

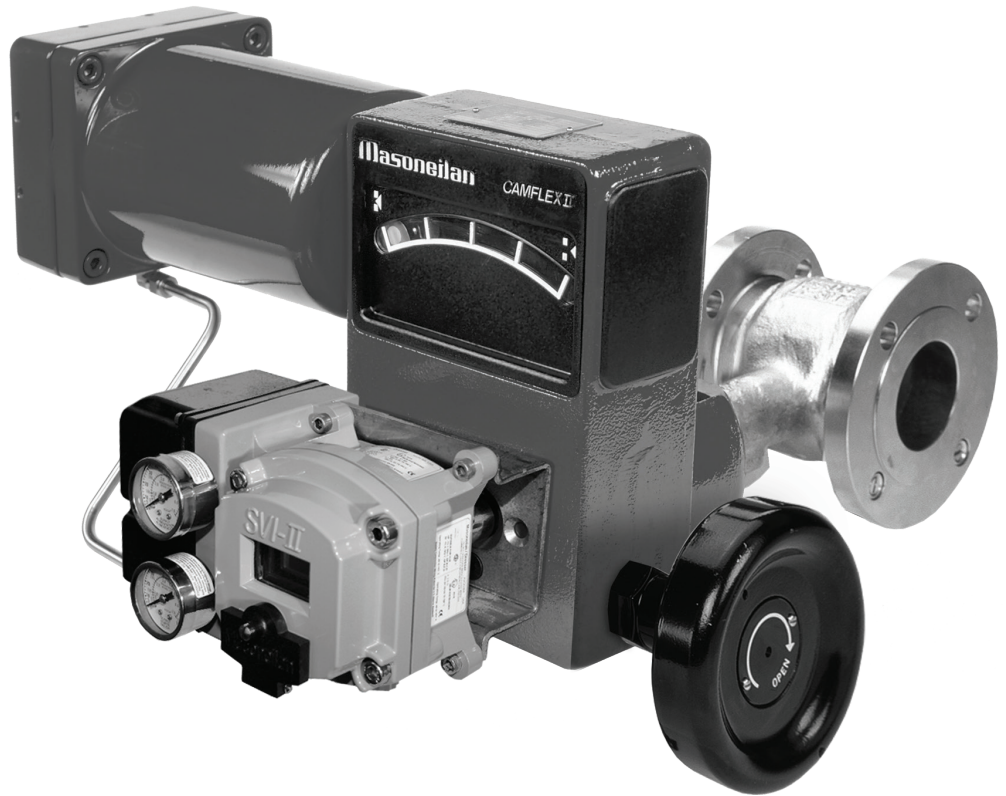
# Masoneilan

a Baker Hughes business

## 35002 Seriyalı Camflex™ II

Fırlanan tənzimləyici klapan

Təlimat kitabçası (D z. G)



**BU TƏLİMATLAR MÜŞTƏRİNİN/OPERATORUN NORMAL İSTİSMAR VƏ TEXNİKİ QULLUQ PROSEDURLARINA ƏLAVƏ OLARAQ, MÜŞTƏRİNİ/OPERATORU LAYİHƏYƏ MƏXSUS VACİB VƏ SPESİFİK MƏLUMATLA DA TƏMİN EDİR. İSTİSMAR VƏ TEXNİKİ QULLUQ FƏLSƏFƏLƏRİ DƏYİŞDİYİ ÜÇÜN BAKER HUGHES ŞİRKƏTİ (TÖRƏMƏ TƏŞKİLATLARI VƏ FİLİALLARI DAXİL) XÜSUSİ PROSEDURLARI MÜƏYYƏNLƏŞDİRMƏYƏ DEYİL, VERİLMİŞ AVADANLIQ NÖVÜ İLƏ ƏLAQƏLİ YARANMIŞ ƏSAS MƏHDUDİYYƏT VƏ TƏLƏBLƏRİ TƏMİN ETMƏYƏ ÇALIŞIR**

**BU TƏLİMATLAR OPERATORLARIN POTENSİAL TƏHLÜKƏLİ MÜHİTLƏRDƏ MEXANİKİ VƏ ELEKTRİK AVADANLIĞININ TƏHLÜKƏSİZ İSTİSMARINA DAİR TƏLƏBLƏR HAQQINDA ÜMUMİ MƏLUMATA ARTIQ MALİK OLDUĞUNU NƏZƏRDƏ TUTUR. BUNA GÖRƏ BU TƏLİMATLAR SAHƏDƏ TƏTBİQ OLUNAN TƏHLÜKƏSİZLİK QAYDALARI VƏ SAHƏDƏ OLAN DİGƏR AVADANLIĞIN İSTİSMARI ÜÇÜN XÜSUSİ TƏLƏBLƏRLƏ BİRLİKDƏ ŞƏRH VƏ TƏTBİQ EDİLMƏLİDİR.**

**BU TƏLİMATLAR TƏCHİZATDAKI BÜTÜN HİSSƏLƏRİ VƏ YA DƏYİŞİKLİKLƏRİ ƏHATƏ ETMİR VƏ QURASDIRMA, İSTİSMAR VƏ TEXNİKİ QULLUQLA BAĞLI BAŞ VERƏ BİLƏCƏK HƏR EHTİMALA DAİR MƏLUMATIN TƏMİN OLUNMASI MƏQSƏDİNİ DAŞIMIR. ƏTRAFLI MƏLUMAT TƏLƏB OLUNDUQDA VƏ YA MÜŞTƏRİ/OPERATORUN MƏQSƏDLƏRİ ÜÇÜN KİFAYƏT QƏDƏR ƏHATƏ OLUNMAYAN MÜƏYYƏN PROBLEMLƏR YARANARSA, BUNUNLA ƏLAQƏLİ BAKER HUGHES ŞİRKƏTİNƏ MÜRACİƏT EDİLMƏLİDİR.**

**BAKER HUGHES VƏ MÜŞTƏRİNİN/OPERATORUN HÜQUQ, VƏZİFƏ VƏ ÖHDƏLİKLƏRİ AVADANLIĞIN TƏCHİZATI İLƏ BAĞLI MÜQAVİLƏDƏ AYDIN ƏKS OLUNANLARLA QƏTİ ŞƏKİLDƏ MƏHDUDLAŞMIŞDIR. BU TƏLİMATLAR ÇƏRÇİVƏSİNDƏ AVADANLIQ VƏ ONUN İSTİFADƏSİ İLƏ BAĞLI BAKER HUGHES ŞİRKƏTİNƏ AİD ƏLAVƏ HEÇ BİR AÇIQLAMA VƏ YA ZƏMANƏT VERİLMİR, VERİLMƏSİ DƏ NƏZƏRDƏ TUTULMUR.**

**BU TƏLİMATLAR TƏSVİR EDİLƏN AVADANLIĞIN QURASDIRILMASI, SINAĞI, İSTİSMARI VƏ TEXNİKİ QULLUĞUNDA MÜŞTƏRİYƏ/OPERATORA YALNIZ KÖMƏK MƏQSƏDİLƏ VERİLİR. BU SƏNƏD BAKER HUGHES ŞİRKƏTİNİN YAZILI TƏSDİQİ OLMADAN QİSMƏN VƏ YA TAMAMİLƏ ÇOXALDILA BİLMƏZ.**

# Mündəricat

<b>Təhlükəsizlik məlumatı</b> .....	<b>1</b>
<b>Bu təlimat kitabçası haqqında</b> .....	<b>1</b>
<b>Zəmanət</b> .....	<b>1</b>
<b>1. Giriş</b> .....	<b>2</b>
<b>2. Ümumi</b> .....	<b>2</b>
<b>3. İşləmə prinsipi</b> .....	<b>2</b>
<b>4. Qablaşdırmanın açılması</b> .....	<b>3</b>
<b>5. Quraşdırma</b> .....	<b>3</b>
<b>6. Hava təchizatlı boru</b> .....	<b>4</b>
<b>7. Xidmətə vermə</b> .....	<b>4</b>
<b>8. Sökmə</b> .....	<b>4</b>
8.1 Ötürücünün Gövdə Y/B-dan sökülməsi.....	4
8.2 Ötürücünün tamamilə sökülməsi.....	5
8.3 Klapanın gövdəsi.....	5
<b>9. Texniki qulluq</b> .....	<b>7</b>
9.1 Yaylı membranın dəyişdirilməsi.....	7
9.2 Korpusun funksional blokunun daxili hissələri .....	8
9.3 Xamıtın montajı .....	9
<b>10. Yenidən yığma prosedurları</b> .....	<b>9</b>
10.1 Yay Membranlı Ötürücü .....	9
10.2 Korpus Y/Q-da Yay Membranlı Ötürücü.....	9
10.3 Şturvalın yenidən montajı.....	10
10.4 Məhdudlaşdırıcı fiksatorun yenidən yığılması .....	10
10.5 Klapanın gövdəsinin yenidən montajı .....	10
10.6 Yuva halqası mövqeyinin təyini .....	11
10.7 DVD lövhəsinin yenidən yığılması.....	12
<b>11. Ötürücü ştokunun tənzimlənməsi</b> .....	<b>12</b>
<b>12. Korpus vəziyyətinin dəyişdirilməsi</b> .....	<b>13</b>
<b>13. Ötürücü hərəkətinin dəyişdirilməsi</b> .....	<b>14</b>
<b>14. Əl ilə istifadə olunan ötürücü seçimi</b> .....	<b>15</b>
14.1 Sökmə proseduru.....	15
14.2 Texniki qulluq.....	15
14.3 Yenidən yığma proseduru .....	15

## Təhlükəsizlik məlumatı

### Mühüm qeyd — Quraşdırmazdan əvvəl oxuyun

Sizə təhlükəsizliklə bağlı və başqa mühüm məlumatlar haqqında xəbərdarlıq etmək üçün bu təlimat kitabçasında **TƏHLÜKƏ**, **XƏBƏRDARLIQ** və **DİQQƏT** etiketləri verilmişdir. Tənzimləyici klapanı quraşdırmazdan və ona texniki qulluq göstərməzdən əvvəl təlimatları diqqətlə oxuyun. **TƏHLÜKƏ** və **XƏBƏRDARLIQ** fiziki xəsarətlə əlaqəli təhlükələri göstərir. **DİQQƏT** avadanlıq və ya əmlakın zədələnməsi ilə bağlı təhlükələri göstərir. Müəyyən istismar şəraitlərində **zədələnmiş avadanlıqdan istifadə texnoloji sistemin işinə mənfəət təsir göstərə və fiziki xəsarət və ya ölümə nəticələnə bilər. Təhlükəsiz istismar üçün TƏHLÜKƏ, XƏBƏRDARLIQ və DİQQƏT** sözləri ilə işarələnmiş bildirişlərə riayət etmək tələb olunur.



Bu, təhlükəsizliklə bağlı xəbərdarlıq işarəsidir. O, fiziki xəsarətə səbəb ola biləcək potensial təhlükələri sizin diqqətinizə çatdırır. Potensial xəsarət və ya ölüm hallarının qarşısını almaq üçün bu işarədən sonra qeyd olunmuş bütün təhlükəsizlik məlumatlarına əməl edin.



Qarşısı alınmadığı təqdirdə ölüm, yaxud ciddi xəsarətə səbəb olacaq potensial təhlükəli vəziyyəti bildirir.



Qarşısı alınmadığı təqdirdə ciddi xəsarətə səbəb olacaq potensial təhlükəli vəziyyəti bildirir.



Qarşısı alınmadığı təqdirdə yüngül və orta dərəcəli xəsarətə səbəb olacaq potensial təhlükəli vəziyyəti bildirir.



Təhlükəsizliyə dair xəbərdarlıq işarəsi olmadan istifadə edildikdə, bu qarşısı alınmadığı təqdirdə əmlakın zədələnməsi ilə nəticələnecek potensial təhlükəli vəziyyəti bildirir.

**Qeyd: Mühüm fakt və şəraitləri göstərir.**

## Bu təlimat kitabçası haqqında

- Bu təlimat kitabçasındakı məlumat əvvəlcədən bildiriş göndərilmədən dəyişdirilə bilər.
- Baker Hughes şirkətinin yazılı icazəsi olmadan bu təlimat kitabçasında verilmiş məlumatlar tam və ya qismən köçürülə, yaxud da surəti çıxarıla bilməz.
- Bu təlimat kitabçasında verilmiş məlumata dair istənilən xəta və ya suallarla bağlı yerli təchizatçınıza müraciət edin.
- Bu təlimatlar xüsusi olaraq 35002 Seriyalı Camflex II üçün hazırlanmışdır və bu məhsul xətti xaricində digər klapanlara tətbiq olunmur.

## Yararlılıq Müddəti

35002 seriyalı Camflex II-nin cari təxmini yararlılıq müddəti 25 ildən çoxdur. Məhsulun istifadəyə yararlılıq müddətini artırmaq məqsədilə, ona təsir göstərən gərginliklərin qarşısını illik yoxlamalar, planlı texniki qulluqlar və tələb olunan qaydada quraşdırma işlərini müntəzəm şəkildə apararaq almaq mümkündür. Xüsusi istismar şəraitləri də məhsulun faydalı istismar müddətinə mənfəət təsir göstərir. Lazım gəldikdə, xüsusi tətbiq sahələrində quraşdırmazdan əvvəl müvafiq təlimat üçün istehsalçı ilə məsləhətləşin.

## Zəmanət

Baker Hughes tərəfindən tövsiyə edilmiş qaydada istifadə olunacağı təqdirdə, Baker Hughes şirkətinin satdığı mallar göndəriləndi gündən etibarən bir il müddətinə material və istehsal qüsurları baxımından təmizdir və zəmanət altındadır. Baker Hughes şirkəti hər hansı məhsulun istehsalını dayandırmaq və ya məhsulun materiallarını, onların dizaynını və ya texniki spesifikasiyalarını əvvəldən xəbərdarlıq etmədən dəyişmək hüququna malikdir.

### Qeyd: Quraşdırmazdan əvvəl:

- Klapan müvafiq təlim keçmiş ixtisaslı və səriştəli işçilər tərəfindən quraşdırılmalı, istismara verilməli və texniki qulluq göstərilməlidir.
- Bütün çöküntülərin sistemdən təmizlənməsi üçün cihazı əhatə edən boru xətləri yaxşıca yuyulub təmizlənməlidir.
- Müəyyən iş şəraitində zədələnmiş avadanlıqdan istifadə etmək fərdi xəsarət və ya ölümə səbəb ola biləcək sistemin iş göstəricilərinin tədricən zəifləməsinə gətirib çıxara bilər.
- Texniki xüsusiyyətlərə, quruluşa və istifadə olunan hissələrə edilən dəyişikliklər, məhsulun funksiyasına və işləmə qabiliyyətinə mənfəət təsir göstərmirsə, bu, təlimatın yenidən nəzərdən keçirilməsinə səbəb ola bilməz.

