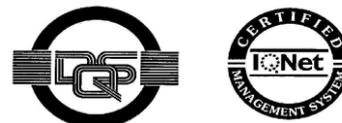


РОССИЯ
ОАО «ЯРОСЛАВСКИЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ МАЯК»



СИСТЕМА
УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ



сертифицирована
DQS согласно
ISO 9001:2008

ОКП 33 4351

ВИБРАТОР ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ
ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННЫЙ
ЭВВ-2,5-25, ЭВВ-06-25, ЭВВ-12-25, ЭВВ-05-50,
ЭВВ-11-50, ЭВВ-20-50

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
В2 – 002 РЭ

2011

Содержание

1	Общие сведения об изделии	3
2	Назначение изделия	4
3	Технические характеристики	5
4	Комплектность	8
5	Устройство и принцип работы	8
6	Средства измерения, инструмент и принадлежности	16
7	Указание мер безопасности	17
8	Подготовка вибратора к работе и порядок работы	19
9	Особые условия безопасного применения вибраторов	26
10	Техническое обслуживание	26
11	Возможные неисправности и способы их устранения	31
12	Требования к хранению и транспортированию	31
13	Свидетельство о приемке	32
14	Гарантии изготовителя	32
15	Претензии и иски	33
16	Отзыв о работе	33
17	Цветные металлы, используемые в вибраторах	34
	Приложение 1 - Инструкция по сборке и монтажу кабельного сальника A2F	35

Руководство по эксплуатации (далее РЭ) составлено как объединенный документ, содержащий техническое описание изделия, указания по его эксплуатации и гарантированные технические параметры.

1 Общие сведения об изделии

Вибраторы электромеханические взрывозащищенные
ЭВВ-2,5-25, ЭВВ-06-25, ЭВВ-12-25, ЭВВ-05-50, ЭВВ-11-50,
ЭВВ-20-50,

Дата изготовления _____

Технические условия – ТУ 3343-005-00239942-2001.

Наименование завода – изготовителя – ОАО «Ярославский завод "Красный Маяк"».

Система менеджмента качества ОАО «Ярославский завод «Красный Маяк» сертифицирована органом по сертификации DQS, Германия, который является членом Международной сертификационной сети IQNet.

Система соответствует требованиям Международного стандарта DIN EN ISO 9001:2008, регистрационный номер сертификата 071018 QM08.

Указанный вибратор сертифицирован на безопасность в соответствии с требованиями нормативных документов: ГОСТ Р 51330.0-99 (МЭК 60079-0-98), ГОСТ Р 51330.1-99 (МЭК 60079-1-98), ГОСТ Р 51330.13-99 (МЭК 60079-14-96), ГОСТ Р 52350.14-2006 (МЭК 60079-14:2002) , гл.7.3 «Правил устройства электроустановок» и имеют маркировку взрывозащиты 1ExdIIAT4 X.

Сертификат соответствия № РОСС RU.МГ07.В00266. Срок действия с 1.07.2011 г. по 30.06.2014 г. Организация по сертификации ОС ВРЭ ВостНИИ.



Рисунок 1. Вибраторы ЭВВ-2,5-25, ЭВВ-06-25, ЭВВ-12-25, ЭВВ-05-50, ЭВВ-11-50, ЭВВ-20-50,

2 Назначение изделия

2.1 Вибраторы (рисунок 1) предназначены для возбуждения вынужденных колебаний активных систем вибрационных машин и механизмов, применяемых при выполнении вибрационных технологических процессов во взрывоопасных видах производств химической, газовой, нефтеперерабатывающей и смежных отраслей промышленности, где могут образовываться взрывоопасные смеси газов и паров с воздухом, отнесенные к категории IIA и группам T1, T2, T3, T4 по ГОСТ Р 51330.0-99, ГОСТ Р 51330.5-99, ГОСТ Р 51330.11-99.

Область применения вибраторов во взрывоопасных зонах в соответствии с ГОСТ Р 51330.13-99, ГОСТ Р 52350.14-2006 и главой 7.3 ПУЭ-86.

2.2 Вибраторы могут эксплуатироваться на вибростолах и виброплощадках для уплотнения бетонных смесей и грунтов, виб-

рогрохотах для сортировки гранулированных и кусковых материалов, виброситах для просеивания или обезвоживания сыпучих материалов, вибротранспортерах и других вибромеханизмах.

2.3 Вид взрывозащиты вибраторов – «взрывонепроницаемая оболочка» по ГОСТ Р 51330.1-99.

Маркировка взрывозащиты 1ExdIIAT4 X по ГОСТ Р 51330.0-99.

2.4 Вид климатического исполнения вибраторов У2 по ГОСТ 15150-69.

Вибраторы предназначены для эксплуатации в климатических районах, характеризующихся следующими условиями:

- высота местности над уровнем моря не более 1000 м;
- температура окружающей среды от плюс 40 до минус 45 °С.

2.5 Вибраторы предназначены для работы от сети переменного тока в режимах S1, S3 60%, S3 40% по ГОСТ Р 52776-2007.

3 Технические характеристики

3.1 Основные технические характеристики вибраторов указаны в таблице 1.

3.2 Конструкция вибратора соответствует требованиям ТУ 3343-005-00239942-2001, ГОСТ Р 51330.0-99, ГОСТ Р 51330.1-99, ГОСТ Р 51330.13-99, ГОСТ Р 52350.14-2006, ПУЭ (гл..7.3) и комплекту конструкторской документации.

Таблица 1

Наименование показателей	Значения						
	ЭВВ-2,5-25	ЭВВ-06-25		ЭВВ-12-25	ЭВВ-05-50	ЭВВ-11-50	ЭВВ-20-50
Мощность электродвигателя, кВт номинальная подводимая, не более	0,12 0,27	0,37 0,53		0,75 1,07	0,25 0,5	0,75 0,97	1,5 2,05
Частота вращения (колебаний), мин ⁻¹ синхронная номинальная, не менее	1500 1400	1500 1400		1500 1400	3000 2775	3000 2873	3000 2700
Частота тока, Гц	50	50		50	50	50	50
Напряжение, В	380	42, 380	380	380	380	42, 380	380
Ток статора, А	0,7	12, 1,4	1,4	2,3	1,1	17,5 2,2	4
Статический момент дебалансов, кг·см	5,1; 6,9 8,4; 9,2 10,0; 10,2	12,5; 16,9 20,5; 22,7 24,4; 25,0	32	25,0; 30,0 35,0; 40,0 45,0; 50,0	2,55; 3,45 4,2; 4,6 4,9; 5,1	5,7; 7,7 9,4; 10,3 11,1; 11,4	10,0; 13,0 16,0; 18,0 19,4; 20,0
Вынуждающая сила при синхрон- ной частоте вращения, кН	1,25; 1,70 2,05; 2,25 2,45; 2,50	3,1; 4,2 5,1; 5,6 6,0; 6,2	8	6,1; 7,45 8,6; 9,7 11,1; 12,25	2,5; 3,4 4,1; 4,51 4,8; 5,0	5,6; 7,6 9,3; 10,2 11,0; 11,3	9,9; 12,8 15,8; 17,7 19,1; 20,0
Режим работы по ГОСТ Р 52776- 2007	S1, S3 60%, S3 40%	S1, S3 60%		S1, S3 60%, S3 40%		S1, S3 60%,	
Тип вибрационного механизма	Дебалансный регулируемый						
Тип электродвигателя	Трехфазный асинхронный с короткозамкнутым ротором						
Класс изоляции	F	F		F	F	F	F
Масса вибратора, кг	17,3	32,1	35,6	52,1	15,6	27,4	46,3
Степень защиты по ГОСТ17494- 87, ГОСТ 14254-96	IP66	IP66		IP66	IP66	IP66	IP66
Соединение обмотки статора	Y	Y		Y	Y	Y	Y

3.1 Значения тока в зависимости от режима работы указаны в таблице 2.

Таблица 2

Тип вибратора	Напряжение, В	Ток, А при режиме работы		
		S1	S3 60 %	S3 40%
ЭВВ-2,5-25	380	0,7	0,88	0,98
ЭВВ-06-25	42	12	15	-
	380	1,4	1,6	-
ЭВВ-12-25	380	2,3	2,9	3,2
ЭВВ-05-50	380	1,1	1,4	1,6
ЭВВ-11-50	42	17,5	21,7	-
	380	2,2	2,8	-
ЭВВ-20-50	380	4	5	-

3.2 Шумовые характеристики вибраторов, определяемые техническим методом по ГОСТ Р 51401-99 указаны в таблице 3.

Таблица 3

Тип вибратора	Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц							Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более
	125	250	500	1000	2000	4000	8000	
	Уровни звуковой мощности, дБ, не более							
ЭВВ-2,5-25	74	82	77	75	72	70	68	80
ЭВВ-06-25	85	86	83	81	80	79	76	85
ЭВВ-12-25	77	76	83	82	69	68	59	83
ЭВВ-05-50	90	81	85	81	80	78	76	86
ЭВВ-11-50	92	87	85	82	81	80	79	87
ЭВВ-20-50	85	53	87	79	74	73	68	84

3.3 Габаритные и установочные размеры изделий (мм) – см. рисунок 2, 3, 4, 5.

3.4 Характеристики подшипников качения указаны в таблице 4.

Таблица 4

Тип вибратора	Номер позиции по рисунку	Условное обозначение подшипника		Номер стандарта ГОСТ	Основные размеры, мм	Количество подшипников на изделие
		ГОСТ 3189-89	международное			
ЭВВ-2,5-25	6	180305С9	6305. 2RS	8882-75	25×62×17	2
ЭВВ-06-25			NJ305	SKF	25×62×17	2
ЭВВ-12-25			NJ309	SKF	45×100×25	2
ЭВВ-05-50		180305С9	6305. 2RS	8882-75	25×62×17	2
ЭВВ-11-50			NJ305	SKF	25×62×17	2
ЭВВ-20-50			NJ309	SKF	45×100×25	2

4 Комплектность

4.1 В комплект поставки входит:

- Вибратор – 1шт.
Руководство по эксплуатации – 1экз.
Копия Разрешения Ростехнадзора России – 1экз.
Копия Сертификата соответствия – 1экз.
Эксплуатационная документация на Ех-кабельные вводы – 1 экз.
(см. приложение 1)

5 Устройство и принцип работы

5.1 Вибратор - дебалансный центробежный вибровозбудитель, вынуждающая сила которого вызывается вращательным движением инерционного элемента.

