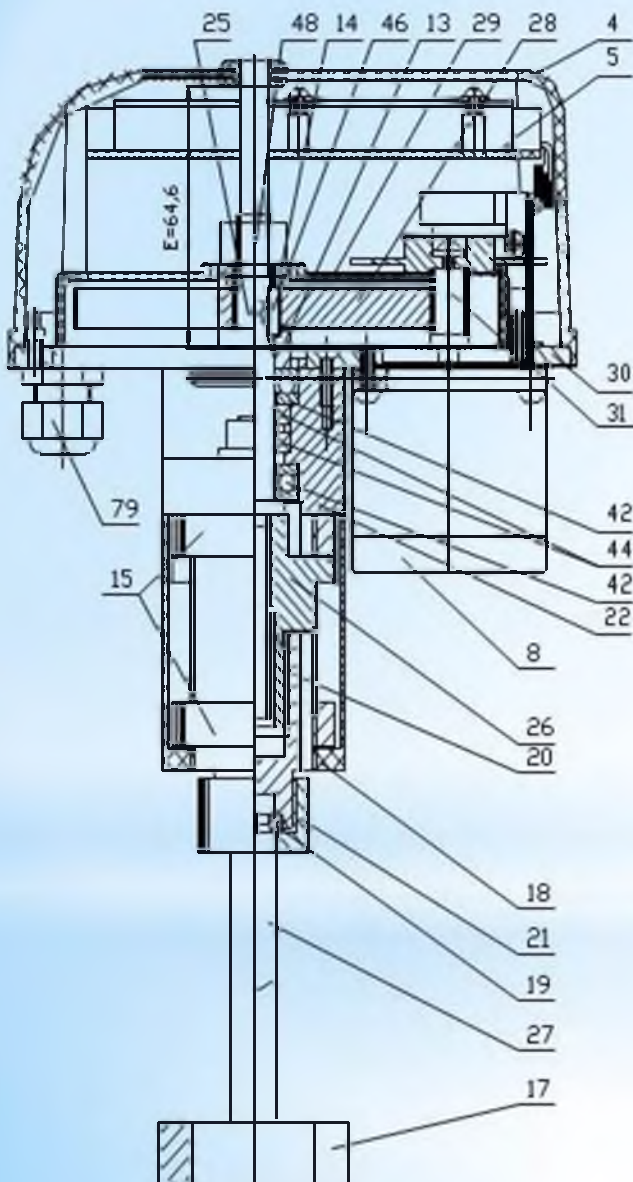
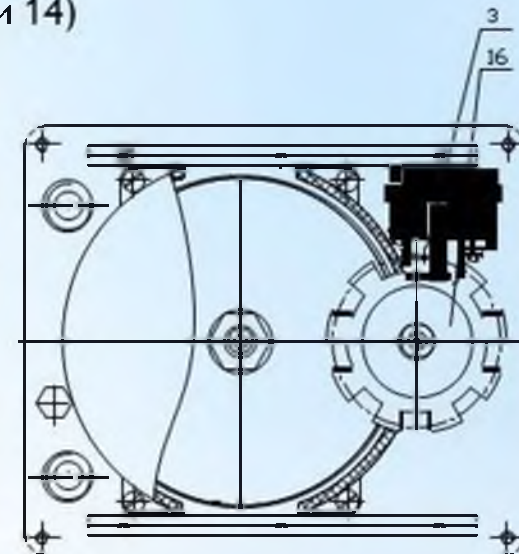


