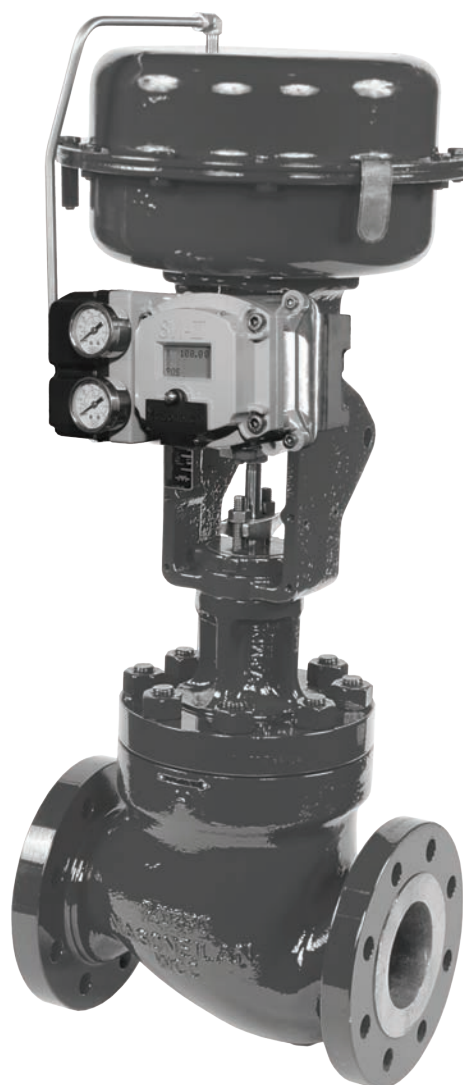


41005 seriya

Qafas tipidagi sharsimon klapan

Foydalanish yo'riqnomasi (Rev. F)



USHBU KO'RSATMALAR MIJOZGA/OPERATORGA UNING ODATIY ISHLATISH VA TEXNIK XIZMAT KO'RSATISH TARTIB-QOIDALARIGA QO'SHIMCHA MUHIM TAYANCH MA'LUMOTLARNI TAQDIM ETADI. ISHLATISH VA XIZMAT KO'RSATISH FALSAFALARI BIR-BIRIDAN FARQ QILISHI BOIS, BAKER HUGHES COMPANY (VA UNING SHO'BA KOMPANIYALARI VA FILIALLARI) MUAYYAN TARTIBLARNI TALAB QILMAYDI, BALKI TAQDIM ETILGAN QURILMA TOMONIDAN YARATILGAN CHEGARALAR VA TALABLARNI TAQDIM QILADI.

USHBU KO'RSATMALAR OPERATORLAR ALLAQACHON POTENSIAL XAVFLI MUHITDA MEXANIK VA ELEKTR JIHOZLARINING XAVFSIZ ISHLASHI UCHUN BELGILANGAN TALABLAR HAQIDA UMUMIY TUSHUNCHAGA EGA, DEB HISOBLAYDI. SHU SABABLI, USHBU KO'RSATMALAR QURILMA O'RNATILGAN JOYDA TATBIQ ETILADIGAN XAVFSIZLIK QOIDALARI VA ME'YORLARI VA O'SHA JOYDAGI BOSHQA ASBOB-USKUNALAR ISHLASHI UCHUN BELGILANGAN MUAYYAN TALABLAR BILAN BIRGALIKDA TALQIN QILINISHI VA QO'LLANILISHI KERAK.

BU KO'RSATMALAR O'RNATISH, ISHLATISH VA XIZMAT KO'RSATISH BO'YICHA QURILMANING BARCHA TAFSILOTLARI YOKI TURLARINI QAMRAB OLISHNI NAZARDA TUTMAYDI, SHUNINGDEK, HAR BIR POTENSIAL KONTINGENT QO'LLASHI UCHUN HAM TAQDIM ETILMAYDI. AGAR QO'SHIMCHA MA'LUMOT YOKI MIJOZ/OPERATORNING MAQSADLARI YETARLI DARAJADA QAMRAB OLINMAGAN MA'LUMOTLAR KERAK BO'LSA YOKI MUAMMOLAR YUZAGA KELSA, BAKER HUGHES KOMPANIYASIGA MUROJAAT QILING.

BAKER HUGHES VA MIJOZ/OPERATORNING HUQUQ, MAJBURIYAT VA MAS'ULIYATLARI QURILMANI YETKAZIB BERISH BILAN BOG'LIQ SHARTNOMADA ANIQ KO'RSATIB O'TILGANLAR BILAN QAT'IY CHEKLANADI. USHBU KO'RSATMALARNI CHIQRARISH ORQALI ASBOB-USKUNALAR YOKI ULARDAN FOYDALANISH BO'YICHA BAKER HUGHES TOMONIDAN HECH QANDAY QO'SHIMCHA VAKILLIK YOKI KAFOLATLAR BERILMAYDI YOKI NAZARDA TUTILMAYDI.

USHBU KO'RSATMALAR MIJOZ/OPERATORGA FAQAT QURILMANI O'RNATISH, SINOVDAN O'TKAZISH, ISHLATISH VA/YOKI TEXNIK XIZMAT KO'RSATISHDA YORDAM BERISH UCHUNGINA TAQDIM ETILADI. USHBU HUJJAT BAKER HUGHES KOMPANIYASINING YOZMA ROZILIGISIZ TO'LIQ YOKI QISMAN KO'PAYTIRILISHI MUMKIN EMAS.

Mundarija

Xavfsizlik bo'yicha ma'lumot	4
Ushbu qo'llanma haqida	4
1. Umumiy	5
2. Raqamlash tizimi	6
3. O'rnatish	7
3.1 Quvurlarning tozaligi	7
3.2 Aylanib o'tuvchi klapani izolyatsiya qilish	7
3.3 Issiqlik izolyatsiyasi	7
3.4 Liniyalarni gidravlik sinov qilish va tozalash	7
3.5 Oqim yo'nalishi	7
4. Qismlarga ajratish	8
4.1 Yuritmani demontaj qilish	8
4.2 Bosimli kameraning ochilishi	8
4.3 Klapan plunjeri shtokini demontaj qilish	9
4.4 Yordamchi pilot plunjerni demontaj qilish	9
4.5 41705 HTS plunjerni demontaj qilish	9
5. Texnik xizmat — ta'mirlash	10
5.1 Salnik qutisi	10
5.2 Qismlarni ta'mirlash	10
6. Klapani qayta yig'ish	12
6.1 Klapan plunjerini mahkamlash	12
6.2 Halqa yoki prujinali zichlama halqani yig'ish	13
6.3 41405 klapan plunjeri va qafas yig'masi	14
6.4 Klapan korpusi ichidagi qismlarni yig'ish	14
6.5 Qopqoqni yig'ish	14
6.6 Korpus shpilka gaykalarini mahkamlash	15
6.7 Salnik qutisini yig'ish	15
Burab mahkamlashga oid talablar: Korpus/qopqoqni boltda mahkamlash [fut-funt]	16-17
Burab mahkamlashga oid talablar: Korpus/qopqoqni boltda mahkamlash [dekanyuton-metr]	18-19
7. Yuritgich	20
7.1 88 turidagi yuritmani ulash № 6	20
7.2 87 turidagi yuritmani ulash № 6	20
7.3 87 turidagi yuritmani ulash № 10, 16 va 23	20
7.4 88 turidagi yuritmani ulash № 10, 16 va 23	21
7.5 Havo bilan ochuvchi yuritma (37-tur)	22
7.6 Havo bilan yopuvchi yuritma (38-tur)	22
7.7 Pnevmatik yuritmalarning boshqa turlari	22
Korpus sub-yig'masi	25

Xavfsizlik bo'yicha ma'lumot

Muhim — O'rnatishdan oldin o'qib chiqing

Ushbu **Masoneilan™** 41005 seriyali klapan yo'riqnomasida xavfsizlik masalalariga yoki boshqa muhim ma'lumotlarga e'tiboringizni qaratish zarur bo'lganda **XAVF**, **OGOHLANTIRISH** va **DIQQAT** so'zlari bilan kelgan belgilar keltirilgan. Boshqaruv klapanini o'rnatish va unga texnik xizmat ko'rsatishdan **oldin** yo'riqlarni diqqat bilan o'qib chiqing. **XAVF** va **OGOHLANTIRISH** belgilari bilan keltirilgan xavf omillari tan jarohati olish bilan bog'liq. **DIQQAT** belgisi bilan kelgan xavf omillari asbob-uskuna yoki mulkka zarar yetishi bilan bog'liq. Shikast yetgan asbob-uskunalarni ma'lum ish sharoitlarida ishlatish tizim ishlashining yomonlashishiga olib kelishi mumkin, bu esa jarohat yoki o'limga sabab bo'lishi mumkin. Xavfsiz tarzda ishlatish uchun barcha **XAVF**, **OGOHLANTIRISH** va **DIQQAT** belgilari bilan berilgan barcha ko'rsatmalarga qat'iy amal qiling.



Bu xavf haqida ogohlantirish belgisi. Bu sizni tan jarohati xavfi borligi haqida ogohlantiradi. Ehtimoliy tan jarohati yoki o'limning oldini olish uchun ushbu belgidan keyin kelgan barcha xavfsizlik yo'riqlariga rioya qiling.



Agar oldi olinmasa, o'lim yoki og'ir jarohatlarga olib kelishi mumkin bo'lgan ehtimoliy xavfli vaziyatni ko'rsatadi.



Agar oldi olinmasa, og'ir tan jarohatlariga olib kelishi mumkin bo'lgan ehtimoliy xavfli vaziyatni ko'rsatadi.



Agar oldi olinmasa, mayda yoki o'rtacha darajada jarohatlarga olib kelishi mumkin bo'lgan ehtimoliy xavfli vaziyatni ko'rsatadi.



Xavfsizlik haqida ogohlantirish belgisiz foydalanilganda u, agar oldi olmasa, mulkka zarar yetishi mumkin bo'lgan potentsial xavfli vaziyatni bildiradi.

Eslatma: Muhim faktlar va shartlarga e'tiborni qaratadi.

Ushbu qo'llanma haqida

- Ushbu hujjatda bayon qilingan ma'lumotlar oldindan ogohlantirishsiz o'zgartirilishi mumkin.
- Ushbu qo'llanmada keltirilgan ma'lumotlarni to'liq yoki qisman Baker Hughes'ning yozma ruxsatisiz ko'chirib yozish yoki nusxalash mumkin emas.
- Ushbu qo'llanmadagi xatoliklar yoki undagi ma'lumotlar haqida savollaringizni mahalliy yetkazib beruvchiga xabar bering.
- Ushbu yo'riqlar 41005 seriyasidagi boshqaruv klapanlari uchun maxsus yozilgan bo'lib, ushbu model qatoridan tashqaridagi boshqa klapanlarga taalluqli emas.