5.2 Вибратор (рисунок 2, 3, 4, 5) представляет собой электродвигатель с установленными на концах вала ротора дебалансами. Дебалансы, вращаясь с валом ротора, создают центробежную (вынуждающую) силу.

5.3 Статор 4 электродвигателя встроен в станину 3. Вал ротора 5 опирается на подшипники качения 6, вмонтированные в чугунные подшипниковые щиты (или стальные) 7. Для соосного монтажа стато-

ра и ротора в подшипниковых щитах и станине выполнены кольцевые центрирующие проточки. Концы вала ротора с дебалансами 8 закрыты крышками 9. Подшипниковые щиты и крышки крепятся к станине болтами.

Для обеспечения надежной работы подшипников в вибраторах, в отличие от электродвигателей, для сопряжения подшипников с валом применяются скользящие посадки, а со щитом – посадки с натягом (т.к. в вибрационных машинах внутренние кольца подшипников испытывают местное, а наружные кольца – циркуляционное воздействие радиальной нагрузки).

5.4 В коробке выводов 1, отлитой за одно целое со станиной, установлена клеммная колодка, к которой присоединены выводные провода статора 4. Для питания электродвигателя использовать гибкий силовой кабель КГ ТУ 16.К.73.05-93 сечением $3 \times 1,5 + 1 \times 1,5 \text{ мм}^2$. Допустимость применения других марок кабеля должна быть согласована с производителем. Заземляющая жила кабеля, имеющая отличительную расцветку, крепится к станине специальным болтом заземления внутри коробки выводов 1.

5.5 Для регулирования величины вынуждающей силы вибратора дебалансы на обоих концах вала выполнены двойными. Дебалансы, установленные ближе к электродвигателю, имеют шпоночное соединение с валом ротора. Дебалансы, расположенные ближе к концу вала, являются поворотными относительно вала. Регулирование осуществляется путём изменения взаимного расположения дебалансов на обоих концах вала (см. рисунок 6, 7, п. 7.6.).

При включении электродвигателя, вращающиеся дебалансы вызывают круговые колебания вибратора, передающиеся конструкции, на которой он установлен.

5.6 Средства обеспечения взрывозащиты:

Взрывозащищенность вибратора обеспечивается заключением электрических частей во взрывонепроницаемую оболочку по

ГОСТ Р 51330.1-99, которая выдерживает давление взрыва внутри нее и исключает передачу взрыва в окружающую среду, а также соблюдением общих технических требований к взрывозащищенному электрооборудованию по ГОСТ Р 51330.0-99.

Взрывонепроницаемость оболочки обеспечивается изготовлением из устойчивых к механическому и тепловому воздействию материалов и использованием щелевой взрывозащиты.

Взрывонепроницаемые плоские, цилиндрические соединения обозначены на чертеже (см. рисунок 2, 3, 4, 5) надписью «Взрыв» с указанием допустимых по ГОСТ Р 51330.1-99 параметров взрывозащиты.

Взрывонепроницаемость ввода кабеля обеспечивается уплотнением с помощью эластичной резиновой прокладки кабельного ввода типа FG, FL, CMP A2F с маркировкой взрывозащиты EExdIIC/EExeII и степенью защиты от внешних воздействий II 2GD IP66/67/68.

Взрывоустойчивость оболочки вибратора проверяется путем гидравлических испытаний избыточным давлением 1МПа за время не менее 10 с.

Степень защиты оболочки вибратора от внешних воздействий IP66 по ГОСТ 14254-96 и ГОСТ17494-87.

Оболочка вибратора имеет прямой ввод кабеля, не имеет искрящих и греющихся выше 135 °С частей внутри оболочки. Температура нагрева кабеля в месте ввода не превышает +70 °С, в корешке разделки жил кабеля +80 °С.

Электростатическая искробезопасность обеспечивается отсутствием пластмассовых наружных частей оболочки.

Крепежные детали, а также контактные токоведущие и заземляющие зажимы предохранены от самоотвинчивания пружинными шайбами.

Токоведущие части контактных соединений выполнены из латуни. Заземляющие зажимы выполнены по ГОСТ 21130-75.

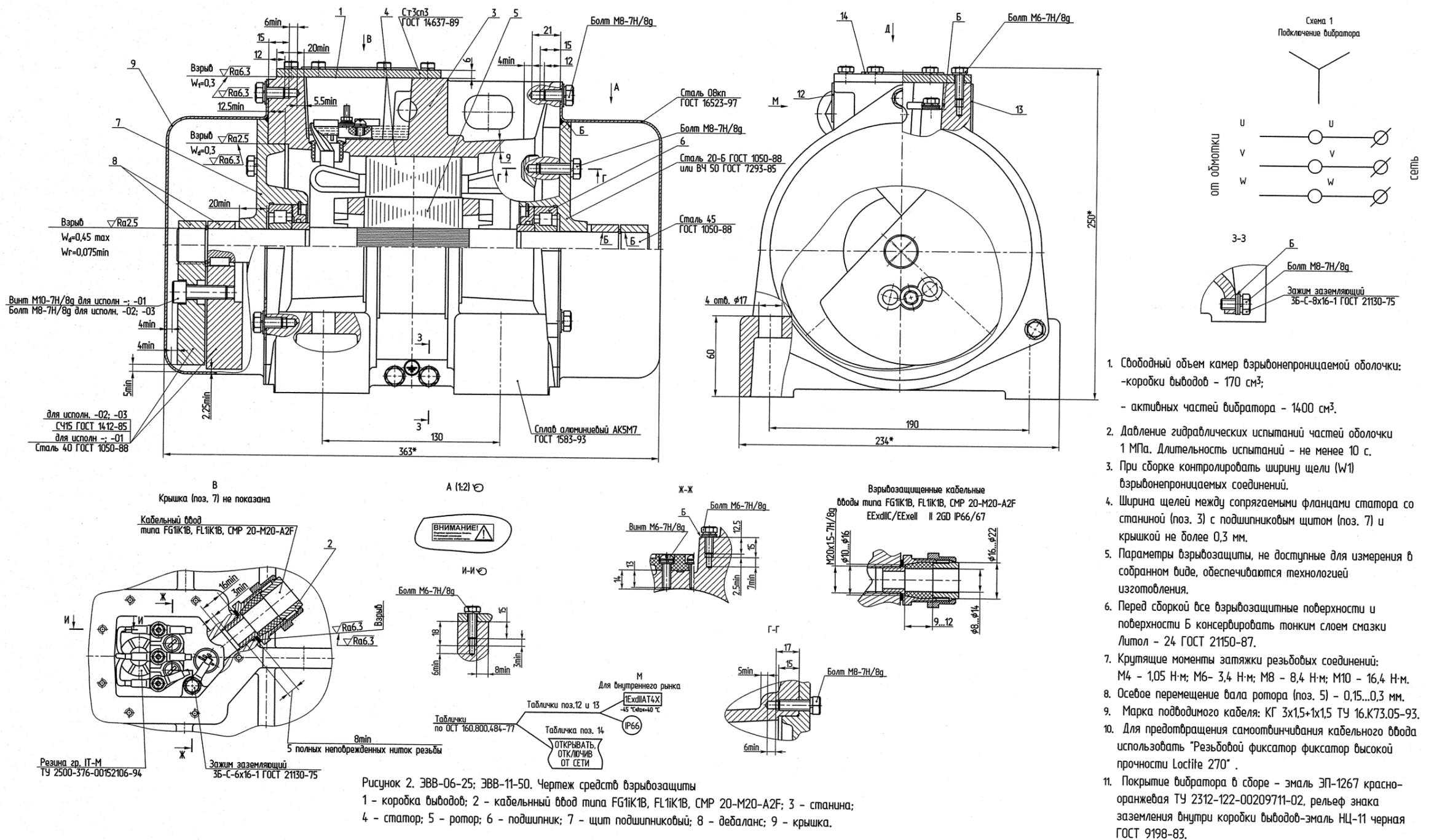
Максимальная температура наружной поверхности оболочки не превышает 135 °С (для температуры класса Т4 по ГОСТ Р 51330.0-99).

На корпусе вибратора имеются таблички с номинальными параметрами вибратора, степени защиты оболочки от внешних воздействий, вида и уровня взрывозащиты (1ExdIIAT4 X), диапазона температуры окружающей среды « $-45^{\circ}\text{C} \leq t_a \leq +40^{\circ}\text{C}$ ».

На крышке коробки выводов имеется табличка с предупредительной надписью «ОТКРЫВАТЬ, ОТКЛЮЧИВ ОТ СЕТИ».

Оболочка вибратора имеет высокую степень механической прочности по ГОСТ Р 51330.0-99.

Фрикционная безопасность обеспечивается применением алюминиевых сплавов, содержащих менее 7,5 % магния.



