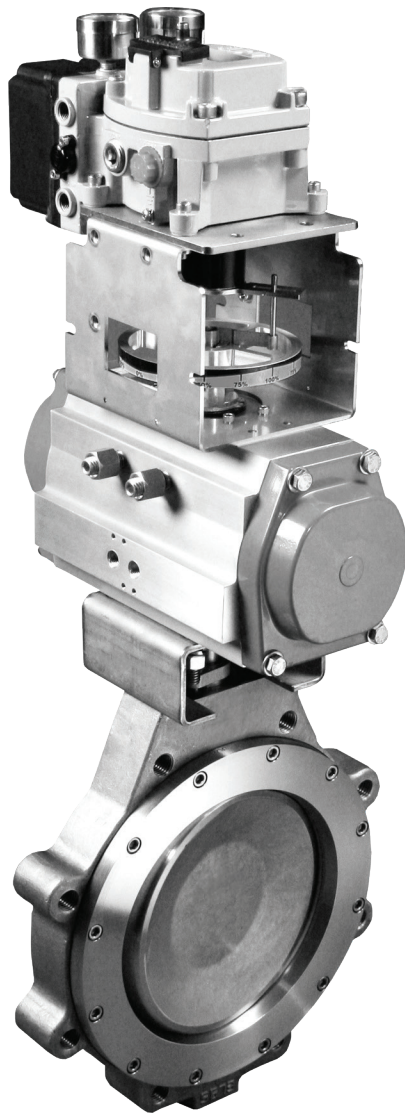


## 39004 seriyalı

Yüksək məhsuldarlıqlı drossel klapanına dair

təlimat kitabçası (Nəşr B)



**BU TƏLİMATLAR MÜŞTƏRİNİN/OPERATORUN NORMAL İSTİSMAR VƏ TEXNİKİ XİDMƏT PROSEDURLARINA ƏLAVƏ OLARAQ, MÜŞTƏRİNİ/OPERATORU LAYİHƏ ÜÇÜN SƏCİYYƏVİ MÜHÜM İSTİNAD MƏLUMATLARI İLƏ TƏMİN EDİR. İSTİSMAR VƏ TEXNİKİ QULLUQ FƏLSƏFƏLƏRİ MÜXTƏLİF OLDUĞU ÜÇÜN, BAKER HUGHES ŞİRKƏTİ (VƏ ONUN TABEÇİLİYİNDƏ OLAN VƏ FİLİAL ŞİRKƏTLƏRİ) SƏCİYYƏVİ PROSEDURLARI TƏLƏB ETMİR, LAKİN TƏCHİZ EDİLMİŞ AVADANLIĞIN NÖVÜNDƏN İRƏLİ GƏLƏN ƏSAS MƏHDUDİYYƏTLƏRİ VƏ TƏLƏBLƏRİ İRƏLİ SÜRÜR.**

**BU TƏLİMATDA NƏZƏRDƏ TUTULUR Kİ, OPERATORLARIN MÜMKÜN OLA BİLƏCƏK TƏHLÜKƏLİ MÜHİTLƏRDƏ MEXANİKİ VƏ ELEKTRİK AVADANLIĞINDAN TƏHLÜKƏSİZ İSTİFADƏ İLƏ BAĞLI ARTIQQ ÜMUMİ ANLAYIŞI VARDIR. ONA GÖRƏ DƏ, BU TƏLİMATLAR SAHƏYƏ TƏTBİQ EDİLƏN TƏHLÜKƏSİZLİK QAYDA VƏ NORMALARI, O CÜMLƏDƏN SAHƏDƏ DİGƏR AVADANLIQLARIN İSTİSMARINA VERİLƏN SƏCİYYƏVİ TƏLƏBLƏR İLƏ BİRLİKDƏ İZAH VƏ TƏTBİQ EDİLMƏLİDİR.**

**BU TƏLİMATLAR AVADANLIĞIN BÜTÜN TƏFƏRRÜATLARINI VƏ YA VARIANTLARINI ƏHATƏ ETMƏK NİYYƏTİ GÜDMÜR, YAXUD QURAŞDIRMA, İSTİSMAR VƏ YA TEXNİKİ QULLUQ MƏSƏLƏLƏRİNDƏ BÜTÜN MÜMKÜN HALLARA ƏMƏL ETMƏYİ TƏLƏB ETMİR. ƏLAVƏ MƏLUMAT TƏLƏB OLUNDUQDA, YAXUD MÜŞTƏRİNİN/OPERATORUN MƏQSƏDLƏRİNƏ XİDMƏT EDƏCƏK SƏVİYYƏDƏ ƏHATƏ OLUNMAMIŞ PROBLEM YARANARSA, BELƏ MƏSƏLƏ İLƏ BHGE ŞİRKƏTİNƏ MÜRACİƏT ETMƏK LAZIMDIR.**

**BAKER HUGHES ŞİRKƏTİNİN VƏ MÜŞTƏRİNİN/OPERATORUN HÜQUQLARI, ÖHDƏLİKLƏRİ VƏ MƏSULİYYƏTLƏRİ MÜSTƏSNA OLARAQ AVADANLIĞIN TƏCHİZİNƏ DAİR MÜQAVİLƏDƏ XÜSUSİ OLARAQ QEYD EDİLƏNLƏRLƏ MƏHDUDLAŞIR. BU TƏLİMATIN VERİLMƏSİ İLƏ BAKER HUGHES TƏRƏFİNDƏN AVADANLIQLA, YAXUD ONUN İSTİFADƏSİ İLƏ ƏLAQƏDAR HEÇ BİR ƏLAVƏ TƏMİNAT VƏ YA ZƏMANƏT VERİLMİR, YAXUD NƏZƏRDƏ TUTULMUR.**

**BU TƏLİMATLAR MÜŞTƏRİYƏ/OPERATORA MÜSTƏSNA OLARAQ, TƏSVİR EDİLMİŞ AVADANLIĞIN QURAŞDIRILMASINA, SINAĞINA, İSTİSMARINA VƏ/YAXUD TEXNİKİ QULLUĞUNA DAİR YARDIM GÖSTƏRMƏK MƏQSƏDİ İLƏ VERİLMİŞDİR. BAKER HUGHES ŞİRKƏTİNİN YAZILI İCAZƏSİ OLMADAN BU SƏNƏDİN TAM VƏ YA QİSMƏN SURƏTİNİ ÇIXARMAĞA İCAZƏ VERİLMİR.**