Foydali ishlatish davri

41005 seriyasidagi Masoneilan boshqaruv klapanlarining hozirgi taxminiy xizmat qilish muddati 25+ yilni tashkil qiladi. Mahsulotning xizmat qilish muddatini maksimal darajada oshirish uchun mahsulotni har qanday nomaqbul ta'sirlardan asrash uchun yillik ko'riklar o'tkazish, muntazam texnik xizmat ko'rsatish va uni to'g'ri o'rnatishni ta'minlash kerak. Muayyan ishlash sharoitlari ham mahsulotning xizmat qilish davriga ta'sir qiladi. Zarur bo'lsa, muayyan ishlatish sharoitlarida mahsulotdan qanday foydalanish haqida yo'l-yo'riqlar olish uchun o'rnatishdan oldin zavod bilan maslahatlashing.

Kafolat

Baker Hughes tomonidan sotiladigan mahsulotlar, agar ushbu mahsulotlar Baker Hughes tomonidan tavsiya etilgan foydalanish qoidalariga muvofiq foydalanilgan bo'lsa, jo'natilgan kundan boshlab bir yil davomida materiallar va ishlash funksiyalaridagi nuqsonlardan xoli bo'lishi kafolatlanadi. Baker Hughes har qanday mahsulotni ishlab chiqarishni to'xtatish yoki mahsulot materiallari, dizayni yoki texnik xususiyatlarini ogohlantirishsiz o'zgartirish huquqini o'zida saqlab qoladi.

Eslatma: O'rnatishdan oldin:

- Klapani o'rnatish, ishga tushirish va texnik xizmat ko'rsatish tegishli tayyorgarlikdan o'tgan malakali va sohadan xabardor mutaxassislar tomonidan bajarilishi kerak.
- Muayyan ish sharoitida shikast yetgan jihozlardan foydalanish tizim ishlashining yomonlashishiga sabab bo'lishi mumkin, bu esa tan jarohati yoki o'limga olib kelishi mumkin.
- Mahsulotning texnik xususiyatlari, tuzilishi va unda ishlatilgan qismlarga o'zgartirishlar kiritilishi, agar bunday o'zgarishlar mahsulotning funksiyasi va ishlashiga ta'sir qilmasa, ushbu qo'llanmaning tahrir qilinishiga olib kelmasligi mumkin.
- Barcha begona jismlarni tizimdan tozalab tashlash uchun atrofda barcha quvur yo'llari yaxshilab yuvib tozalanishi kerak.

1. Umumiy

Muhim

Ushbu hujjat uskunani o'rnatish, ishlatish va texnik xizmat ko'rsatish uchun zarur bo'lgan barcha ko'rsatmalarni o'z ichiga oladi.

Muntazam texnik xizmat ko'rsatish, ushbu ko'rsatmalarga qat'iy rioya qilish va ishlab chiqaruvchining ehtiyot qismlaridan foydalanish qurilmaning optimal ishlashini kafolatlaydi va texnik xizmat ko'rsatish xarajatlarini kamaytiradi.

1.1 Qamrov doirasi

Quyidagi ko'rsatmalar foydalanuvchini barcha o'lchamlar va barcha bosim sinflari uchun 41005 seriyali klapanlarni o'rnatish va texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha qo'llanma bo'lib xizmat qilish uchun mo'ljallangan.

1.2 Seriya raqam tablosi

Ushbu seriya raqami yozilgan tablo odatda yuritma vilkaning yon tomoniga mahkamlangan bo'ladi. Unda, boshqa xarakteristikalari bilan bir qatorda klapan turi, bosim sinfi, bosimli kamera uchun ishlatilgan material va yuritmaning havo ta'minoti bosimi ko'rsatilgan.

1.3 Sotuvdan keyingi xizmat ko'rsatish

Baker Hughes mijozlar uchun sotuvdan keyingi xizmat ko'rsatishni taklif qiladiki, bu xizmat yuqori malakali texnik xodimlar tomonidan ko'rsatilib, ular kompaniya asbob-uskunalarini ishlatishda, ularga texnik xizmat ko'rsatishda va ta'mirlashda yordam beradilar. Ushbu xizmatdan foydalanish uchun mahalliy vakilimiz yoki ushbu qo'llanma oxirida elektron pochta manzili ko'rsatilgan Sotishdan keyingi xizmat bo'limi bilan bog'laning.

1.4 Ehtiyot qismlar

Ta'mirlash ishlarini bajarishda faqat mahalliy vakillarimiz yoki Ehtiyot qismlar bo'yicha xizmat bo'limimizdan xarid qilingan ishlab chiqaruvchining ehtiyot qismlaridan foydalanish kerak.

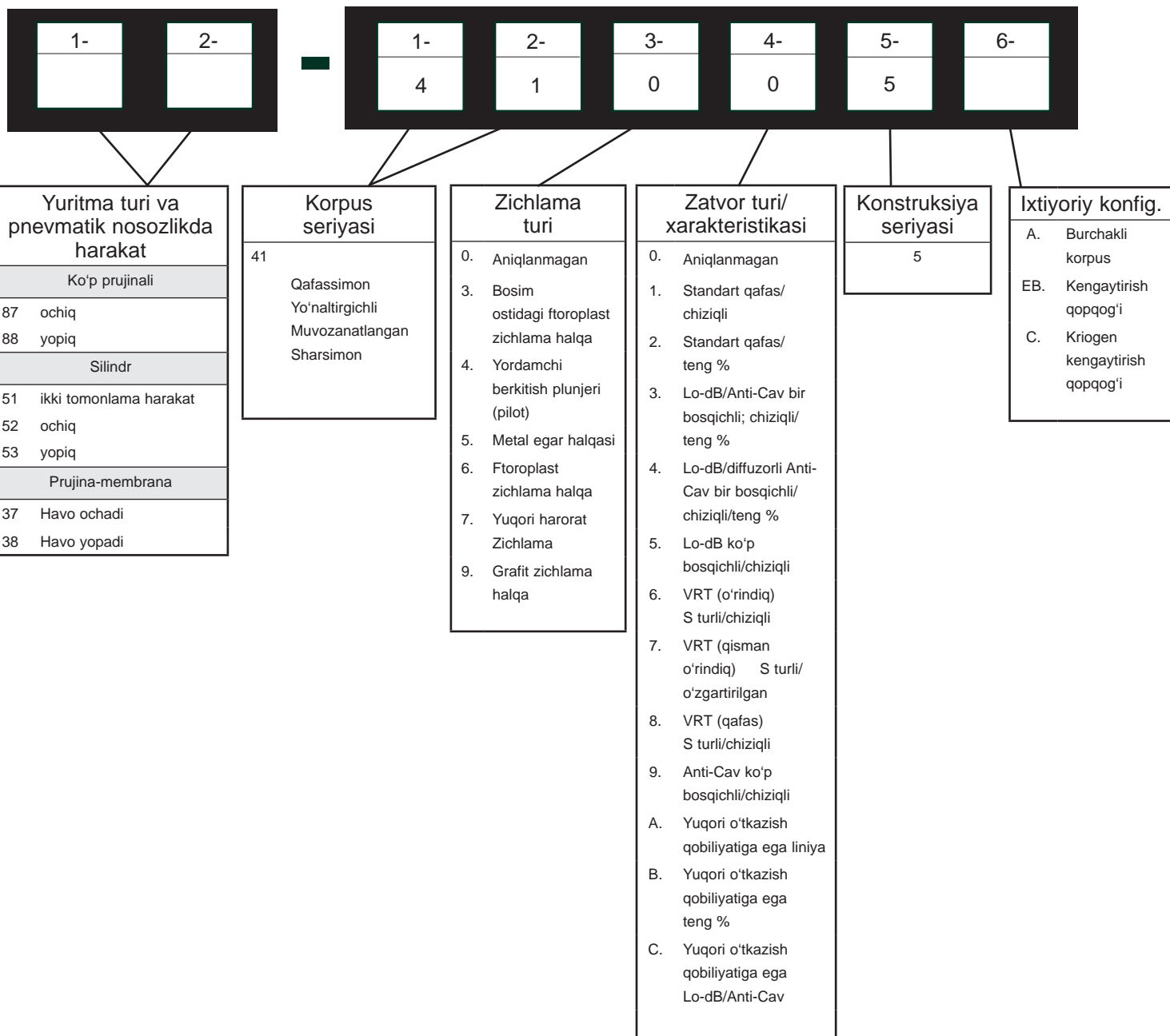
Ehtiyot qismlarga buyurtma berishda mahsulot seriya raqam tablochasida ko'rsatilgan model va seriya raqamlarini ma'lum qilish shart.

Tavsiya etilgan ehtiyot qismlar ushbu qo'llanmaning 23-betidagi ehtiyot qismlar ro'yxatida ko'rsatilgan.

1.5 Yuritma va boshqa aksessuarlar

Klapan yuritma bilan jihozlangan; boshqa barcha klapan aksessuarlari kabi yuritmalarga ham elektr va pnevmatik ulanishlar haqida ma'lumot beruvchi maxsus ko'rsatmalar amal qiladi. Standart yuritmalar uchun amal qiladigan foydalanish bo'yicha qo'llanmalar: 37/38 turlari uchun GEA31171, 87/88 turlari uchun GEA19530.

2. Raqamlash tizimi



Eslatma: Ushbu qo'llanma 41005 seriyali klapanidagi barcha standart opsiyalarni tavsiflaydi. Murojaatingizning muayyan shartlarini qondirish uchun Baker Hughes ushbu qo'llanmaning qo'shimcha bandi bilan maxsus opsiyani ishlab chiqishiga to'g'ri kelgan bo'lishi mumkin. Bunday holda, qo'shimcha badda berilgan ko'rsatmalar har doim umumiy ko'rsatmalardan ustun turadi.

3. O‘rnatish

3.1 Quvurlarning tozaligi

Klapanni quvurqa o‘rnatishdan oldin quvurlarni va klapanni barcha begona moddalardan, masalan, payvandlash chiplari, qasmoq, moylar, yog‘lar yoki kirlardan tozalang. Birikkan joylardan sizib chiqishning bo‘lmasligini ta‘minlash uchun prokladka yuzalari yaxshilab tozalanishi kerak.