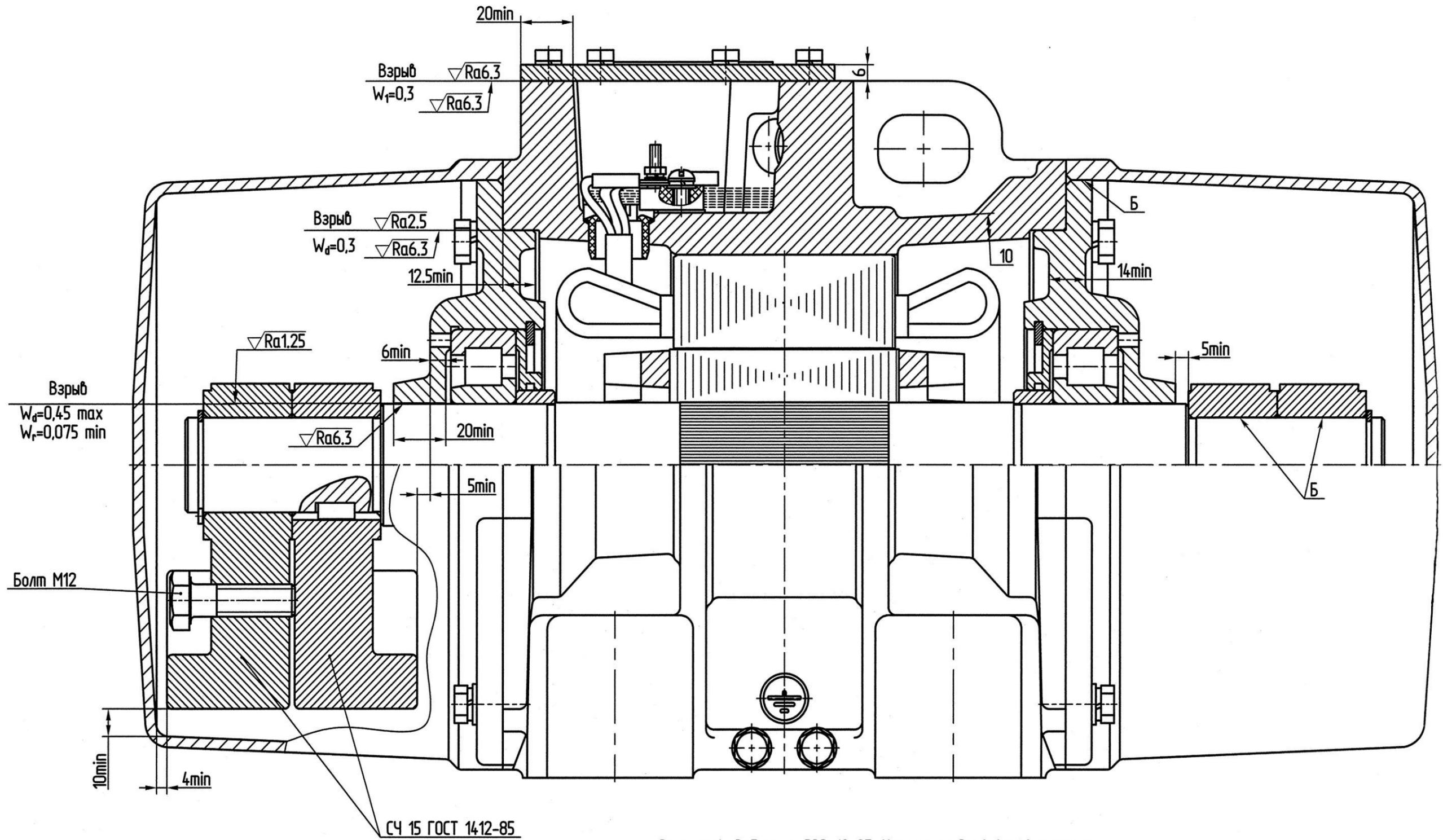


Рисунок 4. Вибратор ЭВВ-12-25. Чертеж средств взрывозащиты.
(остальное - см. рисунок 3)

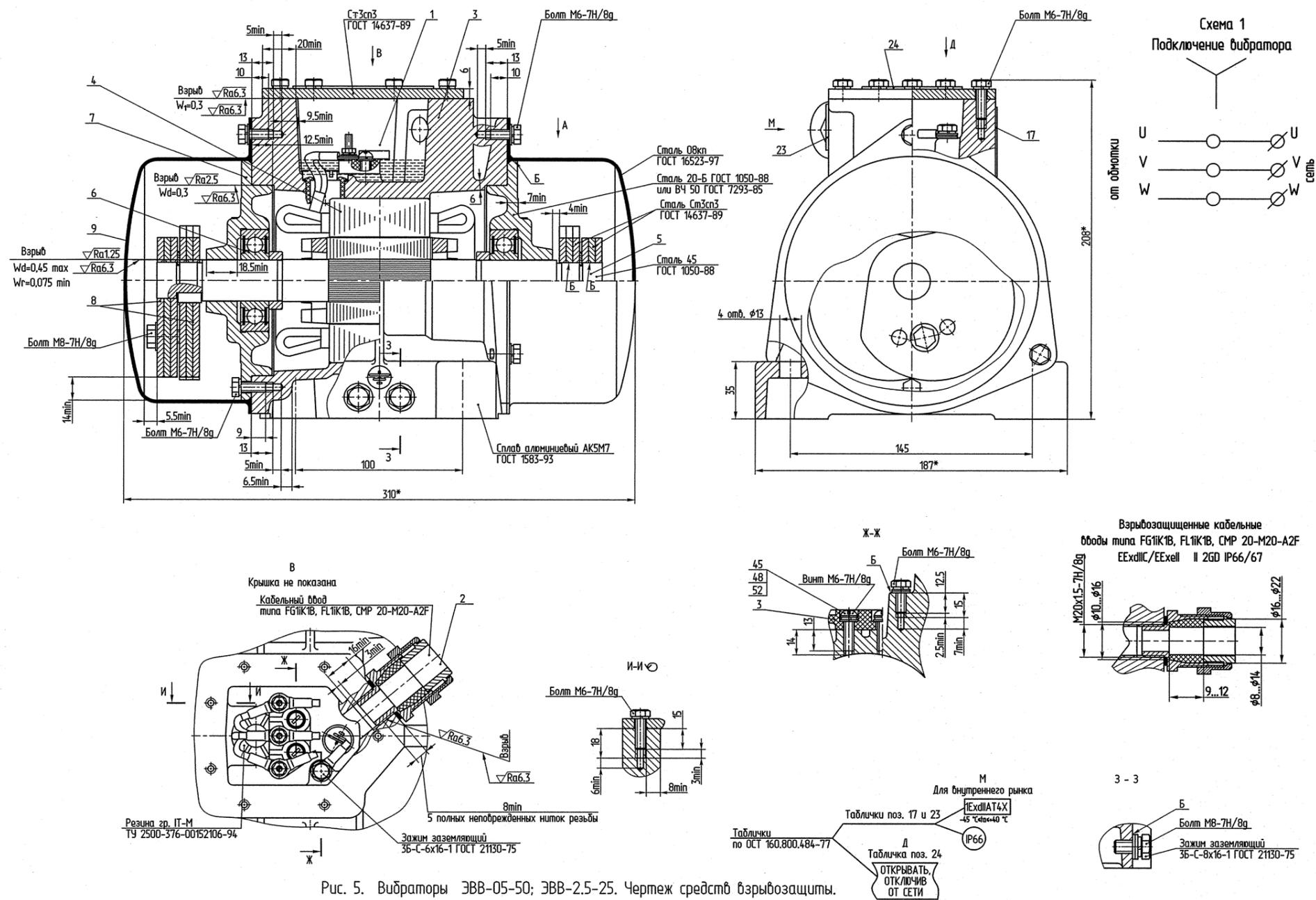


Рис. 5. Вибраторы ЗВВ-05-50; ЗВВ-2.5-25. Чертеж средств взрывозащиты.
 1 - коробка выводов; 2 - кабельный вход типа FG11K1B, FL11K1B, SMP 20-M20-A2F;
 3 - станина; 4 - статор; 5 - ротор; 6 - подшипник; 7 - щит подшипниковый;
 8 - дебаланс; 9 - кожух.

1. Свободный объем камер взрывонепроницаемой оболочки:
 -коробки выводов - 170 см³;
 - активных частей вибратора - 600 см³.
2. Давление гидравлических испытаний частей оболочки 1 МПа. Длительность испытаний - не менее 10 с.
3. При сборке контролировать ширину щели (W1) взрывонепроницаемых соединений.
4. Ширина щелей между сопрягаемыми фланцами статора со станиной (поз.3) с подшипниковым щитом (поз. 7) и кожухом (поз. 9) не более 0,3 мм.
5. Параметры взрывозащиты, не доступные для измерения в собранном виде, обеспечиваются технологией изготовления.
6. Перед сборкой все взрывозащитные поверхности и поверхности Б консервировать тонким слоем смазки Литол - 24 ГОСТ 21150-87.
7. Крутящие моменты затяжки резьбовых соединений: М4 (поз. 46) -1,02 Н·м; М6 (поз. 41, 42, 43, 45)-3,4 Н·м; М8 (поз. 40, 44.) - 8,4 Н·м.
8. Осевое перемещение вала ротора (поз.2) - 0,15...0,3 мм.
9. Марка подводимого кабеля: КГ 3х1,5+1х1,5 ТУ 16.К73.05-93.
10. Для предотвращения самоотвинчивания кабельного ввода использовать "Резьбовый фиксатор фиксатор высокой прочности Loctite 270".
11. Покрытие вибратора в сборе - эмаль ЭП-1267 красно оранжевая ТУ 2312-122-00209711-02, рельеф знака заземления внутри коробки выводов-эмаль НЦ-11 ГОСТ 9198-83

6 Средства измерения, инструмент и принадлежности

Для проведения работ по подготовке вибратора к эксплуатации, проведению технического обслуживания и ремонта, устранению возможных неисправностей необходимы средства измерения, инструмент и принадлежности, указанные в таблице 5:

Таблица 5

Вид проверки	Средства измерения, инструмент и принадлежности	Класс точности средств измерения
1. Проверка вибрационных характеристик виброактивных машин	Измеритель шума и вибрации ВШВ-003	кл. 1
2. Проверка шума на рабочих местах		
3. Проверка напряжений вибратора и питающей сети	Вольтметр Э545	кл. 0,5
4. Проверка технического состояния вибратора:		
4.1 проверка сопротивления изоляции обмоток относительно корпуса	Мегаомметр на 500 В М1101	кл. 1
4.2 проверка тока по фазам в режиме холостого хода	Электроизмерительные клещи ДТ266С	кл. 2,5
4.3 проверка сопротивления обмотки статора постоянному току	Мост постоянного тока Р.333	кл. 0,5
4.4 проверка межвитковой изоляции	Мегаомметр М1101	кл. 1
5 Проверка взрывозащитных параметров, обозначенных на чертеже (см. рисунок 2) надписью «Взрыв»:		
5.1. проверка ширины взрывонепроницаемых щелей	Щупы №2	кл. 2
5.2 проверка диаметральных зазоров сопрягаемых деталей взрывонепроницаемой оболочки	Микрометр МК	кл. 2
	Нутромер индикаторный	кл. 1
6. Проверка исправности заземляющей жилы кабеля	Омметр М372	кл. 1,5
7. Проверка температуры корпуса вибратора	Термопара и измеритель температур ТРМ	кл. 0,5
8. Проверка момента затяжки резьбовых соединений	Ключ моментный КНШ-140	±5 %
9. Проверка надёжности электрических контактных соединений, крепления клеммной панели и заземляющей жилы токоподводящего кабеля к корпусу вибратора	Ключ динамометрический ПВТ-100А	±5 %
Примечание: Допускается применение аналогичных СИ, класс точности которых не ниже вышеуказанных.		