# Mündəricat

<b>Diqqət: Təhlükəsizliyə dair məlumat .....</b>	<b>1</b>
<b>Giriş .....</b>	<b>2</b>
<b>1.0 Quraşdırma .....</b>	<b>2</b>
<b>2.0 Texniki xidmət.....</b>	<b>3</b>
<b>3.0 Ştok kipkəcinin dəyişdirilməsi .....</b>	<b>3</b>
<b>4.0 Oturacağın dəyişdirilməsi.....</b>	<b>3</b>
<b>5.0 Disk və oturacağın dəyişdirilməsi.....</b>	<b>4</b>
<b>Odadavamlı drossel klapanı üzrə xüsusi təlimatlar .....</b>	<b>6</b>
<b>1.0 Quraşdırma .....</b>	<b>6</b>
<b>2.0 Ştok kipkəcinin dəyişdirilməsi .....</b>	<b>6</b>
<b>3.0 Oturacağın dəyişdirilməsi.....</b>	<b>6</b>
<b>4.0 Ştok və diskin dəyişdirilməsi .....</b>	<b>6</b>
<b>5.0 Sahədə nizamlamalar — Bütün klapanlar .....</b>	<b>6</b>

## Təhlükəsizliyə dair məlumat

### Diqqət - Quraşdırmazdan əvvəl lütfən tanış olun

Bu təlimat kitabçasında lazım olan yerlərdə təhlükəsizliklər ilə bağlı bu ya digər mühüm məlumatları diqqətinizə çatdırmaq üçün **TƏHLÜKƏ**, **XƏBƏRDARLIQ** və **EHTİYATLI OLUN** başlıqları verilmişdir. Tənzimləyici klapanı quraşdırmazdan və ona texniki qulluq göstərməzdən əvvəl təlimatları diqqətlə oxuyun. **TƏHLÜKƏ** və **XƏBƏRDARLIQ** ilə əlaqəli təhlükələr xəsarət alma hallarına aiddir. **EHTİYATLI OLUN** avadanlıq və ya əmlakın zədələnməsi ilə bağlı təhlükələri nəzərdə tutur. Müəyyən istismar şəraitlərində zədələnmiş avadanlıqdan istifadə texnoloji sistemin işinə mənfi təsir göstərə və nəticədə, xəsarətə və ya ölümə səbəb ola bilər. Təhlükəsiz işi təmin etmək üçün bütün **TƏHLÜKƏ**, **XƏBƏRDARLIQ** və **EHTİYATLI OLUN** bildirişlərinə əməl etmək lazımdır.



Bu, təhlükəsizliklə bağlı xəbərdar edən nişandır. O, mümkün xəsarətə səbəb olan təhlükələri diqqətinizə çatdırır. Mümkün xəsarət və ya ölüm hallarının qarşısını almaq üçün bu nişandan sonra verilən bütün təhlükəsizlik məlumatlarına əməl edin.



Qarşısı alınmadıqda ciddi xəsarətə səbəb olacaq mümkün təhlükəli şəraiti bildirir.



Qarşısı alınmadıqda kiçik və ya orta səviyyəli xəsarətə səbəb olacaq mümkün təhlükəli şəraiti bildirir.



Qarşısı alınmadıqda kiçik və ya orta səviyyəli xəsarətə səbəb olacaq mümkün təhlükəli şəraiti bildirir.



Xəbərdarlıq işarəsi olmadan istifadə qarşısı alınmadıqda əmlakın zədələnməsi ilə nəticələnen potensial təhlükəli vəziyyəti göstərir.

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

## Bu Təlimat haqqında

- Bu təlimatda verilmiş məlumat əvvəlcədən bildiriş vermədən dəyişdirilə bilər.
- Baker Hughes şirkətinin yazılı icazəsi olmadan bu təlimatda verilmiş məlumatı tam və ya qismən köçürmək və ya surətini çıxarmaq olmaz.
- Bu təlimatda verilmiş məlumatla bağlı hər hansı xətalər və ya suallarla yerli təchizatçınıza müraciət edin.
- Bu təlimat xüsusi olaraq 28000 39004 idarəetmə klapanları üçün hazırlanıb və bu məhsul

## Faydalı istismar müddəti

39004 seriyalı idarəetmə klapanları üçün cari hesablanmış istismar müddəti 25+ il təşkil edir. Məhsulun normal istismar müddətini artırmaq üçün ildə bir dəfə yoxlamalar, planlı texniki xidmətlər və tələb olunan qaydada quraşdırma işləri aparmaq vacibdir, məhz belə halda məhsula göstərilən mənfi təsirin qarşısını almaq mümkündür. Xüsusi istismar şəraitləri məhsulun normal istismar müddətinə öz təsirini göstərir. Xüsusi tətbiqi üzrə göstərişlər üçün, lazım gələrsə quraşdırmadan öncə zavod ilə məsləhətləşin.

## Zəmanət

Baker Hughes şirkəti tərəfindən satılan malların yola salındığı gündən bir il müddətinə materialın və istehsalat qüsurlarından azad olacağına zəmanət verilir, bir şərtlə ki, sözügedən mallar Baker Hughes tərəfindən tövsiyə edilmiş qaydada istifadə edilsin. Baker Hughes şirkəti hər hansı məhsulun istehsalını dayandırmayacaq və ya məhsulun materiallarını, dizaynını və ya texniki spesifikasiyalarını əvvəlcədən bildiriş vermədən dəyişmək hüququnu saxlayır.

### Qeyd: Quraşdırmadan əvvəl:

- Klapan müvafiq hazırlıq keçmiş tam ixtisaslı və bilikli peşəkarlar tərəfindən quraşdırılmalı, istismara salınmalı və xidmət edilməlidir.
- Bütün ilişmiş zibillərin sistemdən çıxarılmasını təmin etmək üçün ətrafdakı bütün boru xətləri diqqətlə təmizlənməlidir.
- Müəyyən istismar şəraitlərində zədələnmiş avadanlıqdan istifadə sistemin istismar keyfiyyətinin aşağı düşməsinə səbəb ola bilər ki, bu da, işçilərin xəsarət almasına və ya ölümünə gətirib çıxara bilər.
- Spesifikasiyalara, struktura və istifadə edilmiş komponentlərə edilən dəyişikliklər məhsulun funksiyasına və iş məhsuldarlığına təsir etmədiyi halda bu təlimat kitabçasına düzəlişlər edilməyəcək.

# Giriş

Masoneilan 39004 seriyalı yüksək məhsuldarlıqlı drossel klapanı (HPBV) iki eksentrikli quruluşa malikdir, və bu səbəbdən geniş tətbiq sahələrində, o cümlədən oksigen, xlor, turş qaz, vakuum və buxar ilə çalışan xətlərdə istifadə edilir. Hermetik bağlanma bütün istismar şəraitlərində təmin edilir.

Həm modulyasiya, həm də yandırma/söndürmə xidmətləri üçün münasib olan 39004 seriyalı drossel klapanı əllə idarəetmə, elektrik və pnevmatik ötürücülər, istiqamətverici qurğular və nəzarət vasitələrinin seçimi ilə asanlıqla avtomatlaşdırılır.

39004 HPBV klapanı API 607 standartının 4-cü nəşrinə və BS 6755 standartının 2-ci hissəsinə uyğun olaraq ixtisaslaşdırılmış odadavamlı modelə malikdir.