3.2 Aylanib o‘tuvchi klapanni izolyatsiya qilish

Klapanni uning ishini to‘xtatmasdan ko‘rik qilish, texnik xizmat ko‘rsatish yoki uni demontaj qilishga imkon berish uchun boshqaruv klapanining har ikki yon tomonida qo‘lda boshqariladigan berkitish klapanini va har bir chetlab o‘tish quvuriga qo‘lda boshqariladigan reduksion klapan o‘rnating.

3.3 Issiqlik izolyatsiyasi

Issiqlik izolyatsiyasi bilan o‘rnatishda klapan qopqog‘ini izolyatsiya qilmang va shaxsiy xavfsizlik bilan bog‘liq himoya choralarini ko‘ring.

3.4 Liniyalarni gidravlik sinov qilish va tozalash

Ushbu ishni bajarish vaqtida boshqaruv klapani izolyatsiya klapani sifatida ishlatilmasligi kerak.

Bu shuni anglatadiki, texnologik liniyada bosim sinovlarini o‘tkazish, quvurlarni tozalash kabilarni bajarishdan oldin klapanni har doim ochish kerak, aks holda uskunaga zarar yetishi yoki zichlama halqalar buzilishi mumkin.

3.5 Oqim yo‘nalishi

Klapan shunday o‘rnatilishi kerakki, nazorat ostidagi oqim klapan orqali korpusda joylashgan oqim strelkasi bilan ko‘rsatilgan yo‘nalishda oqsin.

4. Qismlarga ajratish

4.1 Yuritmani demontaj qilish

(15 va 16-rasmlar)

Korpusning ichki qismlarini yechishni yuritmani yechib qo'ygach amalga oshirish kerak. Ushbu ishni bajarish uchun quyidagi ko'rsatmalarga rioya qiling va yuritmaga oid tegishli ko'rsatmalariga qarang: 87/88 turdagi yuritma uchun GEA19530 va 37/38 turdagi yuritma uchun GEA31171 yo'riqnomasi.

4.1.1 Asboblarni uzish

Pozitsioner va boshqa asboblarni o'rtasidagi barcha mexanik ulanishlarni bir tomondan, klapan shtokini/yuritma shtokini esa ikkinchi tomondan uzing.

4.1.2 Yuritma shtokiga vintda mahkamlangan plunjer shtoklari

Havo bilan yopiladigan yuritmalar bo'lsa, shtokni to'liq tortib olish (yopish) uchun membranaga yetarli havo bosimini qo'llang. Kontrgaykani bo'shating, shtokni burab bo'shating.

DIQQAT

Ushbu amalni bajarish vaqtida plunjer o'tirganda burilmasligiga ishonch hosil qiling. Agar plunjer yurishi juda kichik bo'lsa va yuritma ichida ko'p miqdorda plunjer shtoki bo'lsa, plunjer egarqa tegmasligi uchun xomut gaykani olib tashlash va yuritmani ko'tarish kerak bo'lishi mumkin.

4.1.3 Shtok konnektori bilan birlashtirilgan shtoklar

Havo bilan yopiladigan yuritmalar bo'lsa, shtokni to'liq tortib olish (yopish) uchun membranaga yetarli havo bosimini qo'llang.

Vintlarni bo'shating va shtok konnektorini yechib oling.

4.1.4 Yuritmani demontaj qilish

Barcha kiruvchi va chiquvchi havo va elektr ulanishlarini yuritmadan uzing. Xomut gaykasini yoki birlashtiruvchi vintlarni bo'shating va yuritmani ko'taring, bunda konsentriklik va/yoki qopqoqning rezbasini buzilmaganligiga ishonch hosil qiling.

4.2 Bosimli kameraning ochilishi (17, 18 va 19-rasmlar)

XAVF

Demontaj qilishdan oldin texnologik bosimni ventilyatsiya qiling va agar kerak bo'lsa, klapani izolyatsiya qiling.

Eslatma: Klapan har doim yangi salnik halqalari va prokladkalari bilan qayta o'rnatilishi kerak; demontaj qilishdan oldin tegishli ehtiyot qismlar mavjudligiga ishonch hosil qiling.

- Salnik flanetsi gaykalarini (3), so'ng salnik flanetsini (4) va salnik vtulkasini (23) yechib oling.
- Klapan plunjeri shtokining (1) ochiq qismi qopqoqni (7) osongina yechib olish uchun yetarlicha toza ekanligini tekshiring.
- Korpus shpilkasini gaykalarini (8) yechib oling.
- Yuritma o'rniga mahkamlangan quloqcha yordamida qopqoqni (7) yuqoriga ko'taring va uni klapan korpusidan (18) ajrating. Ushbu ishni bajarish vaqtida klapan plunjeri klapan korpusida (18) qolishi uchun klapan plunjeri shtoki (1) pastga itarilishi kerak.
- Prujina shaybasini (17) va korpus prokladkasini (10) yechib oling.
- 41305, 41375, 41505, 41605 va 41905 tipidagi klapanlarda klapan shtoki (1) va klapan plunjeri (15) yig'masini qafasdan yechib oling, buning uchun klapan plunjeri shtokini tepaga torting, so'ngra 41375 tipidagi klapan uchun qafas (16) va "stek" (37) yig'masini yechib oling.

DIQQAT

Qafas prokladkasi (31) tufayli qafas ba'zan klapan plunjeri bilan birga ko'tarilishi mumkin. Agar shunday bo'lsa, qafasni korpusda qolishi uchun pastga bosing. Agar qafas klapan plunjeri bilan birga ko'tarilsa, u ko'tarish paytida sirpanib tushib ketishi mumkin.

41905 seriyali klapanlarda [grafit halqa (45) bilan jihozlangan], ishni bajarish paytida halqa shikastlanmaganligiga ishonch hosil qiling.

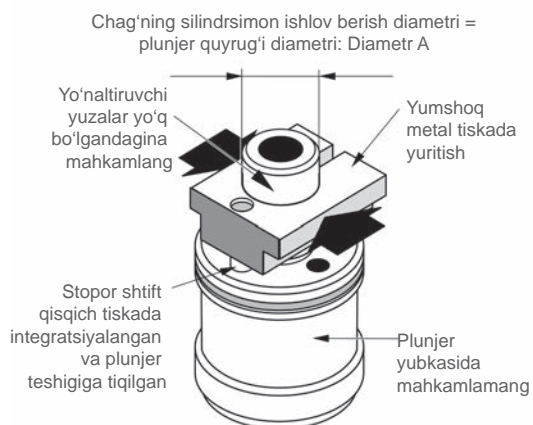
- 41405 klapan bo'lsa, klapan plunjeri shtokini yuqoriga qarab tortib klapan plunjeri va korpus qafasi yig'masini yechib oling; bu holda, klapan plunjeri qafasning qulab tushishiga to'sqinlik qiladigan yelkaga ega. Klapan plunjeri shtokini uchidan tortib klapan plunjerini qafasdan yechib oling.
- Egar halqasini (13) va egar halqasi prokladkasini (14) klapan korpusidan (18) yechib oling.
- Salnikni (6), salnik speyserini (5) va yo'naltirgich vtulkasini (22) qopqoqdan (7) yechib oling.

Eslatma: Salnik speyseri (5) faqat qopqoqning yon tomoniga ulanish mavjud bo'lgandagina o'rnatiladi.

4.3 Klapan plunjeri shtokini demontaj qilish

Klapan plunjeri shtoki klapan plunjeriga (15) vintda mahkamlangan.

Shtokni demontaj qilish uchun klapan plunjerini quyida ko'rsatilgandek ushlab turish kerak, bunda yo'naltiruvchi yuzalarga zarar yetkazmaslik uchun ehtiyot bo'lish kerak; keyin plunjer shtokini shtifti (9) yechib olinadi. Yassi metal yordamida yoki shtok uchidagi gayka va kontrgaykadan foydalanib shtokni burab bo'shating, bunda u deformatsiyalashi mumkin bo'lgan egilish momentigacha burashdan ehtiyot bo'ling.



1-rasm

4.4 Yordamchi pilot plunjerni demontaj qilish

Klapan 41405 turdagi bo'lsa.

50, 80 yoki 100 mm (2", 3" yoki 4") o'lchamli klapanlar bo'lsa (17-rasm).

Prujina shaybalari (12) siqish uchun yordamchi pilot plunjerga (20) yetarlicha kuch qo'llang. Keyin fiksator halqani (19) yechib olish mumkin, shunda yordamchi pilot plunjer va prujina shaybalar bo'shatiladi.

150 dan 400 mm gacha (6" dan 16" gacha) o'lchamdagi klapanlar bo'lsa (17-rasm).

Ushbu ishni xavfsiz bajarish uchun 2-rasmdagi jadvalda ko'rsatilgan diametr va uzunlikdagi vintlarni ishlatish kerak. Churuqchali qalpoqchali vintlarni yordamchi pilot plunjerdagi (20) teshiklarga burab kirgizing. Fiksator halqani (19) yechib olinguncha mahkamlang. Vintlarni asta-sekin bo'shating. Yordamchi pilot plunjer va prujinani (12) yechib oling.

Klapan o'lchami		Pilotni demontaj qilish vintlari o'lchami			
mm	dyuym	Miqdori	Uzunligi		Diametri
			mm	dyuym	
150	6	2	57	2,25	1/4" — 20 UNC 2A
200	8	2	70	2,75	3/8" — 16 UNC 2A
250	10	2	63,5	2,5	
300	12	3	101,5	4	
400	16	3	63,5	2,5	

2-rasm

4.5. 41705 HTS plunjerni demontaj qilish

Ushbu plunjer turiga uning murakkab xususiyatlari tufayli faqat zavoddagi malakali Masoneilan klapanlariga texnik xizmat ko'rsatish texnik xodimlari xizmat ko'rsatishi mumkin.

Zavod malakasiga ega Masoneilan klapanlari bo'yicha mutaxassislariga eslatma: Yo'riqlar va texnik xizmat ko'rsatish qiymatlari uchun CES-189 qo'llanmasining so'nggi tahririga qarang.

Metall porshen halqalarini (11) 41505 plunjer turiga oid yo'riqlarga muvofiq almashtirish mumkin.

5. Texnik xizmat — ta'mirlash

5.1 Salnik qutisi

Salnik qutisining germetikligi salnikni (6) siqish orqali ta'minlanadi. Siqishga salnik flanetsi gaykalarini (3) salnik flanetsiga (4) bir xilda mahkamlash orqali erishiladi. Germetiklikni saqlash uchun salnik flanetsi gaykalarini vaqti-vaqti bilan qayta mahkamlash talab etiladi.