7 Указания мер безопасности

7.1 Активная система вибромеханизма, на которой установлен вибратор, должна быть виброизолирована от его стационарной системы для предотвращения (снижения) воздействия вибрации и шума на оператора (см. СН 2.2.4/2.1.8.562-96 «Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки» и СП 2.2.2.1327-03 «Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту»).

При превышении соответствующих санитарных норм должны использоваться индивидуальные средства защиты:

- от воздействия вибрации на организм человека в соответствии с ГОСТ 12.4.002;
- от воздействия производственного шума на органы слуха противошумные наушники группы Б по ГОСТ Р 12.4.208.

7.2 Вибраторы соответствуют требованиям безопасности ГОСТ 12.2.007.0, ГОСТ 12.2.007.1, ГОСТ 12.2.003 и относятся к классу I для напряжения 380 В и к классу III - для напряжения 42 В по способу защиты человека от поражения электрическим током в соответствии с ГОСТ 12.2.007.0 и ГОСТ Р МЭК 536.

В целях обеспечения безопасности при монтаже и подключении вибратора к сети и его обслуживании необходимо соблюдать «Правила устройства электроустановок», «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Межотраслевые правила по охране труда (правила безопасности) при эксплуатации электроустановок» (ПОТ РМ-016-2001, РД 153-34.0-03.150-00), «Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности» (РД 08-200-98), «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожаробезопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств» (ПБ 09-540-03), «Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности» (ПБ 08-624-03). Монтаж Требования к вибрационным характе-

ристикам виброактивных машин и шуму на рабочих местах установлены в разделе 5.4 Руководства Р 2.2.2006-05 «Руководство по гигиенической оценке факторов рабочей среды и трудового процесса. Критерии и классификация условий труда», ГОСТ 12.1.012-90 «Вибрационная безопасность. Общие требования», СН 2.2.4/2.1.8.566-96 «Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общественных зданий».

7.3 Режим работы обслуживающего персонала необходимо устанавливать в соответствии с СанПиН 2.2.2.540-96 «Гигиенические требования к ручным инструментам и организации работ» и Руководством Р 2.2.2006-05.

7.4 К работе с вибратором допускаются лица, изучившие настоящее РЭ и прошедшие инструктаж по охране труда.

7.5 Подключение вибратора к сети, контроль за его исправностью, а также техническое обслуживание и устранение отдельных отказов должны производиться квалифицированным электротехническим персоналом не ниже 3-й квалификационной группы по электробезопасности.

7.6 ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- начинать работу без заземления корпуса вибратора;
- эксплуатировать при снятых крышках, ограждающих дебалансы;
- работать неисправным вибратором;
- находиться в зоне действия вибрации без индивидуальных средств защиты;
- производить включение вибратора, не прикрепленного к подвижной части технологической установки (виброплощадки).

7.7 Во время работы вибратора необходимо следить за состоянием изоляции токоподводящего кабеля, не допускать его скручивания или образования петель и резких изгибов.

7.8 Техническое обслуживание и ремонт можно проводить только после отсоединения вибратора от электросети.

8 Подготовка вибратора к работе и порядок работы

8.1 При подготовке к работе необходимо:

- изучить и выполнять требования настоящего РЭ;
 - убедиться в соответствии напряжений вибратора и питающей сети;
 - проверить состояние взрывозащитных поверхностей крышки и корпуса коробки и наличие на них смазки;
 - проверить техническое состояние вибратора согласно таблице 9;
 - проверить полноту затяжки резьбовых соединений вибратора и системы вибромеханизма.
- проверить ширину взрывонепроницаемой щели между крышкой и корпусом коробки выводов.

8.2 Монтаж и подключение вибраторов должны производиться с соблюдением требований ГОСТ Р 51330.13, ГОСТ Р 52350.14, гл. 7.3 ПУЭ, гл.3.4 ПТЭЭП. Монтаж Ех-кабельных вводов должен производиться с соблюдением эксплуатационной документации на кабельные вводы. Вибратор должен крепиться к плоской и достаточно жесткой опорной плите на горизонтальных, вертикальных или наклонных ребрах жесткости возбуждаемой системы вибромеханизма. Вал ротора располагать горизонтально. Иное расположение вала ротора подлежит согласованию с производителем.

Вибратор крепится к плите четырьмя болтами. Под головки болтов (или гайки) должны быть положены пружинные шайбы 20 65Г ГОСТ 6402-70.

Длина болта определяется как Σ (S плиты + h лапы + h шайбы + h гайки + (5-10) мм).

Длина болта должна быть на 5-10 мм больше суммы толщин.

ВНИМАНИЕ! После 5 и 60 мин. работы вибратора (приблизительно) обязательно подтянуть крепёжные болты. Указания по креплению вибраторов приведены в таблице 6.

Таблица 6

Вибратор	Установочная плита			Крепежные болты		
	габаритные размеры, мм не более	толщина, мм, не менее	неплоскостность, мм, не более	номинальные размеры, мм,	момент затяжки, Нм	Класс прочности
ЭВВ-2,5-25	250x250	12	0,25	M12x70	86	8.8
ЭВВ-05-50						
ЭВВ-06-25	300x300	16		M16x100	210	
ЭВВ-11-50						
ЭВВ-20-50	400x400	20		M20x110	410	
ЭВВ-12-25						

8.3 С целью защиты от перегрузок и коротких замыканий, электродвигатель вибратора следует подключать к электросети через автоматический выключатель. Номинальный ток автоматического выключателя должен превышать номинальный ток вибратора, указанный в таблице 2

8.4 Токоподводящий кабель от источника электропитания до вибратора следует прокладывать без натяжения и скручивания таким образом, чтобы при работе вибратора он не соприкасался с вибрирующими частями вибромеханизма. Должны быть приняты меры, предотвращающие выдергивание кабеля из кабельного ввода – периодически проверять затяжку гайки кабельного ввода и, если нужно, подкручивать ее.

Токоподводящий кабель марки КГ ТУ 16.К.73.05-93 должен быть сечением 3x1,5+1x1,5 мм² для напряжения 380 В и 3x1,5 мм² для напряжения 42 В.

Заземляющая жила четырехжильного кабеля, имеющая отличительную расцветку, крепится к станине винтом заземления внутри коробки выводов.

Вибраторы для напряжения 42 В подключаются к электрической сети через понижающий трехфазный сухой трансформатор мощностью не менее 1 кВ·А.

Для этих вибраторов сечение токоподводящего кабеля рекомендуется подбирать в зависимости от его длины:

2,5 мм² – при длине до 10 м;

4,0 мм² – при длине от 10 м до 15 м;

6,0 мм² – при длине от 15 м до 25 м;

8.5 После заземления вибратора следует обязательно проверить правильность присоединения и исправность заземляющей жилы кабеля.

8.6 До начала работы установите дебалансы вибратора в положение, соответствующее выбранному статическому моменту согласно рисункам 6, 7 и таблицам 7, 8 и 9, для чего при снятых крышках, ограждающих дебалансы, следует вывернуть болты, соединяющие парные дебалансы на обоих концах вала, и снова соединить их болтами в нужном положении.

ВНИМАНИЕ! Парные дебалансы на обоих концах вала должны быть развернуты на одинаковый угол. При правильной установке они симметричны относительно вертикали.

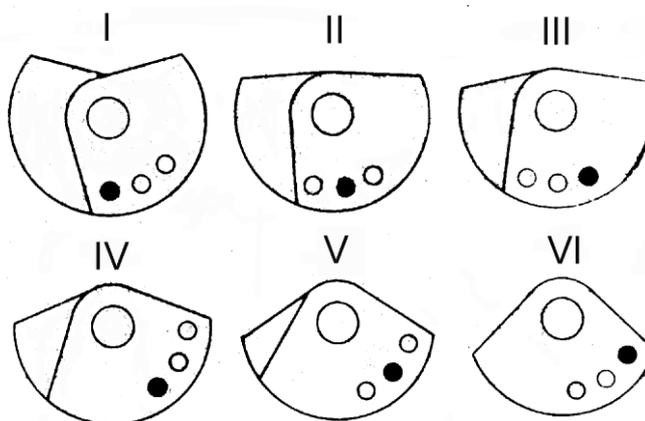


Рисунок 6. Схема регулировки статического момента для вибраторов ЭВВ-2,5-25; ЭВВ-06-25; ЭВВ-05-50; ЭВВ-11-50, ЭВВ-20-50.

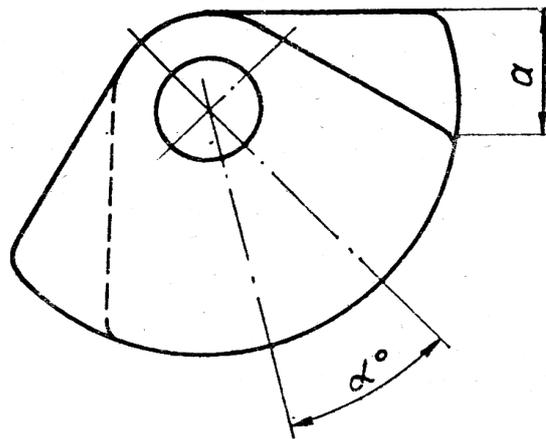


Рисунок 7. Схема регулировки статического момента для вибратора ЭВВ-12-25.

Таблица 7

Вибратор ЭВВ-12-25				
Статический момент дебаланса,	Вынуждающая сила при синхронной частоте колебаний,	Положение поворотных дебалансов на рисунке 7		Режим работы по ГОСТ Р 52776-2007
		$\alpha, ^\circ$	а, мм	
кг·см	кН			
50	12,25	0	0	S3 40%
45	11,1	50	75	
40	9,7	75	110	S3 60%
35	8,6	90	125	
30*	7,45	105	140	S1
25	6,1	120	155	

* Значения статического момента дебалансов, с которыми вибраторы выпускаются заводом-изготовителем.