# 1. Giriş

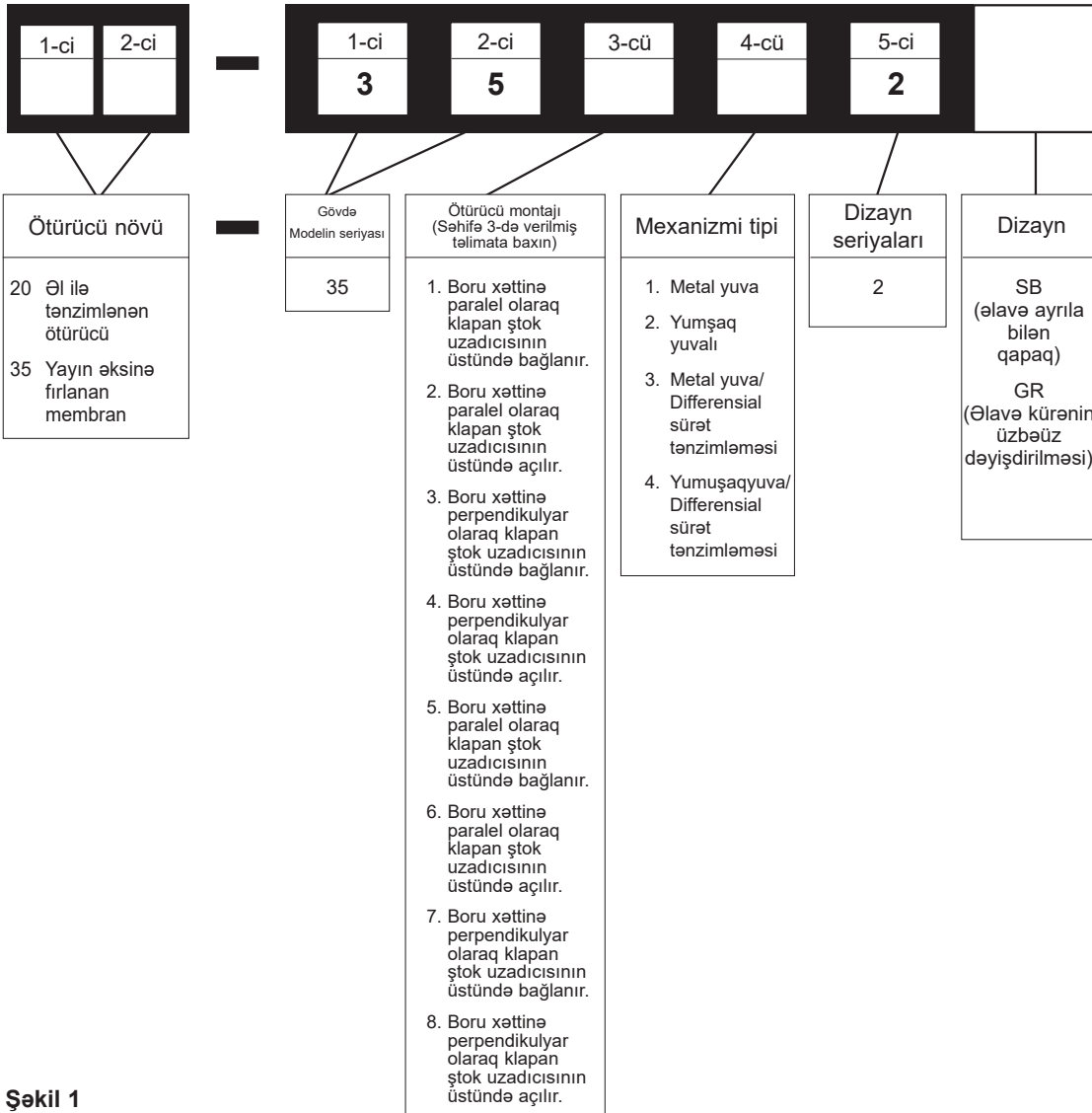
Aşağıdakı təlimatlar texniki qulluq işçilərinə Camflex II klapanında tələb olunan texniki xidmətin əksəriyyətini yerinə yetirməkdə kömək etmək məqsədilə nəzərdə tutulub və diqqətlə əməl olunduqda, məhsulun texniki xidmət ehtiyacını azaldır.

Baker Hughes şirkətində ötürücülərin və onun tərkib hissələrinin işə salınması, texniki xidməti və təmir işlərini aparmaq üçün yüksək ixtisaslı texniki qulluq mühəndisləri çalışır. Bundan əlavə, tənzimləyici klapanlar və alətlərin istismarı, saxlanması və tətbiqi ilə bağlı müştəri xidməti və texniki heyətə təlim vermək məqsədilə müntəzəm olaraq planlaşdırılmış təlim proqramları keçirilir. Bu xidmətlər Baker Hughes məhsullarının nümayəndəsi və ya bölgə ofisi tərəfindən təşkil oluna bilər. Texniki qulluq zamanı yalnız **Masoneilan™** ehtiyat hissələrindən istifadə edin. Ehtiyat hissələrini almaq üçün yerli nümayəndəyə və ya bölgə ofisinə müraciət edin. Hissələri sifariş edərkən təmir olunan qurğunun **MODEL** və **SERİYA NÖMRƏSİNİ** qeyd etməyi unutmayın.

# 2. Ümumi

Bu quraşdırma və texniki xidmət təlimatları 1"-dən" 12"-ə (DN

## 35002 Seriyası nömrələmə sistemi



Şəkil 1

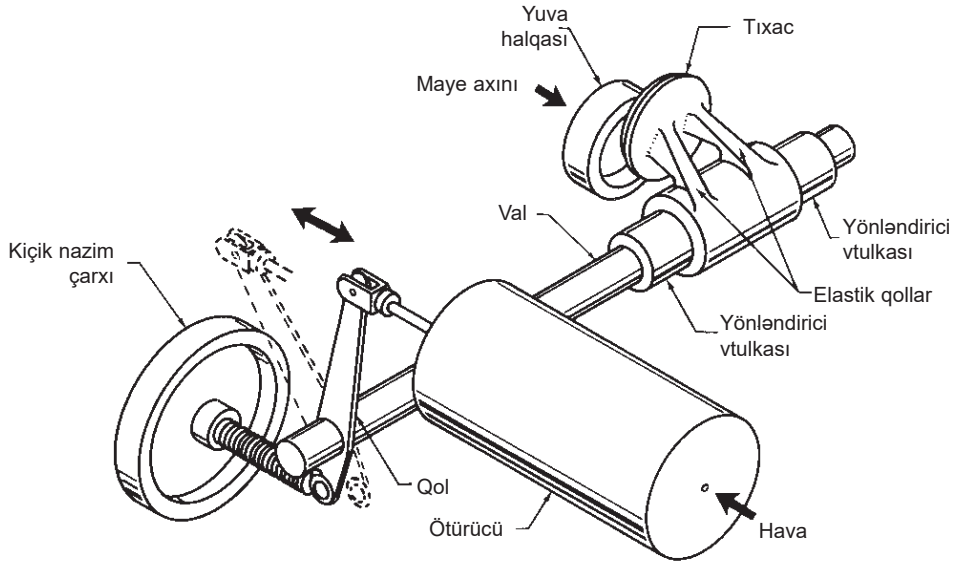
25-dən 300 ölçüyə qədər) qədər "ölçülərə, bütün mövcud nominal parametrlərə və pnevmatik ötürücülərə aiddir. Klapan modelinin nömrəsi, ölçüsü və nominal parametri fabriklövhdəsində göstərilmişdir. Klapan modelini təyin etmək üçün Şəkil 1-ə istinad edin.

# 3. İşləmə prinsipi

Camflex II klapanının konsepsiyası sərbəst axın korpusunda olan eksentrik fırlanan sferik tıxac əsaslanır. Tıxacın yerləşmə səthi fırlanan vala sürüşən vtulkaya çevik qollarla bağlanır. Tıxac val oxu boyunca sərbəst şəkildə mərkəzləşdirilə bilər. Tıxac və yuva arasında etibarlı möhkəmlənmə tıxac qollarının elastik deformasiyası ilə əldə edilir. Yivli yuva halqası yivli fiksator ilə klapan korpusuna bərkidilir.

Tıxac və val 50° bucaq altında güclü yaya qarşı olan yuvarlanan membran ötürücüsü ilə birləşdirilmiş qolu ilə fırlanır.

Möhkəm disk tipli şturval və seçimə əsasən kilidlənən altıbucaqlı qayka ötürücünün qarşısında xamitə quraşdırılıb və klapanı əl ilə idarə etmək və ya məhdudlaşdırıcı fiksator kimi istifadə edilə bilər. Xamitin əks tərəfindəki yivli dəlik tıxaclıdır, lakin əlavə olaraq başqa istiqamətdə məhdudlaşdırıcı fiksator kimi və ya klapanı seçilmiş vəziyyətdə tutmaq üçün şturval ilə birlikdə daxil edilə bilən şərti başlıqlı vint və kontrqayka ilə təchiz oluna bilər.



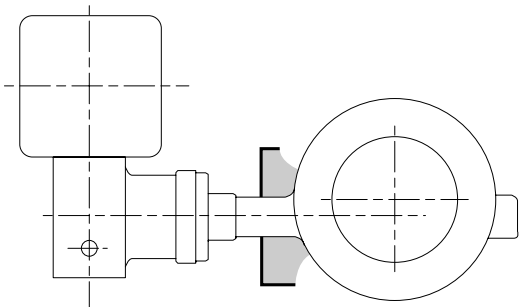
Şəkil 2

**Qeyd: Camflex II-də şturval yalnız fövqəladə hallarda istifadə üçün nəzərdə tutulmuşdur.**

Ötürücü, bir qayda olaraq, tıxacdakı dinamik fırlanma anını kompensasiya etmək üçün pnevmatik yük ilə quraşdırılır. Şəkil 2-də axın istiqaməti tıxacın açılmasına meyillidir və ötürücü artan hava təzyiqi ilə onu bağlamağa yönəlib. Ötürücü yayının qüvvəsi tıxacdakı tarazsızlığı aradan qaldırmağa kömək edir, bu da hava təchizati pozulduqda klapanın açılmasına səbəb olur. Hava təchizati pozulduğuna görə klapan bağlanmalıdır, korpus xəttə üzrə çevriləcək ki, axın tıxacın bağlanmasına meyilli olsun və ötürücünün mövqeyi tərsinə çevrilsin.

Camflex II klapanı istənilən axın istiqamətində eyni olan dəyişdirilmiş xətti axın xüsusiyyətinə malikdir. Klapan 4700 seriyalı, 8000 seriyalı və ya SVI Ağıllı Klapan İnterfeysi ilə təchiz edildikdə asanlıqla bərabər faizə çevrilə bilər. Azaldılmış TRIM əmsalları 0,4 və 0,6 bütün ölçülərdə mövcuddur. 0,4 əmsalına malik axın sərfi klapanın nominal axın sərfinin 40%-ni, 0,6 əmsalı isə 60%-ni təşkil edir. 0,1 və 0,2 amilləri 1" (DN 25) klapanında mövcuddur.

Camflex II klapanının geniş aralıqda texnoloji maye temperaturalarını idarə etmək qabiliyyəti uzun bütün tökmə qapaqdan qaynaqlanır. Bu, kippəc temperaturunu normalaşdırmaq üçün kifayət qədər radiasiya səthini təmin edir. Ona görə də, özünü yağlayan TFE Aramid fibra kippəc ilə klapan -196 °C -dən +400 °C-ə (-321 °F-dən +752 °F-ə qədər) qədər temperaturları idarə edir. Klapanı izolyasiya edərkən, klapan qapağını izolyasiya etməyin (bax Şəkil 3).



Şəkil 3

## 4. Qablaşdırmanın açılması

Qablaşmanı açdıqda diqqətli olun, klapanın aksesuarları və tərkib hissələrini zədələməyin. Hər hansı problem yaranarsa, məhsul təmsilçiniz və ya bölgə ofisi ilə əlaqə saxlayın.

**Qeyd: Asan daşınması və zədələnmənin qarşısını almaq üçün membran-yaylı ötürücü ilə təchiz olunmuş klapanlar sökülmüş şturval ilə təchiz olunur. Şturvalın montaj təlimatları Bölmə 10.3-də verilmişdir.**

## 5. Quraşdırma

Camflex II klapanı, axın istiqaməti və ötürücü rejimi ilə bağlı xüsusi təlimatlara uyğun olaraq fabrikdə yığılmışdır. Klapan elə quraşdırılmalıdır ki klapanın içindən axan emal mayesi klapan qapağının yuxarı hissəsində yerləşən axın yönünü göstərən ox (25) ilə eyni istiqamətdə axsın. Klapanın ötürücüsü valın mərkəzi xəttinin üstündə olması üçün quraşdırılmalıdır. Klapanı xəttə quraşdırmaq üçün aşağıdakı addımları həyata keçirin:

### DIQQƏT

Ötürücünün axın istiqamətində və ya iş rejimində hər hansı dəyişiklik bu təlimatın 7 və 10-cu Bölmələrində göstəriləyi kimi aparılmalıdır. Bu prosedurların yerinə yetirilməməsi fiziki xəsarət və avadanlığın nasazlığı ilə nəticələne bilər.

- Klapanın iş rejimini təyin etmək üçün fabrik lövhəsindəki model nömrəsini (56) Şəkil 1-də göstərilən nömrələmə sistemi ilə yoxlayın.
- Boru kəmərinə və klapanı qaynaq şlakı, qırıntıları, ərp, yağ, çirk, sürtgü kimi yad cisimlərdən təmizləyin. Kippəcəclərin səthləri bütövlüklə təmizlənməlidir ki, birləşmələrdən sızmaların qarşısı alınsın.
- İstismarda fasilə yaratmadan xətdə olan klapanların yoxlanması, texniki qulluğu və ya sökülüb çıxarılması üçün baypas xəttində quraşdırılmış əl ilə idarə olunan drossel klapanı ilə Camflex II klapanının hər iki tərəfində əl ilə idarə



olunan bağlayıcı klapın təmin olmalıdır.

**Qeyd: Camflex II flanşlı klapını quraşdırılırsa və flanşlar arasındakı məsafə ANSI və ya DIN standartına uyğundursa, magistral flanş ilə klapın korpusunun flanşı arasında boru çarxları (aralıq halqalar) qoyulur. Daha sonra bərkitmə halqaları və klapın boltları standart flanş və xəttin boltla bərkitmə meyarlarından istifadə etməklə quraşdırılır və bərkidilir.**

- D. Flanşsız klapınlar üçün Şəkil 23-ə baxın və klapın və flanşın nominal xüsusiyyətlərinə görə istifadə ediləcək boltların düzgün ölçüsünü və sayını təyin edin.
- E. Klapın üfuci vəziyyətdə quraşdırılacaqsa, dayaq səthini təmin etmək üçün alt flanş boltunu quraşdırın, bu, qalan boltlar quraşdırarkən klapını dəstəkləməyə kömək edəcək.
- F. Klapını xətdə yerləşdirin.
- G. Düzgün bərkidiciləri seçin və quraşdırın.
- Qeyd: İstismar şəraitləri üçün müvafiq spirallə bərkidicilər tövsiyə olunur.**
- H. Boltların korpus üzərindəki xüsusi patronlarla eyniləşməsinə təmin etməklə qalan flanş boltlarını daxil edin, bunlar klapının xətt üzərində mərkəzləşməsinə təmin edəcək, həmçinin fırlanmasının qarşısını alacaq.

**Qeyd: Müəyyən flanş standartlarında, klapın korpusunun boynu və ya qapağına görə boltlarla bərkidilmə mümkün deyil. Flanş boltlarını yerləşdirmək məqsədilə flanş boltlarını qəbul etməsi üçün klapın korpusunda yivli deşiklər və ya yarıqları olan istiqamətləndirici qollar təmin edilmişdir (Şəkil 22-yə baxın).**

- I. Flanş boltlarını bərabər və kip şəkildə bərkidin.

## DIQQƏT

Klapını izolyasiya etmək lazım gəldikdə, klapın qapağını da izolyasiya etməyi.

**Qeyd: Klapın əl ilə istifadə olunan şturval ilə təchiz edilərsə, o artıq xidmətə verilə bilər.**

## 6. Hava təchizatı borusunda nasazlıq

Hava membran korpusunda 1/4" NPT yivli birləşmə vasitəsilə ötürücüyə verilir. Düzgün təchiz edilən təzyiqli və borunun ölçüsünü təyin etmək üçün Şəkil 14-ə baxın, sonra hava təchizatı borusunu birləşdirin.

## DIQQƏT

Göstərilən maksimum pnevmatik təzyiqli keçməyin. Bu, fiziki xəsarət və avadanlığın nasazlığına səbəb ola bilər.

**Qeyd: Klapın "Baker Hughes" tərəfindən verilən tənzimləyicilər və ya digər aksesuarlarla təchiz olunarsa, ötürücüyə borular zavodda birləşdirildiyi üçün yalnız bu aksesuarlara qoşulma tələb olunur. Elektrik aksesuarları ilə təchiz olunmuş bəzi klapınlar üçün müvafiq naqillər tələb olunacaq. Naqillər haqqında düzgün məlumat üçün istehsalçının təlimatlarına baxın.**

## 7. Xidmətə vermə

Klapın xəttə düzgün quraşdırılıbsa və bütün hava və ya enerji təchizatı sistemləri birləşdirilibsə, düzgün işləməsinə təmin etmək üçün klapın bir dövrədən keçməsi tövsiyə olunur. Aşağıdakı addımları yerinə yetirin:

- A. Şturvalı (53) geri çəkin ki, o, klapın işinə müdaxilə etməsin və şturvalın kilidini (52) sıxın.
- Qeyd: Klapın əlavə məhdudlaşdırıcı fiksator ilə təchiz olunmuşdursa (77), klapın işinə müdaxilə etməsinin qarşısını almaq üçün o da geri çəkilməlidir.**
- B. Ötürücüyə düzgün hava təzyiqli vurun.
- Qeyd: Klapın rəvan və maksimum təzyiqdə işləməlidir, klapın göstəricisi (6) klapın iş rejimindən asılı olaraq tam açıq və ya tam qapalı mövqeyi göstərməlidir.**
- C. Hava təzyiqlini buraxın və klapını normal rejiminə qaytarın.
- D. Klapını işə salmaq üçün texnoloji xətləri tədricən açın.
- E. Sızmaların olub-olmadığını yoxlayın. Tələb olunan şəkildə təmir edin.