Salnikning haddan tashqari siqilmaganligiga ishonch hosil qiling, chunki bu klapaning silliq ishlashiga xalaqit berishi mumkin. Salnik maksimal darajada siqilganidan keyin oqish davom etsa, salnikni almashtirish kerak.

Salnik speyseri (5) faqat qopqoqning yon tomoniga ulanish mavjud bo'lgandagina o'rnatiladi.

5.1.1 Uglerod/ftoroplast va sof ftoroplast salnik halqalari

Uglerod/ftoroplast va sof ftoroplast salnik halqalari shunday kesilganki, ularni klapan plunjeri shtokini yuritma shtokidan ajratmasdan almashtirish mumkin.

- A. Salnik flanetsi gaykalarini (3) burab bo'shating va yechib oling.
- B. Salnik flanetsi (4) va salnik vtulkasini (23) klapan shtoki bo'ylab tepaga ko'taring.
- C. Salnikni (6) va salnik speyserini (5) tortgich yordamida yechib oling, bunda salnik qutisi halqasining zichlovchi yuzasiga yoki klapan plunjeri shtokini shikastlamalik uchun ehtiyot bo'ling.
- D. Salnik halqalarini almashtiring, bunda har bir halqadagi kesik keyingisidan taxminan 120° ga joylashtirilsin, bunda ularni birin-ketin bosib va quyidagi jadvalga rioya qiling:

Uglerod/ftoroplast va sof ftoroplast salnik qutisi			
Halqalar soni			
N.D. mm (dyuym)	yon ulanishsiz	yon ulanish bilan	
		salnik speyseri tepasida	salnik speyseri ostida
50 (2")	6	2	4
80–100 (3"–4")	8	3	5
150–600 (6"–24")	7	2	5

3-rasm

- E. Salnik vtulkasi (23) va salnik flanetsini (4) qaytib joyiga o'rnatish.
- F. Salnik flanetsi gaykalarini (3) salnik halqalarini siqmasdan burang va mahkamlang.
- G. Klapani yana ishga tushiring va germetiklikni tekshiring. Salnik flanetsi gaykalarini (3) kerakli mahkamlang.

5.1.2 Grafit salnik halqasi

Ushbu ishni bajarish uchun klapaning shtokini olib tashlash kerak. Yuritmani demontaj qilish bo'limiga qarang.

- A. Salnik flanetsi gaykalarini (3) bo'shating va yechib oling.
- B. Salnik flanetsi (4) va salnik vtulkasini (23) klapan shtokidan yechib oling.
- C. Ilgikli asbob yordamida salnikni (6) yechib oling, bunda ehtiyot bo'ling, salnik quti yoki plunjer shtokining zichlama yuzalariga zarar yetkazmang.
- D. Yangi salnik to'plamini (6) o'rnatish; birinchi bitta tayanch halqa (uglerod/srafit ipidan to'qilgan), so'ngra kengaytirilgan grafit halqalar (silliq halqalar), oxirida, yana bitta to'qima halqani o'rnatish; salnik qutisidagi halqalarni birma-bir pastga bosib chiqish muhimdir.

Salnik to'plami soni	Halqalar soni		
	To'qima	Grafit	To'qima
N.D. mm (dyuym)			
50 (2")	1	4	1
80–100 (3"–4")	1	6	1
150–600 (6"–24")	1	5	1

4-rasm

- E. Salnik vtulkasi (23) va salnik flanetsini (4) qaytib joyiga o'rnatish.
- F. Salnik flanetsi gaykalarini (3) burab o'rtacha darajada mahkamlang.
- G. Klapan plunjerini qayta yig'ing (yuritmani qayta yig'ish bo'limiga qarang).
- H. Klapani bir necha marta oching va yoping, so'ngra salnikni mahkamlang.
- I. Klapani yana ishga tushiring va germetikligini tekshiring. Salnik flanetsi gaykalarini (3) kerakli mahkamlang.

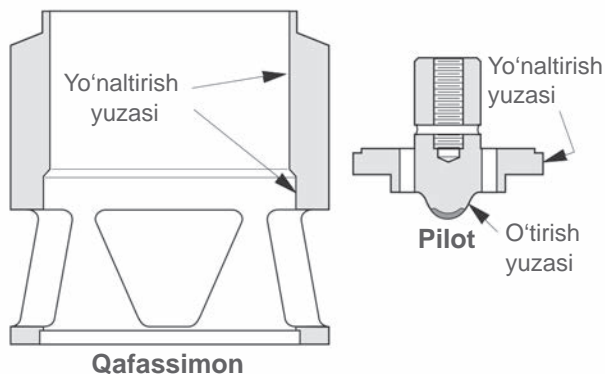
5.2 Qismlarni ta'mirlash

Qayta o'rnatishdan oldin, qirilgan, eskirgan yoki shikastlangan qismlarni bartaraf qilish uchun ehtiyot qismlarni diqqat bilan tekshirish kerak.

5.2.1 Yo'naltiruvchi yuzalar

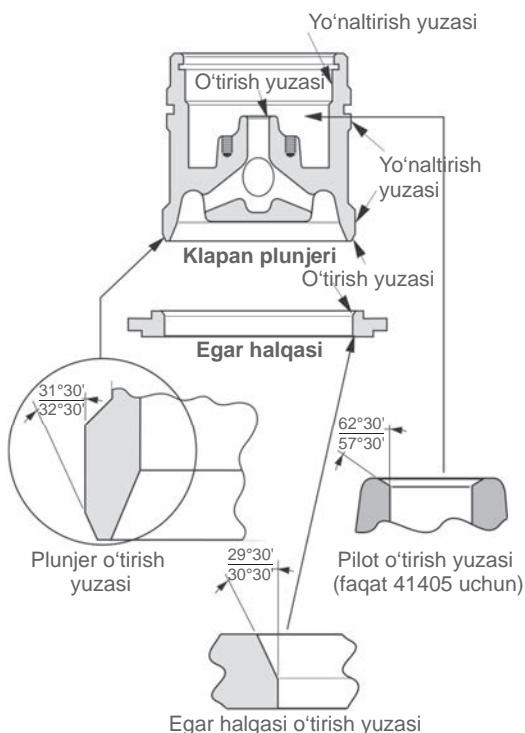
Ayniqsa, qafas va klapan plunjerining yo'naltiruvchi yuzalari, yo'naltiruvchi vtulka va plunjer shtoki va yordamchi pilot plunjerining yo'naltiruvchi yuzalari tekshirilishi kerak. Agar ozgina shikastlangan bo'lsa, yengil abrazivdan foydalanish mumkin.

Aks holda, detalni imkon qadar tezroq almashtirish kerak ("Ehtiyot qismlar" bo'limiga qarang).



5-rasm

5.2.2 O'tirish yuzalari



6-rasm

Barcha plunjer va egar turlari ko'rsatilgan 6-rasmga muvofiq barcha o'tirish yuzalarini tekshiring.

41405 tipidagi klapanlar uchun, agar yordamchi pilot plunjer (20) yuzasi shikastlangan bo'lsa, yordamchi pilot plunjerni almashtirish kerak ("Ehtiyot qismlar" bandiga qarang).

Egar halqasi (13), plunjer va yordamchi pilot plunjer (20) o'tirish yuzalarda chuqurchalar, eskirishlar va timalishlar aslo bo'lmasligi kerak.

Klapan plunjeridagi (15) yordamchi pilot plunjeri egari va/yoki boshqa klapan plunjeri yoki egar halqasi o'tirish sirtlarida biroz eskirganlik belgilari bo'lsa, ularni tokarlik dastgohida tekislash mumkin.

Barcha klapan turlari uchun, o'ta buzilgan sirtlarni silliqlashda, 50, 80 yoki 100 mm (2", 3" yoki 4") klapan bo'lsa, 0,25 mm (0,010") dan ko'p bo'lmagan metalni silliqlab olib tashlash kerak, 150 dan 400 mm gacha (6" dan 16" gacha) klapan bo'lsa, 0,4 mm (0,015") dan ortiq bo'lmagan metalni silliqlab olib tashlash kerak. 6-rasmda ko'rsatilgan o'tirish burchagiga rioya qilinganligiga ishonch hosil qiling.

Agar yuqorida ko'rsatilgan o'tirish sirtlarining biron birida ozgina defekt mavjud bo'lsa, ishqalab silliqlab tekislash kerak bo'lishi mumkin, bunda quyidagilarga rioya qilish kerak:

- O'tirish yuzasiga yuqori sifatli zichlama birikmaning mayin qatlamini surting.
- Egari halqasini (13) burchakka e'tibor berib korpusga qo'ying.
- 41305, 41505, 41605 va 41905 klapanlari bo'lsa, qafasni (16) egari halqasiga qo'ying.
- 41375 klapan bo'lsa, o'tirgichni (48) egari halqasiga va qafasni (16) o'tirgichga qo'ying.
- 41405 va 41705 klapanlarda klapan plunjerni, qafasni va shtokni (15)-(16)-(1) yig'ing.
- 41305, 41505, 41605, 41375 va 41905 klapanlari bo'lsa, klapan plunjerni (15) va shtokni (1) yig'ing.
- Qopqoqni (7) va uning yo'naltiruvchi vtulkasini (22) yig'ing.
- Tegishli asbobni klapan plunjeri shtokiga (1) qo'ying va uni burang.
- Klapan plunjerni yoki yordamchi pilot plunjerni muqobil yo'nalishlarda biroz burab silliqlang. Bir necha marta aylantirilgandan so'ng klapan plunjerni ko'taring, uni 90° ga aylantiring va qaytadan boshlang.
- Silliqlashni takrorlash mumkin, lekin iloji boricha buni cheklash kerak, shunda egari germetiklikni kafolatlash uchun yetarlicha tor qoladi.
- Qismlarni demontaj qiling, ularni tozalang va dastlabki burchak holatida ularni qayta o'rnatish.

5.2.3 Prokladka o'tirish yuzalari

Prokladka o'tirish sirtida g'adir-budirlar, timalishlar va korroziya bo'lmasligi kerak; aks holda, ularni ta'mirlash kerak bo'ladi.

5.2.4 Egari halqalari va prokladkalari

Spiralsimon o'ralgan prokladkalar (10), (14) va (36) demontajdan keyin har doim almashtirilishi kerak. Egari halqalari (11A), (11C) yoki (11E) agar ular qirilish, yemirilish va korroziya bo'lmasa, qayta ishlatilishi mumkin.