S1 – продолжительный режим работы;

S3 60% - повторно-кратковременный режим работы с продолжительностью включения 6 мин., 4 мин. – отдых;

S3 40% - повторно-кратковременный режим работы с продолжительностью включения 4 мин., 6 мин. – отдых.

Таблица 8

ЭВВ-2,5-25		ЭВВ-05-50		Положение дебалансов на рисунке 6	Режим работы по ГОСТ Р 52776- 2007
Статиче- ский мо- мент де- баланса, кг·см	Вынуждаю- щая сила при син- хронной ча- стоте коле- баний, кН	Стати- ческий момент деба- ланса, кг·см	Вынужда- ющая сила при син- хронной ча- стоте коле- баний, кН		
5,1	1,25	2,55	2,5	I	S1
6,9*	1,70	3,45*	3,4	II	
8,4	2,05	4,2	4,1	III	S3 60%
9,2	2,25	4,6	4,51	IV	
10,0	2,45	4,9	4,8	V	S3 40%
10,2	2,5	5,1	5,0	VI	

Таблица 9

ЭВВ-06-25		ЭВВ-11-50		ЭВВ-20-50		Положе- ние де- балансов на рисун- ке 6	Режим работы по ГОСТ Р 52776- 2007		
Статиче- ский мо- мент деба- ланса,	Вынужда- ющая си- ла при синхрон- ной часто- те колеба- ний,	Статиче- ский мо- мент де- баланса,	Вынуждаю- щая сила при синхронной частоте коле- баний,	Статиче- ский мо- мент де- баланса,	Вынуждаю- щая сила при синхронной частоте коле- баний,				
кг·см	кН	кг·см	кН	кг·см	кН				
12,5		3,1		5,7	5,6	10,0	9,9	I	S1
16,9*		4,2		7,7*	7,6	13,0*	12,8	II	
20,5	32**	5,1	8,0	9,4	9,3	16,0	15,8	III	
22,7		5,6		10,3	10,2	18,0	17,7	IV	
24,4		6,0		11,1	11,0	19,4	19,1	V	S3 60%
25,0		6,2		11,4	11,3	20,0	20,0	VI	

* Значения статического момента дебалансов, с которыми вибраторы выпускаются заводом-изготовителем.

** Вибраторы, выпускаемые с увеличенным значением статического момента.

8.7 Во время работы вибратора температура корпуса электродвигателя не должна превышать температуру окружающей среды более чем на 50 °С.

При резком повышении температуры корпуса вибратор должен быть немедленно отключен от электросети до выяснения причины и устранения неисправности.

8.8. При эксплуатации вибраторов производится диагностика средств безопасности и взрывозащиты.

8.9 После окончания работы следует осмотреть вибратор и вибромеханизм, проверить затяжку всех резьбовых соединений, устранить обнаруженные неисправности.

8.10 Признаки предельного состояния вибраторов.

Предельное состояние вибраторов определяется при проведении проверок и выявлении несоответствия техническим требованиям согласно таблице 10.

Таблица 10

Что проверяется и при помощи какого инструмента, приборов и оборудования. Методика проверки.	Технические требования
<p>Сопrotивление изоляции обмоток относительно корпуса измеряется мегаомметром на 500 В в течение одной минуты с момента приложения полного напряжения. Вибратор отключается от питающей электросети.</p> <p>Ток по фазам в режиме холостого хода измеряется электроизмерительными клещами. Жилы токоподводящего кабеля разводятся относительно друг друга. Измерение тока производится поочередно в каждой фазе.</p>	<p>Сопrotивление изоляции обмоток относительно корпуса электродвигателя должно быть не менее:</p> <ul style="list-style-type: none">а) 50 МОм – в практически холодном состоянии;б) 2 МОм – при температуре обмоток, близкой к температуре режима работы. <p>Ток по фазам в режиме холостого хода не должен превышать 80 % номинального значения.</p>

Продолжение таблицы 10

Что проверяется и при помощи какого инструмента, приборов и оборудования. Методика проверки.	Технические требования
Наличие трещин в корпусе и обрыв лап вибратора. Визуально. Наличие механических повреждений поверхностей взрывонепроницаемых соединений в результате небрежной разборки вибратора. Визуально.	Трещины в корпусе вибратора и обрыв лап не допускаются. Дефекты на поверхностях не допускаются (царапины, трещины, вмятины).

9 Особые условия безопасного применения вибраторов

Вибраторы с кабельными вводами типа А2F могут применяться только в стационарном оборудовании при условии закреплении кабеля способом, исключающим перемещение кабеля относительно вибратора

10 Техническое обслуживание и ремонт

10.1 В целях обеспечения надёжной работы вибратора в течение длительного периода, при его эксплуатации должны своевременно выполняться следующие виды проверок и технического обслуживания в соответствии с требованиями ГОСТ Р 51330.16-99, ГОСТ Р 52350.17-2006:

- осмотр вибратора с очисткой от загрязнений и проверкой затяжки резьбовых соединений, в том числе установочных болтов - ежедневно;

- проверка надёжности электрических контактных соединений, крепления клеммной панели и заземляющей жилы токоподводящего кабеля к корпусу вибратора - два раза в месяц;

- проверка отсутствия замыкания на корпус, состояние изоляции токоподводящего кабеля - один раз в месяц;

- при монтаже, ремонте и техническом обслуживании необходимо тщательно оберегать от повреждений взрывозащитные поверхности, на них не должно быть царапин, трещин и других дефектов, при сборке необходимо контролировать взрывозащитные параметры, указанные на чертеже (см. рисунок 2, 3, 4, 5) и обозначенные надписью «Взрыв».

- диаметральный зазор определяется как разность диаметров сопрягаемых деталей взрывонепроницаемой оболочки, причем для вычислений необходимо брать максимальные значения диаметра большей сопрягаемой поверхности (например, станина) и минимальное значение диаметра меньшей сопрягаемой поверхности (например, щит).

- взрывозащитные поверхности должны быть смазаны смазкой.

- необходимо проверить состояние уплотнительной прокладки кабельного вывода. Дефектная прокладка должна быть заменена новой, заводского изготовления.

- необходимо обратить внимание на наличие всех крепежных деталей. Крепежные детали должны быть завинчены на всю длину. Затяжка крепежных болтов должна быть равномерной. Момент затяжки резьбовых соединений для: M4 – 1,02 Н·м; M6 – 3,4 Н·м; M8 – 8,4 Н·м; M10 – 16,4 Н·м; M12 – 28 Н·м, затяжка кабельного ввода типа FG, FL, SMP A2F должна быть равномерной, предотвращающей от выдергивания токоподводящий кабель.

ВНИМАНИЕ! Все резьбовые соединения следует надежно затянуть и застопорить от самоотвинчивания пружинными шайбами.

10.2 В объём текущего ремонта входит:

- отключение вибратора от сети и демонтаж;
- частичная или полная разборка;
- очистка сборочных единиц и деталей от загрязнений;

- проверка состояния взрывозащитных поверхностей, подвергшихся разборке, с замером взрывозащитных параметров (рисунок 2, 3, 4, 5);
- проверка внешнего вида лобовых частей статора;
- проверка сопротивления обмотки статора постоянному току;
- проверка межвитковой изоляции;
- проверка сопротивления изоляции обмоток относительно корпуса;
- замена консистентной смазки на взрывозащитных и посадочных поверхностях вибратора;
- пополнение смазки в подшипниках;

Система смазки подшипников вибраторов предусматривает применение **ДОЛГОВЕЧНОЙ** пластичной смазки SKF с улучшенными характеристиками типа LGHP 2. Преимуществом такой системы смазки является увеличенный срок эксплуатации подшипников (4000 часов) без замены смазки.

После 4000 часов работы для достижения теоретического срока службы подшипников необходима замена смазки (таблица 11, 12).

Таблица 11

Регулировка статического момента, %	Теоретический срок службы подшипников, час, для ЭВВ-06-25	Теоретический срок службы подшипников, час, для ЭВВ-11-50	Смазка, г	
			замена	долив
100	56000	6072	60	30
70	184500	18280		
50	566300	61200		

Таблица 12

Регулировка статического момента, %	Теоретический срок службы подшипников, час, для ЭВВ-12-25	Теоретический срок службы подшипников, час, для ЭВВ-20-50	Смазка, г	
			замена	долив
100	179000	17460	60	30
70	587700	57340		
50	1803000	176000		

Необходимая частотность периодической смазки зависит от типа вибратора и условий его работы. Метод периодического смазывания рекомендуется в случае работы вибраторов в особо тяжелых условиях, в частности, при круглосуточной работе или работе в условиях высоких температур окружающей среды ($> 40\text{ }^{\circ}\text{C}$).

При тяжелых условиях эксплуатации вибратора частота смазывания должна быть выше.

Порядок операций при замене смазки (см. рисунок 2, 3, 4, 5):

- отключите электропитание;
- снимите крышки 9;
- демонтируйте дебалансы 8 и разложите их в последовательности демонтажа;
- извлеките щиты подшипниковые 7 из станины 3;
- демонтируйте фланцы, закрывающие подшипник.

Очистите подшипник от старой смазки. Нанесите на подшипник требуемое количество новой смазки (таблица 11, 12), для лучшего проникновения смазки втирайте и равномерно распределяйте ее по подшипнику. По завершении данной операции установите детали на прежние места, обращая особое внимание на отсутствие перекоса.

ВНИМАНИЕ! Ни в коем случае не смешивайте разные виды смазок, в том числе близкие по характеристикам. Избыточное количество смазки вызывает перегрев подшипников, следствием чего является повышенное токопотребление и преждевременный выход подшипников из строя.

- частичная замена крепежа (при необходимости);
- замена неисправных наконечников выводного провода и кабеля, уплотнительных колец и прокладки кабельного вывода.

Текущий ремонт вибраторов выполняется по РД 16 407-2000, ГОСТ Р 51330.18-99, ГОСТ Р 52350-19-2006 силами ремонтных служб

предприятия, эксплуатирующего вибраторы или ремонтными предприятиями, имеющими разрешение (лицензию) на право ремонта.