Masoneilan 39004 HBPV klapasına dair əlavə məlumatlar, o cümlədən onların tətbiqi haqqında məlumatlar, texniki spesifikasiyalar və ötürücünün seçilməsi GEA20232 texniki şərtlərdən, habelə Baker Hughes

## 1. Quraşdırma

Odadavamlı klapalara dair xüsusi təlimatlar səhifə 6-da qeyd olunur.

1. 39004 seriyalı yüksək məhsuldarlıqlı drossel klapanı ASME flansları arasında montaj edilmək üçün nəzərdə tutulub. Klapın açığı olduqda, disk borunun hər iki tərəfində, klapanın oturmaq fiksator tərəfi ilə müqayisədə klapanın gövdə tərəfində daha çox boruya daxil olacaq. Boru kəməri diskin borunu təmizləməsinə imkan vermək üçün kifayət qədər böyük olmalıdır. Aşağıdakı sxemlərdə borunun yol verilən minimum daxili diametri və borunun standart daxili diametrləri göstərilir. Ümumilikdə, Sınıf 150 klapalar 40

ölçülü boruları, Sınıf 300 klapalar isə 80 ölçülü boruları təmizləyəcək. Sınıf 600 ümumilikdə 3, 4 və 6 düym ölçülərə malik 80 ölçülü boruları və 8, 10, 12, 14 və 16 düym ölçülərə malik 100 ölçülü boruları təmizləyəcək.

2. Əgər tutacaq və ya ötürücü çıxarılsa, disk tam açıq və ya qapalı vəziyyətdən kənar fırlatmayın — bu, kipləşdirici səthlərin zədələnməsinə səbəb ola bilər. (QEYD: 39004 seriyalı klapalar həddən artıq bağlanmanın qarşısını almaq üçün dayandırıcılar ilə təchiz edilir). Klapın saat əqrəbinin əksi istiqamətində açılır, saat əqrəbi istiqamətində isə bağlanır. Ştokun yuxarisında ikiqat "D" və ya şpon oyuğu diskin kənarına paraleldir.
3. Maksimum istismar müddətini təmin etmək üçün klapanı axınıüstü oturmaq fiksatoru ilə quraşdırın. Klapanın özünü bağlaması hər iki vəziyyətdə olan zaman əldə olunur; buna baxmayaraq, oturmaq fiksatorunun axından yuxarı quraşdırılması xüsusilə eroziyaya uğrayan xətlərdə klapanın daha uzun istismar müddətinə gətirib çıxaracaq.
4. Disk qapalı vəziyyətdə olduqda klapanı ehtiyatla flansların arasında mərkəzləşdirin. Yönləndirici dəliklər (flanslar arası klapın) və ya yivli dəliklər (çıxıntılı klapınlar) ASME boru flanslarına uyğun olub, dəqiq uyğunlaşdırmaya kömək edir.
5. Klapını xətdə bolt ilə birləşdirildikdə standart burma moment ölçülərindən istifadə edin. Oturmaq, oturmaq fiksatoru ilə qənaətbəxş şəkildə sıxılır və flans boltlarından əlavə güc tələb olunmur.
6. Araqatlar ASME/ANSI B16.5 sınıf flanslar üzrə API 601 standartının 3-cü nəşrinin tələblərinə uyğun olmalıdır. Flexitallic CG və ya CGI seriyalı kimi ASME/ANSI B16.20 standartına uyğun spirala bənzər araqatlar məqbul hesab edilir.

### Tövsiyə olunan aralığa malik borunun minimum daxili diametri

Klapın ölçüsü	Sınıf		
	150	300	600
3	2.86	2.86	2.75
4	3.72	3.72	3.56
6	5.88	5.75	5.38
8	7.80	7.56	6.88
10	9.78	9.44	8.50
12	11.74	11.31	10.12
14	12.90	11.38	10.88
16	14.68	14.31	12.62
18			14.40
20			15.86
24	22.50	20.68	
30	28.55	27.06	
32	30.69		
36	34.50	33.63	
40	37.55	36.59	
42	39.55	38.67	
44		38.67	
48	51.09	45.13	
54	52.95		
60	58.25		

### Borunun nominal daxili diametri

Klapın ölçüsü	Divar qalınlığı ölçüsü		
	40	80	100
3	3.068	2.900	
4	4.026	3.826	
6	6.065	5.761	
8	7.981	7.625	7.439
10	10.020	9.564	9.314
12	11.938	11.376	11.064
14	13.124	12.500	12.126
16	15.000	14.314	13.938
18	16.876	16.126	
20	18.814	17.938	
24	22.626	21.564	

### QEYDLƏR:

1. Tövsiyə olunan aralıqlara malik borunun minimum daxili diametri (API 609 standartına uyğun olaraq) sıfır aralıq ilə hər bir borunun ölçüsü üzrə tövsiyə olunan diametrik aralığa minimum daxili diametri əlavə etməklə hesablanıb.
2. Bu sxemlərdə borunun klapının gövdə tərəfinin üzərində olduğu və mükəmməl şəkildə mərkəzləşdirildiyi təxmin edilir. Klapının oturmaq fiksatoru tərəfi həmişə gövdə tərəfinə nisbətən daha çox aralığa malikdir.
3. Minimum 1/16" qalınlığa malik araqat boru flansı və klapın gövdəsinin səthi arasında istifadə edilir.
4. Daxili diametri adekvat aralığa malik borunun tövsiyə olunan minimum daxili diametrinə nisbətən daha kiçik olan borudan istifadə edərkən disk ayırması üçün borunun ucunda 45° oyuq yaradılmalıdır.

## 2. Texniki xidmət

1. Klapan üzərində işə başlamazdan əvvəl ağılabatan ehtiyat tədbirləri həyata keçirilməlidir. Xətdə çalışan konkret mayedən asılı olaraq qoruyucu geyimdən istifadə olunmalıdır.
2. Tutacağı və ya ötürücünü klapanndan çıxartmazdan, yaxud oturacaq fiksatorunu xəttin sonunda işləyən klapanndan çıxartmazdan əvvəl klapanı bağlayın və xəttin təzyiqini tam boşaldın. 39004 seriyalı klapanların eksentrik quruluşu klapan təzyiq altında olarkən tutacaq/ötürücü yerində olmadığı təqdirdə, xətdə olan təzyiq klapanı açma bilər.

### KLAPAN ÜZƏRİNDƏ TUTACAQ VƏ YA ÖTÜRÜCÜ OLMADAN XƏTDƏ TƏZYİQİ ARTIRMAYIN..

3. 39004 seriyalı klapanı xətdən ayırmaq üçün o, bağlı vəziyyətdə olmalıdır.
4. Xətdən ayrılmış klapan üzərində texniki işləri klapanın təmizlənməsindən, çirk və ya ərpın xaric edilməsindən başlayın. Klapanı tutarkən diqqətli olmaq lazımdır ki, diskin kənarı və ya oturacaqlar cızılmasın.
5. Əvəzedici oturacaqlar, kippəclər və digər hissələr səlahiyyətli distribyutorlardan əldə edilə bilər. Qiymət və çatdırılma şərtləri barədə ətraflı məlumat almaq üçün bölgəniz ilə bağlı distribyutor və ya satış nümayəndəsi ilə əlaqə saxlayın.

