воздуха правильно совмещены друг с другом.

13. Зафиксируйте верхнюю и нижнюю крышки (A1, A2) болтами (A20) и гайками (A21). Соблюдайте моменты затяжки.

14. **Тип 3271:** отвинтите вентиляционные заглушки (A16) с верхнего и нижнего штуцера регулирующего сигнала (S).

**Тип 3277:** снимите вентиляционные заглушки (A16).

Пружины привода, оказывающие давление на тарелку мембраны в обратном направлении снизу, позволяют втягивать шток привода. Регулирующее давление через верхний штуцер (S) подаётся в верхнюю часть рабочей мембраны, поэтому при повышении регулирующего давления шток привода выдвигается, преодолевая усилие пружин.

15. Закрепите на приводе новый типовой шильдик с изменённым графическим символом и новой конфигурацией ID (Var-ID).

### б) Переоборудование с рабочего направления FE на FA

1. Снимите верхнюю крышку (A1).

2. Извлеките узел тарелки мембраны, состоящий из штока привода (A7), тарелки мембраны (A5) и мембраны (A4), из нижней крышки (A2).

3. Извлеките пружины (A10) из нижней крышки (A2).

4. Прочно зафиксируйте нижнюю часть штока привода (A7) в тисках с мягкими вставками. Следите за тем, чтобы не повредить шток привода.

5. Ослабьте и полностью открутите гайку (A33).

6. Снимите компоненты со штока привода (A7) в следующем порядке:

- Упор (A35)
- Мембрана (A4)
- Тарелка мембраны (A5)
- Уплотнительное кольцо (A17)
- Промежуточная вставка (A36)

7. Установите компоненты на шток привода в следующем последовательности **в перевернутом виде:**

- Упор (A35)
- Мембрана (A4)
- Тарелка мембраны (A5)
- Уплотнительное кольцо (A17)
- Промежуточная вставка (A36)

Удостоверьтесь, что уплотняющая кромка мембраны (A4) полностью расположилась между упором (A35) и тарелкой мембраны (A5).

Чтобы не повредить уплотнительное кольцо, надвиньте его на шток привода с помощью подходящего инструмента и правильно расположите его.

8. Закрутите гайку (A33) на упоре (A35). При затягивании удерживайте шестигранную гайку (для 175v2 и 350v2 см<sup>2</sup>) или шлицевую гайку (для 750v2 см<sup>2</sup>) с помощью подходящего инструмента. Соблюдайте моменты затяжки. Убедитесь в том, что мембрана не перекручена.

9. Нанесите на шток привода (A7) подходящую смазку.

10. Установите узел тарелки мембраны, состоящий из штока привода (A7), тарелки мембраны (A5) и мембраны (A4), в нижнюю крышку (A2).

11. Вставьте пружины (A10) в тарелку мембраны (A5) таким образом, чтобы они были отцентрованы по углублению.

12. Установите верхнюю крышку (A1). Убедитесь в том, что соединения крышек (A1, A2) для подачи сжатого воздуха правильно совмещены друг с другом.

13. При необходимости выполните предварительное напряжение пружин, см. гл. 6.

14. Зафиксируйте верхнюю и нижнюю крышки (A1, A2) болтами (A20) и гайками (A21). Соблюдайте моменты затяжки.

15. **Тип 3271:** завинтите вентиляционные заглушки (A16) верхнего штуцера регулирующего сигнала в нижний штуцер регулирующего сигнала (S).

**Тип 3277:** снимите вентиляционные заглушки (A16).

Пружины привода, оказывающие теперь давление на тарелку мембраны сверху, выдвигают шток привода. Управляющее давление подаётся через нижний штуцер (S) в нижнюю часть мембранной полости, (у Тип 3277 через раму), благодаря чему при повышении управляющего давления шток привода втягивается, преодолевая усилие пружин.

16. Закрепите на приводе новый типовой шильдик с изменённым графическим символом и новой конфигурацией ID (Var-ID).

## **9.6 Заказ запасных частей и расходных материалов**

Информацию о запасных частях, смазочных материалах и инструменте можно получить в представительстве SAMSON или в сервисной службе SAMSON.