## DIQQƏT

Klapına texniki xidmət göstərməzdən əvvəl həmişə iş təzyiqinin, hava təzyiqinin və enerji təchizatının söndürüldüyünü, həmçinin klapın izolyasiya edildiyini və təzyiqlin boşaldıldığını yoxlayın.

- F. Arzu olunarsa, şturval məhdudlaşdırıcı fiksator kimi istifadə edilə bilər. Müvafiq vəziyyətdə yerləşdirib kilidləyin.
- G. Hər hansı məhdudlaşdırıcı fiksatordan (77) istifadə edilərsə, kontrqaykanı quraşdırın və bərkidin.

## 8. Sökülmə

### 8.1 Ötürücünün korpus Y/Q-dan çıxarılması (Şəkil 16 və 17-yə istinad edin)

Klapın daxili komponentlərinə texniki xidmət göstərmək və ya ötürücünün və korpusun istiqamətini dəyişdirmək üçün ötürücünü və xamıtı klapından çıxarmaq tələb olunur. 6, 7 və 9 ölçülü ötürücülərdə idarə etmə və yenidən yığmanın asan olması üçün yay blokunu xamıtdan çıxarmaq və sonra xamıtı klapın korpusundan ayırmaq tövsiyə olunur.

## DIQQƏT

Klapına texniki xidmət göstərməzdən əvvəl onu izolyasiya edin, iş təzyiqlini boşaldın və ötürücüyə təchizat və siqnal hava xətlərini bağlayın.

**Qeyd: Klapın eyni istiqamətdə yenidən yığılacaqsa, korpusun xamıtla və ötürücünün xamıtla əlaqəli istiqamətinin bir-birinə nisbətən qeyd edilməsi tövsiyə olunur. Bu yenidən yığmağı asanlaşdıracaq.**

- A. Lazım gələrsə, klapını xəttədən ayırın.
- B. İki qapaq vintini (30) açaraq arxa qapağı (29) və ön qapağı (32) çıxarın.
- C. Alt qapağı (11) və yay blokunun patron qapağını (58) çıxarın.

- D. İki vinti (89) sökərək tənzimlənən indikatoru (88) çıxarın.
- E. Şturval kilidini (52) boşaldın və şturvalı (53) qolun (34) hərəkətinə mane olmayacaq şəkildə çevirin.
- Qeyd: Əlavə məhdudlaşdırıcı fiksator ilə təchiz olunmuş klapanlarda (Şəkil 17), qaykanı (78) boşaldın və qolun (34) hərəkətinə mane olmaması üçün məhdudlaşdırıcı fiksatorun vintini (77) geri çəkin.**
- F. Hava xəttini ötürücünün təchizat girişinə birləşdirin və əl ilə yükləmə paneli və ya tənzimlənən hava təchizatından istifadə edərək, ötürücüyə kifayət qədər hava təzyiqi tətbiq edin ki, qolu aralıq vəziyyətə keçirsin.

## DİQQƏT

İstifadədə olan ötürücü üçün Şəkil 14-də sadalanan təzyiq səviyyəsini keçməyin. Qolu hərəkət etdirmək üçün şturvaldan istifadə etməyin.

- Qeyd: Klapan eyni istiqamətdən istifadə edərək yenidən yığılmalıdır, qolun və valın yenidən yığılmasını və mərkəzləşməsini asanlaşdırmaq və klapanın düzgün işləməsini təmin etmək üçün xamıtın (33) və qolun (34) qapalı vəziyyətdə mövqeyini qeyd etmək tövsiyə olunur. Şəkil 17-yə baxın.**
- G. Pərçim ştiftinin qısqaclarını (5) çıxarın.
- H. Pərçim ştiftini (7) çıxarın.
- I. Pərçimi (35) qoldan (34) ayırmaq üçün ötürücüdən hava təzyiqini buraxın.
- Qeyd: Klapan fiksator ilə təchiz olunarsa, kameranın və ya qolun çıxarılması prosedurları üçün müvafiq fiksatorun təlimatına baxın. Daha sonra K addımına davam et.**
- J. Qapağın vintini (10) sökərək, mil qapağını (9) çıxarın.

## DİQQƏT

Ötürücünün ölçüsündən və çəkisindən asılı olaraq. Yay blokunu və ya xamıtı çıxararkən düzgün yükqaldırma və dəstək prosedurlarından istifadə etmək tövsiyə olunur.

- K. Yay blokunun müvafiq şəkildə dəstəkləndiyindən əmin olun.
- L. Başlıqlı vintləri (36) və yaylı şaybaları (37) boşaldın və çıxarın, sonra yay blokunu (38) çıxarın.
- M. Qolun başlıqlı vintini boşaldın (49).
- N. Montaj boltlarını (94) boşaldın və keçirmə flanşı ayırın.
- O. Ötürücünü S/A korpusundan ayırmaq üçün montaj boltlarını (27) boşaldın.
- Qeyd: Korpusu bərkitdikdən sonra qolu və xamıtı tutun və ayırın. Xamıt, qol və keçirmə flanş eyni vaxtda çıxarılır. Xamıtı sərbəst buraxmaq üçün yumşaq üzlü çəkiclə vurmaq lazım gələ bilər.**

## 8.2 Ötürücünün tamamilə sökülməsi

Camflex II klapanında istifadə olunan yaylı membran ötürücüsü, əsasən ucuz, dəyişdirilə bilməyən məhsul olaraq hazırlanmışdır,

buna görə də sökülməsi tövsiyə edilmir. Ancaq bəzi hallarda və fəvqəladə vəziyyətdə sökülməyə ehtiyac ola bilər. Aşağıdakı addımları yerinə yetirin:

- A. Ötürücü korpusdan çıxarılmısa, 9.1 A.- 9.1 L-bəndlərinə keçin.
- B. Kontrqaykanı (46) boşaldın, sonra pərçimi (35) və kontrqaykanı (46) çıxarın.
- C. Başlıqlı vinti (41) boşaldın və çıxarın və membran korpusunu (42) və membranı (40) çıxarın.
- D. Uzunlaşdırılmış açar başından istifadə edərək kontrqaykanı (45) və şaybanı (44) boşaldın və çıxarın.
- E. Porşen (43) və yayı (39) çıxarın və bütün komponentləri yoxlayın.
- F. Yenidən yığılma üçün bölmə 10.2 ilə davam edin.

## 8.3 Klapan korpusu (Şəkil 4 və 16-ya istinad edin)

Camflex II klapanının daxili komponentlərinə texniki xidmət tələbi asanlıqla müəyyən edilir, çünki klapan xəttədən çıxarıldıqdan sonra yuva halqası və tıxac görünə bilər. Yuva halqasının dəyişdirilməsinə ehtiyac olmadığı müəyyən edilərsə də, qeyd etmək lazımdır ki, yeni tıxac və yuva halqası üst-üstə düşməlidir ki, bu da korpusun sökülməsinə tələb edir. Yuva halqası və ya tıxac xidmət səbəbindən zədələndiyi təqdirdə hər ikisinin dəyişdirilməsi tövsiyə olunur.

Ötürücü korpusdan çıxarıldıqdan sonra aşağıdakı proseduru yerinə yetirərək klapanı sökün:

## DİQQƏT

Klapan üzərində texniki işlərini aparmazdan əvvəl klapanı hər tərəfdən təcrid edin, texnoloji təzyiqi təcrid olunan hissədən buraxın.

- A. 35002 SB (Çıxarıla bilən qapaq) modelləri üçün qapaq qaykalarını (104) çıxarın və qapağı (102) kipgəc (17) vəkipgəc vtulkası (15) ilə birlikdə korpusdan dəst kimi çıxarın. D addımı ilə davam edin.
- B. Kipgəc vtulkasını (15) çıxarın.
- C. Qoruyucu şifti (16) çıxarın.

## DİQQƏT

Qoruyucu şiftin məqsədi klapan hələ də təzyiq altında olarkən xamıt çıxarılsa, valın itələnməsinin qarşısını almaqdır. Klapanın daxili hissələrini çıxarmaq üçün əvvəlcə təhlükəsizlik ştiftini çıxarmaq lazımdır.

- D. Valı (19) çıxarmaq üçün çəkin.

**Qeyd: Tıxacın yuvaları və val arasında çöküntülərin həddindən artıq yığılmasına görə bəzən valı tıxacdan çıxararkən çətinlik yaranır. Aşağıdakı üsullardan birini istifadə etməklə tıxac valının dəliyinə istilik verilməsi onun çıxarılmasını asanlaşdıracaq.**



## DIQQƏT

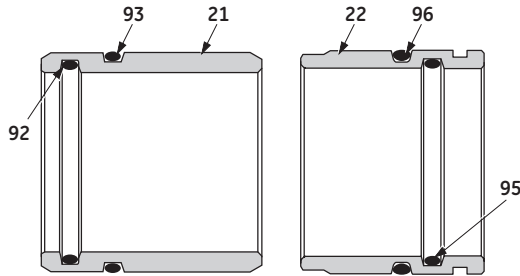
Qızdırıcı qurğulardan istifadə edən zaman təhlükəsizlik qaydalarına riayət edin. Nəzarət olunan maddənin alışqanlıığı və toksikliyi kimi məsələlər nəzərə alınaraq, lazımi tədbirlər görülməlidir.

Val asanlıqla çıxmırsa, qolu (34) valın oyuqlu ucuna (19) yerləşdirin, qolun başlıqlı vintini (49) sıxın və rezin çəkicdən istifadə edərək qolu (34) vala mümkün qədər yaxın vurun və valı (19) çıxarın.

**Qeyd: Bərkidilmiş qola vurmaqla valı çıxarmaq mümkün deyilsə, Şəkil 20-də alternativ çıxarma üsulu göstərilir. Uyğun ölçüdə və uzunluqda boru nippelindən istifadə edərək və Şəkildə göstəriləni kimi keçirmə flanşı və montaj boltlarını sökərək, val korpusdan çıxarıla bilər. Daha böyük klapanlar üçün bərkidilmiş qolu tutmağa kömək edəcək əlavə şayba və nippeldən istifadə etmək tövsiyə olunur. Qol, qolun üstündəki vtulkanın yuvanın ucu ilə tənleşdiyi nöqtədə bərkidilməlidir.**

- E. Val (19) ilə birlikdə aşağıdakı komponentlər çıxarılmalıdır: kipegəc (17), kipegəc qutusu halqası (23 və ya 100), aralıq boru (20) və üst istiqamətləndirici vtulka (21).

**Qeyd: Aralıq borusu (20) və üst istiqamətləndirici vtulka (21) korpusda qala bilər. Onlar çıxarılmalıdır. Aralıq borusu (20) yalnız korpusun qapağından çəkilərək çıxarıla bilər. Üst istiqamətləndirici vtulka (21) tıxac çıxarıldıqdan sonra korpusdan itələne bilər və ya korpusun qapağından çəkilərək çıxarıla bilər. Maye və ya yapışqan mühitlərlə işləmək üçün nəzərdə tutulmuş klapanlarda üst istiqamətləndirici vtulkada daxili bərkitmə halqası (92) və xarici bərkitmə halqası (93) və alt istiqamətləndirici vtulkada daxili bərkitmə halqası (95) və xarici bərkitmə halqası (96) var (Baxın Şəkil 4).**



Şəkil 4 — Əlavə O-tipli halqanın tənziqlənməsi

- F. Tıxacı (4) korpusun yuva halqasının qarşısındakı ucundan çıxarın.  
G. Alt istiqamətləndirici vtulkanı çıxarın (22).

**Qeyd: Vintaçandan istifadə etməklə vtulkanı çıxarmaq üçün vtulkada yiv mövcuddur. Vtulka çıxarılaçaqsa, çıxarılma zamanı əzilməsinin qarşısını almaq üçün vtulka hər iki tərəfdən çıxarılmalıdır. Vtulka asanlıqla çıxmırsa, vtulkanı yağla doldurun, valın mexaniki hissələrinin alt istiqamətləndirici vtulkadan başlamasını təmin etməklə valı (19) klapanın içərisinə daxil edin. Yumşaq səthli çəkicdən istifadə edərək, vtulka qismən çıxana qədər valın ucuna yüngülce vurun. Valı çıxarın və mövcud yivdən istifadə edərək vtulkanın çıxarılmasını tamamlayın.**

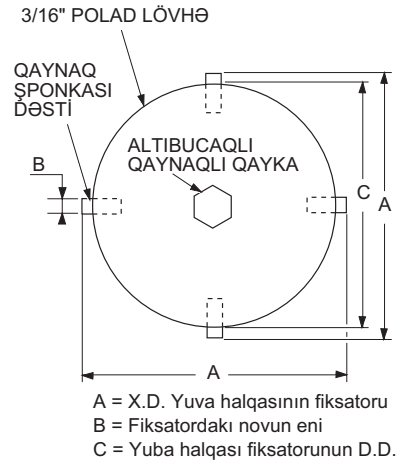
## DIQQƏT

Yuvadan qaldırıcı vasitə kimi istifadə edib onu vtulkaya ilişdirərək yuxarı qaldırmayın. Vtulkanı asanlıqla çıxarmaq mümkün deyilsə, Bölmə 8.3.1-ə keçin və yuva halqasının fiksatorunu və yuva halqasını çıxarın, sonra vtulkanı çıxarın. Korpusda oturacağı sızdırmazlıq sahəsinin zədələnməsinin qarşısını almaq üçün oturacağı daxili çıxıntısı ilə çıxarma cihazının arasına yumşaq material (latun və s.) qoyun.

### 8.3.1 Yuva halqasının çıxarılması (Şəkil 16-ya istinad edin)

Aşağıdakı prosedurlar fiksator açarlarından istifadə edərək yuva halqasının fiksatorunu (3) çıxarmaq üçün tövsiyə olunan üsulu təsvir edir. "Baker Hughes" şirkəti Camflex II üçün 1" dən 4" -ə qədər (DN 25-dən 100-ə qədər) ölçülü yuva halqası fiksatorlarının açarlarını nominal qiymətə istehsal edir və təklif edir. Oturacaq halqasının (2) çıxarılmasını və yenidən yığılmasını asanlaşdırmaq üçün açarların alınması və ya hazırlanması ciddi şəkildə tövsiyə olunur, çünki kip qapanmaya nail olmaq və klapanın düzgün işləməsinə təmin etmək üçün XÜSUSİ FIRLANMA ANI ƏLDƏ EDİLMƏLİDİR.

Şəkil 5-də quraşdırmanı asanlaşdırmaq üçün tövsiyə olunan materiallar, qalınlıq və quraşdırma metodu və xüsusi ölçülər göstərilir.



Şəkil 5

- A. Klapanın korpusunu yuva halqası yuxarıya baxacaq şəkildə sıxac və ya müvafiq saxlama qurğusuna bərkidin.

## DIQQƏT

**Klapan korpusundakı bərkidici araqaatın səthini zədələməmək üçün ehtiyatlı olun.**

- B. Fiksator açarını elə yerləşdirin ki, fiksatorun çıxıntılı ilə birləşsin.  
C. Fiksator açarını zərbə açarı və ya uyğun açarla bağlayın və boşaldın, sonra saat əqrəbinin əksi istiqamətində çevirərək fiksatoru (3) çıxarın.

**Qeyd: Camflex GR korpus konstruksiyaları, daha uzun korpus quruluşuna görə fiksatora çatmaq üçün uzadılma tələb edəcək.**

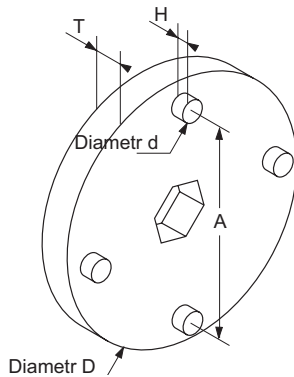
- D. Yuva halqasını yuxarı qaldırın.

**Qeyd: Fövqəladə vəziyyətdə, yuva halqasının fiksatorunu çıxarmaq üçün deşikaçandan istifadə edilə bilər. Bununla belə, iki deşikaçan istifadə edilməli və bir-birindən 180° aralı olan yuvalara yerləşdirilməli və eyni vaxtda vurulmalıdır.**

### 8.3.2 DVD çıxarılması (Şəkil 16-ya istinad edin)

Model nömrəsi 35x3x və ya 35x4x olan DVD variantı olan Camflex ilə DVD korpusta quraşdırılmışdır, bu cihazı (105) çıxarmaq üçün DVD açarlarından istifadə etmək tövsiyə olunur. "Baker Hughes" şirkəti Camflex II üçün 1"-dən 12"-ə qədər (DN 25-dən 300-ə qədər ölçüdə) ölçülü DVD açarlarını nominal qiymətə istehsal edir və təklif edir. DVD-nin (105) çıxarılmasını və yenidən yığılmasını asanlaşdırmaq üçün açarların alınması və ya hazırlanması ciddi şəkildə tövsiyə olunur, çünki bu DVD lövhəsinin düzgün bərkidilməsini təmin etmək üçün XÜSUSİ FIRLANMA ANI ÖLDƏ EDİLMƏLİDİR.