## 3. Ştok kippəcinin dəyişdirilməsi

Hissələrin tanınması üçün səhifə 5-də göstərilən cizgiyə istinad edin..

1. Tələb edilərsə, tutacaq qovşağını çıxarın. Silindrşəkili başlıqlı vintləri (21) və dayandırıcı şaybaları (22) çıxarın. Montaj kronşteynini (20) çıxarın. Ötürücülü klapanlarda montaj kronşteyninin boltlarını gövdədən açın və ötürücü qovşağını ştokdan qaldırın. Çıxarmazdan əvvəl yığıma mövqelərini müəyyənləşdirin.
2. Kippək fiksatorunun qaykalarını (14) və dayandırıcı şaybaları (13) çıxarın. Kippək fiksatorunu (11), tullanışa qarşı dayandırıcı halqanı və ya kəsikli halqanı (10) (ölçüdən asılı olaraq) və kippək halqasını (7) çıxarın.
3. Ştokun və ya kippək korpusunun dəliyinin cızılmamasına qarşı diqqətli olmaqla ştokun kippəclərini (8) çıxarın. Klapanın əlavə sökülməsi tələb edilməyənədək dayaq halqanı (9) çıxartmayın.
4. Kippək korpusunun dəliyini və ştokunu müayinə edin, lazım olduqda, yeni kippəcləri quraşdırmazdan əvvəl hər hansı korroziyanı və ya kənar materialları təmizləyin.
5. Yeni kippəcləri kippək korpusunda növbə ilə quraşdırın, karbon lifli halqa üstə olmaqla öncə TFE (ağ) kippəcləri quraşdırın. Quraşdırma zamanı kippək halqasının birləşmələrini bir-birindən 180° aralıda şaxmat qaydasında yerləşdirin. Növbəti halqanı quraşdırmazdan əvvəl hər bir halqanı basaraq sıxın.

**Qeyd: Daha böyük klapanlarda növbəti halqanı əlavə etməzdən əvvəl hər bir halqanı sıxmaq zəruri olacaq.**

6. Kippək halqasını (7) kippəclərin (8) yuxarisında ştokun üzərinə sürüşdürün. Atqı əleyhinə dayandırıcı halqanı və ya kəsikli halqanı (10) (klapanın ölçüsündən asılı olaraq) quraşdırın. Kippək fiksatorunu (11) ştokun üzərinə və kippək boltlarının (12) üstünə sürüşdürün. Dayandırıcı şaybaları (13) və altıüzlü qaykaları (14) boltların (12) üzərinə qoyun və barmaqla sıxın. Kippək qaykalarını (14) bir bərabərdə və növbə ilə Cədvəl 2-də verilmiş burma momentinin lazımı qiymətinə qədər sıxın.

7. Dayandırıcı şaybalar (22), başlıqlı vintlər (21) və tutacaq (27) ilə ötürücünü və ya montaj kronşteynini (20) təkrar montaj edin. Tutacağı klapanın ştokuna bərkitmək üçün tutacağıın sıxıcı vintini (28) sıxın.
8. Bağlanma olub-olmadığını yoxlamaq və ştokun kippəclərini quraşdırmaq üçün klapanı açıq və bağlı vəziyyətdə bir neçə dəfə işlədin. Kippək qaykalarını (14) boşaldın və Cədvəl 2-də verilmiş burma momentinin qiymətinə qədər sıxın.

### Cədvəl 1 — Ştok kippəclərinin ümumi sayı CF = Karbon lif

Klapan ölçüsü	Sınıf 150		Sınıf 300		Sınıf 600	
	Ştok kippəclərinin sayı	Material CF/TFE	Ştok kippəclərinin sayı	Material CF/TFE	Ştok kippəclərinin sayı	Material CF/TFE
3	4	1 / 3	4	1 / 3	12	2 / 10
4	4	1 / 3	4	1 / 3	12	2 / 10
6	4	1 / 3	4	1 / 3	16	2 / 14
8	5	1 / 4	5	1 / 4	16	2 / 14
10	5	1 / 4	5	1 / 4	18	0 / 18
12	5	1 / 4	5	1 / 4	18	0 / 18
14	6	0 / 6	6	0 / 6	18	0 / 18
16	6	0 / 6	9	0 / 9	16	0 / 16
18					16	0 / 16
20					16	0 / 16
24	10	0 / 10	8	0 / 8		
30	8	0 / 8	9	0 / 9		
32	8	0 / 8				
36	8	0 / 8	9	0 / 9		
40	9	0 / 9	9	0 / 9		
42	9	0 / 9	9	0 / 9		
44			9	0 / 9		
48	9	0 / 9	9	0 / 9		
54	9	0 / 9				
60	9	0 / 9				

## 4. Oturacağıın dəyişdirilməsi

1. Disk bağlı vəziyyətdə olduqda klapanı xətdən çıxarın.
2. Disk bağlı vəziyyətdə və oturacağıın fiksator tərəfi üzə yuxarı vəziyyətdə olduqda klapanı yerə qoyun.
3. Silindrşəkili başlıqlı vintləri (17) və oturacağıın fiksatorunu (16) və oturacağı (15) çıxarın.
4. Gövdədə oturacaq sahəsini və oturacaq fiksatorunu ehtiyatla təmizləyin. Kənar materialı, çirki və s. Təmizləyin. Diskin oturacaq sahəsində yarıqlar və ya cızıqlar olub-olmamasını yoxlayın.
5. Gövdənin kəşiyində ehtiyatla mərkəzləşdirməklə yeni oturacağı (15) diskin (2) üzərinə qoyun.
6. Oturacaq fiksatorunda (16) olan dəlikləri gövdədəki dəliklərlə uyğunlaşdırın və ehtiyatla oturacağıın (15) üstündəki yerinə yerləşdirin. Ehtiyatlı olun ki, oturacağıın düzgün yerdən kənarlaşmaması üçün dəlikləri uyğunlaşdırmaq məqsədilə fiksatorun yerini dəyişdirməyin. Başlıqlı vinti (17), yivləri bir qədər yağlayın və yuxarıdan-aşağıda, bir tərəfdən digər tərəfə növbələməklə bir bərabərdə sıxın. Cədvəl 2-də göstərilən burma momentinin dəyərinə qədər sıxın.
7. Klapanı bir neçə dəfə işlədin və klapanı xətdə təkrar quraşdırmazdan əvvəl oturacaqda hər hansı zədə olub-olmamasını yoxlayın.w

**Cədvəl 2 — Kipkəc fiksatorunun qaykası və oturacaq fiksatorunun vint momenti**

Klapın ölçüsü	Kipkəc qaykası			Kipkəc fiksatorunun vintləri		
	150	300	600	150	300	600
3	60	60	80	100	100	100
4	60	60	100	175	175	175
6	80	120	140	100	175	300
8	80	140	200	175	175	300
10	110	190	200	175	300	300
12	130	220	200	300	300	300
14	130	200	240	300	300	500
16	150	220	240	300	300	750
18			400			1500
20			480			1500
24	190	240		500	500	
30	210	310		500	750	
32	210			750		
36	240	360		500	1500	
40	280	420		500	1500	
42	280	420		500	1500	
44		420			1500	
48	300	600		750	1500	
54	360				1500	
60	500				1500	

**5. Disk və oturacağın dəyişdirilməsi**

Hissələrin eyniləşdirilməsi üçün səhifə 5-də göstərilən cizgiyə istinad edin.