### **Запасные детали**

Информация о запасных частях содержится в разделе Приложение.

### **Смазка**

Информация о совместимых смазочных материалах содержится в публикации ► AB 0100.

### **Инструмент**

Информация о подходящих инструментах содержится в публикации ► AB 0100.

### 10 Вывод регулятора из рабочего режима

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

#### **⚠ ОПАСНО**

**Опасность разрыва стенок оборудования при неправильном открытии устройств и компонентов, находящихся под давлением!**

Пневматические приводы — это устройства, работающие под давлением, стенки которых могут быть разорваны при неправильном обращении с ними. Компоненты и осколки, разлетающиеся с большой скоростью, могут стать причиной серьезных травм или даже смерти.

⇒ Перед выполнением работ на приводе необходимо сбросить давление с соответствующих частей оборудования и с привода. Необходимо выполнять отвод в том числе и остаточной энергии.

#### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**Риск травмирования из-за предварительно напряжённых пружин!**

Приводы с предварительно напряжёнными пружинами находятся под давлением. Эти приводы можно определить по удлиненным винтам с гайками на нижней крышке мембраны. При демонтаже привода эти винты обеспечивают равномерное отпускание предварительного напряжения пружин. При сильном предварительном напряжении пружин эти приводы дополнительно маркируются наклейкой, см. гл. 1.4.

⇒ Перед выполнением работ на приводе, требующих открытия привода или при заблокированном штоке привода сбросьте предварительное напряжение пружин, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в гл. 11.

#### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**Опасность травмирования из-за выходящего отработанного воздуха!**

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

#### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**Риск зажима подвижными частями!**

В приводе есть подвижные элементы (шток привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводу подводится воздух под давлением.

⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.

⇒ Необходимо принять меры, исключающие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.

⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

Чтобы вывести привод из эксплуатации для проведения технического обслуживания или демонтажа, выполните следующие операции:

1. Вывод клапана из эксплуатации, см. соответствующую документацию к клапану.
2. Отключите и заблокируйте подачу пневмопитания, чтобы сбросить давление с привода.

## 11 Демонтаж

Работы, описанные в этой главе, могут выполняться только специалистами, имеющим соответствующую квалификацию для выполнения данной задачи.

### ▲ ОПАСНО

**Опасность разрыва стенок оборудования при неправильном открытии устройств и компонентов, находящихся под давлением!**

Пневматические приводы — это устройства, работающие под давлением, стенки которых могут быть разорваны при неправильном обращении с ними. Компоненты и осколки, разлетающиеся с большой скоростью, могут стать причиной серьезных травм или даже смерти.

⇒ Перед выполнением работ на приводе необходимо сбросить давление с соответствующих частей оборудования и с привода. Необходимо выполнять отвод в том числе и остаточной энергии.

### ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Риск травмирования из-за предварительно напряжённых пружин!**

Приводы с предварительно напряжёнными пружинами находятся под давлением. Эти приводы можно определить по удлиненным винтам с гайками на нижней крышке мембраны. При демонтаже привода эти винты обеспечивают равномерное отпускание предварительного напряжения пружин. При сильном предварительном напряжении пружин эти приводы дополнительно маркируются наклейкой, см. гл. 1.4.

⇒ Перед выполнением работ на приводе, требующих открытия привода или при заблокированном штоке привода сбросьте предварительное напряжение пружин, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в гл. 11.

### ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Опасность травмирования из-за выходящего отработанного воздуха!**

Привод работает под действием сжатого воздуха, поэтому во время работы из него выходит отработавший воздух.

⇒ При работе вблизи клапана необходимо использовать средства защиты глаз и надевать защитные наушники.

### ▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Риск зажима подвижными частями!**

В приводе есть подвижные элементы (штоки привода), которые могут привести к зажиму, если рука окажется внутри конструкции.

⇒ Не прикасайтесь к штоку привода или к расположенным под ним, а также в пределах рамы компонентам, пока к приводе подводится воздух под давлением.

⇒ Перед выполнением работ с приводом перекройте и заблокируйте подачу питания и управляющего сигнала.