Регулировка привода электрического МЭП-3500

Устройство МЭП

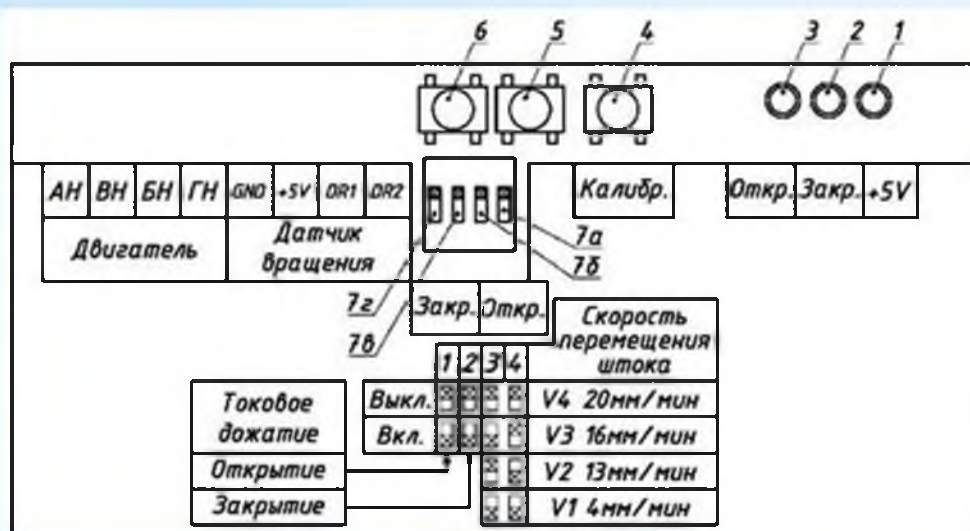


Выходной вал	(25)
Корпус	(22)
Две пары подшипников	(42 и 44)
Рабочее колесо	(28)
Шайбы	(13 и 14)
Гайка	(48)
Шестерня	(31)
Двигатель	(8)
Диск прерывания	(16)
Датчик вращения	(3)
Плита	(30)
Модуль привода	(5)
Колпак	(4)
Кожух	(29)
Ходовая гайка	(26)
Поджимная гайка	(21)
Замком с сухарями	(19)
Упорные гайки (Концевики)	(15)
Стакан	(18)
Фланец	(17)
Столбики	(27)
Шкала	(38)



Шкала используется для визуального определения перемещения выходного органа механизма. Цена деления шкалы составляет 2,5 мм.

Расположение кнопок управления и индикации



1 - индикатор наличия напряжения питания ~230 В на модуле привода «желтый»

2 - индикатор наличия перемещения выходного штока механизма на открытие «красный». При выполнении команды на открытие светится постоянно, при останове двигателя в конце хода механизма - мигает.

3 - индикатор наличия перемещения выходного штока механизма на закрытие «синий». При выполнении команды на

закрытие светится постоянно, при останове двигателя в конце хода механизма - мигает.

4 - Кнопка «Калибр» - кнопка калибровки значения токового выхода 4-20 мА при настройке датчика положения при перестройке хода штока исполнительного механизма в соответствии с условным ходом арматуры.