**Qeyd: Ştok və disk konusşəkili ştiftlərlə birlikdə uyğunlaşdırılmış dəst kimi təchiz edilir və bir dəst şəklinde dəyişdirilməlidir.**

1. Tutacaq işlədilan klapanlarda sıxıcı vinti (28) boşaldın və tutacaq blokunu (27) çıxarın. Silindrşəkili başlıqlı vintləri (21) və dayandırıcı şaybaları (22) çıxarın. Montaj kronşteynini (20) çıxarın. Ötürücülü klapanlarda montaj kronşteyninin boltlarını gövdədən açın və ötürücü blokunu ştokdan qaldırın. Çıxarılmadan əvvəl montaj mövqələrini müəyyənləşdirin.
2. Kipkəc fiksatorunun qaykalarını (14) və dayandırıcı şaybaları (13) çıxarın. Kipkəc fiksatorunu (11), atqı əleyhinə dayandırıcı halqanı və ya kəsikli halqanı (10) (klapanın ölçüsündən asılı olaraq) və kipkəc halqasını (7) çıxarın.
3. Ştokun və ya kipkəc korpusunun dəliyinin cızılmamasına qarşı diqqətli olmaqla ştokun kipkəclərini (8) çıxarın.
4. İstiqamətverici mili (19) və araqaatı (18) çıxarın.
5. Başlıqlı vintləri (17), kipkəc fiksatorunu (16) və kipkəci (15) çıxarın.
6. Diski tam açıq vəziyyətə döndərin və konusşəkili ştiftlərin (4) böyük ucunun üzərində bəndli qaynaq tikişlərini deşin. Diskin səthlərinin cızılmaması üçün klapanı dayaq vurulmalıdır. Bəndli qaynaq tikişlərini çıxartmaq üçün dəlmə ölçüləri Cədvəldə 3-də verilir.
7. Diskin yastı üzü yuxarıya olmaqla klapanı yastı vəziyyətə qoyun. Diski və gövdənin səthlərini qorumaq üçün diskini və gövdəni taxta blokların üzərində saxlayın. Disk qismən açıq vəziyyətdə dayanacaq.

8. Ştiftin kiçik ucunun üzərində mil və ya ştampdan istifadə etməklə konusşəkili ştiftləri (4) vurub çıxarın. Bu, gövdəni qaldırmaq və diskini bunun üçün bir qədər fırlatmaq üçün zəruri ola bilər. Diskin taxta blokun üzərində dayandığından əmin olun, çünki o, ştiftlər çıxarıldıqdan sonra ştokun üzərində sərbəst şəkildə yırğalanacaq. Ştiftlər (4) çıxarıldıqdan sonra diskini və gövdənin yastı səthin üzərində bir bərabərdə saxlanması üçün gövdəni yerə qoyun.

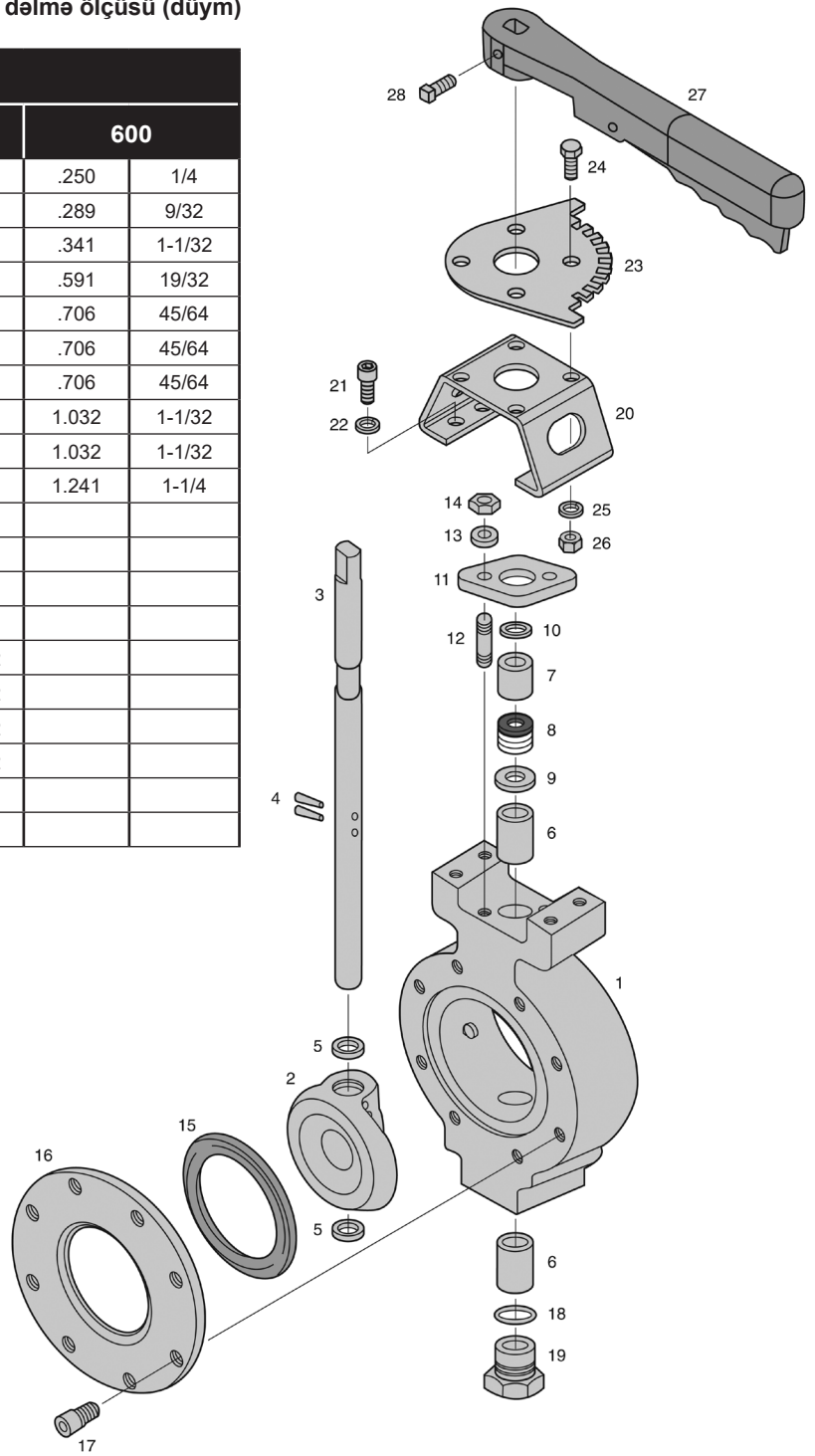
9. Bürünc mildən və ya deşikəçandan istifadə etməklə ştoku (3) vurub boşaldın və gövdədən dartıb çıxarın. Bu, uzunmüddətli və ya sərt istismardan sonra böyük qüvvə tələb edir. Ehtiyatlı olun ki, diyircəkli yastıqlar, aralıq halqalar və ya gövdə zədələnməsin.