⇒ Необходимо принять меры, исключающие риск блокирования штока привода из-за попадания посторонних предметов внутрь рамы.

⇒ Если шток привода заблокирован (например, из-за «прикипания» после длительного периода бездействия), сбросьте всю остаточную энергию привода (напряжение пружин), прежде чем снимать блокировку, см. раздел «Сброс предварительного напряжения пружин в приводе» в главе 11.

Перед демонтажем убедитесь в соблюдении следующих условий:

– Привод выведен из эксплуатации, см. гл. 10.

### 11.1 Демонтаж привода

1. Отсоедините соединительный зажим (A26/27).
2. Отсоедините соединительную муфту (9) и контргайку (10) на клапане.
3. **Демонтаж привода «Шток привода выдвигается» и/или предварительно напряжённых пружин:** чтобы открутить кольцевую гайку (A8), откройте клапан при помощи

## Демонтаж

подачи примерно 50 % регулирующего давления.

4. Отсоедините кольцевую гайку на верхней части клапана.
5. Снова отключите регулирующее давление.
6. Отсоедините кольцевую гайку и привод от клапана.
7. Завинтите контргайку и соединительную муфту на клапане.

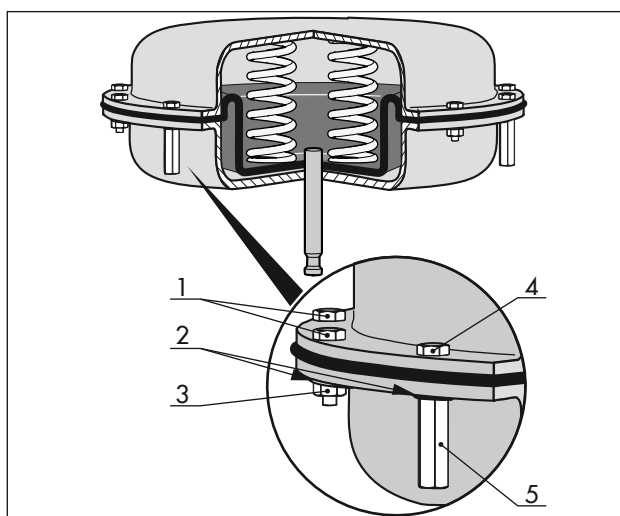
### 11.2 Сброс предварительного напряжения пружин в приводе

Длинные гайки (зажимные гайки) с длинными винтами (зажимными винтами) и короткие гайки с короткими винтами, распределенные по окружности корпуса привода, используются для крепления крышек привода друг к другу.

Пружины в приводе предварительно нагружаются с помощью удлиненных зажимных гаек и зажимных винтов.

Для уменьшения предварительного напряжения пружины в приводе выполните следующие действия:

1. Открутите короткие винты и гайки на крышках и снимите их вместе с шайбами.
2. Поочередно и постепенно ослабьте длинные зажимные винты и зажимные гайки на крышках, чтобы равномерно снизить предварительное напряжение пружин. Головки винтов при этом нужно фиксировать при помощи соответствующего инструмента, прилагая к гайке момент затяжки.



**Рис. 32:** Предварительно напряжённые пружины (принципиальная схема)

- |   |                |   |                |
|---|----------------|---|----------------|
| 1 | короткий винт  | 4 | Зажимной винт  |
| 2 | Шайба          | 5 | Зажимная гайка |
| 3 | короткая гайка |   |                |

## 12 Ремонт

Если привод больше не работает надлежащим образом или вообще не работает, значит, он неисправен и подлежит ремонту или замене.

### ❗ ВНИМАНИЕ

#### **Риск повреждения привода из-за ненадлежащего технического обслуживания и ремонта!**

- ⇒ Не выполняйте работы по техническому обслуживанию и ремонту самостоятельно.
- ⇒ При необходимости выполнения технического обслуживания и ремонта обращайтесь в отдел послепродажного обслуживания SAMSON.

### i Информация

Дополнительную информацию об отправке устройств и обработке запросов на возврат можно найти на следующем сайте:

► [www.samsongroup.com](http://www.samsongroup.com) > Service > After-sales Service

## 12.1 Отправьте устройства в SAMSON

Неисправные устройства можно вернуть в компанию SAMSON для ремонта.