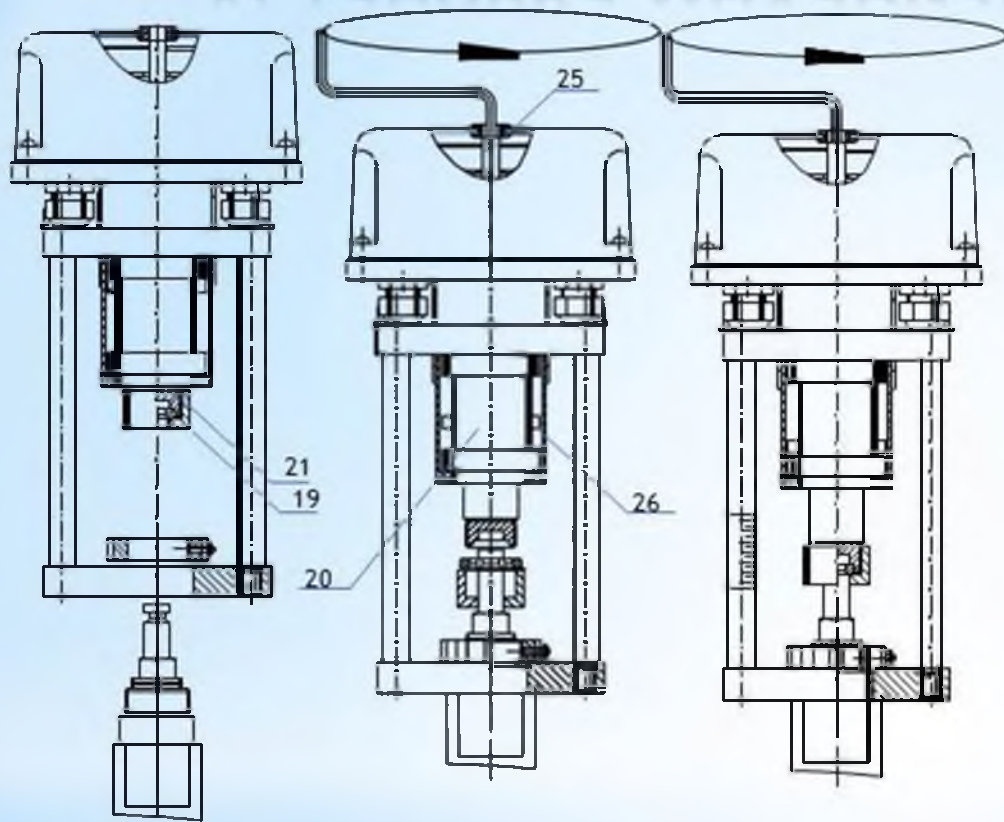
5 - Кнопка «Откр.» - кнопка ручного включения перемещения штока механизма на открытие.

6 - Кнопка «Закр.» - кнопка ручного включения перемещения штока механизма на закрытие.

7а и 7б - переключатели «Скорость перемещения штока» - для выбора скорости перемещения штока.

7в и 7г - переключатель «Токовое дожатие» - для включения режимов токового дожатия при работе механизма на упор вверх и вниз по ходу.

Установка механизма на арматуру



При установке механизма на арматуру, затвор последней должен находиться в закрытом состоянии.

Перед установкой механизма на арматуру выходной орган механизма должен находиться в крайнем состоянии на открытие.

Установить фланец механизма на установочное место арматуры и зафиксировать гайкой

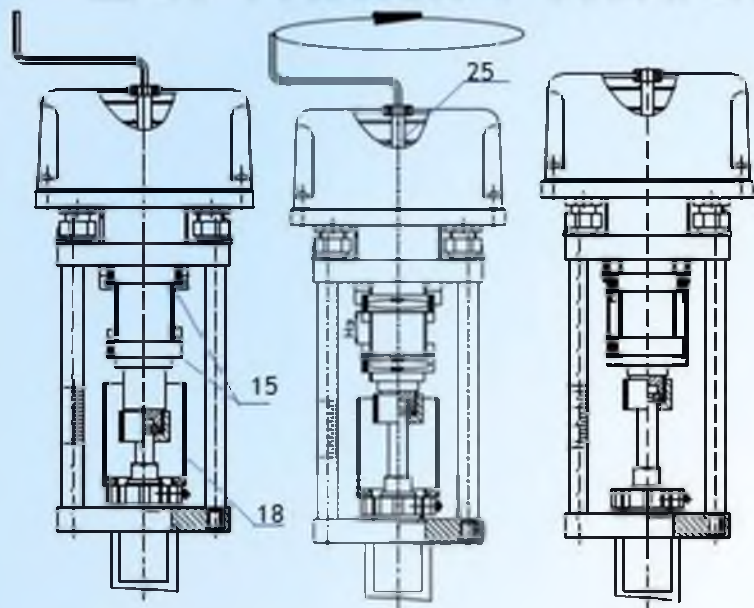
Отвинтить поджимную гайку (21) и вынуть сухари (19) из полости гайки. Гайку (21) надеть на шток арматуры.

Вставить вороток в торец винтового вала редуктора (25) вращение против часовой стрелки подвести переходник (20) ходовой гайки (26) к торцу штока арматуры так, чтобы была возможность установки сухарей замка (19) в канавку захвата штока.