**QEYD: Diskin aralıq halqaları (5) diskini gövdədə lazımı qaydada yerləşdirmək üçün diskini yuxarisında və aşağısında istifadə edilir. Lazımı aralıq halqalar ilkin yığma zamanı seçilib və nadir hallarda dəyişdirilmə tələb edir. Bu aralıq halqaların yeri müəyyənləşdirilməli və sökülme zamanı aralıq halqalar işarələnməlidir ki, eyni mövqələrdə, yuxarıda və aşağıda təkrar quraşdırıla bilsin.**

10. Gövdəni diskdən ayırın və dayaq halqanı (9) kipkəc dəliyindən çıxarın.
11. Ştokun diyircəkli yastıqlarında (6) həddən artıq yeyilmə olub-olmamasını yoxlayın. Əgər gövdədən çıxarılsa, yerini müəyyənləşdirin və eyni yerdə təkrar quraşdırmaq üçün işarələyin. Dəyişdirilmə nadir hallarda tələb olunur, buna baxmayaraq, diyircəkli yastığın içliyi örtüyə sürtülərsə və ya ciddi zədə aşkar görünərsə, onlar dəyişdirilməlidir.
12. Bütün çirki, kənar materialı, pası və s. çıxartmaq üçün gövdəni tam şəkildə təmizləyin.
13. Gövdəni (1) yastı vəziyyətdə, oturacaq fiksatorunu üzü yuxarı vəziyyətdə qoyun və diskini (2) açıq vəziyyətdə daxil edilməsini asanlaşdırmaq üçün onu işçi səthdən kifayət qədər yuxarıda taxta blokların üzərində saxlayın. Gövdə və diskdəki delikləri uyğunlaşdırmaqla diskini yerinə endirin.
14. Konusşəkili ştift deliklərinin böyük ucu üst hissəyə doğru olmaqla yeni ştoku (3) gövdəyə (1) daxil edin. Ştok (3) daxil edilən zaman diskini aralıq halqalarını (5) yığın və bu zaman aralıq halqaların işarələnməmiş əsas yerlərinə qaytarılmasını təmin edin.
15. Diskdə və ştokda konusşəkili ştift deliklərini uyğunlaşdırın və konusşəkili ştiftləri (4) quraşdırın. Ştiftləri mil və ya kerner ilə sıx şəkildə daxil edin və ştiftin böyük ucunda hər bir ştifti (4) bəndlə diskə (2) qaynaq edin.
16. İstiqamətverici milin (19) üzərində yeni araqaatı (18) quraşdırın və mili gövdədə quraşdırın.
17. “Ştok kipkəcinin dəyişdirilməsi” bölməsində qeyd olunan təlimatlara əməl etməklə yeni ştok kipkəclərini quraşdırın.
18. “Ştok kipkəcinin dəyişdirilməsi” bölməsində qeyd olunan təlimatlara əməl etməklə yeni oturacağı quraşdırın.
19. Tutacaq blokunu və ya ötürücünü təkrar montaj edin və klapanın düzgün işləyib-ışləməməsini yoxlamaq üçün onu bir neçə dəfə işlədin. Təkrarən xətdə quraşdırmazdan əvvəl disk və oturacaqda hər hansı zədənin olub-olmamasını yoxlayın.

**Cədvəl 3 — Bəndli qaynaq tikişini çıxartmaq üçün dəlmə ölçüsü (düym)**

Klapın ölçüsü	Sınıf					
	150		300		600	
3	.234	15/64	.234	15/64	.250	1/4
4	.234	15/64	.234	15/64	.289	9/32
6	.234	15/64	.234	15/64	.341	1-1/32
8	.234	15/64	.234	15/64	.591	19/32
10	.234	15/64	.234	15/64	.706	45/64
12	.234	15/64	.234	15/64	.706	45/64
14	.591	19/32	.234	15/64	.706	45/64
16	.706	45/64	.706	45/64	1.032	1-1/32
18					1.032	1-1/32
20					1.241	1-1/4
24	.706	45/64	1.032	1-1/32		
30	1.033	1-1/32	1.241	1-1/4		
32	1.033	1-1/32				
36	1.033	1-1/32	1.241	1-1/4		
40	1.241	1-1/4	1.521	1-17/32		
42	1.241	1-1/4	1.521	1-17/32		
44			1.521	1-17/32		
48	1.241	1-1/4	1.521	1-17/32		
54	1.521	1-17/32				
60	1.521	1-17/32				



**Hissələrin siyahısı**

İst. nö.	Adı
1.	Korpus
2.	Disk
3.	Ştok
4.	Konusşəkilli ştift
5.	Diskin aralıq halqası
6.	Diyircəkli yastıq bloku
7.	Kipkəc halqası
8.	Ştok kipkəci
9.	Dayaq halqa
10.	Saxlayıcı halqa

İst. nö.	Adı
11.	Kipkəc fiksatoru
12.	Mil
13.	Dayandırıcı şayba
14.	Altıüzlü qayka
15.	Oturacaq qovşağı
16.	Oturacaq dayağı
17.	Başlıqlı vint
18.	Bərkidici halqanın araqatı
19.	İstiqamətverici mil

İst. nö.	Adı
20.	Montaj kronşteyni
21.	Başlıqlı vint
22.	Dayandırıcı şayba
23.	Kəsici şayba
24.	Bolt
25.	Dayandırıcı şayba
26.	Altıüzlü qayka
27.	Tutacaq bloku
28.	Tutacağın sıxıcı vinti



# Odadavamlı drossel klapanı üzrə xüsusi təlimatlar

## 1. Quraşdırma

1. Odadavamlı 39004 seriyalı klapan API 607 və 6755 Britaniya Standartının 2-ci hissəsinin meyarlarına cavab verməklə istənilən istiqamətdə odadavamlı bağlanmanı, habelə normal istismar zamanı istənilən istiqamətdə hermetik bağlanmanı təmin edəcək. Buna baxmayaraq, oturaçaq fiksatoru yuxarıda olmaqla quraşdırılma yumşaq oturaçağın maksimum mühafizəsini təmin etməklə bərabər, xüsusilə eroziyalı mühitlərdə oturaçağın istismar müddətini artırıcaq.
2. Standart Masoneilan klapanları üçün verilmiş quraşdırma boltlarına dair məlumatlar və ölçü məlumatları həmçinin odadavamlı versiyalara şamil olunur.