Şəkil 6-da quraşdırmanı asanlaşdırmaq üçün tövsiyə olunan qalınlıq və quraşdırma metodu və xüsusi ölçülər göstərilir.



Klapanın ölçüsü	A düym (mm)	d düym (mm)	D düym (mm)	H düym (mm)	T düym (mm)
1" (DN 25)	1.063 (27)	0.142 (3.6)	1.236 (31.4)	0.079 (2)	0.4 (10)
1½" (DN 40)	1.496 (38)	0.157 (4)	1.772 (45)	0.118 (3)	0.5 (12)
2" (DN 50)	1.929 (49)	0.157 (4)	2.205 (56)	0.118 (3)	0.7 (18)
3" (DN 80)	2.913 (74)	0.177 (4.5)	3.248 (82.5)	0.157 (4)	0.8 (20)
4" (DN 100)	3.858 (98)	0.197 (5)	4.213 (107)	0.275 (7)	0.8 (20)
6" (DN 150)	5.905 (150)	0.236 (6)	6.260 (159)	0.354 (9)	1.0 (25)
8" (DN 200)	7.913 (201)	0.236 (6)	8.268 (210)	0.394 (10)	1.0 (25)
10" (DN 250)	9.843 (250)	0.236 (6)	10.315 (262)	0.394 (10)	1.2 (30)
12" (DN 300)	11.732 (298)	0.276 (7)	12.204 (310)	0.472 (12)	1.2 (30)

**Şəkil 6**

A. Klapanın korpusunu tıxac tərəfi yuxarıya baxacaq şəkildə sıxac və ya müvafiq saxlama qurğusuna bərkidin (baxın Şəkil 16).

## DİQQƏT

Klapan korpusundakı bərkidici araqaatın səthini zədələməmək üçün ehtiyatlı olun.

- B. DVD lövhəsini elə yerləşdirin ki, fiksatorun çıxıntılıları ilə birləşsin.
- C. Fiksator açarını zərbə açarı və ya uyğun açarla bağlayın və boşaldın, sonra saat əqrəbinin əksi istiqamətində çevirərək DVD-ni (105) çıxarın.

## 9. Texniki qulluq

### 9.1 Membranın dəyişdirilməsi (Şəkil 16 və 17-yə istinad edin)

Camflex II Yaylı Membran Ötürücüsü üzərində aparılması tövsiyə olunan texniki xidmət membranın (40) dəyişdirilməsi ilə məhdudlaşır. Ötürücünün klapanından çıxarılması tələb olunmur Membranı dəyişmək üçün aşağıdakı kimi davam edin:

## DİQQƏT

Klapan istənilən iş təzyiqindən azad edilib izolyasiya olunmalıdır. Tərkib hissələrə qoşulmuş istənilən elektrik və pnevmatik təzyiq xətləri söndürülməlidir. Ötürücü təzyiqi boşaldılmalıdır.

Qolun (34) sərbəst hərəkətini təmin etmək üçün şturval (53) və məhdudlaşdırıcı fiksator (77) geri çəkilməlidir.

- A. Yuxarıda sadalanan DİQQƏT qeydinə uyğun olaraq klapanın yan keçin, dayandırıcı klapanları bağlayın və klapanı təcrid edin.
- B. Ötürücünün pnevmatik təchizat xəttini söndürüb əlaqəsini kəsin.
- C. Dörd başlıqlı vinti (41) membran qutusunda (42) çıxarın və membran qutusunu çıxarın.
- D. Membranı (40) çıxarın.

**Qeyd: Membran porşenin (43) yuxarı hissəsinə yapışdırılır.**

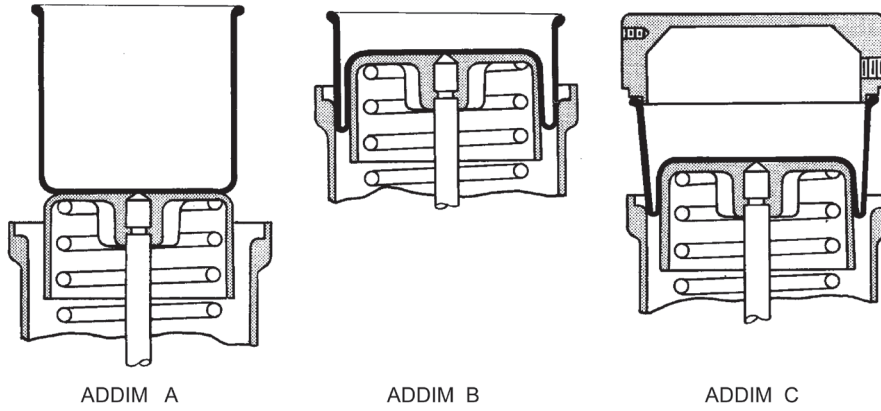
- E. Porşenin üst hissəsindən lent və ya yapışqanı çıxarın və yaxşıca təmizləyin.
- F. Yenidən yığmağa hazırlıq üçün membran qutusunu (42) və yay blokunu (38) membranın kənarına birləşən yerdə təmizləyin.

**Qeyd: Membranı porşenin üzərinə yerləşdirmək üçün yapışqan disk (hər iki tərəfi yapışqan) və ya rezin yapışqanından istifadə olunur. Rezin yapışqan istifadə olunursa, həm porşenə, həm də membrana və ya istifadə olunan yapışqan istehsalçısının göstərişlərinə uyğun olaraq tətbiq olunmalıdır. Tövsiyə olunan yapışqanlar üçün Şəkil 15-ə baxın.**

Membranın dəyişdirilməsi üçün aşağıdakı metodlardan birini istifadə edin:

#### Metod 1: G-1/H-1/I-1/J-1/K-1 nöqtələri

- G-1.** Porşenin üstünə yapışqan lent və ya sement tətbiq edin.
- H-1.** "Porşen tərəf" yazısı membranın (40) üzərində yerləşir. Əgər istifadə olunursa membranın bu tərəfinə sement tətbiq edin.



Şəkil 7 — Metod 1

- I-1. Membranı (40) porşenin (43) üst hissəsinə mərkəzləşdirin və bağlayın (baxın Şəkil 7-Metod 1, Addım A).
- J-1. Membran yay blokuna qismən daxil olana qədər membranı (40) yay blokunun (38) içərisində fırladın (baxın Şəkil 7-Metod 1, Addım B).

- G-2. Membranın (40) kənarına və daxili səthinə, porşenə (43) və yay blokunun çıxıntısına (38) bir qat neopren yapışqan (və ya oxşar) tətbiq edin.

**Qeyd: Membranın porşenlə təmasda olan daxili səthi "porşen tərəfi" yazısı ilə işarələnmişdir; neopren qatının porşenin hamar hissəsinin hüdudlarında qaldığından əmin olun (Şəkil 7-Metod 2, Addım A).**

- H-2. Membranı (40) porşenin (43) üst hissəsinə mərkəzləşdirin və bağlayın (Şəkil 7-Metod 2, Addım A).

- I-2. Membran (40) yay blokunun (38) yivinə bağlanana qədər membranı yay blokunun (38) içərisində fırladın. Neoprenlə örtülmüş iki hissənin bir-birinə yapışması üçün yan tərəfi yüngülcə və bərabər şəkildə basın. Yay blokunun içində membranın burulmadığından əmin olun (Şəkil 7- Metod 2, Addım B).

- J-2. Hava xətti birləşməsinin düzgün tərəfdə olduğunu və membran qutusunun (42) yivli dəlikləri ilə yay blokunun (38) dəliklərinin bir-birinə uyğun olduğunu yoxladıqdan sonra membran qutusu (42) yay blokuna (38) uyğunlaşdırın.

**Qeyd: Yivli hava təchizatı birləşmələri yay blokundakı (38) ventilyasiya dəliyi ilə eyni sırada olmalıdır.**

**DİQQƏT**

Membran korpusunda və yay blokundakı başlıqlı vintlərin dəliklərinin tənzimlənmərkən membranın burulmasının qarşısını almaq üçün tənzimləndiyindən əmin olun. Membran qutusu (42) bir qayda olaraq hava girişi ötürücünün alt tərəfində olmaqla quraşdırılır. İstədiyiniz yerdən asılı olaraq, o, yay blokunun ətrafında hər hansı istənilən mövqeyə quraşdırıla bilər ki, bu da başlıqlı vint dəliklərini bərabərləşdirməyə imkan verir. Bununla belə, yay blokundakı drenaj dəliyi yay bloku silindrinə (38) daxil ola biləcək nəmin çıxarılmasını təmin etmək üçün həmişə üzə aşağı olmalıdır. Klapan əlavə bir boşaltma xətti ilə təchiz olunubsa, bu xətt drenaj dəliyinin içinə yerləşdirilir.

- K-1. Membranın (40) kənarını membran qutusunun çıxıntısına (42) yerləşdirin və membran qutusu (42) yay blokunun (38) üzərinə oturana qədər porşen (43) üzərindən yavaşca aşağı sürüşdürün. (Şəkil 7-Metod 1, Addım C-yə baxın).

- K-2. Membranın (40) kənarını membran qutusunun (42) çıxıntıları və yay blokunun arasında sıxın (Şəkil 7-Metod 2, Addım C).

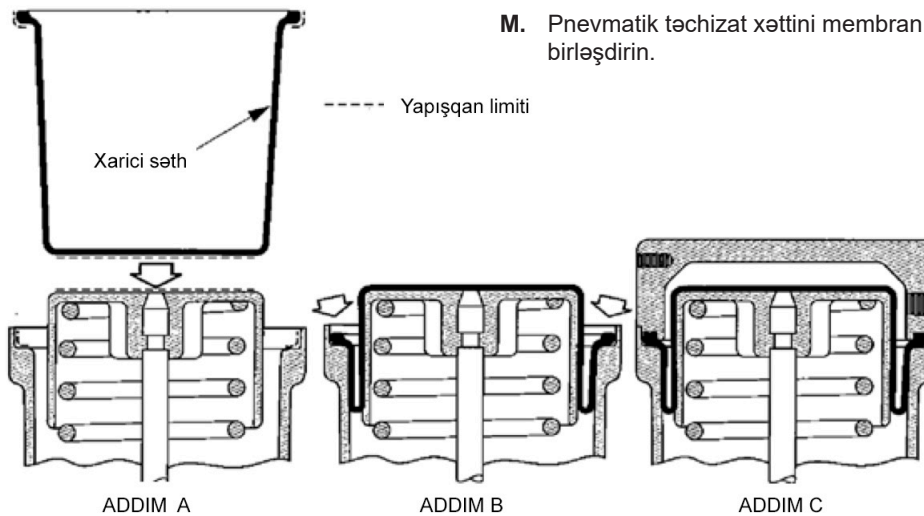
Növbəti addım üçün L nöqtəsinə keçin.

**Növbəti addım üçün L nöqtəsinə keçin.**

Metod 2: G-2/H-2/I-2/J-2/K-2 nöqtələri

- L. Membran qutusunun (42) yay blokuna (38) bərabər şəkildə oturduğundan əmin olun, dörd başlıqlı vinti (41) daxil edin və bərabər şəkildə bərkidin.

- M. Pnevmatik təchizat xəttini membran korpusuna (42) birləşdirin.



Şəkil 7 — Metod 2

- N. Hava təchizatını a ıb, sızmalara qarşı yoxlayın.
- O. Lazım g lrs , Őturvalı (53) v  m hdudlaŐırdıcı fiksatoru (77) (Őerti) istədiyiniz yerə  ekin v  klapanı yenidən iŐe salın.

## 9.2 Korpusun funksional blokunun daxili hissələri

Camflex II klapanına texniki xidmət zamanı, xüsusən də aŐağıdakı yuva sahələrində aŐınma, korroziya və ya zədələnmə olub olmadıđını m  yyn  tm k  c n bütün daxili hissələr yoxlanılmalıdır:

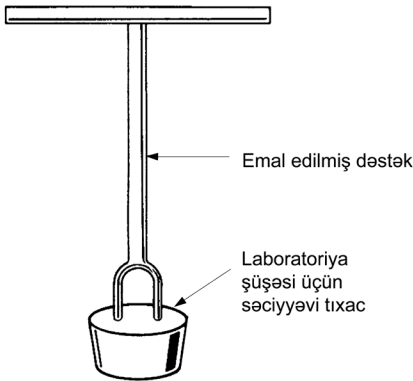
- korpus ilə yuva halqasının təmas b lɡesi.
- tıxac ilə yuva halqasının təmas səthi.
- val ilə istiqamətləndirici vtulkanın y nl ndirm  səthi

Z d l nmiŐ bütün hissələr orijinal ehtiyat hissələrlə əvəz olunmalıdır.

### 9.2.1 Sərt yuva sürtünməsi

S rt r k uyđunlaŐdırma, klapanın kipl Ődirici hissələrinin aŐındırıcı vasitə ilə bir-birinə s rt l r k daha kip oturması prosesidir. S rt r k uyđunlaŐdırma prosesini yerinə yetirmək  c n aŐağıdakı addımları təqib edin.

- A. Klapan korpusundakı yuva halqasının sızdırmazlıq səthini v  yuva halqasının  ixintısını təmizləyin.
- B. Yuva halqasının  ixintısına az miqdarda incə cilalama kütləsi  ekin.



Őakil 8

- C. Yuva halqasını korpusa daxil edin və klapan korpusundakı yuva halqasının tamamilə s rt lməsi  c n korpusdakı yuva halqasını fırladaraq yüngülcə s rt n S rt nm ni eyni yerə tətbiq  tm yin.

**Qeyd: Őakil 8-də daha kiçik klapanlarda bu  rt lm  əməliyyatını asanlaŐdırmaq  c n hazırlana bilən sadə alət təsvir edilir.**

- D. Yuva halqasını  ixarıb yaxşıca təmizləyin.
- E. Yuva halqasını d z bir səthin üzərinə elə qoyun ki, təmas b lɡesi  z  yuxarı dursun.
- F. Yuva halqasının təmas səthinə cüzi miqdarda aŐındırma vasitəsi s rt n.
- G. Tıxacı hər y n   v rilib fırladaraq yuva halqasına yüngülcə s rt n.
- H. Yenidən montaja hazırlaŐrk n yuva halqasını, tıxacı v  klapan korpusunu diqqətlə təmizləyin.

### 9.2.2 YumuŐaq yuva

YumuŐaq yuva halqasını tıxacın üzərinə basmayın; lakin yuva

halqası klapan korpusuna yerl Ődirilm lidir. Oturacaq halqasının korpusun üzərinə yerl Ődirilməsi proseduru Sərt Oturacaqlarla  laq li Bölmə 9.2.1-in A-D bəndlərində göstərildiyi kimidir.

## 9.3 Xamıtın quraŐdırılması (Őakil 16 v  17-y  istinad edin)

Xamıt (33)  c n tələb olunan texniki xidmət izolyasiya vtulkası (12) v  val podŐipnikinin (8) d yiŐdirilməsi ilə m hdudlaŐır. İkisini də d yiŐdirm k  c n Ötürücünü korpusdan ayırmaq lazımdır. (İstifadə olunan Ötürücünü növündən asılı olaraq, müvafiq bölməyə istinad edin). İzolyasiya vtulkasının girintili hissəsi val podŐipnikin  d đru y nl m kl , izolyasiya vtulkasını xamıtın i erisin  daxil edin. Val podŐipniki (8) s r Őm  ilə xamıtın i erisin  daxil edilir və izolyasiya vtulkası istiqamətində it l m kl   ixarılır.

## DİQQƏT

**Xamıtın i indəki podŐipnik yuvasının t mizliyindən əmin olun. PodŐipnik asanlıqla s r Őm lidir. PodŐipniki i eri itələmək  c n həddən artıq güc tətbiq  tm yin.**

## 10. Yenidən montaj proseduru

### 10.1 Yay membranlı ötürücü

Ötürücü bölmə 8.2-  uyđun olaraq s k ld kd , Ötürücünü yenidən yıđmaq  c n aŐağıdakı addımları yerinə yetirin:

- A. PorŐendeki (43) yayı (39) d yiŐdirin.
- B. Őaybanı (44) v  kontrqaykanı (45) d yiŐdirin.  
**Qeyd: Kontraqayka (45) bütün yiv uzunluđundan ke irilmis  Őakild  burulmalıdır.**
- C. Membran və yuxarı membran qutusunu yenidən yıđmaq  c n Bölmə 9.1, E-L addımlarına baxın.
- D. Kontrqaykanı (46) v  pərçimi (35) d yiŐdirin.
- E. Düzgün istiqaməti m  yynl Ődirin v  Ötürücünü xamıtın üzərinə yerl Ődirib, yaylı Őaybaları (37), baŐlıqlı vintləri (36) d yiŐdirin v  möhkəm bərkidin.
- F. Ötürücü Őtokunun tənzimlənməsi  c n Bölmə 11-  istinad edin.