5.2.5 Klapan plunjeri, klapan plunjeri shtoki

Agar klapan plunjerni almashtirish kerak bo'lsa, yig'maning to'g'ri mahkamlanishini ta'minlash uchun shtokni ham butunlay almashtirish kerak. Agar faqat klapan plunjerni almashtirish kerak bo'lsa, klapan plunjerni qayta ishlatish mumkin.

6. Klapanni qayta yig'ish

6.1 Klapan plunjerini mahkamlash

Klapan plunjeri (15) va shtok (1) yig'masi klapan plunjeriga rezkali tarzda o'rnatilgan va joyiga mahkamlangan shtokdan iborat.

Agar klapan plunjerini (15) [yoki 41405 klapanida yordamchi pilot plunjerni (20)] almashtirish kerak bo'lsa, yangi shtokdan foydalanish tavsiya etiladi. Eski shtokdagi original shtiftning teshigi ko'pincha qoniqarli natijalarga erishishga to'sqinlik qiladi va klapan-shtok yig'masining mexanik kuchini jiddiy ravishda susaytirishi mumkin.

Yig'ish quyidagicha amalga oshiriladi:

6.1.1 Klapan plunjeri shtokidagi ma'lumot belgisi

Klapan plunjeri shtokida "X" masofasa ma'lumot belgisini qo'ying (7 va 8-rasmlar), bu klapan plunjeridagi chuqurchaga teng bo'lishi kerak.

Eslatma: Ikki yassisi bo'lgan yelkali shtoklar uchun yuqoridagi belgi kerak emas.

6.1.2 Plunjer shtokni mahkamlash

Ushbu ishni bajarish uchun klapan quyrug'ini tegishli mos asbob bilan ushlab turgan holda klapan plunjerining siljishiga yo'l qo'ymaslik kerak.

Yangi plunjer shtokining uchiga ikkita gaykani burang va ularni bir-biriga mahkamlang. Klapan plunjeri shtokini vint bilan plunjerga mahkamlang, ma'lumot belgisi plunjer quyrug'i bilan bir tekislikda ekanligini tekshiring.

Agar shtokda yassilar bo'lsa, "E" o'lchamli kalit yordamida "T" burash momentini qo'llang (7-rasmga qarang).

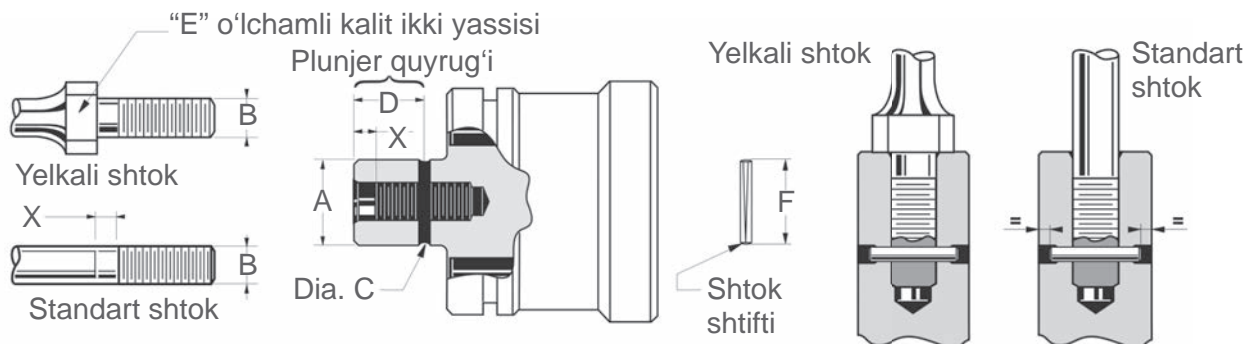
6.1.3 Shtift teshigini pormalab ochish (7 va 8-rasmlar)

Eslatma: Ushbu ishni bajarish uchun yo'naltiruvchi yuzalarga shikast yetkazmaslik uchun klapaning plunjer-shtok yig'masini klapan quyrug'i bilan mahkamlash tavsiya etiladi; shtift teshigi klapan plunjeri o'qi orqali o'tishi uchun alohida e'tibor berish kerak.

Klapan plunjeri yangi bo'lsa, klapan plunjeri uchidan "D" masofada "C" diametrlilikni burg'ulab oching; ishlatiladigan shtift (metrik yoki inglizcha shtift) turiga qarab jadvaldan "C" diametrlilikni tanlang. Teshik klapan plunjerida allaqachon burg'ulangan bo'lsa, teshikdan klapan plunjeri shtoki orqali burg'ulash uchun yo'naltirgich sifatida foydalaning.

Klapan plunjeri shtokining diametri B	Diametr A	Metrik shtift, diametr C	Anglo-sakson shtift dia. C	F	D	Masofa X	E	Burab qotirish T	
								Yelkasiz shtok	Yelkali shtok
mm (dyuym)	mm (dyuym)	mm	dyuym	mm (dyuym)	mm (dyuym)	mm (dyuym)	mm (dyuym)	N.m (fut-funt)	N.m (fut-funt)
12,7 (1/2)	20 (0,79)	3,5	0,14	18 (0,70)	18,5 (0,73)	6 (0,24)	17 (11/16)	50 (37)	60 (44)
15,87 (5/8)	25,5 (0,98)	5,0	0,2	24 (0,95)	28 (1,1)	8 (0,30)	22 (7/8)	50 (37)	160 (118)
19,05 (3/4)	35 (1,38)	5,0	0,2	30 (1,2)	45 (1,77)	19 (0,75)	27 (11/16)	160 (118)	160 (118)
25,4 (1,0)	44,5 (1,66)	8,0	5/16	40 (1,58)	47,5 (1,88)	25 (.98)	30 (11/4)	160 (118)	250 (184)
31,75 (1 1/4)	58 (2,28)	8,0	5/16	55 (2,20)	70 (2,76)	31,5 (1,24)	40 (1 5/8)	-	800 (590)
38,1 (1 1/2)	70 (2,76)	10,0	-	65 (2,56)	90 (3,54)	33 (1,30)	50 (2)	-	1500 (1100)

7-rasm



8-rasm

6.1.4 Shtiftida mahkamlash

Bolg'a yordamida shtiftni teshikka kiriting. Shtiftning har ikki tomonidan bir xil miqdorda teshikka kirganligiga ishonch hosil qilib, mahkamlash jarayonini yakunlang.

To'p asbob va bolg'a yordamida shtokning shtift teshigi chetini mahkamlang.

Ikki qismning bir chiziqda tekislanganligini tekshirish uchun yig'mani tokarlik stanogining yumshoq jag'iga joylashtiring; bir chiziqda tekisliklanishda nuqsonlar bo'lsa tuzating.

6.2 Halqa yoki prujinali zichlama halqani yig'ish

6.2.1 41305 klapan (9, 18 va 19-rasmlar)

Ushbu klapanlarda ftoroplast asosida tashkil topgan prujina bilan harakatlantiriladigan zichlama halqalar mavjud.

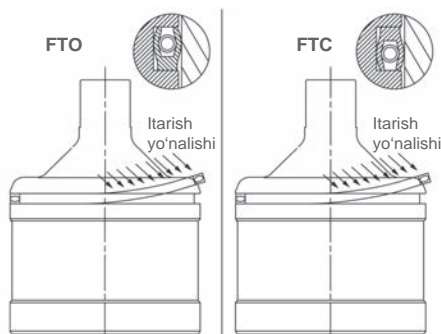
Halqani plunjer ariqchasiga joylashtirish uchun:

- Kirish kamerasini moylang.
- Halqani plunjerning konussimon yuqori qismiga qo'ying, shunda halqaning lablari bosimga yuzlashadi (9-rasmga qarang).

DIQQAT

Shtokdagi radial halqani (11F) yig'ish yo'nalishiga (9-rasmga qarang). Oqim ochilishga moyil: ochiq tomoni tepada. Oqim yopilishga moyil: ochiq tomoni pastki qismda.

- 9-rasmda ko'rsatilganidek, halqani ariqchaga (aylantirmasdan) o'tkazing. Ushbu ishni halqani qizdirish orqali osonlashtirish mumkin. Halqaning harorati 150°C dan oshmasligi kerak.
- Halqa xona haroratiga qaytguncha va ariqcha ichidagi joyiga qaytguncha ushlab turing. Burtik bilan qisish (SERFLEX turi) halqani to'g'ri joylashtirishga yordam beradi.



9-rasm

6.2.2 41405 va 41505 va 41705 klapanlar (17 va 19-rasmlar)

Ushbu klapanlar metall halqalar bilan jihozlangan; ichki halqa to'g'ridan-to'g'ri kesilgan bo'lsa, tashqi halqa pog'onali kesilgan.

Halqalarni qafas o'yig'iga kiritish uchun halqalarni qo'l bilan bir oz oching va qismlarga shikast yetmasligiga ishonch hosil qilib ularni birin-ketin plunjer bo'ylab siljiting.

Eslatma: Tashqi va ichki halqalardagi kesiklar bir-biridan taxminan 180° da joylashtirilishi kerak.

6.2.3 41605 klapan (19-rasm)

Ushbu klapanlar ichki elastomerik halqa va ftoroplast prokladka bilan jihozlangan.

Elastomerik halqani (11D) o'yiqqa soling.

Joylashtirishni osonlashtirish uchun ftoroplast prokladkani (11C) 100°C (qaynoq suv) dan 160°C gacha bo'lgan haroratda bir necha daqiqaga joylashtiring, so'ngra o'yiqqa sirg'alib kiringuncha plunjer bo'ylab siljiting.

Halqani optimal kiritish uchun Serflex tipidagi halqa kompressori yordamida halqani chuqurchaga bir necha daqiqa siqish mumkin.

6.2.4 41905 klapan (19-rasm)

Ushbu klapanlar halqalar bilan jihozlangan; ichki metall halqa to'g'ri kesilgan va tashqi halqa grafitdan qilingan.

Yangi grafit zichlama halqa (11A) yopiq halqa shaklida taqdim etiladi, unda halqani kiritishdan oldin o'yiq kesilishi kerak.

DIQQAT

Grafit zichlama halqalari mo'rt bo'ladi va quyidagi amallar juda ehtiyotkorlik bilan bajarilishi kerak.

O'tkir pichoq bilan ikkita qarama-qarshi yuzga ikkita V shaklli o'yiq kesing. Halqani bosh barmoq va ko'rsatkich barmoq orasidagi tirqishning bir yon tomonida ushlab turing va sindirilguncha eging.

Juda yupqa fayldan foydalanib halqaning har bir uchini uning tashqi atrofi qafasning ichki diametrining ichki atrofiga (16) mos keladigan qilib sozlang.