Для отправки устройств или оформления процедуры возврата выполните следующие действия:

1. Соблюдайте исключения для специальных типов устройств, см. информацию на ► [www.samsongroup.com](http://www.samsongroup.com) > SERVICE > After-sales Service > Returning goods.
2. Возврат осуществляется с указанием следующей информации о [returns-de@samsongroup.com](mailto:returns-de@samsongroup.com):
  - Тип
  - Фабричный номер изделия
  - Var-ID
  - Оригинальный заказ или заказ на поставку
  - Заполненная декларация о загрязнении; эту форму можно найти в Интернете: ► [www.samsongroup.com](http://www.samsongroup.com) > SERVICE > After-sales Service > Returning goods

#### **После проверки запроса вы получите разрешение на возврат RMA.**

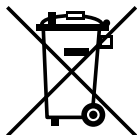
3. Закрепите разрешение на возврат RMA и заполненную и подписанную декларацию о загрязнении на внешней стороне упаковки на видном месте.
4. Отправьте товар по адресу доставки, указанному в разрешении на возврат RMA.

### 13 Утилизация

SAMSON является европейским производителем, уполномоченным учреждением

► [www.samsongroup.com](http://www.samsongroup.com) > About SAMSON > Environment, Social & Governance > Material Compliance > Waste electrical and electronic equipment (WEEE)

№ директивы WEEE: DE 62194439



Информация о веществах, вызывающих повышенную озабоченность в соответствии с регламентом REACH, находится в документе «Дополнительная информация по вашему запросу/заказу», прилагаемом к документам коммерческого заказа. В этих случаях в данном документе указывается номер SCIP, который можно использовать для получения дополнительной информации на сайте Европейского химического агентства ECHA, см. ► <https://www.echa.europa.eu/scip-database>.

---

#### **i** Информация

По запросу SAMSON предоставляет разрешения на переработку для устройств. Свяжитесь с нами, указав адрес вашей компании, по адресу [aftersaleservice@samsongroup.com](mailto:aftersaleservice@samsongroup.com).

---

#### **💡** Практическая рекомендация

В рамках концепции возврата SAMSON может по запросу заказчика привлечь к выполнению работ компанию, занимающей утилизацией и переработкой отходов.

- ⇒ При утилизации соблюдайте местные, национальные и международные нормы.
- ⇒ Не выбрасывайте старые детали, смазочные материалы и опасные вещества вместе с бытовыми отходами.



## 14 Сертификаты

Эти декларации соответствия доступны на следующих страницах:

- Декларация о соответствии компонентов  
Директива по машинному оборудованию  
2006/42/ЕС

Печатные сертификаты актуальные на момент печати. Актуальные сертификаты доступны в Интернете под продуктом:

- ► [www.samsongroup.com](http://www.samsongroup.com) > Products > Actuators > 3271
- ► [www.samsongroup.com](http://www.samsongroup.com) > Products > Actuators > 3277

Дополнительные сертификаты предоставляются по запросу.

# DECLARATION OF INCORPORATION TRANSLATION



## Declaration of Incorporation in Compliance with Machinery Directive 2006/42/EC

For the following products:

### **Type 3271 and Type 3277 Actuators**

We certify that the Type 3271 and Type 3277 Actuators are partly completed machinery as defined in the Machinery Directive 2006/42/EC and that the safety requirements stipulated in Annex I, 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.3.2, 1.3.4 and 1.3.7 are observed. The relevant technical documentation described in Annex VII, part B has been compiled.

Products we supply must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC.

Operators are obliged to install the products observing the accepted industry codes and practices (good engineering practice) as well as the mounting and operating instructions. Operators must take appropriate precautions to prevent hazards that could be caused by the signal pressure and moving parts in/on the actuator.

The permissible limits of application and mounting instructions for the products are specified in the associated data sheets as well as the mounting and operating instructions; the documents are available in electronic form on the Internet at [www.samson.de](http://www.samson.de).