### 10.2 Korpus Y/Q-da Yay Membranlı  t r c  (Őakil 16 v  17-y  istinad edin)

Lazımı texniki xidmət baŐa çatdıqdan və ya klapan, ötürücü v  xamıt d stini d yiŐdirdikdən sonra aŐağıdakı prosedurdan istifadə edərək yenidən yıđın:

- A. Klapanın  t r c y  düzgün oriyentasiyasını təyin edin.
- B. Lazım gəldikdə korpusun yivli mill rini (28) v  keçirmə flanŐının yivli mill rini (13) yenidən yerl Ődirin.  
**Qeyd:  t r c n n vəziyyətindən asılı olaraq,  l atanlıđı asanlaŐdırmaq  c n xamıt dəlikləri vasitəsilə yerl Ődirildikd  korpus boltlarının (qısa boltlar) xamıtın giriŐinin önündə yerl Ődirilm sin  əmin olun.**
- C. İzolyasiya vtulkası (12) v  val podŐipnikinin (8) xamıtı taxıldıđından əmin olun. Tıxacı bađlı vəziyyətə gətirmək  c n valı  v irin.
- D. Klapan valını qismən xamıtın alt giriŐin  daxil edin ki, keçirmə flanŐını (14) valın (19)  st n  yerl Ődirm k  c n



kifayət qədər yer olsun.

**Qeyd: Keçirmə flanş (14) valın (19) üzərinə çökək tərəfi klapın kipgəcinə (17) doğru olmaqla yerləşdirilməlidir.**

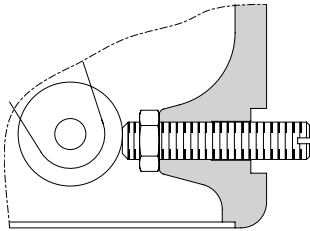
- E. Keçirmə flanşdakı (14) yuvaların keçirmə flanşının boltlarına (13) uyğun olduğundan əmin olun.
- F. Keçirmə flanş val üstündə olmaqla, klapını xamit (33) istiqamətində və xamitda (33) olan izolyasiya vtulkasından (12) sürüşdürməyə davam edin.
- G. Qolu (34) xamitda və val ilə eyni xəttə elə yerləşdirin ki, qol valı dəliyin bir tərəfindəki patron val podşipnikinə (8) doğru yönəldilsin və valı qol yuvalarına birləşdirin.

**Qeyd: Val qola elə bağlanmalıdır ki, qolun dəliyinə yerləşdirildikdə pərçim ştiftinin üstündəki göstərici bölgüsü klapının bağlandığını göstərsin. Pərçim ştiftini müvəqqəti olaraq qola (34) yerləşdirin və göstərici bölgüsünün uyğunlaşmasını yoxlayın. Bölgü sadəcə ön qapaqdakı (32) qapalı göstərici xəttinə toxunmağa başlamalıdır (Şəkil 18-ə baxın). İstiqamət dəyişmərsə, qolu və xamit üzərindəki işarəni düzəldin, sonra uyğunlaşmanı yoxlayın. (Şəkil 17-yə istinad edin).**

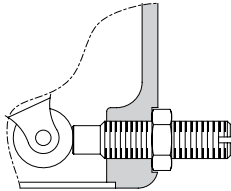
## DİQQƏT

Eyni səviyyədə tənzimlənməni yoxlamaq üçün hava təzyiqindən istifadə etməyin, çünki normal iş zamanı və tam hava təzyiqi ilə göstərici qapaqdakı qapalı göstərici işarəsini keçə bilər. Bu qəbul ediləndir.

- H. Val podşipnikini (8) birləşdirmək üçün valı qol vasitəsilə tamamilə sürüşdürün. Bu vəziyyətdə xamit artıq klapın qapağının flanşına tamamilə oturmuş olmalıdır.
- I. Korpusun yivli mil qaykalarını (27) dəyişdirib, sıxın.
- J. Keçirmə flanşının yivli mil boltlarını (94) dəyişdirib, yalnız əlinizlə sıxın.
- K. Qolu (34) valın üstündə (19) klapına doğru sürüşdürüb, qolun başlıqlı vintini (49) sıxın.
- L. Qolu və valı xamitdəki podşipnikə (8) doğru çəkin.



CAMFLEX 6" və 7" STANDART MƏHDUDLAŞDIRICI FIKSATOR



CAMFLEX 4.5" STANDART MƏHDUDLAŞDIRICI FIKSATOR

Şəkil 9

## DİQQƏT

Bu, valın (19) val podşipnikinə (8) söykənməsini və klapının sərbəst işləməsini təmin etmək üçün lazımdır.

- M. Qolun başlıqlı vintini (49) boşaldın və qolu (34) elə sürüşdürün ki, valın podşipnikinə (8) söykənsin və başlıqlı vinti (49) sıxın.  
**Qeyd: ötürücü silindri (38) çıxarılıbsa, N addımına keçin. Çıxarılmayıbsa, "Ötürücü Milinin Tənzimlənməsi", Bölmə 11-ə keçin.**
- N. Ötürücünün istədiyiniz hərəkətini müəyyənləşdirin və xamitın (33) üzərindəki ötürücü silindrini (38) dəyişdirin və yerində dörd başlıqlı vint (36) və yaylı şaybalarla (37) sabitləyin.
- O. Ötürücü ştokunun tənzimlənməsi üçün Bölmə 11-ə istinad edin.

### 10.3 Şturvalın yenidən yığılması

- A. Klapını elə yerləşdirin ki, qapaq (11) üzə yuxarı yöndə dursun.
- B. Truarc halqasını (50) və şturvalın şaybasını (51) şturvalın güc vintindən çıxarın.
- C. Şturvalın kilidli güc vintini (52) xamitın içərisində müvafiq dəliyə yerləşdirin və saat əqrəbi istiqamətində burun.
- D. Qaykanı (51) və Truarc halqasını (50) dəyişdirin.
- E. Şturvalı şaybanın əksinə yüngülcə geri çəkin və kiliddən (52) istifadə edərək qapalı vəziyyətdə kilidləyin.
- F. Alt qapağı (11) yerinə oturdaraq dəyişdirin.

**Qeyd: Şturvalın istifadəsi üçün kilidi (52) boşaldıb, çevirin. Şturvalı istənilən vəziyyətdə sabitləməklə ondan klapandakı məhdudlaşdırıcı fiksator kimi istifadə etmək olar.**

### 10.4 Məhdudlaşdırıcı fiksatorun yenidən yığılması

Ötürücü ölçüsündən asılı olaraq məhdudlaşdırıcı fiksatorun iki fərqli şəkildə montajı: Şəkil 9-a baxın.

### 10.5 Klapın korpusunun yenidən yığılması (Şəkil 16-ya istinad edin)

Yenidən yığılmadan əvvəl, klapın korpusu yaxşıca təmizlənməlidir və Bölmə 9.2-də göstəriləyi kimi yuva halqası və tıxac üst-üstə yerləşdirilə bilər. Yuxarıdakılar tamamlandıqdan sonra aşağıdakı addımları yerinə yetirin:

## DİQQƏT

Yenidən montaj zamanı sürtkü yağları və kipləşdiricilər tələb olunur. Şəkil 15 müəyyən xidmət şərtləri üçün tövsiyə olunan məhsulları əks etdirir. İstifadə olunan istənilən sürtkü yağının istismar şəraitinə uyğunluğundan əmin olun.

- A. Oturacaq halqası fiksatorunun yivlərinə az miqdarda yiv yağı çəkin, yuva halqası fiksatorunu (3) quraşdırın və yalnız əllə sıxın.

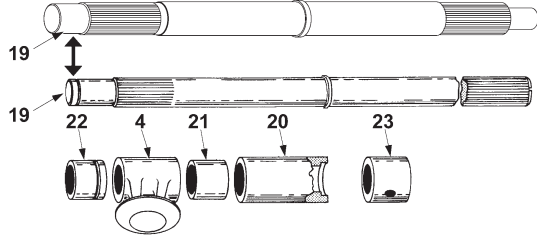
## DİQQƏT

Bu dəfə yuva halqası fiksatorunu texniki şərtlərdə göstərilən son moment ölçülərə uyğun çəkin bağlamayın.



- B. Klapan korpusunu (1) düz bir səthə elə yerləşdirin ki, yuva aşağıda qalsın.
- C. Alt istiqamətləndirici vtulkani (22) tövsiyə olunan yağla yağlayın və korpusa daxil edin.

**Qeyd: İstiqamətləndirmə vtulkasındakı (22) nov korpuzun mərkəzinə yönləndirilmiş olmalıdır. Düzgün montaj ardıcılığı üçün Şəkil 10-na istinad edin. Val (19) əvvəlki dizayna malikdirsə, onun yuvarlaq yivləri ola bilər, bu halda bərkitmə halqasını (18) quraşdırın.**



Şəkil 10

- D. Üst istiqamətləndirici vtulkani (21) aralıq borusunu (20) və val yuvalarını (tıxac tərəfdən) tövsiyə olunan yağla yağlayın.
- E. Aralıq borusunu (20) valın sürtkü yağı çəkilmiş hissəsinin üzərinə taxın

## DIQQƏT

Aralıq borusunda (20) girintili yiv varsa, bu aralıq borusu (20) valın (19) üzərinə elə yerləşdirilməlidir ki, valın çıxıntısı və ya kilidləmə halqası aralıq borusunun (20) bir ucundakı girintili yivə daxil olsun.

- F. Yuxarı istiqamətləndirmə vtulkasını (21) valın (19) üstünə taxın.
- G. Tıxacı (4) korpusa elə taxın ki, yuvarın üstündə qalsın.
- H. Valın funksional blokunu korpusa (1) daxil edin və tıxacı (4) və alt istiqamətləndirici vtulkani (22) bağlayın.

**Qeyd: Val (19) tıxacı elə daxil edilməlidir ki, tıxacı yerləşdikdən sonra valın xarici ucundakı yuva klapanı keçən axına perpendikulyar olsun.**

35002 SB, ayrıla bilən qapaq versiyasında N-dən U-ya qədər olan əməliyyatları yerinə yetirin.

- I. Kipgəc qutusu halqasını (23) batıq tərəfi xaricə, valın (19) üzərinə və klapan qapağının içərisinə quraşdırın, halqadakı dəliyin qapaqdakı yivli girişlə uyğunlaşmasından əmin olun.
- J. Qoruyucu ştiftin (16) yivlərinə uyğun sürtkü yağı çəkin, korpusun boynuna vintləyin və bərkidin.

## DIQQƏT

Təhlükəsizlik şifti tıxacı əvəz edilməməli olan təhlükəsizlik cihazıdır. Yalnız orijinal təchiz olunan təhlükəsizlik şiftlərindən istifadə edin. Ştift kipləşdirmə qutusunun halqasındakı (23) oyuğa keçməlidir. Birləşmədən əmin olmaq üçün valı əl ilə çəkərək sınaqdan keçirin.

- K. Kipgəci (17) elə quraşdırın ki, hər bir kipgəc parçasının kəsiyi yanaşı kipgəc parçasının kəsişməsindən təxminən 120° aralı olsun.

**Qeyd: 1"-dən 3"-ə qədər olan ölçülərdə (DN 25-dən 80-ə qədər) 7 ədəd kipgəcdən; 4"-dən 12"-ə qədər olan ölçülərdə (DN 100-dən 300-ə qədər) 6 ədəd kipgəcdən istifadə edin.**

- L. Kipgəc vtulkasını (15) batıq tərəfi xaricə qalacaq şəkildə taxın.
- M. Yuva halqasının birləşdirilməsi ilə əlaqəli Bölmə 10.6 ilə davam edin.

N-dən U-ya qədər yalnız çıxarıla bilən qapaq dizaynına aiddir:

- N. Lazım gəldikdə yivli milləri (103) qapağa (102) taxın.
- O. Dayandırma halqasını (100) taxın.
- P. Bərkidici araqatı (101) qapaqdakı kanala yerləşdirin Köhnə araqat (101) yenidən istifadə olunmamalıdır.
- Q. Yivli milləri olan qapağı korpusun üzərinə yerləşdirib qaykaları (104) burun.
- R. Qaykaları (104) Şəkil 11-dəki cədvələ görə sıxın.

Klapanın ölçüsü	Fırlanma momenti lb. fut	Fırlanma momenti m.N
1" (DN 25)	22	30
1½" (DN 40)		
2" (DN 50)	55	75
3" (DN 80)		
4" (DN 100)	107	145
6" (DN 150)		

Şəkil 11

**Qeyd: Qaykaları tədricən sıxmaq vacibdir, sıxma zamanı qapaq flanşı val oxuna uyğun olmalıdır.**

- S. Kipgəci (17) elə quraşdırın ki, hər bir kipgəc parçasının kəsiyi yanaşı kipgəc parçasının kəsişməsindən təxminən 120° aralı olsun.

**Qeyd: 1"-dən 3"-ə qədər olan ölçülərdə (DN 25-dən 80-ə qədər) 7 ədəd kipgəcdən; 4"-dən 12"-ə qədər olan ölçülərdə (DN 100-dən 300-ə qədər) 6 ədəd kipgəcdən istifadə edin.**

- T. Kipgəc vtulkasını (15) batıq tərəfi xaricə qalacaq şəkildə taxın.
- U. Yuva halqasının birləşdirilməsi ilə əlaqəli Bölmə 10.6 ilə davam edin.

## 10.6 Yuva halqası mövqeyinin təyini

Oturacaq halqasını və ya tıxacı dəyişdirərkən və ya sökərkən yuva halqasını (2) və tıxacı (4) eyni səviyyəyə gətirmək lazımdır. Aşağıdakı addımları yerinə yetirin:

- A. Klapanı fiksatoru (3) və yuva halqası (2) üzə yuxarı olacaq şəkildə düz bir səthə qoyun.

**Qeyd: Tökmə qəlib işarələr (=) korpusun yuva halqasının ucunu göstərir.**

- B. Fiksator halqasını (3) və yuva halqasını (2) çıxarın.
- C. Korpusa bağlanan yuva halqasının kənarına nazik hermetikləşdirmə qatı tətbiq edin və yuva halqasını (2) dəyişdirin.
- D. Yuva halqası fiksatorunun yivlərinə az miqdarda yiv yağı çəkin, yuva halqası fiksatorunu (3) quraşdırın və yalnız əllə sıxın.

## DIQQƏT

**Bu zaman yuva halqasının fiksatorunu fırlanma anı spesifikasiyasına uyğun sıxmayın.**

- E. Qolu (34) klapan valının üstünə taxıb (19) qolun başlıqlı vintini (49) sıxın.
- F. Qoldan (34) istifadə edərək, yuva halqası və tıxacın eyni səviyyəyə gəlməsi üçün kifayət qədər güc tətbiq edərək tıxacı əl ilə bağlayın.
- G. Oturacaq halqasının açarından istifadə edərək, yuva halqasının fiksatorunu Şəkil 12-də göstərilən minimum fırlanma anına qədər sıxın.

**Qeyd: Bəzi hallarda, metal oturacaqlı 3" -dən 12"-ə (DN 80-dən 300-ə qədər) qədər diametrlı klapanlar üçün 0,10 mm (0,004") qalınlığında və təxminən 6 mm (1/4") enində kağız parçasını tıxacın qabaq və arxa kənarının yuva halqası ilə təmasda olduğu yerə yerləşdirməklə bərabər səviyyəyə nail olmaq mümkündür. Qola bir qədər təzyiqlik etdikdə kağız zolaqlarının hər ikisi yerində sıxılmalıdır. 8"-dən 12"-ə qədər (DN 200-dən 300-ə qədər) olan klapanlarda kağız parçası 0,20 mm (0,008") qalınlığında və 12 mm (1/4") enində olmalıdır.**

Klapanın ölçüsü	Minimum fırlanma momenti	
	lb.ft	m.N
1" (DN 25)	60	81
1½" (DN 40)	95	130
2" (DN 50)	100	135
3" (DN 80)	290	395
4" (DN 100)	363	490
6" (DN 150)	825	1120
8" (DN 200)	975	1320
10" (DN 250)	1350	1830
12" (DN 300)	2250	3050

Şəkil 12

- H. Korpusun ötürücüyə montajı bölməsi ilə davam edin.