При текущем ремонте:

ПРИ РАЗБОРКЕ И СБОРКЕ ВИБРАТОРА НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ВЗРЫВОЗАЩИТНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ, НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПОПАДАНИЯ В ВИБРАТОР ПОСТОРОННИХ ПРЕДМЕТОВ.

При удалении старой смазки с взрывозащитных и посадочных поверхностей **НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПОПАДАНИЯ БЕНЗИНА ИЛИ КЕРОСИНА НА ОБМОТКУ ВИБРАТОРА.**

Произведите визуальный контроль состояния деталей взрывонепроницаемой оболочки.

Особое внимание на целостность (отсутствие трещин) деталей взрывонепроницаемой оболочки, а также отсутствие царапин, вмятин, задиров на взрывозащитных поверхностях (таблица 8).

Перед сборкой вибратора нанести на поверхности взрывозащитных соединений тонкий слой смазки Литол-24, ЛДС-3 и др., имеющие температурный предел работоспособности от минус 45 до плюс 135 °С

Ремонт вибраторов, связанный с восстановлением его частей, обеспечивающих взрывозащищенность, должен производиться специализированными ремонтными предприятиями в соответствии с РД 16 407- 2000, ГОСТ Р 51330.18-99, ГОСТ Р 52350-19-2006 по согласованной с испытательной организацией ремонтной документации или учтенной рабочей конструкторской документации.

11 Возможные неисправности и методы их устранения

Таблица 13

Наименование отказа, внешние его проявления и дополнительные признаки	Вероятная Причина	Метод устранения	Группа сложности работ по устранению отказа
Корпус вибратора под напряжением.	Нарушение изоляции.	Заменить или изолировать поврежденный провод или кабель.	1
При подключении вибратор не работает. Двигатель гудит.	Обрыв одной из жил токоподводящего кабеля. Ослабли контактные соединения клеммной панели.	Устранить обрыв или заменить кабель. Подтянуть контактные соединения.	1
Повышенный шум в вибраторе.	Ослаблены резьбовые соединения вибратора или установочные болты.	Ослаблены резьбовые соединения вибратора или установочные болты.	2
Нагрев корпуса вибратора выше 135 °С и возрастание величины тока по сравнению со значениями, указанными в таблице 2	Вибратор применяется не по назначению. Неправильно выбран режим работы. Недостаточная жесткость опорной плиты.	Вибратор применяется не по назначению. Неправильно выбран режим работы. Недостаточная жесткость опорной плиты.	1
			2
			1

12 Требования к хранению и транспортированию

12.1 Вибраторы должны храниться в сухом помещении.

Условия хранения – 2, условия транспортирования – 5 по ГОСТ 15150 – 69.

12.2 Погрузка, транспортирование и разгрузка должны обеспечивать сохранность вибратора.

12.3 Утилизация.

Вышедшие из строя вибраторы не представляют опасность для здоровья человека и окружающей среды.

Материалы, из которых изготовлены детали вибратора (сталь, медь, алюминий), поддаются внешней переработке и могут быть реализованы по усмотрению потребителя.

Детали вибратора, изготовленные с применением пластмассы, изоляционные материалы могут быть захоронены.

13 Свидетельство о приемке

Вибратор электромеханический взрывозащищенный
ЭВВ-06-25, ЭВВ-11-50, ЭВВ-20-50, ЭВВ-12-25, ЭВ-2.5-25,
ЭВВ-05-50

заводской № _____

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями национальных стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Контролер ОТК: _____

Дата: _____ 201 ____ г.

14 Гарантии изготовителя

14.1 Гарантийный срок.

Изготовитель гарантирует соответствие вибраторов требованиям ТУ 3343-005-00239942-2001 при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

Гарантийный срок службы вибраторов - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня получения потребителем.

14.2 Показатели надежности.

Средний срок службы вибраторов:

ЭВВ-06-25, ЭВВ-11-50 – см. таблицу 11;

ЭВВ-12-25, ЭВВ-20-50 – см. таблицу 12;

ЭВВ-2.5-25, ЭВВ-05-50 – см. таблицу 14.

Таблица 14

Регулировка статического момента, %	Теоретический срок службы подшипников, час, для ЭВВ-2.5-25	Теоретический срок службы подшипников, час, для ЭВВ-05-50
100	42180	2640
70	123000	7686
50	337500	21090

15 Претензии и иски

Действия по претензиям и искам, вытекающие из поставки продукции ненадлежащего качества, в соответствии с законодательством РФ и договором (контрактом) на поставку.

16 Отзыв о работе

1. Наименование и адрес предприятия.

Вибратор электромеханический взрывозащищенный
ЭВВ-06-25; ЭВВ-11-50, ЭВВ-20-50, ЭВВ-12-25, ЭВ-2.5-25,
ЭВВ-05-50

заводской № _____

Дата выпуска (год и месяц выпуска) _____

2. Дата ввода в эксплуатацию и виды выполняемых работ

3. Количество отработанных часов с начала эксплуатации.

4. Коэффициент использования по времени.

5. Отзывы за время эксплуатации.

Ваши отзывы о работе вибраторов отправляйте по адресу:

150008, г. Ярославль, пр. Машиностроителей, 83,

ОАО "Ярославский завод "Красный Маяк".

Тел./факс: (4852) 49 – 05 – 45; 49 – 05 – 65.

Конструкторско-технологический отдел : тел. (4852) 49 –05 -42;

[Http://www.vibrators.ru](http://www.vibrators.ru)

E-mail: commerce@vibrators.ru

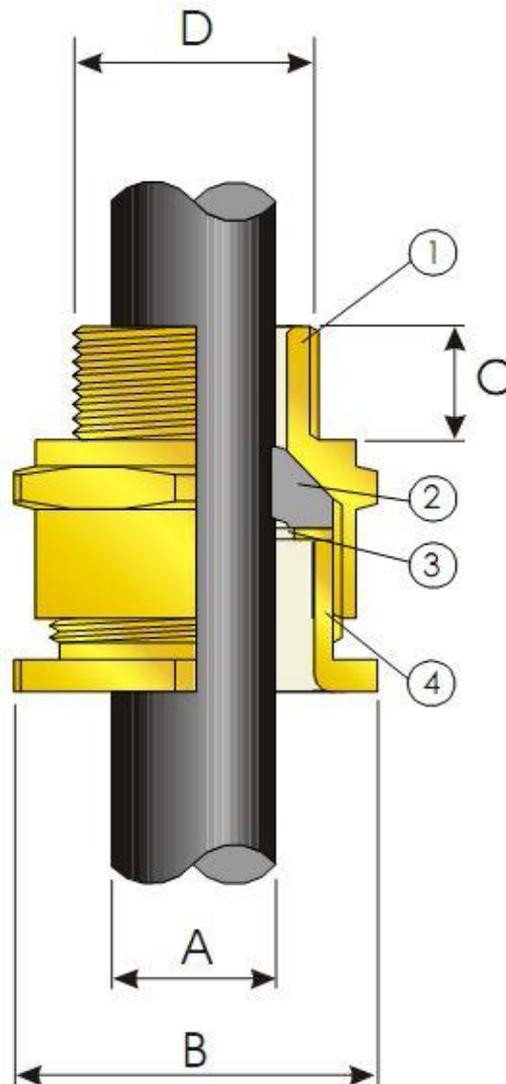
17 Цветные металлы, используемые в вибраторе

Таблица 15

Марка цветного металла или сплава	Количество цветного металла или сплава в вибраторе, кг					
	ЭВВ-2,5-25	ЭВВ-06-25	ЭВВ-12-25	ЭВВ-05-50	ЭВВ-11-50	ЭВВ-20-50
Сплав алюминиевый АК5М7 ГОСТ 1583-93	3	7,8	12,4	3	7,8	12,4
Медь М1 ГОСТ 858-81 (провод обмоточный)	0,5	1,21	1,92	0,6	1,75	2,1

Инструкция по сборке и монтажу кабельного сальника A2F

Кабельный сальник СМР А2F двойной сертификации - взрывонепроницаемая оболочка («d») и повышенная защита против взрыва («е») – применяется для монтажа всех типов небронированных кабелей с резиновой или ПВХ оболочкой. Обеспечивает взрывобезопасное уплотнение во внешней оболочке кабеля. Применяется в стационарных электроустановках внутри производственных помещений и на наружных установках, во взрывоопасных Зонах 1 и 2 по ГОСТ Р51330.0. Кабельный ввод А2F предназначен для применения во взрывоопасных зонах 1 и 2, а также в Зонах 21 и 22 категории взрывоопасной смеси IIA, IIB, IIC. Защита от внешних воздействий – IP66.



1. Вводной элемент.
2. Уплотнитель оболочки кабеля.
3. Шайба скольжения.
4. Нажимная гайка.

Внимательно ознакомьтесь с инструкцией перед началом монтажа.

1. Полностью вверните кабельный сальник в резьбовое отверстие корпуса.
2. Определите необходимую длину проводников, согласно размерам оборудования, и разделайте кабель соответствующим образом, удалив часть внешней оболочки, чтобы видны изолированные проводники.
3. Удостоверьтесь, что уплотнитель (2) находится в ослабленном состоянии. При необходимости ослабьте его путем откручивания нажимной гайки (4).
4. Протяните кабель сквозь сальник на необходимую глубину. Закрутите нажимную гайку (4) в вводной элемент (1) вручную до тех пор, пока не почувствуете сильное сопротивление. Затем, используя ключ, проверните корпус сальника еще на один оборот. Потяните аккуратно кабель, чтобы удостовериться в том, что он достаточно уплотнен, т.е. НЕ ДВИЖЕТСЯ ПО ОСИ. Если имеется малейшее движение, проверните с помощью ключа корпус сальника еще на одну четверть оборота и снова проверьте. Процедуру повторяйте до тех пор, пока не достигните необходимого результата.

Примечание: Для защиты резьбы кабельного ввода в месте стыка с корпусом основного оборудования от пыли и грязи рекомендуется использовать уплотнительное кольцо CMP – ETS2 соответствующего размера.