Halqaning uzunligini to'g'ri sozlash uchun yangi grafit halqani qafasga joylashtiring, bunda halqani qafasdagi teshikning ichki devoriga qaragan bo'lishi kerak, halqaning ikki uchi o'rtasida minimal o'ynashini ta'minlang.

Ichki halqani, keyin grafit halqani qafas o'yig'iga kiritish uchun qo'l bilan halqalarni biroz oching va qismlarga zarar bermaslik uchun ehtiyot bo'lib ularni plunjer bo'ylab birin-ketin siljiting.

Eslatma: Har bir halqadagi kesiklar bir-biridan taxminan 180° burchak ostida joylashtirilishi kerak.

6.2.5 41375 yuqori haroratli klapan (232°C dan 316°C gacha) (19-rasm)

Ushbu klapanlar ko'ylak va metall prujinadan va ikkita tayanch halqadan (11G) tashkil topgan zichlama halqa bilan jihozlangan.

19-rasmda ko'rsatilganidek, tayanch halqalardan boshlab turli qismlarni yig'ing.

DIQQAT

Ushbu qismlarni 19-rasmda ko'rsatilganidek, tayanch halqaning 90° burchagi qafas va plunjer orasidagi ekstruzion bo'shliq oldiga qo'ying.

6.3 41405 klapan plunjeri va qafas yig'masi (17-rasm)

6.3.1 Klapan plunjeri va yordamchi pilot plunjerini yig'ish

Tegishli tarzda yassi prujinani yoki spiralsimon prujinalarni, so'ngra klapan plunjerini/shtokini yig'ing.

Demontaj uchun ishlatiladigan ayni asboblardan foydalanib ("Demontaj" bo'limiga qarang) prujinalarni siqib qo'ying, shunda fiksator halqani asosiy plunjerning o'yig'iga kiritish mumkin bo'ladi.

6.3.2 Qafasni yig'ish

Qafasni plunjer shtokining ustki qismi orqali klapan plunjeri yig'masi ustiga qo'ying. Buni amalga oshirayotganda halqani to'g'ri joylashtirishga alohida e'tibor bering.

6.4 Klapan korpusi ichidagi qismlarni yig'ish (17, 18 va 19-rasmlar)

Quyidagi amallarni bajaring:

- Sirtlarning mukammal tozaligini tekshirgandan so'ng, egar prokladkasini (14) klapan korpusiga joylashtiring va iloji boricha u markazda bo'lishiga ishonch hosil qiling.
- Egar halqasini yoki diffuzor egarini (13) o'rninging.
- O'rnatish:
 - 41305, 41605 va 41905 klapanlar uchun qafas (16),
 - 41405 klapanlar uchun qafas/plunjer/shtok yig'masi,
 - STACK yig'masi (eng kam sonli teshiklari bo'lgan yuzning egar halqasi bilan kontaktda bo'lishiga ishonch hosil qilish) va 41375 klapanlar uchun qafas (16).

DIQQAT

Ikki qafasli yig'ish uchun quyidagi amallarni bajaring:

- Ichki qafasni (16) to'ntarib qo'ying,
- Tashqi qafasni (75) ichki qafas ustiga qo'ying, ularni ikkita shtift (76) yordamida bir-biriga biriktiring.
- 41405 klapanlardan boshqa klapanlar bo'lsa, klapan plunjeri/shtoki/halqasi yig'masini qafasga joylashtiring, bunda u halqa yoki prujinali zichlama halqasidan o'tib ketayotganda ayniqsa ehtiyot bo'ling.
- N.D. 150 (6") dan kam bo'lgan klapanlar bo'lsa, korpus/qafas prokladkasini klapan korpusiga joylashtiring va iloji boricha u markazda joylashganligiga ishonch hosil qiling.
- O'lchamlari 150 dan 400 mm gacha (6" dan 16" gacha) klapanlar uchun qafas prokladkasini (24) yoki yassi prujina shaybasini (17) joylashtiring.
- O'lchamlari 450, 600 va 750 mm (18", 20" va 24") bo'lgan klapanlar uchun klapan turiga qarab yo birinchi qafas prokladkasini, qafas shaybasini va ikkinchi qafas prokladkasini yoki yassi prujinani joylashtiring, so'ngra korpus prokladkasini (10) klapan korpusiga joylashtiring va bunda u iloji boricha markazlashda joylashganligiga ishonch hosil qiling.

DIQQAT

Prujina shaybasini yig'ish yo'nalishiga:

- ND 150 (6") dan 450 (18") gacha bo'lgan klapanlar, botiq yuzi yuqoriga,**
- ND 500 (20") va 600 (24") da, botiq yuzi pastga qaragan va rezbali teshiklar ko'rinadigan holatda.**

6.5 Qopqoqni yig'ish

Salnik halqasi (6), speyser (5) va yo'naltiruvchi vtulka (22) qopqoqdan yechib olinganligini tekshiring.

Qopqoqni (7) klapan yuziga qo'ying, shunda salnik flanetsi shpilkalari (2) klapaning oqim yo'nalishiga perpendikulyar bo'ladi.

Qopqoqni (7) klapan shtokiga (1) tushiring va u klapan korpusining shpilkalariga (21) kirib, to'g'ri o'rnini egallaguncha ehtiyotkorlik bilan pastga bosing.

Klapan korpusining shpilkalarining (21) rezbalarini va korpus shpilka gaykalarining (8) tayanch yuzalarini moylang.

Qo'l bilan korpus shpilka gaykalarini burab qotiring. Gaykalarini yengil va teng ravishda mahkamlang, shunda ichki qismlar joyida ushlab turiladi. Qopqoqning yuzi korpusning yuqori yuziga parallel bo'lishi kerak.

Yo'naltirgichi vtulkani (22) klapan plunjeri shtokiga surib kirgizing va uni salnik qutisi korpusining pastki qismiga tushiring.

6.6 Korpus shpilka gaykalarini mahkamlash

Ichki qismlarni tekislash

Egar halqasi va klapan plunjerini mukammal tekislashga erishish uchun qopqoqni mahkamlash paytida plunjer shtokiga kuch qo'llanilishi kerak, bu ikki qismning bir-biriga nisbatan to'g'ri joylashishiga olib keladi.

Pnevmatik yuritma bilan kuch quyidagi tarzda qo'llanilishi mumkin:

Xomut gayka (33) yoki biriktiruvchi vintlar yordamida yuritmani klapan qopqog'iga (7) qo'ying va klapan plunjeri shtokini yuritma shtokiga ulang. O'rnatish bo'yicha yo'riqlar uchun yuritmalar bo'limiga qarang.

DIQQAT

Ushbu amalni bajarish vaqtida plunjer o'tirganda burilmasligiga ishonch hosil qiling. Agar plunjer yurishi juda kichik bo'lsa va yuritma ichida ko'p miqdorda plunjer shtoki bo'lsa, plunjer egarqa tegmasligi uchun xomut gaykani olib tashlash va yuritmani ko'tarish kerak bo'lishi mumkin.

Ichki qismlarni quyidagicha tekislang:

Havo bilan ochuvchi yuritmalarda seriya raqami tablosida ko'rsatilgan maksimal bosimda yuritmaga havo yuboring va prujina bilan ochuvchi yuritmalarda, klapan plunjeri va egarini optimal joylashishni ta'minlash uchun yuritmaga havo qo'llamang.

Bitta bolt mahkamlash aylanishi:

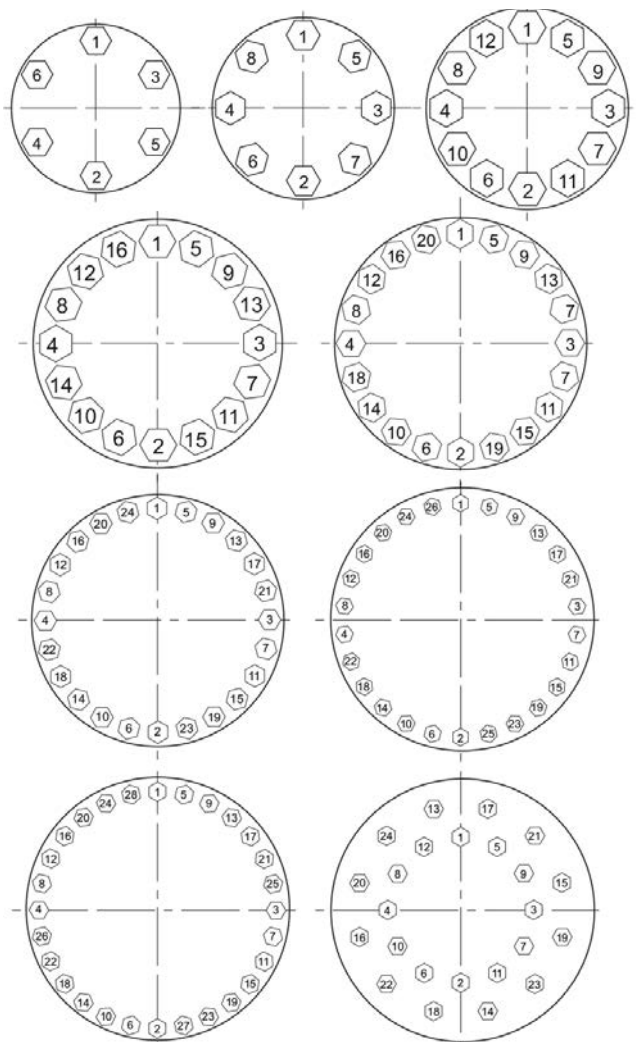
10-rasmdagi jadvalda ko'rsatilgan aylanish momentida va 11-rasmdagi mahkamlash ketma-ketligida gaykalarni (8) teng ravishda mahkamlang.

Ikkita bolt mahkamlash aylanishi:

Ichki gaykalardan boshlab barcha boltlarni qo'lda burab mahkamlang. Ichki boltlarni 2-rasmda ko'rsatilgan tartibda burang va ularni ketma-ket, bir xilda va progressiv darajalarda burang. Mahkamlash paytida qopqoqning yuzi korpusnikiga parallel bo'lishiga ishonch hosil qiling. Quyidagi jadvalda keltirilgan aylanish momenti qiymatlariga yetganda, qopqoqning yuzi korpusning yuzi bilan kontaktda bo'lishi kerak. Tashqi gaykalarni 2-rasmda ko'rsatilgan tartibda burang va ularni 16-19-sahifalardagi jadvallarda keltirilgan moment qiymatlariga qadar ketma-ket, bir xilda va progressiv darajalarda burang.