## 10.7 DVD lövhəsinin yenidən yığılması

Bölmə 8.3.2-də göstərilən metod və alətlərdən istifadə edərək, Lo-dB™ lövhəsinə Şəkil 13-də göstərilən fırlanma anı ilə bərkidin.

Klapanın ölçüsü	Sıxma momenti	
	lb.ft	m.N
1" (DN 25)	74	100
1½" (DN 40)	81	110
2" (DN 50)	100	135
3" (DN 80)	220	295
4" (DN 100)	363	490
6" (DN 150)	780	1050
8" (DN 200)	975	1320
10" (DN 250)	1320	1830
12" (DN 300)	2250	3050

Şəkil 13

## 11. Ötürücü ştokunun tənzimlənməsi (Şəkil 16 və 17-yə istinad edin)

Düzgün klapan əməliyyatını təmin etmək üçün aşağıdakı prosedurlar yerinə yetirilməlidir. Bu prosedurların yerinə yetirilməməsi klapanın zədələnməsi və avadanlığın nasazlığı ilə nəticələnə bilər.

### DİQQƏT

Klapanın düzgün işləməsi üçün ötürücü mili düzgün tənzimlənməlidir. Ötürücünü klapanı istədiyiniz yerdə və istiqamətdə yığılıqdan sonra aşağıdakılara riayət edin:

**Qeyd: Aşağıdakı addımlardan hər hansı biri təmir zamanı və ya ötürücünün klapanı istiqamətləndirilməsi zamanı tamamlanıbsa, növbəti addıma keçin.**

- A. İki ədəd qapaq vintini (30) açaraq ön qapağı (32) və arxa qapağı (29) çıxarın.
- B. Şturvalı (53) geri çəkin ki, qolun (34) hərəkətinə mane olmasın.
- C. Əgər müvafiqdirsə əlavə məhdudlaşdırıcı fiksatoru (77) geri çəkin ki, qolun (34) hərəkətinə mane olmasın.
- D. Ötürücüyə pnevmatik təzyiqlik vurun və qolu (34) orta vəziyyətə gətirin.

### DİQQƏT

İstifadədə olan ötürücü üçün Şəkil 14-də sadalanan təzyiqlik səviyyəsini keçməyin. Qolu (34) hərəkət etdirmək üçün şturvaldan (53) istifadə etməyin.

- E. Tənzimlənen göstəricini (88) iki ədəd vinti (89) açaraq çıxarın.
- F. Pərçim ştiftinin qısqacını (5), sonra da pərçim ştiftini (7) çıxarın.
- G. Pərçimlə (35) qolun (34) ayrılması üçün ötürücüyə pnevmatik təzyiqlik buraxın.
- Qeyd: Əgər cihaz pnevmatik açılındırsa, pərçimi (35) və qolu (34) ayıraraq, pərçimin kontrqaykasını (46) boşaldın və pərçimi çıxarın.**
- H. Pərçim ştiftini (7) qola (34) geri taxın.
- I. Qolu (34) əlinizlə elə itələyin ki, klapan bağlı vəziyyətdə olsun.
- J. Ön qapağı (32) müvəqqəti olaraq dəyişdirin və pərçim ştiftinin (7) yerini ön qapaqdakı qapalı mövqə göstəricisinin işarəsinə nisbətən yoxlayın (32).

### DİQQƏT

Hissələr arasındakı əlaqə Şəkil 18-də göstərilən kimi olmalıdır. Əgər belə deyilsə, xamət korpusdan ayrılmalı və qolun (34) valın üstündə mövqeyi yenidən təyin olunmalıdır. Müvafiq bölməyə istinad edin. Buna əməl edilməməsi klapanın qısa və ya yüksək gedişlə fırlanmasına səbəb ola və klapanı zədələyə bilər.

**Qeyd: Əgər cihaz pnevmatik açılındırsa, pərçimin kontrqaykasını (46) və pərçimi (35) dəyişdirin.**

- K. Yekun tənzimləmə üçün aşağıdakı bölmələrdən biri ilə davam edin. Pnevmatik açılan, Bölmə (K-1), Pnevmatik bağlanan Bölmə (K-2).

#### K-1. Pnevmatik açılma

Bölmə 11-də A addımından J addımına qədər olan prosedurları tamamladıqdan sonra, aşağıdakılarla davam edin:

- A. Pərçimin (35) üstündə xamıtın daxili xətti ilə eyni çizgidə bir xətt çəkin.
- B. Tənzimlənən hava təchizatını birbaşa ötürücüyə qoşun və 9 ölçülü ötürücülər üçün 8 f/d<sup>2</sup> izafi (.55 bar izafi), digərləri üçün isə 7 f/d<sup>2</sup> izafi (.48 bar izafi) tədricən tətbiq edin.
- C. Pərçim təxminən 1/4" hərəkət etməlidir.
- D. Qol və klapın tıxacı tamamilə bağlı mövqedə olduqda, pərçimdəki (35) və qoldakı (34) dəliklər eyni səviyyədə olmalıdır.

**Qeyd: Dəliklər xəttədirsə J addımı ilə davam edin. Xəttə deyilsə növbəti addıma keçin.**

- E. Qolu (34) tam açıq vəziyyətə gətirin.
- F. Pərçimin kontrqaykasını (46) əlçatan vəziyyətə gətirmək üçün tədricən kifayət qədər hava təzyiği tətbiq edin.

## DİQQƏT

İstifadədə olan ötürücü üçün Şəkil 14-də sadalanan təzyiç səviyyəsini keçməyin.

- G. Pərçimin kontrqaykasını (46) boşaldın.
- H. Ötürücüyə verilmiş pnevmatik təzyiği 7 f/d<sup>2</sup> izafi səviyyəsinə azaldın.
- I. Pərçimi (35) ötürücü milinin üzərində daxilə və ya xaricə elə vintləyin ki, pərçim (35) və qoldakı (34) dəliklər qam qapalı vəziyyətdə qol və tıxac ilə eyni səviyyədə olsun.
- J. Pərçim ştiftini (7) elə daxil edin ki, göstərici bölgüsü ön qapaqdan (32) görünsün və ştift qısqaqları (5) ilə sabitləyin.
- Qeyd: 6 və 7 ölçülü ötürücülərdə, tənzimlənən göstərici (88) olmadan, pərçim şifti (7) ön qapağa (32) doğru uzanacaq şəkildə quraşdırılmalıdır. Göstərici bölgüsü zədələnsə, boyanın görünməsi üçün onu ön qapağa (32) baxan uca tətbiq edə bilərsiniz.**
- K. Pərçimin kontrqaykasını (46) əlçatan vəziyyətə gətirmək üçün tədricən kifayət qədər hava təzyiği tətbiq edin və möhkəm sıxın.

## DİQQƏT

İstifadədə olan ötürücü üçün Şəkil 14-də sadalanan təzyiç səviyyəsini keçməyin.

- L. Pnevmatik təzyiği boşaldın.
- M. İstifadə olunursa qolun (34) üstündəki tənzimlənən göstəricini (88) vintlərlə (89) dəyişin.
- Qeyd: Lazım gəldikdə, ön qapaqdakı göstərici işarələrinə əsasən göstəricini tənzimləyin.**

- N. Ön qapağı (32) və arxa qapağı (29) dəyişdirib, qapaq vintləri ilə (30) yerinə bərkidin.

- O. Yay blokunun patron qapağını (58) və alt qapağını (11) dəyişdirin (Yerinə oturdaraq).

**Qeyd: Klapanı işə salmazdan əvvəl düzgün işləməsini təmin etmək üçün klapan ötürücüsünü tam bir dövrdə işlədin.**

- P. Arzu olunan halda şturvalı (53) və ya əlavə məhdudlaşdırıcı fiksatoru (77) istənilən vəziyyətə təyin edin.

#### K-1. Pnevmatik bağlanma

Bölmə 11-də A addımından J addımına qədər olan prosedurları tamamladıqdan sonra, aşağıdakılarla davam edin:

- A. Qolu (34) əlinizlə tam BAĞLI vəziyyətə gətirin.
- B. Tənzimlənən pnevmatik təchizatı ötürücüyə qoşun.
- C. Bağlı vəziyyətə uyğun gələn yekun pnevmatik təzyiği tədricən tətbiq edin. *Seria lövhəciyindəki dəyərə baxın.*
- D. Qol (34) və klapın tıxacı bağlı mövqedə olduqda, pərçimdəki (35) və qoldakı (34) dəliklər eyni səviyyədə olmalıdır.
- Qeyd: Dəliklər xəttədirsə H addımı ilə davam edin, xəttə deyilsə növbəti addıma keçin.**

- E. Hava təzyiğini buraxın ki, pərçim (35) qoldan (34) ayrılısın.

- F. Pərçimin kontrqaykasını (46) boşaldın.

- G. Pərçimi (35) daxilə və ya xaricə elə vintləyin ki, yuxarıdakı C bəndində göstərilən qapalı mövqeyə uyğun hava təzyiği verildikdə, pərçimdəki dəliklər və qol eyni səviyyədə olsun.

- H. Pərçim ştiftini (7) elə daxil edin ki, göstərici bölgüsü ön qapaqdan (32) görünsün və ştift qısqaqları (5) ilə sabitləyin.

**Qeyd: 6 və 7 ölçülü ötürücülərdə, tənzimlənən göstərici (88) olmadan, pərçim şifti (7) ön qapağa (32) doğru uzanacaq şəkildə quraşdırılmalıdır. Göstərici bölgüsü zədələnsə, boyanın görünməsi üçün onu pərçim ştiftinin (7) ön qapağa (32) baxan ucuna tətbiq edə bilərsiniz.**

- I. Pərçimin kontrqaykasını (46) sıxın.

- J. Pnevmatik təzyiği ötürücüyə buraxın.

- K. İstifadə olunursa qolun (34) üstündəki tənzimlənən göstəricini (88) vintlərlə (89) dəyişin.

**Qeyd: Tələb olunarsa, klapan qapalı vəziyyətdə olmaqla indikatoru (88) ön qapağın (32) göstərici işarələrinə uyğunlaşdırın.**

- L. Ön qapağı (32) və arxa qapağı (29) dəyişdirib, qapaq vintləri ilə (30) yerinə bərkidin.

- M. Yay blokunun patron qapağını (58) və alt qapağını (11) dəyişdirin (Yerinə oturdaraq).

**Qeyd: Klapanı işə salmazdan əvvəl düzgün işləməsini təmin etmək üçün klapan ötürücüsünü tam bir dövrdə işlədin.**

- N. Arzu olunan halda şturvalı (53) və ya əlavə məhdudlaşdırıcı fiksatoru (77) istənilən vəziyyətə təyin edin.

## 12. Korpus vəziyyətinin dəyişdirilməsi

### DİQQƏT

Axın istiqamətində və ya ötürücünün iş rejimində hər hansı dəyişiklik etməzdən əvvəl, klapanın və ötürücünün ölçüləri mövcud texnoloji şərtlərə uyğun olaraq dəyişdirilməlidir. Axın istiqamətində və ya sürücünün iş rejimində hər hansı bir dəyişiklik bu təlimatda göstəriləndi kimi həyata keçirilməlidir, əks halda bu, avadanlıqların nasazlığına səbəb ola bilər.

Xidmət tələblərinin və ya xidmət şəraitinin dəyişdirilməsi Camflex II klapanı vasitəsilə axın istiqamətinin dəyişdirilməsini tələb edə bilər. Şəkil 19-da klapanın tələblərə uyğun olaraq yerləşdirilə biləcəyi müxtəlif mövqelər və axın istiqamətləri göstərilir.

### DİQQƏT

Korpusun mövqeyini və axın istiqamətini dəyişdirmək üçün də ötürücünün yerini dəyişmək tələb oluna bilər. Ötürücünün yeri və hərəkətinin Şəkil 19-da göstərilən tövsiyə olunan mövqelərə və rejimlərə uyğun olduğundan əmin olun. Şəkillər ötürücü klapanın qarşısında olmaqla qapaqdan korpusa olan istiqamətdə göstərilir. Klapanı açmaq üçün ötürücü hər zaman tıxac valını saat əqrəbi istiqamətində çevirir.

Korpusun mövqeyini dəyişmək üçün aşağıdakı addımları yerinə yetirin:

- Şəkil 19-a baxın və istədiyiniz klapan mövqeyini, axın istiqamətini və tələb olunan ötürücü mövqeyini təyin edin.
- Tələb olunan sökülmə və yığılma prosedurları üçün bu təlimatın müvafiq hissəsinə keçin.

## 13. Ötürücü hərəkətinin dəyişdirilməsi

### DİQQƏT

Axın istiqamətində və ya ötürücünün iş rejimində hər hansı dəyişiklik etməzdən əvvəl, klapanın və ötürücünün ölçüləri mövcud texnoloji şərtlərə uyğun olaraq dəyişdirilməlidir. Axın istiqamətində və ya sürücünün iş rejimində hər hansı bir dəyişiklik bu təlimatda göstəriləndi kimi həyata keçirilməlidir, əks halda bu, avadanlıqların nasazlığına səbəb ola bilər.

- İki ədəd qapaq vintini (30) açaraq ön qapağı (32) və arxa qapağı (29) çıxarın.
- Yay blokunun patron qapağını (58) çıxarın (keçməli mexanizm).
- Alt qapağı (11) çıxarın (keçməli mexanizm).
- Əl ilə yükləmə panelindən istifadə edərək, qolu (34) aralıq vəziyyətə gətirmək üçün ötürücüyə kifayət qədər hava təzyiqi tətbiq edin.

### DİQQƏT

İstifadədə olan ötürücü üçün Şəkil 14-də sadalanan təzyiqlik səviyyəsini keçməyin. Qolu hərəkət etdirmək üçün şturvaldan istifadə etməyin.

- Pərçim ştiftinin qısqaclarını (5), sonra da pərçim ştiftini (7) çıxarın.
- Qolu elə vəziyyətə gətirin ki, şturvalın güc vinti blokuna təmas etməsin.
- Truarc halqasını (50) və şturvalın şaybasını (51) şturvalın güc vintindən çıxarın.
- Şturvalın güc vintini açıb, xamıtdan (33) çıxarın.

Klapanın ölçüsü	Ötürücü ölçüsünün diametri	Maksimum pnevmatik təchizat				Tövsiyə olunan boru sistemi	
		A 564 Gr 630 Val		Ostenitik paslanmayan polad val			
		düym (mm)	kPa	f/d <sup>2</sup>	kPa	f/d <sup>2</sup>	mm
1" (DN 25)	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> (114)	138	20	138	20	8x10	3/8"
1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " (DN 40)	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> (114)	172	25	172	25	8x10	3/8"
2" (DN 50)	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> (114)	207	30	207	30	8x10	3/8"
3" (DN 80)	6 (152)	207	30	207	30	8x10	3/8"
4" (DN 100)	6 (152)	310	45	310	45	8x10	3/8"
6" (DN 150)	7 (177)	448	65	310	45	8x10	3/8"
8" (DN 200)	7 (177)	517	75	379	55	8x10	3/8"
10" (DN 250)	7 (177)	517	75	448	65	8x10	3/8"
12" (DN 300)	7 (177)	517	75	517	75	8x10	3/8"
6" (DN 150)	9 (228)	344	50	276	40	8x10	3/8"
8" (DN 200)	9 (228)	344	50	276	40	8x10	3/8"
10" (DN 250)	9 (228)	448	65	310	45	8x10	3/8"
12" (DN 300)	9 (228)	517	75	379	55	8x10	3/8"

Şəkil 14



Xidmət	Hermetikləşdirici	Sürtkü yağı	Membran yapışqanı
Kondensat və buxar	Silver Seal T-J, Turbo 50 or HYLOMAR SQ 32	Molykote G və ya GRAPHENE 702	3M High Track yapışan ötürücü lent (və ya bənzəri)
Cryogenic -20 °F-dən -320 °F-yə (-29 °C-dən -196 °C-yə)	Crown N. 9008 Teflon sprej və ya RODORSIL CAF 730	Crown N. 9008 Teflon sprej və ya GRAPHENE 702	3M təzyiqlə həssa lent, iki qat örtüklü (və ya bənzəri)
Oksigen	Drilube tipi 822 və ya BONNAFLON S/9	Drilube tipi 822 və ya OXIGNENOEX FF250	Eastman 910 sement (və ya bənzəri)
Bütün digərləri <sup>(1)</sup>	John Crane Plastik qurğuşun N.2 HYLOMAR SQ 32	Molykote G və ya GRAPHENE 702	Goodyear Plibond sement (və ya bənzəri)

(1) Qida Xidmətləri istisna olmaqla.