Вставить сухари замка (19) в канавку штока арматуры и наживить на резьбу переходника (20) поджимную гайку (21). Вращением воротка против часовой стрелки добиться упора посадочного места переходника (20) в торец штока арматуры и до конца зафиксировать поджимную гайку (21). При установке сухарей замка (19) в канавку штока арматуры, их рекомендуется смазать по внутреннему радиусу моментальным клеем или другим липким веществом для удобства установки.

По завершении установки вынуть вороток из торца винтового вала редуктора (25).

Настройка механизма на условный ход



Отвинтить стакан (18) и освободить доступ к стопорным винтам упорных гаек (15), расстопорить их и освободить от упоров до свободного вращения на резьбе корпуса.

Вставить вороток в торец винтового вала редуктора (25) и вращением добиться нужного положения затвора арматуры при необходимости оставив нужную протечку в затворе (на базе показаний расходомера).

Брацая нижнюю упорную гайку (15) установить ее в нужное положение в зависимости от типа арматуры и ее назначения. Для арматуры, отключаемой по положению (РГ, арматура с необходимой протечкой и др.), упорную гайку (15) устанавливается в положение, обеспечивающее ее контакт с выступами ходовой гайки.

Для арматуры с высокой степенью герметичности затвора необходимо установить зазор между опорной поверхностью упорной гайки (15) и выступами ходовой гайки (26) в пределах $1 \pm 1,5$ мм, освободив упорную гайку (15) после контакта на $0,7 \div 1$ оборот. Это позволит механизму обрабатывать запираение затвора арматуры с «токовым дожатием».

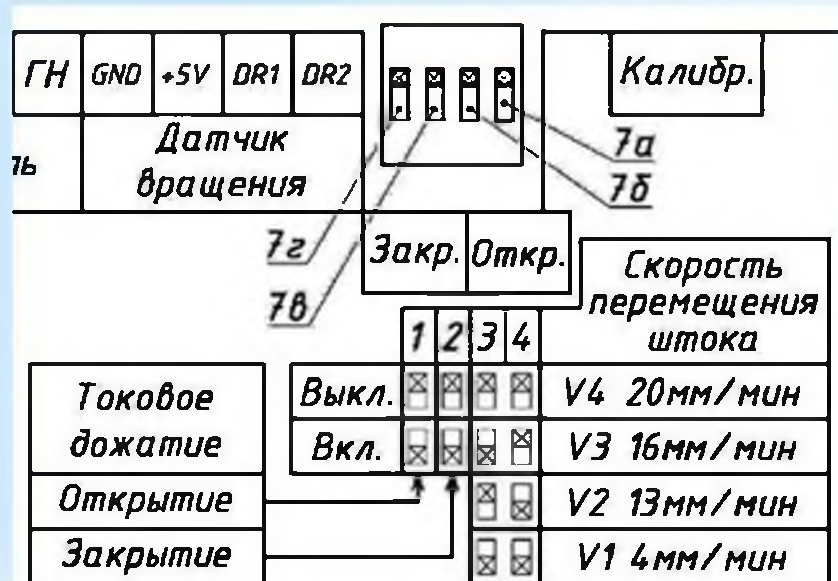
После настройки положения нижней упорной гайки (15) необходимо произвести ее стопорение от смещения стопорным винтом находящимся на ней.

Вращением воротка по часовой стрелке в сторону открытия выставить затвор арматуры на условный ход Hz. Один оборот винтового вала редуктора (25) (воротка) приводит к перемещению затвора равному 2 мм.

Брацая верхнюю упорную гайку (15) установить ее в положение, обеспечивающее ее контакт с выступами ходовой гайки (26). После настройки положения верхней упорной гайки (15) необходимо произвести ее стопорение от смещения стопорным винтом находящимся на ней.

Установить стакан (18) на место закрыв доступ к настройкам упорных гаек (15) и вынуть вороток из торца винтового вала редуктора (25).