6.7 Salnik qutisini yig'ish

Salnik qutisini yig'ish uchun "xizmat ko'rsatish" bo'limining 5.1.1 yoki 5.1.2-bandida ko'rsatilgandek ishni bajaring.



11-rasm. Gaykalarni (8) mahkamlash ketma-ketligi

Burab mahkamlashga oid talablar: Korpus/qopqoqni boltda mahkamlash [fut-funt]

Korpus		Boltlar		Burab mahkamlash momenti, fut-funt birligida		
Nominal o'lchamlari (dyuym)	ASME klasslari	O'lchamlari (dyuym)	Miqdori	- korpus/qopqoq: barcha materiallar - boltlar materiallari: A 193 Gr B7/A194 Gr 2H, EN 1.7225/A194 Gr 2H, A 193 Gr B7M/A194 Gr 2HM, A 320 Gr L7/A194 Gr 7, A 193 Gr B16/A194 Gr 7 yoki A 453 Gr 660/A194 Gr 7	- korpus/qopqoq materiali: zanglamaydigan po'lat - boltlar materiallari: A 453 Gr 660/ A 194 GR 8	- korpus/qopqoq materiali: zanglamaydigan po'lat - boltlar materiallari: A 193 Gr B8 class 2/ A 194 GR 8
2	300	3/4-10UNC-2A	6	103	162	162
	600	3/4-10UNC-2A	6	162	258	258
2	900	7/8-9UNC-2A	8	155	243	
	1500	7/8-9UNC-2A	8	221	354	
	2500	1-1/4-8-UN-2A	6	406	649	
3 x 2 4 x 2	900-1500	1-8UN-2A	8	332	531	
	300	3/4-10UNC-2A	8	133	214	214
3	600	3/4-10UNC-2A	8	162	258	258
	900	1-1/4-8-UN-2A	6	561	900	
4 x 3 6 x 3	1500	1-1/4-8-UN-2A	6	811	1306	
	2500	1-1/2-8UN-2A	6	774	1239	
3	300	7/8-9UNC-2A	8	170	273	
	600	7/8-9UNC-2A	8	258	413	
6 x 4 8 x 4	900	1-1/2-8UN-2A	6	885	1431	
	1500	1-1/2-8UN-2A	6	1365	2205	
4	2500	1-5/8-8UN-2A	8	922	1497	
6	300	1-8UN-2A	8	325	516	
	600	1-8UN-2A	12	236	376	
8 x 6 10 x 6	900-1500	1-3/4-8UN-2A	8	1365	2220	
6	2500	1-7/8-8UN-2A	8	1401	2279	
8	300	1-1/4-8-UN-2A	8	524	841	
	600	1-1/4-8-UN-2A	12	479	774	
10 x 8 12 x 8	900	1-3/4-8UN-2A	8	1365	2220	
	1500	1-3/4-8UN-2A	8	1770	2877	
8	2500	1-3/4-8UN-2A	12	1217	1992	
10	300	1-1/2-8UN-2A	8	848	1372	
	600	1-1/2-8UN-2A	12			
	900	1-3/4-8UN-2A	12	1365	2220	
	1500	1-3/4-8UN-2A	12	1623	2633	
	2500	2-8UN-2A	12	2065	3363	
12 16 x 12	300	1-1/2-8UN-2A	8	922	1490	
	600	1-1/2-8UN-2A	12	848	1372	
	900	1-1/2-8UN-2A	16	922	1490	
	1500	1-3/4-8UN-2A	16	1623	2633	
12	2500	1-7/8-8UN-2A	20	1623	2641	
14	300	1-1/2-8UN-2A	8	1564	1778	
	600	1-1/2-8UN-2A	12	1564	1778	
	900	2-8UN-2A	16	3275	3717	
	1500	2-1/2-8UN-2A	16	6609	7501	
16	300	1-1/2-8UN-2A	12	848	1372	
	600	1-1/2-8UN-2A	16	922	1490	
	900	1-1/2-8UN-2A	20	1106	1792	
	1500	1-3/4-8UN-2A	20	1918	3113	
	2500	2-8UN-2A	24	1955	3186	
	300	1-3/8-8UN-2A	16	679	1092	
18	600	1-3/4-8UN-2A	16	1512	2456	
	900	2-1/4-8UN-2A	12	3356	5480	
	1500	2-1/2-8UN-2A	16	4794	7848	
	300	1-3/8-8UN-2A	24	738	1202	
20	600	1-3/4-8UN-2A	24	1549	2515	
	900	1-7/8-8UN-2A	24	2950	4802	
	300	1-3/4-8UN-2A	20	1401	2279	
24	600	1-3/4-8UN-2A	26	1770	2877	
	900	2-1/2-8UN-2A	20	5163	8453	

Burab mahkamlashga oid talablar: Korpus/qopqoqni boltda mahkamlash [fut-funt] 410A5, 410B5, yoki 410C5 Yuqori o'tkazish qobiliyatiga ega konstruksiya

Korpus		Boltlar		Burab mahkamlash momenti, fut-funt birligida		
Nominal o'lchamlari (dyuym)	ASME klasslari	O'lchamlari (dyuym)	Miqdori	- korpus/qopqoq: barcha materiallar - boltlar materiallari: A 193 Gr B7/A194 Gr 2H, EN 1.7225/A194 Gr 2H, A 193 Gr B7M/A194 Gr 2HM, A 320 Gr L7/A194 Gr 7, A 193 Gr B16/A194 Gr 7 yoki A 453 Gr 660/A194 Gr 7	- korpus/qopqoq materiali: zanglamaydigan po'lat - boltlar materiallari: A 193 Gr B7/A194 Gr 2H A 453 Gr 660/A 194 GR 8	- korpus/qopqoq materiali: zanglamaydigan po'lat - boltlar materiallari: A 193 Gr B8 class 2/ A 194 GR 8
6	150/300	1-8UN-2A	10	332	376	
	600	1-8UN-2A	12	317	354	
8	150/300	1-1/4-8-UN-2A	10	465	546	
	600	1-1/4-8-UN-2A	12	487	546	
10	150/300	1-1/2-8UN-2A	8	1254	1269	
	600	1-1/2-8UN-2A	10	1313	1342	
12	150/300	1-3/4-8UN-2A	12	810	906	
	600	1-3/4-8UN-2A	12	1214	1360	
16	150/300	1-3/4-8UN-2A	10	1984	2021	
	600	2-8UN-2A	10	3135	3208	
18	150/300	1-1/2-8UN-2A	20	826	937	
	600	1-3/4-8UN-2A	20	1785	2021	
20	150/300	1-3/4-8UN-2A	20	1401	2279	
24	150/300	2-1/2-8UN-2A	12	5236	5089	

Burab mahkamlashga oid talablar: Korpus/qopqoqni boltda mahkamlash [dekanyuton-metr]

Korpus		Boltlar		Aylantirish momentlari, dekanyuton-metr birligida		
Nominal o'lchamlari (dyuym)	ASME klasslari	O'lchamlari (dyuym)	Soni	- korpus/qopqoq: barcha materiallar - boltlar materiallari: A 193 Gr B7/A194 Gr 2H, EN 1.7225/A194 Gr 2H, A 193 Gr B7M/A194 Gr 2HM, A 320 Gr L7/A194 Gr 7, A 193 Gr B16/A194 Gr 7 yoki A 453 Gr 660/A194 Gr 7	- korpus/qopqoq materiali: zanglamaydigan po'lat - boltlar materiallari: A 453 Gr 660/ A 194 GR 8	- korpus/qopqoq materiali: zanglamaydigan po'lat - boltlar materiallari: A 193 Gr B8 class 2/ A 194 GR 8
2	300	3/4-10UNC-2A	6	14	22	22
3 x 2 4 x 2	600	3/4-10UNC-2A	6	22	35	35
2	900	7/8-9UNC-2A	8	21	33	
	1500	7/8-9UNC-2A	8	30	48	
	2500	1-1/4-8-UN-2A	6	55	88	
3 x 2 4 x 2	900-1500	1-8UN-2A	8	45	72	
3 4 x 3 6 x 3	300	3/4-10UNC-2A	8	18	29	29
	600	3/4-10UNC-2A	8	22	35	35
	900	1-1/4-8-UN-2A	6	76	122	
6 x 3	1500	1-1/4-8-UN-2A	6	110	177	
	2500	1-1/2-8UN-2A	6	105	168	
3 4 6 x 4 8 x 4	300	7/8-9UNC-2A	8	23	37	
	600	7/8-9UNC-2A	8	35	56	
	900	1-1/2-8UN-2A	6	120	194	
	1500	1-1/2-8UN-2A	6	185	299	
4	2500	1-5/8-8UN-2A	8	125	203	
6 8 x 6 10 x 6	300	1-8UN-2A	8	44	70	
	600	1-8UN-2A	12	32	51	
	900-1500	1-3/4-8UN-2A	8	185	301	
6	2500	1-7/8-8UN-2A	8	190	309	
8 10 x 8 12 x 8	300	1-1/4-8-UN-2A	8	71	114	
	600	1-1/4-8-UN-2A	12	65	105	
	900	1-3/4-8UN-2A	8	185	301	
	1500	1-3/4-8UN-2A	8	240	390	
8	2500	1-3/4-8UN-2A	12	165	270	
10	300	1-1/2-8UN-2A	8	115	186	
	600	1-1/2-8UN-2A	12			
	900	1-3/4-8UN-2A	12	185	301	
	1500	1-3/4-8UN-2A	12	220	357	
	2500	2-8UN-2A	12	280	456	
12 16 x 12	300	1-1/2-8UN-2A	8	125	202	
	600	1-1/2-8UN-2A	12	115	186	
	900	1-1/2-8UN-2A	16	125	202	
	1500	1-3/4-8UN-2A	16	220	357	
12	2500	1-7/8-8UN-2A	20	220	358	
14	300	1-1/2-8UN-2A	8	212	241	
	600	1-1/2-8UN-2A	12	212	241	
	900	2-8UN-2A	16	444	504	
	1500	2-1/2-8UN-2A	16	896	1017	
	2500	2-8UN-2A	24	265	432	
16	300	1-1/2-8UN-2A	12	115	186	
	600	1-1/2-8UN-2A	16	125	202	
	900	1-1/2-8UN-2A	20	150	243	
	1500	1-3/4-8UN-2A	20	260	422	
	2500	2-8UN-2A	24	265	432	
18	300	1-3/8-8UN-2A	16	92	148	
	600	1-3/4-8UN-2A	16	205	333	
	900	2-1/4-8UN-2A	12	455	743	
	1500	2-1/2-8UN-2A	16	650	1064	
20	300	1-3/8-8-UN 2A	24	100	163	
	600	1-3/4-8UN-2A	24	210	341	
	900	1-7/8-8UN-2A	24	400	651	
24	300	1-3/4-8UN-2A	20	190	309	
	600	1-3/4-8UN-2A	26	240	390	
	900	2-1/2-8UN-2A	20	700	1146	