Şəkil 15

I. Şturvalın yivli tıxacını (48) çıxarın.

**Qeyd:** *Ötürücü şturvalın yivli tıxacı əvəzinə əlavə məhdudlaşdırıcı fiksator (77) ilə təchiz olunubsa, o, çıxarılmalıdır.*

## DIQQƏT

Ötürücünün ölçüsündən və çəkisindən asılı olaraq, yay bloku və ya xamıtı çıxararkən düzgün qaldırma və dəstək prosedurlarından istifadə etmək tövsiyə olunur.

- J. Yay blokunun düzgün şəkildə dəstəklənməsini təmin edin.
- K. Başlıqlı vintləri (36) və yaylı şaybaları (37) boşaldın və çıxarın, sonra yay blokunu (38) çıxarın.

## DIQQƏT

Ötürücünün klapana doğru istiqaməti xamıtın klapana ətrafında dönməsini tələb edərsə, işə davam etməzdən əvvəl xamıtın mövqeyinin dəyişdirilməsi ilə bağlı 12-ci Bölməyə riayət edilməsi tövsiyə olunur.

- L. Xamıtı klapana tələb olunan istiqamətdə quraşdıraraq, yay blokunu (38) xamıtın istədiyiniz vəziyyətinə yerləşdirin, başlıqlı vintlər (36) və yaylı şaybalarla (37) bərkidin və möhkəm sıxın.
- M. Şturvalın güc vintini yaylı membran ötürücüsünün əks tərəfində olan xamıtın güc vinti dəliyinə bağlayın.
- Qeyd:** *Şturvalın hərəkəti həmişə pnevmatik hərəkət ilə eynidir və yaya əks istiqamətdədir.*
- N. Şturval şaybasını (51) və Truarc halqasını (50) dəyişdirin və şturvalı elə geri çəkin ki, güc vinti qolun işinə mane olmasın.
- O. Şturvalın yivli tıxacını (48) dəyişdirin.
- Qeyd:** *Klapana yivli tıxac əvəzinə əlavə məhdudlaşdırıcı fiksator (77) ilə təchiz olunubsa, onu indi quraşdırmalısınız, ancaq bu zaman qolun işinə mane olmaması üçün geri çəkildiyinə əmin olun.*
- P. Ötürücü ştokunun tənzimlənməsi üçün Bölmə 11-ə davam edin.

## 14. Əl ilə istifadə olunan ötürücü seçimi

Əl ilə idarə olunan ötürücü şturvalı saat istiqamətində çevirərək klapanı bağlamaq üçün nəzərdə tutulmuşdur. Şturvalın fırlanmasının qarşısının alınması şturval (53) və fiksator (87) arasında yerləşən boşaltma cihazı ilə təmin edilir.

### 14.1 Sökmə proseduru

Əl ilə idarə olunan ötürücünün sökülməsi proseduru yaylı membran ötürücüsünün sökülməsi proseduruna bənzəyir, Bölmə 8.1-ə baxın.

### 14.2 Texniki qulluq

Əl ilə idarə olunan ötürücüyə müntəzəm texniki xidmət şturvalın güc vintinin müntəzəm olaraq uyğun sürtkü yağı ilə yağlanmasını tələb edir.

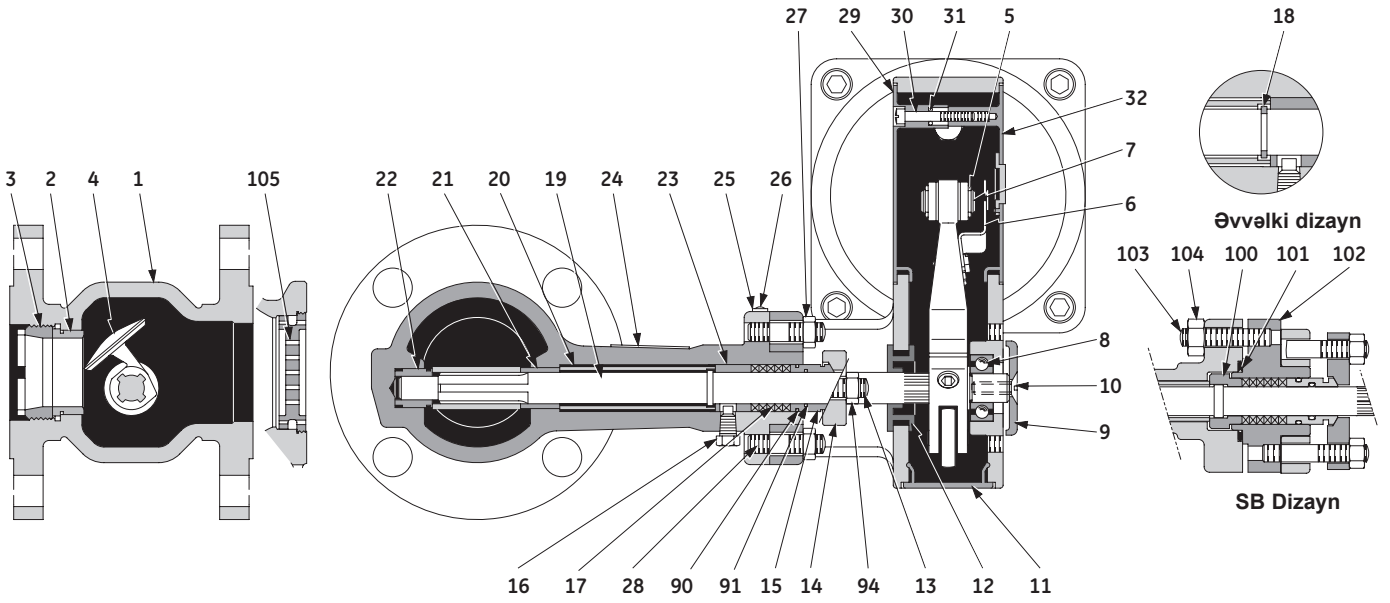
İstismar şəraitlərindən və ya korroziyadan asılı olaraq podşipniklərin dəyişdirilməsi lazım gələ bilər.

Şturvalın kilidləmə mexanizminin dəyişdirilməsi lazım gələ bilər.

### 14.3 Yenidən yığma proseduru

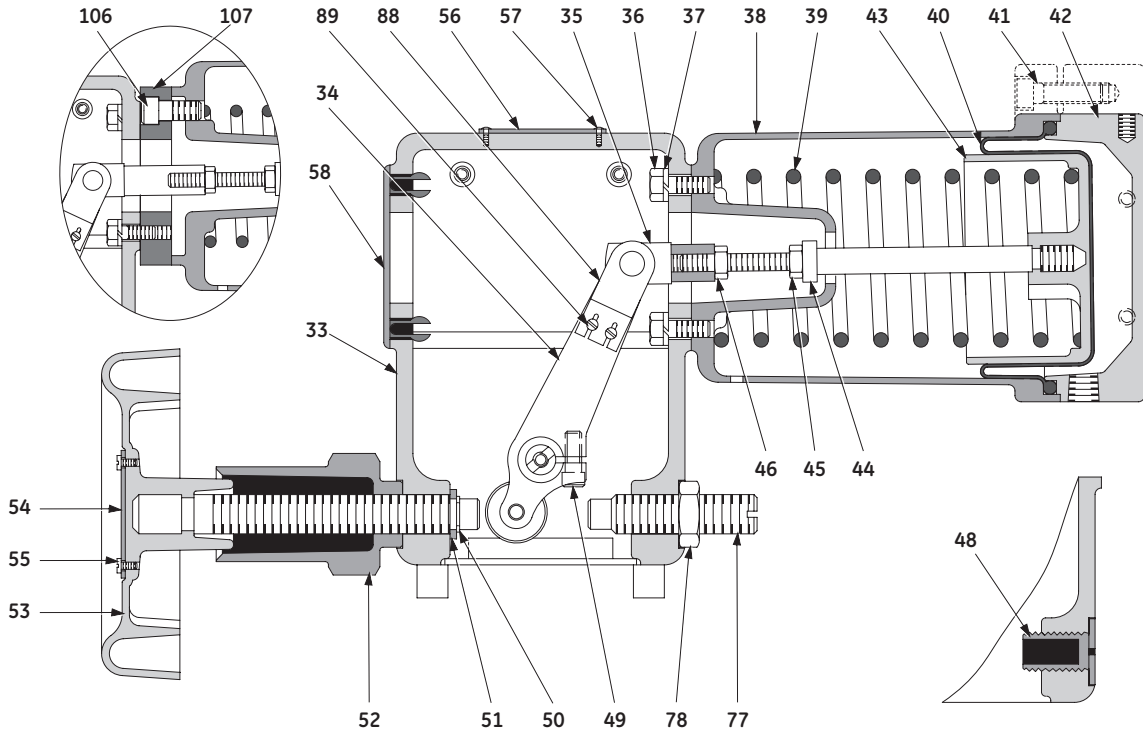
Əl ilə istifadə olunan ötürücünün yenidən yığılması üçün xüsusi bir tənzimləmə yoxdur. Ətraflı məlumat üçün Şəkil 21-ə baxın.





Şəkil 16

N°9 Əvvəlki dizayn



Şəkil 17

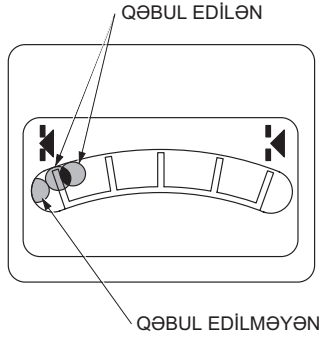
## Hissələr haqqında məlumat

İst.	Miqdarı	Hissənin adı	İst.	Miqdarı	Hissənin adı	İst.	Miqdarı	Hissənin adı
1	1	Gövdə	28	2	Gövdənin yivli mili	56	1	Seriya lövhəciyi
2	1	Yuva halqası	29	1	Arxa qapaq	57	2	Lövhe vinti
3	1	Fiksator	30	2	Qapaq vinti	58	1	Patron qapağı
4	1	Tıxac	31	2	Vint fiksatoru	60	•	Kontrflaş
5	2	Pərçim ştiftinin qısqacı	32	1	Ön qapaq	61	•	Bərkitmə halqası
6	1	Göstərici bölgüsü	33	1	Xamıt	64	•	Düymə
7	1	Pərçim şifti	34	1	Qol	67	•	Düymə
8	1	Podşipnik	35	1	Pərçim	68	•	Qayka
9	1	Val qapağı	36	4	Başlıqlı vint	77	1	Məhdudlaşdırıcı fiksator
10	1	Qapaq vinti	37	4	Kilid şaybası	78	1	Qayka
11	1	Alt qapaq	38	1	Yay bloku	88	1	Tənzimlənən göstərici
12	1	İzolyasiya vtulkası	39	1	Yay	89	2	Göstərici vinti
13	2	Kipkəc flansının yivli mili	40	1	Diafraqma	90	1	Daxili bərkitmə halqası
14	1	Keçirmə flanşı	41	4	Başlıqlı vint	91	1	Xarici bərkitmə halqası
15	1	Kipkəc vtulkası	42	1	Membran qutusu	92	1	Daxili bərkitmə halqası
16	1	Təhlükəsizlik şifti	43	1	Porşen-Ştok	93	1	Xarici bərkitmə halqası
17	••	Kipləşdirici	44	1	Kilid şaybası	94	2	Qayka
18 <sup>(1)</sup>	1	Valın fiksator halqası	45	1	Kilidli qayka	95	1	Daxili bərkitmə halqası
19	1	Val	46	1	Kilidli qayka	96	1	Xarici bərkitmə halqası
20	1	Araqat halqası	48	•	Yivli tıxac	100	1	Fiksator halqası
21	1	Yuxarı istiqamətləndirici	49	1	Qolun başlıqlı vinti	101	1	Gövdə araqatı
22	1	Aşağı istiqamətləndirici	50	1	Truarc halqası	102	1	Qapaq
23	1	Kipkəc qutusunun halqası	51	1	Şturval qaykası	103	4	Qapağın yivli mili
24	1	Xəbərdarlıq lövhəsi	52	1	Şturval kilidi	104	4	Qapaq qaykası
25	1	Axın istiqamətini göstərən ox	53	1	Şturval valı	105	1	Zəif desibel lövhəsi
26	2	Lövhe vinti	54	1	Şturval lövhəsi	106 <sup>(1)</sup>	4	Adapter vinti
27	2	Qayka	55	2	Lövhe vinti	107 <sup>(1)</sup>	1	Adapter

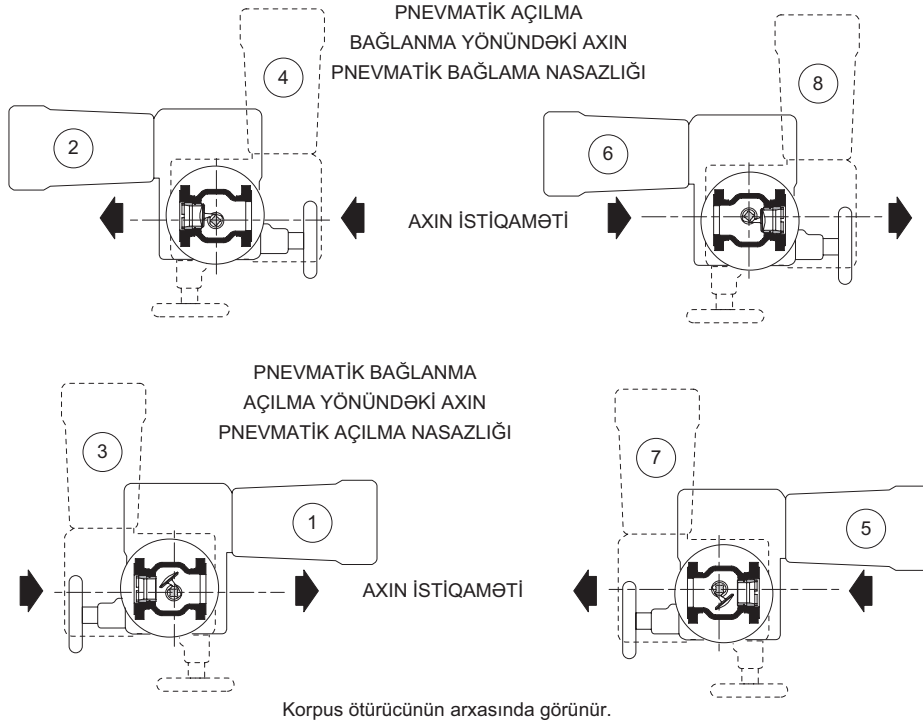
1. Yalnız əvvəlki dizayna aiddir.

• Miqdar seçimə görə dəyişir.

•• Miqdar ölçü və qapaq növünə görə dəyişir. Klapanın seriya qeydlərindən tələb olunan miqdarı təsdiq edin.

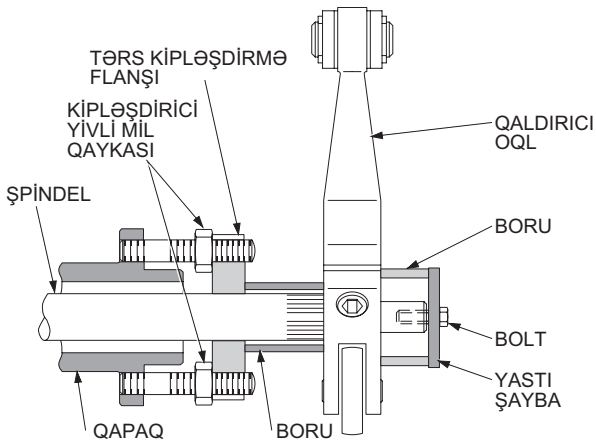


Şəkil 18

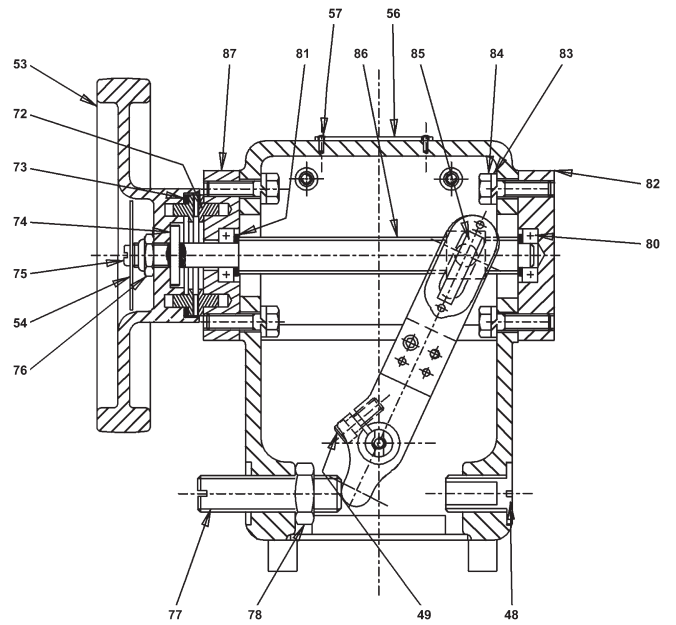


Korpus ötürücünün arxasında görünür.