## 2. Ştok kipkəcinin dəyişdirilməsi

Səhifə 3-də qeyd olunan dəyişdirilmə üzrə prosedur aşağıdakı istisnalar ilə həmçinin odadavamlı klapanlara şamil olunur:

1. Qrafit ştok kipkəcləri odadavamlı klapanlarda istifadə edilir. Quraşdırılma zamanı ştok kipkəclərinin iki növünün yerləşdirilməsi: dib kipkəcin karbon lifli hörmə halqası; mərkəz kipkəclər — qrafit halqalar; üst kipkəcin karbon lifli hörmə halqası.
2. Cədvəl 4-də Sınıf 150 və 300 klapanları üçün ştok kipkəcinin miqdarları göstərilir.

### Cədvəl 4 — Ştok kipkəclərinin ümumi sayı

CF = Karbon lif

G = Ştamplanmış qrafit

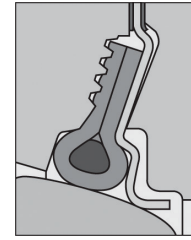
Klapan ölçüsü	Sınıf 150		Sınıf 300		Sınıf 600	Kipkəc qaykasının burma momenti	
	Ştok kipkəclərinin sayı	Material CF / G	Ştok kipkəclərinin sayı	Material CF / G		Sınıf 150	Sınıf 300
3	4	2 / 2	4	2 / 2	ODADAVAMLI VERSIYA YOXDUR	35	45
4	4	2 / 2	4	2 / 2		35	45
6	4	2 / 2	4	2 / 2		45	65
8	5	2 / 3	5	2 / 3		45	80
10	5	2 / 3	5	2 / 3		65	100
12	5	2 / 3	5	2 / 3		65	100
14	6	2 / 4	8	2 / 6		80	125
16	6	2 / 4	9	2 / 7		100	150
18	9	2 / 7	9	2 / 7		100	150
20	9	2 / 7	9	2 / 7		100	150
24	10	2 / 8	8	2 / 6		150	200

## 3. Oturaçağın dəyişdirilməsi

1. Disk bağlı vəziyyətdə olduqda klapanı xətdən çıxarın.
2. Disk bağlı vəziyyətdə və oturaçağın fiksator tərəfi üzü yuxarı vəziyyətdə olduqda klapanı yerə qoyun.
3. Silindrşəkilli başlıqlı vintləri, oturaçaq fiksatorunu, metal oturaçaqı, araqları və yumşaq oturaçağı çıxarın.
4. Qrafit araqları ehtiyatla metal oturaçaqdan çıxarın. Metal oturaçaqı əyməyin və ya burmayın. Köhnə araqların bütün qalıqları çıxarılmalıdır.
5. Hər hansı yapışmış qalan araqlar materialını, korroziyanı və ya digər kənar materialı çıxartmaq üçün oturaçaq fiksatorunu və gövdənin səthlərini təmizləyin. Disk oturaçağın səthlərini

zədəyə görə, metal oturaçağın səthini isə yeyilmə və ya zədəyə görə yoxlayın. Zədəli olarsa, dəyişdirin.

6. Gövdənin kəşiyində mərkəzləşdirməklə yeni oturaçağı diskin üzərində yerləşdirin.
7. Yeni qrafit araqları gövdənin üzərinə yerləşdirin. Çıxıntı xaricə istiqamətlənməklə polimer oturaçağın üst hissəsində metal oturaçağı diskin üzərinə yerləşdirin. Digər qrafit araqları metal oturaçağın üst hissəsinə yerləşdirin. Yığılmanı sadələşdirmək üçün öncə qrafit araqlar metal oturaçağı bərkidilə bilər. Araqları yerində saxlamaq üçün metal oturaçağın hər iki tərəfinin üzərində 3 və ya 4 nöqtədə 3M Super 77™ ümumi təyinatlı yapışqan və ya oxşar material kimi münasib yapışqan vurun. Çox nazik olduğuna və asanlıqla yırtıldığına və ya cızıldığına görə araqları ehtiyatla tutun.
8. Oturaçaq fiksatorundakı dəlikləri gövdə və oturaçaqdakı dəliklərlə uyğunlaşdırın və oturaçaq fiksatorunu ehtiyatla oturaçağın yuxarısında yerinə qoyun. Ehtiyatlı olun ki, fiksator quraşdırılan zaman oturaçaqların yeri dəyişməsin. Başlıqlı vintlərin yivlərini bir qədər yağlayın və lazımı mərkəzləşmə və bərabər sıxılmanı təmin etmək üçün çarpaz şəkildə bir bərabərdə sıxın. Başlıqlı vintləri səhifə 4-də Cədvəl 2-də verilmiş qiymətlərə qədər burun.
9. Diskin kənarını molibden disulfid şırnağı və ya oxşar sürtgü yağı ilə (əgər mövcud olarsa) yağlayın. Ən azı diskin kənarını yüngül maşın yağı və ya sürtgü yağı ilə yağlayın. Klapanı bir neçə dəfə işlədin və klapanı xətdə təkrar quraşdırmazdan əvvəl oturaçaqda zədəli olub-olmamasını yoxlayın.



## 4. Ştok və diskin dəyişdirilməsi

Standart klapanlara tətbiq olunan eyni prosedurlar ştok kipkəci və oturaçağın dəyişdirilməsi üzrə xüsusi tələbləri əlavə etməklə odadavamlı klapanlara da şamil olunur.

## 5. Sahədə nizamlamalar — Bütün klapanlar

### Ştok kipkəcinin sızması

Ştok kipkəclərində sızma baş verdikdə, kipkəc fiksatorunun qaykalarını Cədvəl 2 və ya 4-də göstərilən qiymətlərə uyğun təkrar sıxmaqla dayandırıla bilər. Kipkəc qaykalarını həddən artıq sıxmayın, çünki bu, işçi momentin artmasına və klapanın qeyri-düzgün işinə və ya bağlanmasına səbəb ola bilər. Əgər bu tədbirdən sonra sızma dayanmazsa, ştok kipkəcləri dəyişdirilməlidir.