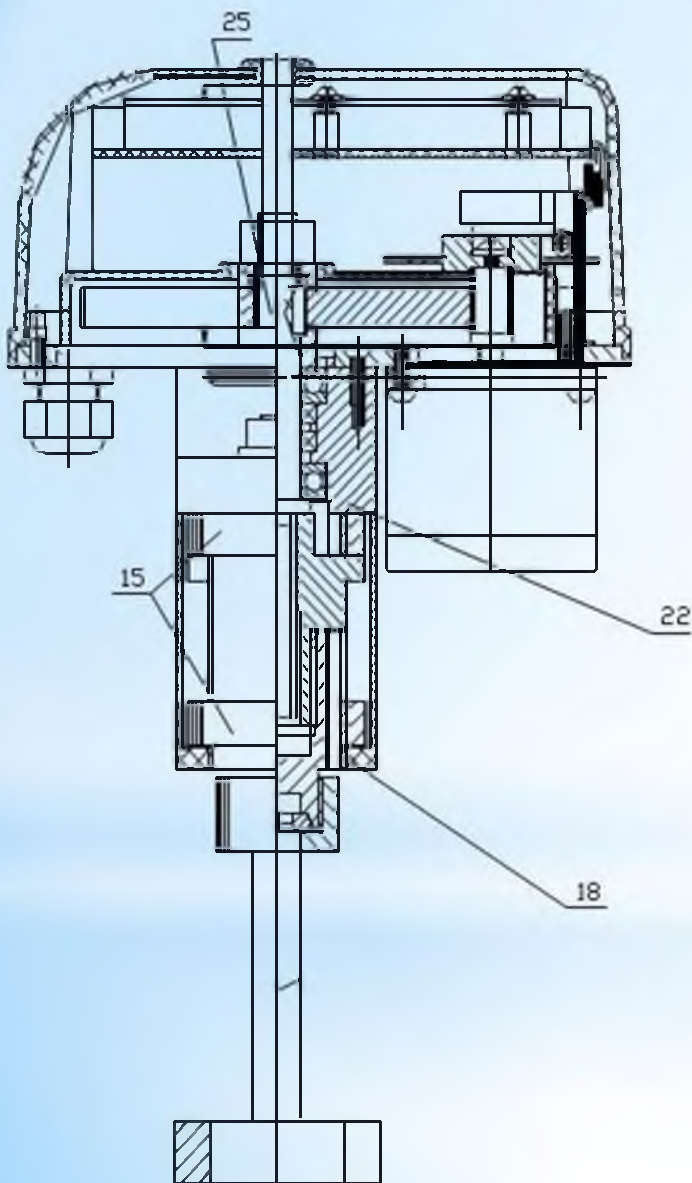
Переключение скоростей, включение ТОВОГО ДОЖАТИЯ



Переключение скоростей перемещения производится переключателями, установленными на плате модуля привода в соответствии со схемой переключений, приведенной на табличке. Набором комбинаций переключения двух переключателей 7а и 7б осуществляется выбор одного из четырех значений скорости перемещения выходного органа механизма. Для выбора необходимой скорости требуется установить переключатели в соответствии с рисунком.

Включение / Выключение «ТОВОГО ДОЖАТИЯ» производится переключателями, установленными на плате модуля привода в соответствии со схемой включения, приведенной на табличке. В стандартной комплектации механизмы поставляются с включенным токовым дожатием на закрытие и выключенным токовым дожатием на открытие. Для отключения дожатия на закрытие необходимо переместить переключатель 7г в нижнее положение.

Порядок проведения разборки смазывании ходовой гайки



Перевести выходной шток механизма в положение «открытие». Перевод механизма осуществлять вращением винтового вала редуктора (25) по часовой стрелке с помощью воротка, вставив его в отверстие на торце.