For product descriptions of the actuators, refer to:

- Types 3271 and 3277 Actuators: Mounting and Operating Instructions EB 8310-X

Referenced technical standards and/or specifications:

- VCI, VDMA, VGB: "Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen, Mai 2018" [German only]
- VCI, VDMA, VGB: "Zusatzdokument zum „Leitfaden Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) – Bedeutung für Armaturen vom Mai 2018" [German only], based on DIN EN ISO 12100:2011-03

Comments:

- See mounting and operating instructions for residual hazards.
- Also observe the referenced documents listed in the mounting and operating instructions.

Persons authorized to compile the technical file:

SAMSON AG, Weismüllerstraße 3, 60314 Frankfurt am Main, Germany  
Frankfurt am Main, 1 October 2019

Dr. Michael Heß  
Director  
Product Management and Technical Sales

Peter Scheermesser  
Director  
Product Upgrades and ETO Valves and Actuators

## 15 Приложение

### 15.1 Моменты затяжки, смазочные материалы и инструменты

См. ► АВ 0100 для инструментов, моментов затяжки и смазочных материалов

### 15.2 Запасные детали

1	Верхняя крышка
2	Нижняя крышка
4	Мембрана
5	Тарелка мембраны
7	Шток привода
8	Кольцевая гайка
9	Шестигранная гайка
10	Пружина (внешняя)
11	Пружина (внутренняя)
12	Пружина (внутренняя)
16	Штуцер сброса воздуха
17	Уплотнительное кольцо
20	Шестигранный болт
21	Шестигранная гайка
22	Болт с шестигранной головкой длинный
23	Шестигранная гайка длинная
25	Шайба
26/27	Соединительные муфты
29	Шестигранный болт
32	Монтажная скоба <sup>6)7)</sup>
33	Гайка
34	Гайка
35	Упор
36	Промежуточная вставка
40	Уплотнение вала
41	Скребок
42	Подшипник скольжения, работающий без смазки
47	Шестигранный болт
48	Зажим следящего механизма
50	Шпиндель
51	Соединительная муфта
52	Крышка
54	Кольцо
57	Накидная гайка
58	Скользкая шайба
59	Фланец
60	Маховик
62	Распорный штифт
63	Резьбовая шпилька
64	Винт с круглой головкой
65	Винт с круглой головкой
66	Шестигранная гайка
67	Стопорное кольцо
68	Роликовый упор

69	Опорная шайба
70	Контргайка <sup>6)</sup>
73	Крышка <sup>6)</sup>
75	Верхняя крышка <sup>6)</sup>
76	Уплотнение вала <sup>6)</sup>
77	Подшипник скольжения, работающий без смазки <sup>6)</sup>
78	Контргайка <sup>6)</sup>
100	Типовой шильдик
101	Указатель предварительного натяжения пружин
140	Рым-болт
160*	Пылезащитная манжета (опция)
300	Заглушка
310	Крышка рым-болта