### Klapanın bağlanmasının nizamlanması

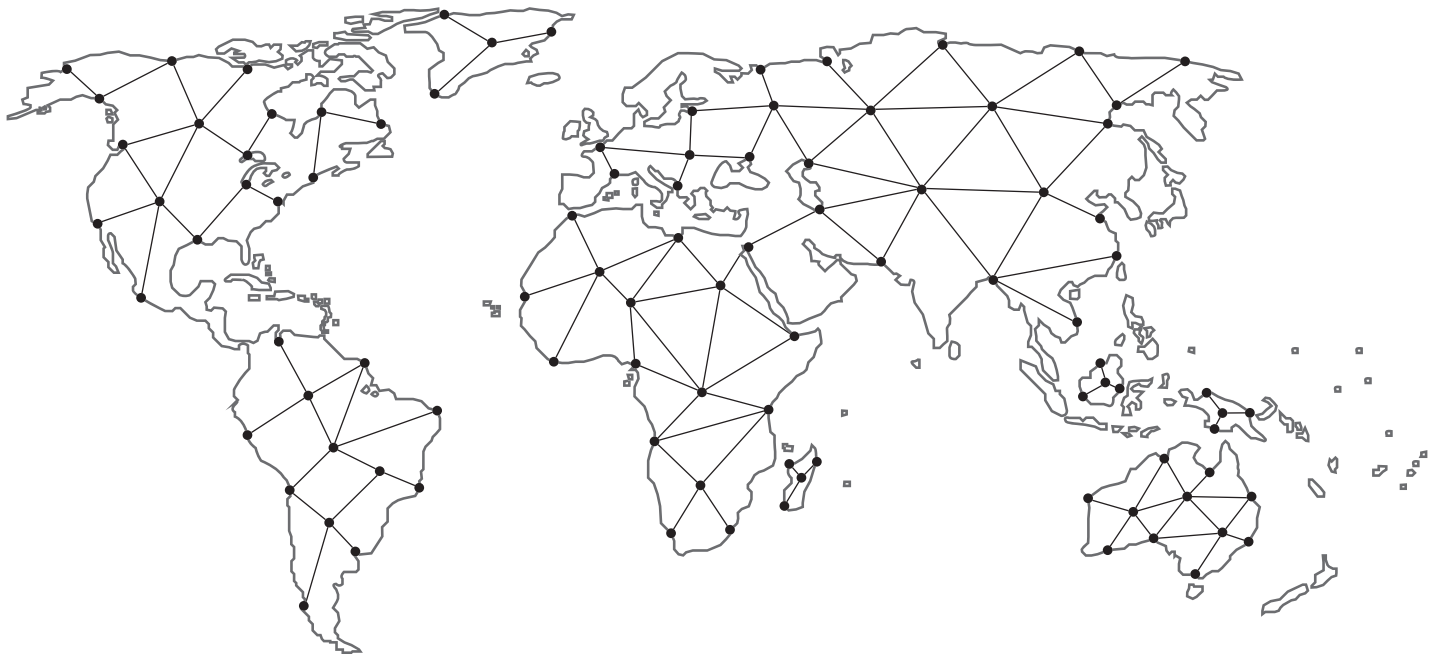
Dişli ötürücülərə və ya elektrik/pnevmatik ötürücülərə malik klapanlar sıx bağlanma məqsədilə klapanı lazımı qaydada bağlamaq üçün hərəkət stoporlarının nizamlanması tələb edə bilər. Hərəkət stoporlarını və ya məhdudlaşdırıcılarını quraşdırmaq üçün aşağıdakı prosedura əməl edilməlidir. (Hazırkı prosedur və ötürücünün montajı üçün klapanın xətdən çıxarılması tövsiyə olunur).

1. Xətkeş, ştangenpərgar və ya dərinlikölçəndən istifadə etməklə saat 3 və 9 mövqelərində (ştok saat 12 vəziyyətində) oturacağıın fiksatorunun səthindən diskin səthinədək (klapan bağlı vəziyyətdə) məsafələri ölçün. Ölçülər 1/16" (0.062") daxilində bir-birinə uyğun gəlməlidir.
2. Əgər ölçülər bir-birinə uyğun gəlməzsə, disk daha böyük ölçü istiqamətində fırladılmalıdır. Əgər saat 3 ölçüsü daha böyük olarsa, disk tam şəkildə bağlanmır və "bağlı" istiqamətdə daha çox fırladılmalıdır. Əgər saat 9 ölçüsü daha böyük olarsa, disk həddən çox sıxılır və bir qədər açılmalıdır.
3. Disk gövdəyə perpendikulyar vəziyyətdə olduqda klapanın diski tam açıq vəziyyətdə olur. Bu vəziyyət üçün "açıq" ötürücü stoporunu quraşdırın. Klapanın həddən artıq açılmasına imkan verməyin, çünki bu, gövdəni və ya birləşdirilmiş boruları zədələməklə disk oturacağıın səthlərini zədələyə bilər.
4. Əllə idarə olunan reduktorlu ötürücülərdə diskin lazımı yerləşdirilməsinə imkan vermək üçün bağlayıcı dayandırıcı vinti boşaldın və nizamlayın. Disk 1-ci bənddə qeyd olunan ölçülmüş yol verilən hədd daxilində olduqda nizamlayın və sıxın. Klapanı açın və bağlayın; xətdə quraşdırılmadan əvvəl ölçüləri təkrar yoxlayın.
5. Digər güc ötürücülərində hərəkət stoporlarının quraşdırılması üçün istehsalçının təlimatlarına müraciət edin, çünki hərəkət stoporları ötürücünün modelindən və növündən asılı olaraq dəyişir.
6. Əgər klapanın xətdən çıxarılması əlverişli olmazsa, ilkin tədbir kimi disk oturacaqda sızmanın dayandığı yere yerləşdirilə bilər və bundan sonra hərəkət stoporları bu vəziyyətə uyğun nizamlanır.

## Qeydlər

# Bölgənizdə sizə ən yaxın Satış üzrə yerli tərəfdaşı tapın:

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



## Texniki sahə üzrə dəstək və zəmanət:

Telefon: +1-866-827-5378

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

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

Copyright 2020 Baker Hughes Company. Bütün müəllif hüquqları qorunur Baker Hughes bu məlumatı olduğu kimi, ümumi məlumat vermək məqsədi ilə təmin edir. Baker Hughes məlumatın dəqiqliyi və ya tamlığına dair heç bir təminat vermir və qanunun yol verdiyi tam miqyasda, o cümlədən məhsulun satışa yararlılığı və hər hansı məqsəd və ya istifadəyə uyğunluğu ilə bağlı hər hansı növ, seçiyəvi, ehtimal edilən və ya şifahi zəmanət vermir. Baker Hughes bununla hər hansı birbaşa, dolay, gözlənilən və ya xüsusi zədələr, itirilmiş gəlir iddiaları, yaxud məlumatdan istifadə edilmə nəticəsində yaranan, müqavilə, mülki qanun və ya digər iddialarla bağlı hər cür məsuliyyət və öhdəlikdən imtina edir. Baker Hughes heç bir bildiriş vermədən, yaxud öhdəlik götürmədən burada göstərilmiş spesifikasiyalar və xassələrə dəyişikliklər etmək, yaxud təsvir edilmiş məhsulun istehsalını dayandırmaq hüququnu özündə saxlayır. Ən son məlumat üçün Baker Hughes nümayəndəsi ilə əlaqə saxlayın. Baker Hughes şirkətinin loqosu, Masonellan Baker Hughes şirkətinin ticarət nişanlarıdır. Bu sənəddə istifadə edilmiş digər şirkət və məhsul adları qeydiyyatdan keçmiş əmtəə nişanlarıdır və ya onların müvafiq sahiblərinin əmtəə nişanlarıdır.

**Baker Hughes** 