Отвинтить и снять стакан (18), освободив доступ к нижней упорной гайке (15)

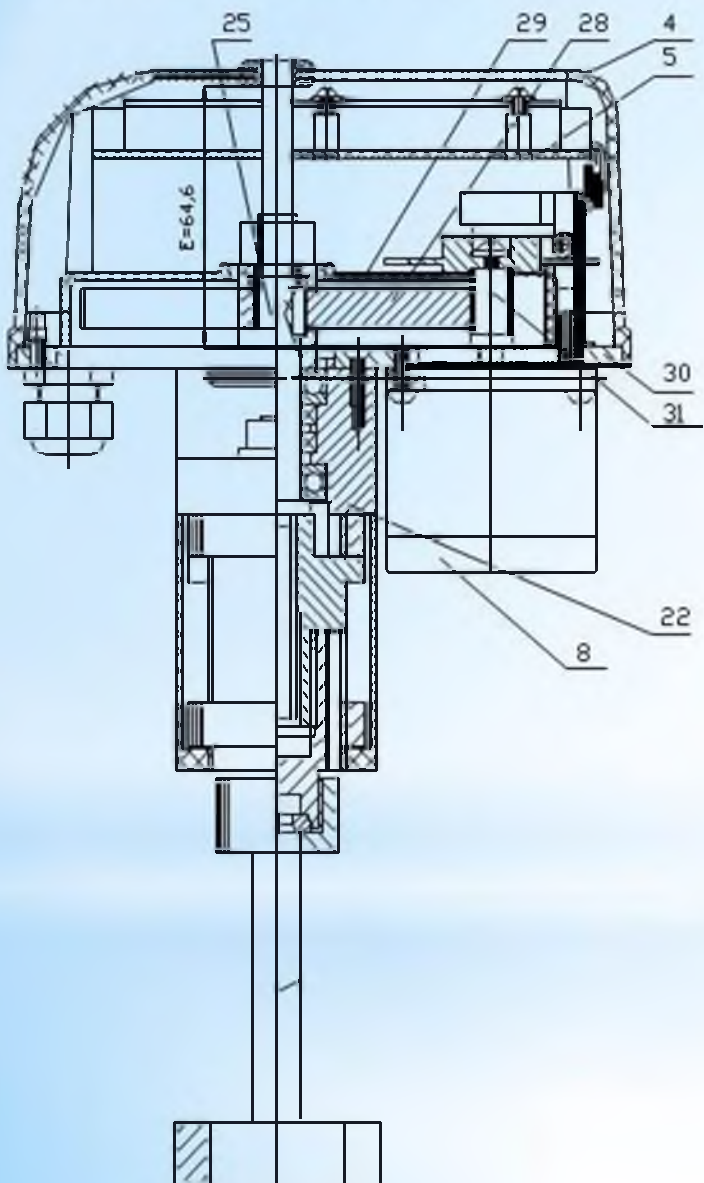
Расстопорить и снять упорную гайку.

Вращением винтового вала редуктора (25) против часовой стрелки с помощью воротка, свинтить ходовую гайку и вынуть из корпуса (22).

Нанести смазку на винтовую поверхность гайки и установить ее на место.

Сборку производить в обратной последовательности.

Порядок проведения разборки смазывании венца колеса



венца колеса

Снять колпак (4), отвинтив его от плиты (30).

Отсоединить жгуты двигателя (8) и датчика вращения (3) от клеммных колодок модуля привода (5).

Снять модуль привода (5). При снятии необходимо отвинтить винты его крепления со стороны плиты (30). Модуль привода подвергается разборке отдельно при необходимости его ремонта.

Снять диск прерывания (16) с оси вала двигателя (8), для чего необходимо снять совместно с кронштейном датчик вращения (3), отвернув винты его крепления к плите (30).

Через отверстие в кожухе (29) в районе контакта венца зубчатого колеса (28) и шестерни (31) или сбоку нанести смазку на венец колеса по всей окружности. При нанесении смазки колесо (28) проворачивать с помощью воротка за винтовой вал редуктора (25).

Сборку производить в обратной последовательности