<sup>6)</sup> только для исполнения с ограничителем хода

<sup>7)</sup> без изображения

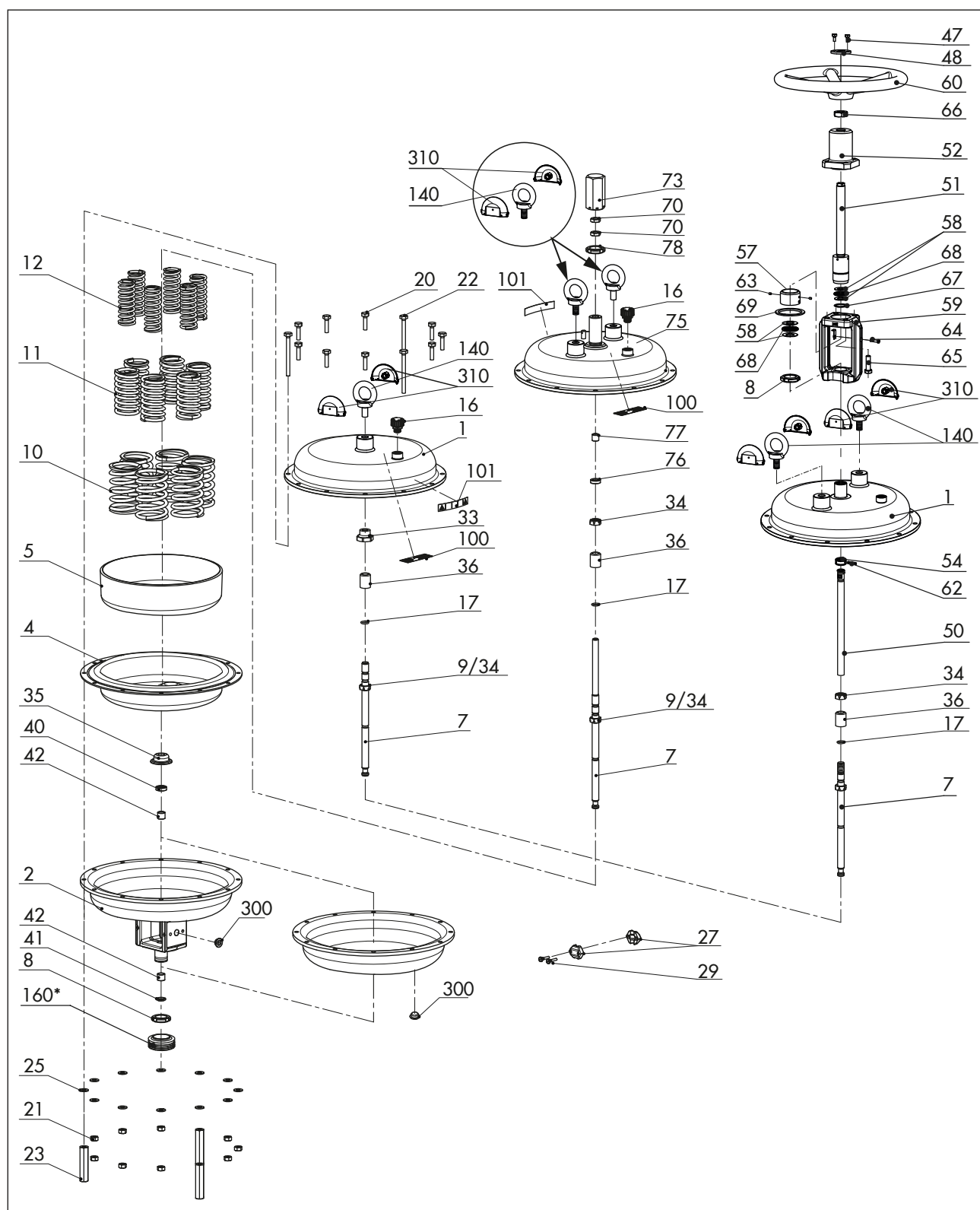


Рис. 33: Привод Тип 3271/3277, 175v2/350v2/750v2 см<sup>2</sup>

### 15.3 Сервисное обслуживание

При проведении техобслуживания и ремонта, а также при возникновении неисправностей или обнаружении дефектов вы можете обращаться за поддержкой в сервисную службу SAMSON.

#### **E-Mail**

Электронный адрес  
aftersaleservice@samsongroup.com сервисной  
службы SAMSON:

#### **Адреса SAMSON AG и ее дочерних компаний**

Адреса SAMSON AG и ее дочерних компаний, представительств и сервисных центров указаны в каталогах продукции SAMSON или в Интернете по адресу ► [www.samsongroup.com](http://www.samsongroup.com).

#### **Необходимые данные**

При направлении запросов, а также для диагностики неисправностей необходимы следующие данные:

- номер заказа и номер позиции
- Тип, номер изделия, площадь привода, ход, рабочее направление и диапазон регулирующих давлений (например, 0,2 ... 1 бар) и рабочий диапазон привода
- Тип смонтированного клапана, если требуется
- Монтажный чертёж







SAMSON AKTIENGESELLSCHAFT  
Weismüllerstraße 3 · 60314 Frankfurt am Main  
Телефон: +49 69 4009-0 · Телефакс: +49 69 4009-1507  
samson@samsongroup.com · www.samsongroup.com