Şəkil 19

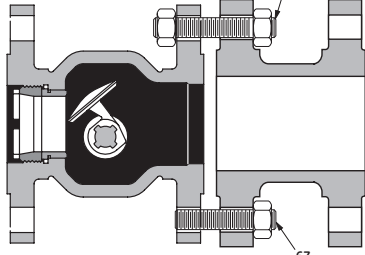


Şəkil 20

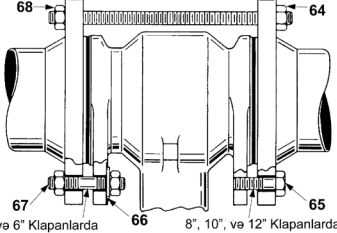


Şəkil 21

## Flanşlı korpuslar

Klapın dərəcələndirməsi		Uzun yivli mil (T) (64) Qısa yivli mil (G) (67)			Qaykalar	Uzun yivli mil (T) (64) Qısa yivli mil (G) (67)			Qaykalar	Uzun yivli mil (T) (64) Qısa yivli mil (G) (67)			Qaykalar
		Miqdarı	Uzunluq düym (mm)	Diametr	Miqdarı	Miqdarı	Uzunluq düym (mm)	Diametr	Miqdarı	Miqdarı	Uzunluq düym (mm)	Diametr	Miqdarı
		<b>1" (DN 25)</b>				<b>1 1/2" (DN 40)</b>				<b>2" (DN 50)</b>			
ANSI (Amerika Milli Standartlar İnstitutu) EN (ISO PN)	150 (20)	8T	2,50 (63,5)	1/2" (M14)	16	8T	2,75 (70,0)	1/2" (M14)	16	8T	3,25 (82,5)	5/8" (M16)	16
	300 (50)		3,00 (76,2)	5/8" (M16)			3,50 (88,9)	3/4" (M20)		16T	3,50 (88,9)		
	600 (100)	8G	3,00 (76,2)		8G	3,50 (88,9)	8T	(84,0)	M16	16	8T		(84,0)
EN DIN	PN 10 PN 16 PN 25 PN 40	8T	(71,0)	M12	16	8T	(84,0)	M16	16	8T	(84,0)	M16	16
		<b>3" (DN 80)</b>				<b>4" (DN 100)</b>				<b>6" (DN 150)</b>			
ANSI (Amerika Milli Standartlar İnstitutu) EN (ISO PN)	150 (20)	8T	3,50 (88,9)	5/8" (M16)	16	16T	3,50 (88,9)	5/8" (M16)	32	16T	4,00 (101,6)	3/4" (M20)	32
	300 (50)	16T	4,25 (108,0)	3/4" (M20)	32	16T	4,50 (114,3)	3/4" (M20)		24T	4,75 (120,6)		
	600 (100)	12T + 4G	5,00 (127,0) 4,25 (108,0)		28	12T + 4G	5,75 (146,0) 5,00 (127,0)	7/8" (M24)	28	20T + 4G	6,75 (171,5) 6,00 (152,4)	1"	(M27)
EN DIN	PN 10 PN 16 PN 25 PN 40 PN 63/64	16T	(84,0) (92,0)	M16	32	16T	(84,0) (102,0)	M16 M20	32	16T	(102,0) (119,0)	M20 M24	32
		<b>8" (DN 200)</b>				<b>10" (DN 250)</b>				<b>12" (DN 300)</b>			
ANSI (Amerika Milli Standartlar İnstitutu) EN (ISO PN)	150 (20)	16T	4,25 (108,0)	3/4" (M20)	32	24T	4,50 (114,3)	7/8" (M24)	48	24T	4,75 (120,6)	7/8" (M24)	48
	300 (50)	24T	5,50 (140,0)	7/8" (M24)	48	32T	6,25 (158,8)	1" (M27)	64	32T	6,75 (171,5)	1 1/8" (M30)	64
	600 (100)	20T + 4G	7,50 (190,5) 6,75 (171,5)	1 1/8" (M30)	44	U/D				U/D			
EN DIN	PN 10 PN 16 PN 25 PN 40	16T 24T	(102,0) (123,0) (137,0)	M20 M24 M27	32 48	24T	(106,0) (115,0) (133,0) (151,0)	M20 M24 M27 M30	48	24T	(106,0) (115,0) (133,0) (151,0)	M20 M24 M27 M30	48
						<p>1/2" : 1/2" 13 UNC 2A/2B                      5/8" : 5/8" 11 UNC 2A/2B                      3/4" : 3/4" 10 UNC 2A/2B                      7/8" : 7/8" 9 UNC 2A/2B                      1" : 1" 8 UNC 2A/2B                      1 1/8" : 1 1/8" 8 UNC 2A/2B                      1 1/4" : 1 1/4" 8 UNC 2A/2B</p>							
<b>Şəkil 22</b>													

# Flanşsız korpuslar

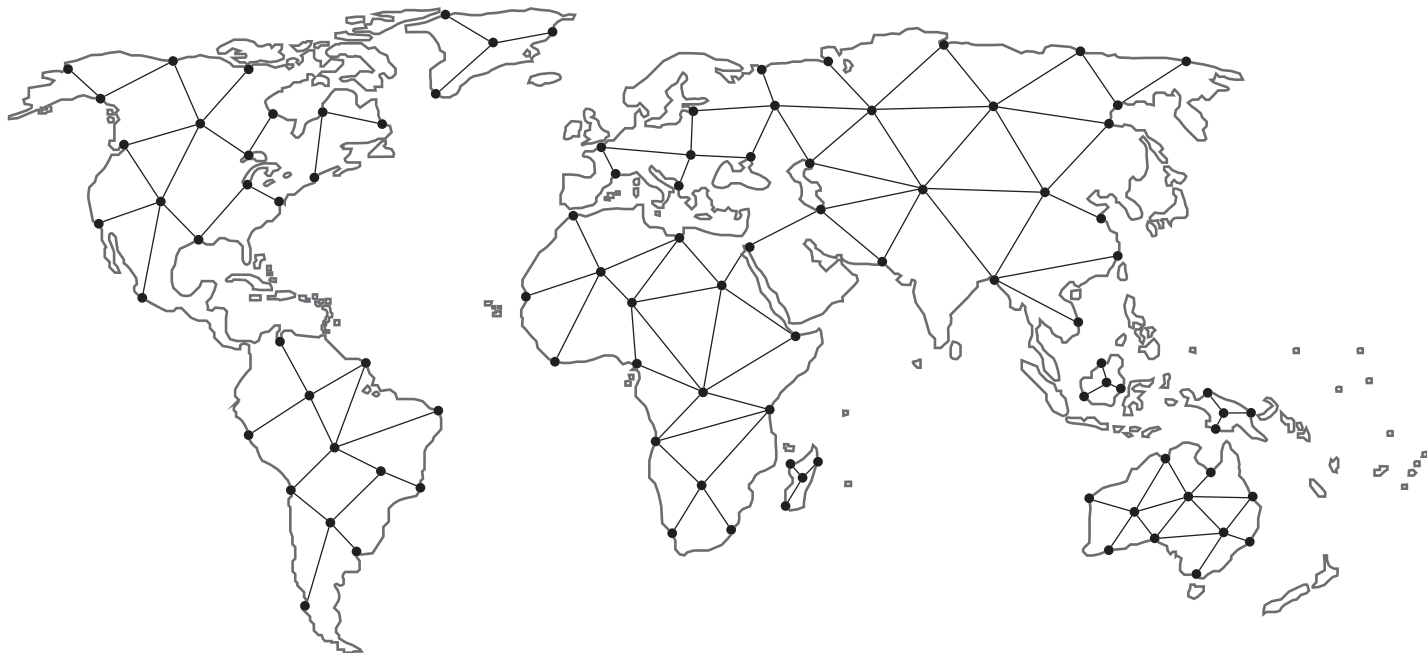
Klapın derecelendirmesi		Uzun yivli mil (T) (64) Qısa bolt (G) (67) Başlıklı vintlör (V) (65)			Qaykalar	Uzun yivli mil (T) (64) Qısa bolt (G) (67) Başlıklı vintlör (V) (65)			Qaykalar	Uzun yivli mil (T) (64) Qısa bolt (G) (67) Başlıklı vintlör (V) (65)			Qaykalar																							
		Miqdarı	Uzunluę düym (mm)	Diametr		Miqdarı	Miqdarı	Uzunluę düym (mm)		Diametr	Miqdarı	Miqdarı		Uzunluę düym (mm)	Diametr	Miqdarı																				
		<b>1" (DN 25)</b>			<b>1 1/2" (DN 40)</b>			<b>2" (DN 50)</b>																												
ANSI (Amerika Milli Standartlar İnstitütü) (ISO PN)	150 (20)	4T	7,50 (190)	1/2"	8	4T	7,50 (190)	1/2"	8	4T	4T	9,0 (230)	5/8"	8																						
	300 (50)		7,75 (195)	5/8"			7,50 (190)	5/8" (M16)			9,0 (230)	5/8" (M16)			7T	9,0 (230)	3,75 (95)	5/8"																		
	400																		7T	2G	9,0 (230)	3,75 (95)	5/8"	18												
	600 (100)																								7T	2G	9,0 (230)	3,75 (95)	5/8"	18						
EN DIN	PN 10	4T	7,50 (190)	1/2" (M12)	8	4T	7,50 (190)	5/8" (M16)	8	4T	9,0 (230)	5/8" (M16)	8																							
	PN 16																																			
	PN 25																																			
	PN 40																																			
	PN 63/64		8,10 (205)	5/8" (M16)	9,0 (230)	3/4" (M20)	4T	9,0 (230)	3/4" (M20)	8	4T	9,50 (240)	3/4" (M20)	8																						
PN 100	10 (250)	7/8" (M24)													8																					
			<b>3" (DN 80)</b>			<b>4" (DN 100)</b>			<b>6" (DN 150)</b>																											
ANSI (Amerika Milli Standartlar İnstitütü) (ISO PN)	150 (20)	4T	10,25 (260)	5/8"	8	7T	11,50 (290) 3,75 (95)	5/8"	18 D <sup>(1)</sup>	7T	7T	2G	13,75 (350) 4,50 (115)	3/4"	18 B <sup>(1)</sup>	18 B <sup>(1)</sup>																				
	300 (50)																7T	2G	12,0 (305) 4,50 (115)	3/4"	18	11T	2G	16,25 (410) 5,50 (140)	7/8"	26 C <sup>(1)</sup>										
	400																										16,0 (400) 6,0 (150)	1"	26							
	600 (100)																													7T	2G	10,25 (260) 3,75 (95)	5/8" (M16)	18 A <sup>(1)</sup>	7T	2G
EN DIN	PN 10	7T	10,25 (260) 3,75 (95)	5/8" (M16)	18 A <sup>(1)</sup>	7T	2G	11,50 (290) 3,75 (95)	5/8" (M16)	18 D <sup>(1)</sup>	7T	2G	14,0 (350) 4,50 (115)	3/4" (M20)	18 B <sup>(1)</sup>																					
PN 16																																				
PN 25																																				
PN 40																																				
		<b>8" (DN 200)</b>			<b>10" (DN 250)</b>			<b>12" (DN 300)</b>																												
ANSI (Amerika Milli Standartlar İnstitütü) (ISO PN)	150 (20)	6T 4V	13,75 (350) 3,0 (76)	3/4"	12	8T 8V	16,50 (420) 3,0 (76)	7/8"	16	8T 8V	18,50 (470) 3,0 (76)	7/8"	16																							
	300 (50)													10T 4V	17,0 (430) 4,0 (102)	1"	20	12T 8V	20,50 (520) 4,25 (108)	1 1/4"	24	12T 8V	22,50 (570) 4,25 (108)	1 1/4"	24											
	400																									18,125 (460) 4,25 (108)	1 1/8"	20,50 (520) 4,75 (120)	1 1/8"	16T 8V	22,50 (570) 4,75 (120)	1 1/4"	32			
	600 (100)																																	PN 10	6T 4V	13,75 (350) 3,0 (76)
EN DIN	PN 16	10T 4V	14,25 (360) 3,0 (76)	7/8" (M24)	20	8T 8V	17,0 (430) 3,25 (82)	1" (M27)	16	12T 8V	19,0 (480) 3,75 (95)	1 1/8" (M27)	24																							
PN 25	15,75 (400) 3,25 (82)													1" (M27)	18,125 (460) 3,75 (95)	1 1/8" (M30)	12T 8V	20,50 (520) 3,75 (95)	1 1/8" (M30)	24																
PN 40																					17,0 (430) 3,75 (93)	1 1/4" (M33)	20,0 (510) 3,75 (93)	1 1/4" (M33)	12T 8V	21,25 (540) 4,0 (100)	1 1/4" (M33)	24								
PN 63/64																													17,0 (430) 3,75 (93)	1 1/4" (M33)	20,0 (510) 3,75 (93)	1 1/4" (M33)	12T 8V	21,25 (540) 4,0 (100)	1 1/4" (M33)	24
 <p>2", 3", 4" ve 6" Klapanlarda 66 8", 10", ve 12" Klapanlarda</p>						<p>(1) Soldaki şekilde gösterildiği gibi her bir kısa yivli mil için bir qaykadan (66) istifade edin: A: M16N (18x32x3) mm B: M20N (22x40x3) mm C: M22N (24x45x3) mm D: L16N (18x40x3) mm</p>						<p>1/2" : 1/2" 13 UNC 2A/2B 5/8" : 5/8" 11 UNC 2A/2B 3/4" : 3/4" 10 UNC 2A/2B 7/8" : 7/8" 9 UNC 2A/2B 1" : 1" 8 UNC 2A/2B 1 1/8" : 1 1/8" 8 UNC 2A/2B 1 1/4" : 1 1/4" 8 UNC 2A/2B</p>																								

Şekil 23



# Ərazinizdəki ən yaxın yerli Kanal Tərəfdaşınızı tapın:

[valves.bakerhughes.com/contact-us](http://valves.bakerhughes.com/contact-us)



## Texniki sahə dəstəyi və zəmanət:

Telefon: +1-866-827-5378

[valvesupport@bakerhughes.com](mailto:valvesupport@bakerhughes.com)

[valves.bakerhughes.com](http://valves.bakerhughes.com)

Müəllif hüququ 2023 Baker Hughes Şirkəti. Bütün hüquqlar qorunur. Baker Hughes bu məlumatı "olduğu kimi", ümumi məlumat vermək məqsədi ilə təmin edir. Baker Hughes məlumatların dəqiqliyinə və ya tamlığına dair hər hansı bir bəyanat vermir və hər hansı növ, xüsusi, nəzərdə tutulmuş, yaxud şifahi olaraq, qanunla icazə verilən tam ölçüdə, o cümlədən müəyyən bir məqsədlə və ya istifadə ilə ticarət üçün əlverişliliyə və uyğunluğa təminat vermir. Baker Hughes beləliklə, müqavilə, haqsızlıq və ya başqa şəkildə iddia edilməsindən asılı olmayaraq hər hansı birbaşa, dolayı, nəticə etibarı ilə və ya xüsusi zərər, itirilmiş gəlirlərin tələb olunması, ya da məlumatların istifadəsindən yaranan üçüncü tərəflərin tələbləri üçün istənilən və ya bütün öhdəliklərdən imtina edir. Baker Hughes burada göstərilən spesifikasiyalar və xüsusiyyətlərdə dəyişiklik etmək, yaxud məhsulu istənilən vaxt xəbərdarlıq və ya öhdəlik olmadan dayandırmaq hüququnu qoruyub saxlayır. Ən cari məlumatlar üçün Baker Hughes nümayəndənlə əlaqə saxlayın. Baker Hughes loqosu, Masonellon, Lo-dB və Camflex Baker Hughes şirkətinin ticarət nişanlarıdır. Bu sənəddə istifadə olunan digər şirkətlərin və məhsulların adları qeydiyyatdan keçmiş əmtəə nişanları və ya müvafiq sahiblərə məxsus qeydiyyatdan keçmiş əmtəə nişanlarıdır.

**Baker Hughes** 

[bakerhughes.com](http://bakerhughes.com)