На этом монтаж кабельного сальника завершен

Таблица размеров кабельного сальника (размеры в мм)

Размер ввода	Стандартная резьба «D»	Минимальная длина резьбы «C»	Диаметр кабеля «А»		Максимальный диаметр «В»	Тип кабельного ввода
			min	max		
20	M20	15	6,5	14	30,0	20A2F

Технические характеристики

Тип кабельного сальника	A2F
Защита от внешних воздействий	IP66, IP67, IP68
Тип кабеля	Небронированный кабель
Маркировка взрывобезопасности по ГОСТ (МЭК)	ExdIIICU / ExeIIU

Специальные условия эксплуатации

Этот кабельный ввод не должен эксплуатироваться при температуре ниже - 60 °С и выше +130 °С.

В случае применения этого кабельного ввода в оборудовании Exd группы I и подгруппы IIC, внутренний объем этих оболочек на должен превышать 2000 куб.см.

Необходимые инструменты

При монтаже и демонтаже кабельного сальника – всегда используйте исправные и правильно подобранные инструменты. Использование случайных подручных инструментов может привести к ошибкам при монтаже, возможным повреждениям деталей сальника и травматизму. Рекомендуется использовать перчатки при разделке кабеля и монтаже кабельного сальника. Ключи кабельного сальника, специально предназначенные для каждого из размеров кабельного ввода, могут быть поставлены дополнительно от SMP-Products. Этот инструмент рекомендуется использовать для установки изделия правильным образом. Не рекомендуется использовать разводные и гаечные ключи из-за большой вероятности их соскальзывания с шестигранника кабельного сальника, что может привести к травме или механическому повреждению поверхности кабельного ввода. Все острые инструменты или ножи, используемые для разделки и зачистки кабеля, должны быть снабжены безопасным лезвием или другим безопасным инструментом, соответствующей конструкции инструмента и порядку его использования. Где необходимо – следует использовать ножницы для снятия и удаления излишней оплетки(оболочки) кабеля. Ножницы должны находится в хорошем состоянии, достаточно острыми, чтобы с первого раза беспрепятственно и ровно отрезать кабельную оплетку или оболочку. При необходимости Вы всегда можете обратиться в SMP-Products или к его представителям в Вашем регионе для приобретения специального инструмента.

НАДЕЖНОСТЬ, БЕЗОПАСНОСТЬ И ПЕРСОНАЛЬНАЯ ЗАЩИТА ВСЕГДА ИМЕЮТ ПРИОРИТЕТ НАД ВСЕМ ОСТАЛЬНЫМ.

Общее руководство по монтажу

1. Установка кабельного ввода должна производиться только компетентным персоналом.
2. С целью предотвращения повреждения резьбы на элементах кабельного ввода, монтаж необходимо производить осторожно, не прилагая излишних усилий.
3. В зависимости от специфических свойств основного оборудования, в которое устанавливается кабельный ввод, может оказаться необходимым использовать уплотнительное кольцо LN в месте стыка кабельного и корпуса аппарата для защиты резьбы вводного элемента от пыли и грязи (IP). Для оборудования повышенной защиты против взрыва (Exe), клеммных или соединительных коробок, обычно устанавливаемых на оборудовании Exde, всегда необходима установка уплотнительного для поддержания минимальной степени защиты от внешних воздействий. Для оборудования с иной формой защиты, например огнестойкое оборудование, применение уплотнительного кольца определяется Вашим усмотрением. Уплотнительные кольца SMP были протестированы независимыми экспертами и одобрены по стандарту BS EN 60529/ Технические характеристики колец уплот-

нительных можно узнать из каталога или запросить у представителя CMP-Products в Вашем регионе.

4. Убедитесь, что все крепежные и защитные принадлежности, а также инструменты, обеспеченные фирмой CMP-Products, используются правильным образом. Обратите внимание на согласованность резьбы в вводимом элементе кабельного сальника и отверстия основного оборудования. Помимо уплотнительных колец CMP-Products предлагает к поставке контргайки для закрепления кабельного сальника, кольца заземления рифленые шайбы, а также сертифицированные стопорные заглушки для герметизации локальных отверстий в корпусе основного оборудования, не используемых в данный момент. Обычно для любого оборудования кроме Exd необходимо использовать как минимум контргайку. Рифленую шайбу применяют в оборудовании, которое может быть подвержено вибрации в процессе своей эксплуатации, для предотвращения самоотвинчивания кабельного сальника или контргайки. Необходимость применения кольца заземления зависит от степени неразрывности цепи заземления между оболочками электротехнических аппаратов.
5. Уплотнитель внешней оболочки кабеля поставляются в комплекте с кабельным вводом. Он располагается внутри корпуса сальника и комплектно отгружается с завода. Ни при каких обстоятельствах не следует вынимать уплотнитель кабельного сальника. Избегайте попадания пыли, вредных активных веществ и растворителей на поверхность этих уплотнителей.
6. Компоненты кабельного ввода CMP не взаимозаменяемы с компонентами другого производителя кабельных вводов. Важно заметить, что компоненты, полученные от одного изготовителя, не могут быть использованы в изделиях другого. Это связано с сертификацией изделия в сборе. Компоновка из деталей различных изготовителей делает недействительной сертификацию данного изделия и не имеет никаких гарантий.
7. Кабельный ввод не является оборудованием, подлежащим обслуживанию самим пользователем, и дополнительные детали, согласно условиям сертификации, не разрешается поставлять отдельно.
8. Запрещается устанавливать кабельный ввод в оборудование, находящееся под напряжением. Аналогично, после включения электрических цепей, кабельный ввод не должен подвергаться разборке или другим воздействиям до тех пор, пока не будет снято напряжение.



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ

РАЗРЕШЕНИЕ

№ РС 00-045133

На применение

Оборудование (техническое устройство, материал):
Вибраторы электромеханические взрывозащищенные серии ЭВВ
с маркировкой взрывозащиты 1ExdIIAT4 X.

Код ОКП (ТН ВЭД): 33 4351

Изготовитель (поставщик): Открытое акционерное общество "Ярославский завод "Красный маяк" (г. Ярославль, ул. Республиканская, 3).

Основание выдачи разрешения: Техническая документация,
сертификат соответствия ОС ВРЭ ВостНИИ № РОСС RU.МГ07.В00266
от 01.07.2011 г.

Условия применения:

1. Применять на поднадзорных производствах и объектах согласно маркировке взрывозащиты в соответствии с Руководством по эксплуатации, а также требованиями главы 7.3 ПУЭ.
2. Внесение изменений в техническую документацию и конструкцию технических устройств возможно только по согласованию с аккредитованной испытательной организацией и Федеральной службой по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Срок действия разрешения до 14.09.2016

Дата выдачи 14.09.2016



Заместитель руководителя
Б.А. Красных

А В 069309



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.МГ07.В00266

Срок действия с 01.07.2011

по 30.06.2014

№ 0086489

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

№ РОСС RU.0001.11МГ07. ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОГО И РУДНИЧНОГО ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ОАО «НАУЧНЫЙ ЦЕНТР ВОСТНИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ РАБОТ В ГОРНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ» (ОС ВРЭ ВОСТНИИ).
650002, г. Кемерово, ул. Институтская, 3. Тел.:(3842)-642462, 643398; факс: (384-2)-643398.
E-mail: 643398@mail.ru.

ПРОДУКЦИЯ

Вибраторы электромеханические
взрывозащищенные серии ЭВВ
с маркировкой взрывозащиты IExdIIAT4 X.
ТУ 3343-005-00239942-2001
с дополнением ТУ ЭД1-3343-005-00239942-2001.
См. Приложение 1, бланк № 0066130.
Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП):

33 4351

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ Р 51330.0-99 (МЭК 60079-0-98), ГОСТ Р 51330.1-99
(МЭК 60079-1-98), ГОСТ Р 51330.13-99 (МЭК 60079-14-96),
ГОСТ Р 52350.14-2006 (МЭК 60079-14:2002), гл. 7.3 ПУЭ.

код ТН ВЭД России:

8479 82 000 0.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОАО "Ярославский завод "Красный маяк". 150003, г. Ярославль,
пр. Машиностроителей, 83. ИНН 7601000022.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ОАО "Ярославский завод "Красный маяк". 150003, г. Ярославль,
ул. Республиканская, 3. Тел./факс: (4852)-740950, E-mail: maiak@yareoslavl.ru.

НА ОСНОВАНИИ

протокола ИЦ ВостНИИ (рег. № РОСС RU.0001.21ГБ07) № 110-11В от 17.06.2011, акта ОС
ВРЭ ВостНИИ от 16.06.2011 о результатах анализа состояния производства вибраторов
серии ЭВВ на ОАО "Ярославский завод "Красный маяк".

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Номер схемы сертификации За. Сертификат действителен с Приложением 1 на 1 листе и
Приложением 2 на 3 листах. Сроки проведения инспекционного контроля: май-июнь
2012г., май-июнь 2013г.



Руководитель органа

[Handwritten signature]
подпись

И.А. Монахов

инициалы, фамилия

Эксперт

[Handwritten signature]
подпись

Ю.А. Орлов

инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

№ 0066130

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

К сертификату соответствия № РОСС RU.МГ07.В00266

Перечень конкретной продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК 005 (ОКП)	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД России		

<u>33 4351</u> 8479 82 000 0	Вибратор электромеханический взрывозащищенный ЭВВ-25.0-1500 У2 (Т2)	ЭВ-299.00.000
<u>33 4351</u> 8479 82 000 0	Вибратор электромеханический взрывозащищенный ЭВВ-06-25 У2 (Т2)	ЭВ-411.00.000-01, -04
<u>33 4351</u> 8479 82 000 0	Вибратор электромеханический взрывозащищенный ЭВВ-11-50 У2 (Т2)	ЭВ-411.00.000-02, -03
<u>33 4351</u> 8479 82 000 0	Вибратор электромеханический взрывозащищенный ЭВВ-20-50 У2 (Т2)	ЭВ-419.00.000
<u>33 4351</u> 8479 82 000 0	Вибратор электромеханический взрывозащищенный ЭВВ-12-25 У2 (Т2)	ЭВ-419.00.000-01
<u>33 4351</u> 8479 82 000 0	Вибратор электромеханический взрывозащищенный ЭВВ-05-50 У2 (Т2)	ЭВ-429.00.000
<u>33 4351</u> 8479 82 000 0	Вибратор электромеханический взрывозащищенный ЭВВ-2,5-25 У2 (Т2)	ЭВ-429.00.000-01



Руководитель органа

[Handwritten signature]
подпись

И.А.Монахов
инициалы, фамилия

Эксперт

[Handwritten signature]
подпись

Ю.А.Орлов
инициалы, фамилия

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОГО
И РУДНИЧНОГО ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ОАО «НАУЧНЫЙ ЦЕНТР
ВостНИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ РАБОТ В ГОРНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ»
(ОС ВРЭ ВостНИИ)
РОСС RU.0001.11МГ07
650002, г. Кемерово, ул. Институтская, 3.
Тел.: (3842)- 642462; тел./факс: (3842)-64-33-98.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № РОСС RU.МГ07.В00266
Составлено в соответствии с п. 7.10.1 «Правил сертификации электрооборудования для взрывоопасных сред»

1. Назначение и область применения

Вибраторы электромеханические взрывозащищенные серии ЭВВ предназначены для возбуждения вынужденных колебаний активных систем вибрационных машин и механизмов, применяемых при выполнении вибрационных технологических процессов во взрывоопасных зонах производств химической, газовой, нефтеперерабатывающей и смежных отраслей промышленности, где могут образовываться взрывоопасные смеси газов и паров с воздухом категории IIА, групп Т1, Т2, Т3, Т4 по классификации ГОСТ Р 51330.11 и ГОСТ Р 51330.5.

Правила применения вибраторов во взрывоопасных зонах – в соответствии с требованиями гл. 7.3 ПУЭ, ГОСТ Р 51330.13, ГОСТ Р 52350.14, действующих отраслевых Правил безопасности, Руководства по эксплуатации В2-001 РЭ – для вибратора электромеханического взрывозащищенного ЭВВ-25.0-1500 и Руководства по эксплуатации В2-002 РЭ – для вибраторов электромеханических взрывозащищенных ЭВВ-2,5-25, ЭВВ-06-25, ЭВВ-12-25, ЭВВ-05-50, ЭВВ-11-50, ЭВВ-20-50 с соблюдением специальных условий безопасного применения указанных в Руководствах по эксплуатации и в Разделе 5 настоящего Приложения 2.

Диапазон температуры окружающей среды:

- от минус 40 °С до плюс 45 °С для вибраторов климатического исполнения У2;
- от минус 10 °С до плюс 50 °С для вибраторов климатического исполнения Т2.

2. Основные технические данные изделия

Наименование показателей	Значения						
	ЭВВ-2,5-25	ЭВВ-06-25	ЭВВ-12-25	ЭВВ-05-50	ЭВВ-11-50	ЭВВ-20-50	ЭВВ-25.0-1500
1. Мощность электродвигателя, кВт:							
– номинальная	0,12	0,37	0,75	0,25	0,75	1,5	1,5
– подводимая, не более	0,27	0,53	1,07	0,5	0,97	2,05	2,0
2. Частота вращения (колебаний), мин ⁻¹ :							
– синхронная	1500	1500	1500	3000	3000	3000	1500
– номинальная, не менее	1400	1400	1400	2775	2873	2700	1400
3. Напряжение, В	380	42, 380	380	380	42, 380	380	380
4. Степень защиты по ГОСТ 17494, ГОСТ 14254	IP 66	IP 66	IP 66	IP 66	IP 66	IP 66	IP 54
Маркировка взрывозащиты	1ExdIIAT4 X						

3. Описание конструкции и средств обеспечения взрывозащиты

Взрывозащищенность вибраторов обеспечивается выполнением требований ГОСТ Р 51330.0, ГОСТ Р 51330.1 и применением покупных серийно изготавливаемых, имеющих сертификат и Разрешение Ростехнадзора Ex-кабельных вводов FL1iK1B, FG1iK1B с маркировкой взрывозащиты EExdIIIC/ExeII, ТУ 3400-007-72453807-07, A2F с маркировкой взрывозащиты ExdIIIC X/ExeII X фирмы "CMP Products Ltd", Великобритания.

Электрические части изделия заключены во взрывонепроницаемую оболочку, которая выдерживает давление взрыва внутри нее и исключает передачу взрыва в окружающую среду.



Руководитель органа

Эксперт



подпись



подпись

И.А.Монохов
инициалы, фамилия

Ю.А.Орлов
инициалы, фамилия

Оболочка имеет высокую степень механической прочности по ГОСТ Р 51330.0.
 Взрывоустойчивость оболочки вибратора проверяется путем гидравлических испытаний избыточным давлением 1 МПа в течение не менее 10 с.
 Оболочка вибратора имеет прямой ввод кабеля, не имеет искрящих и греющихся выше 135 °С частей внутри оболочки. Температура нагрева наружных частей оболочки также не превышает 135 °С, кабеля в месте ввода не превышает +70 °С, в корешке разделки жил кабеля +80 °С.
 Электростатическая искробезопасность обеспечивается отсутствием наружных частей оболочки из неметаллических материалов.
 Фрикционная искробезопасность обеспечивается отсутствием в наружных деталях оболочки легких сплавов с содержанием магния более 7,5%.
 Крепежные детали, контактные токоведущие и заземляющие зажимы предохранены от самоотвинчивания пружинными шайбами. Токоведущие части контактных соединений выполнены из латуни. Заземляющие зажимы выполнены по ГОСТ 21130.

4. Маркировка

На оболочках вибраторов электромеханических взрывозащищенных серии ЭВВ нанесена следующая маркировка:

- наименование изготовителя, товарный знак;
- обозначение типа;
- маркировка взрывозащиты 1ExdIIAT4 X;
- наименование органа по сертификации (ОС ВРЭ ВостНИИ);
- номер сертификата;
- диапазон температуры окружающей среды: "-40 °С ≤ t_a ≤ +45 °С" – для вибраторов климатического исполнения У2; "-10 °С ≤ t_a ≤ +50 °С" – для вибраторов климатического исполнения Т2.

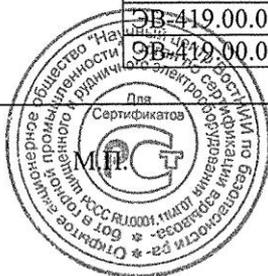
На крышке коробки выводов имеется предупредительная надпись "Открывать, отключив от сети".

5. Специальные условия применения

Вибраторы с кабельными вводами типа А2F могут применяться только для стационарного оборудования при обеспечении адекватного закрепления кабеля.

6. Перечень чертежей, согласованных ОС ВРЭ ВостНИИ

Чертеж №	Подписан	Согласован
1	2	3
Вибраторы ЭВВ-11-50, ЭВВ-06-25		
ЭВ-411.00.000 (листов 8)	30.09.2008	01.07.2011
ЭВ-411.00.000 СБ	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-411.00.001	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-411.00.002	12.12.2006	01.07.2011
ЭВ-411.00.005	17.03.2009	01.07.2011
ЭВ-411.00.006	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-411.00.008	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-411.00.014	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-411.00.014-01	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-411.00.015	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-411.00.019	17.03.2009	01.07.2011
ЭВ-411.00.020 СБ	14.12.2006	01.07.2011
ЭВ-411.00.030 СБ	30.09.2008	01.07.2011
Вибраторы ЭВВ-20-50, ЭВВ-12-25		
ЭВ-419.00.000 (листов 8)	12.03.2007	01.07.2011
ЭВ-419.00.000 СБ (листов 2)	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-419.00.001	17.06.2011	01.07.2011



Руководитель органа


подпись

И.А.Монахов
инициалы, фамилия

Эксперт


подпись

Ю.А.Орлов
инициалы, фамилия

**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ**

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № РОСС RU.МГ07.В00266

Лист 3

Листов 3

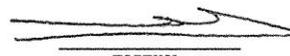
1	2	3
ЭВ-419.00.002	02.06.2009	01.07.2011
ЭВ-419.00.004	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-419.00.005	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-419.00.006	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-419.00.009	12.03.2007	01.07.2011
ЭВ-419.00.013	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-419.00.020 СБ	19.03.2007	01.07.2011
ЭВ-419.00.011	13.03.2007	01.07.2011
Вибраторы ЭВВ-05-50, ЭВВ-2,5-50		
ЭВ-429.00.000 (листов 9)	26.11.2007	01.07.2011
ЭВ-429.00.000 СБ (листов 2)	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-429.00.001	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-429.00.002	26.11.2007	01.07.2011
ЭВ-429.00.003	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-429.00.008	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-429.00.009	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-429.00.009-01	17.06.2011	01.07.2011
ЭВ-429.00.020	19.11.2007	01.07.2011
Вибраторы ЭВВ-25.0-1500		
ЭВ-299.00.000 (листов 9) с изм. 10	11.07.2008	18.11.2009
ЭВ-299.00.000 СБ (листов 2) лист 1 с изм. 12, лист 3 нов.	09.12.2010	01.07.2011
ЭВ-299.00.010 (листов 2) с изм. 2	11.07.2008	18.11.2009
ЭВ-299.00.010 СБ (листов 2)	06.2006 г.	18.09.2006
ЭВ-299.00.020	23.11.2006	06.02.2007
ЭВ-299.00.020 СБ	23.11.2006	06.02.2007
ЭВ-299.00.001	23.11.2006	06.02.2007
ЭВ-299.00.016 с изм. 5	25.07.2007	01.07.2008
ЭВ-299.00.004 с изм. 5	11.02.2008	01.07.2008
ЭВ-299.00.006	18.10.2002	11.06.2004
ЭВ-299.00.007	18.10.2002	11.06.2004
ЭВ-299.00.011-01 с изм. 1	25.07.2007	01.07.2008
ЭВ-299.00.011 с изм. 4	10.07.2008	18.11.2009
ЭВ-299.00.029	10.07.2008	18.11.2009

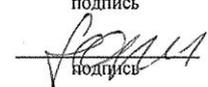
Срок действия согласованной ОС ВРЭ ВостНИИ документации – до 01.07.2014. Внесение изменений в согласованную документацию и конструкцию изделия – после согласования с ОС ВРЭ ВостНИИ.



Руководитель органа

Эксперт


подпись


подпись

И.А.Монахов
инициалы, фамилия

Ю.А.Орлов
инициалы, фамилия