Burab mahkamlashga oid talablar: Korpus/qopqoqni boltda mahkamlash [dekanyuton-metr]

410A5, 410B5, yoki 410C5 Yuqori o'tkazish qobiliyatiga ega konstruksiya

Korpus		Boltlar		Aylantirish momentlari, dekanyuton-metr birligida		
Nominal o'lchamlari (dyuym)	ASME klasslari	O'lchamlari (dyuym)	Soni	- korpus/qopqoq: barcha materiallar - boltlar materiallari: A 193 Gr B7/A194 Gr 2H, EN 1.7225/A194 Gr 2H, A 193 Gr B7M/A194 Gr 2HM, A 320 Gr L7/A194 Gr 7, A 193 Gr B16/A194 Gr 7 yoki A 453 Gr 660/A194 Gr 7	- korpus/qopqoq materiali: zanglamaydigan po'lat - boltlar materiallari: A 193 Gr B7/A194 Gr 2H A 453 Gr 660/A 194 GR 8	- korpus/qopqoq materiali: zanglamaydigan po'lat - boltlar materiallari: A 193 Gr B8 class 2/ A 194 GR 8
6	150/300	1-8UN-2A	10	45	51	
	600	1-8UN-2A	12	43	48	
8	150/300	1-1/4-8-UN-2A	10	63	74	
	600	1 1/8 8 UN 2A	12	66	74	
10	150/300	1-1/2-8UN-2A	8	170	172	
	600	1-1/2-8UN-2A	10	178	182	
12	150/300	1-3/4-8UN-2A	12	110	123	
	600	1-3/4-8UN-2A	12	165	177	
16	150/300	1-3/4-8UN-2A	10	269	274	
	600	2-8UN-2A	10	425	435	
18	150/300	1-1/2-8UN-2A	20	112	127	
	600	1-3/4-8UN-2A	20	242	274	
20	150/300	1-3/4-8UN-2A	20	190	309	
24	150/300	2-1/2-8UN-2A	12	710	690	

7. Yuritgich

DIQQAT

Yuritmalarni klapanlarga ulash ishlari uchun oldindan quyidagilar zarur:

- shtokni (15) egar halqasiga (13) o'rnatish uchun. (Hech qachon egarning germetikligi yomonlashishiga yo'l qo'ymaslik uchun shtokni egariga buramaslik kerak).
- vaqtinchalik havo ta'minoti liniyasini yuritmaga ulang.

7.1 88 turidagi yuritmani ulash № 6 (15-rasm)

- Ikkita olti burchakli gaykani (1) plunjer shtokiga mahkam burang.
- Yuritmani pastga bosning va bir vaqtning o'zida xomut gaykani (33), so'ngra pastki shtok konnektorini (2) burab mahkamlang. Imkon bo'lishi bilanoq, klapan shtokini yuritma shtokiga kiriting. Shtokni yetarlicha uzoqroqqa kiritish kerak, shunda yuritmada havo yo'q bo'lganda, klapan plunjeri egarqa tegmaydi.
- Xomut gaykasini qotiring.
- Klapan plunjeri egar bilan kontakt qilguncha klapan plunjeri shtokini burab bo'shating. Egardagi klapan plunjerini buramang, chunki bu zichlama yuzalarga zarar yetkazishi mumkin.
- Shtok kamida 10 mm yurguncha yuritmaga havo qo'llang.
- 13-rasmda ko'rsatilgan N1 aylanishlar sonida buragan holda plunjer shtokini burab bo'shating.

DIQQAT

41405 klapanlar uchun, pilot plunjerining germetikligini ta'minlash uchun N2 klapandan foydalaning.

- 2 ta gaykani (1) iloji boricha ko'proq burab qotiring va ishlashining to'g'riligini tekshiring.
- Ko'rsatkich (7) yordamida yurish shkalasini (9) yopiq klapan holatiga o'rnatib.

7.2 87 turidagi yuritmani ulash № 6 (15-rasm)

- Ikkita olti burchakli gaykani (1) plunjer shtokiga mahkam burang.
- Yuritmani pastga bosning va bir vaqtning o'zida xomut gaykani (33), so'ngra pastki shtok konnektorini (2) burab mahkamlang. Imkon bo'lishi bilanoq, klapan shtokini yuritma shtokiga kiriting. Shtokni yetarlicha uzoqroqqa kiritish kerak, shunda yuritmada havo bo'lganda, klapan plunjeri egarqa tegmaydi.

- Xomut gaykasini qotiring.
- Prujina diapazonining dastlabki bosimida yuritmaga havo qo'llang.
- Ko'rsatkich (7) yordamida yurish shkalasini (9) ochiq klapan holatiga o'rnatib.
- Klapaning nominal yurishiga teng bo'lgan yurish masofasini olish uchun yuritmani yetarlicha yuqori bosimdagi havo bilan ta'minlang.

DIQQAT

41405 klapanlarda yurishni 14-rasmda ko'rsatilgan A qiymatiga kamaytiring.

- Plunjer egar bilan kontakt qilguncha klapan plunjeri shtokini burab bo'shating. Egardagi klapan plunjerini buramang, chunki bu zichlama yuzalarga zarar yetkazishi mumkin.
- 2 ta gaykani (1) iloji boricha ko'proq burab qotiring va ishlashining to'g'riligini tekshiring.

7.3 87 turidagi yuritmani ulash № 10, 16 va 23 (15-rasm)

- Olti burchakli gaykani (1) plunjer shtokiga mahkam burang.
- Yuqori shtok konnektori yig'masini yuritma shtokiga mahkam burab qotiring.
- Yuritmani pastga bosning va bir vaqtning o'zida xomut gaykani (33), so'ngra pastki shtok konnektori yig'masini olti burchakli gaykaga (1) tegguncha burab qotiring.
- Yuritmani pastga bosning va xomut gaykani mahkamlang.
- Yuritmani prujina shkalasida ko'rsatilgan dastlabki bosimda havo bilan ta'minlang.
- Shtok konnektori yig'masini 12-rasmda ko'rsatilgan "X" masofaga joylashtiring.

DIQQAT

41405 klapanlarda yurishni 14-rasmda ko'rsatilgan A qiymatiga kamaytiring.

- Ko'rsatkich (7) yordamida yurish shkalasini (9) ochiq klapan holatiga o'rnatib.
- Klapaning nominal yurishiga teng bo'lgan yurish masofasini olish uchun yuritmani yetarlicha yuqori bosimdagi havo bilan ta'minlang.

- I. Egarda to'g'ri joylashtirilgan plunjer bilan pastki shtok konnektori yig'masini yuqori shtok konnektoriga tegguncha burab bo'shating. Chuqurchali qoploqchali vintlarni (5), gaykalarni (1) va (32) mahkamlang va ishning to'g'riligini tekshiring.

Yuritma raqami	Yurish		"X" Yuritmalar 87		"X" Yuritmalar 88	
	mm	dyuym	mm	dyuym	mm	dyuym
10	20	0,8	130	5,12	117,3	4,62
10	38	1,5	138,2	5,44		
16	20	0,8	203,2	8,00	178,3	7,02
16	38	1,5	228,6	8,50		
16	51	2,0	235,7	9,28		
16	63,5	2,5	241,3	9,50		
23	20	0,8	209,5	8,25		
23	38	1,5	218,9	8,62		
23	51	2,0	231,6	9,12		
23	63,5	2,5	243,6	9,59		

12-rasm. Yuqori shtok konnektorining joylashuv holati

7.4 88 turidagi yuritmani ulash № 10, 16 va 23 (15-rasm)

- A. Olti burchakli gaykani (1) plunjer shtokiga mahkam burang.
- B. Yuqori shtok konnektori yig'masini yuritma shtokiga mahkam burab qotiring.
- C. Yuritmani pastga bosong va bir vaqtning o'zida xomut gaykani (33), so'ngra pastki shtok konnektori yig'masini olti burchakli gaykaga (1) tegguncha burab qotiring.
- D. Yuritmani pastga bosong va xomut gaykani mahkamlang.
- E. 12-rasmdagi "X" o'lchamiga rioya qilish uchun yuqori shtok konnektorini burab bo'shating.
- F. Egarda to'g'ri joylashtirilgan plunjer bilan pastki shtok konnektori yig'masini yuqori shtok konnektoriga kontakt bo'lib tegguncha burab bo'shating.
- G. Shtok kamida 15 mm yurguncha yuritmaga havo qo'llang.
- H. 13-rasmda ko'rsatilgan N1 aylanishlar sonida pastki shtok konnektorini burab bo'shating, so'ngra olti burchakli gayka (1) bilan qo'lda mahkamlang.

DIQQAT

41405 klapanlar uchun pilot plunjerining germetikligini ta'minlash uchun N2 klapanidan foydalaning.

- I. Konnektorning ikki qismi bir-biriga tegishi uchun yuritmadagi bosimni bo'shatib qo'ying va chuqurchali qalpoqchali vintlar va gaykalarni (1) va (32) mahkamlang.
- J. Yuritmadagi ta'minot bosimini berkiting va ko'rsatgich (7) yordamida yurish shkalasini (9) yopiq klapan holatiga o'rnatib va ishning to'g'riligini tekshiring.

Klapan o'lchami (dyuym)	ASME klass	Plunjer shtoki diametrlari mm (dyuym)	1 ta (burash)	2 ta 41405 (burash)	a mm (dyuym)
2	150, 300 yoki 600	12,7 (1/2)	1,5	3,5	1,9 (0,075)
3	2500			3,25	
2	900 dan 2500 gacha				
3 va 4	150 dan 1500 gacha	15,87 (5/8)	1,5	3,5	2,0 (0,08)
4 va 6	2500				
6	150 dan 1500 gacha	19,05 (3/4)	1,25	4,25	2,0 (0,08)
8	2500				
8	150 dan 1500 gacha	25,4 (1)	1,25	4,5	2,3 (0,09)
10	2500				
10, 12 va 16	150 dan 1500 gacha				
12 va 16	2500				
18	150 dan 1500 gacha				
20	150 dan 900 gacha	—	—	—	
24	150 dan 600 gacha				

13-rasm. Teskari yuritmalar — 41305 — 41505 — 41605 — 41905 klapanlar uchun o'tirish qiymatlari

Klapan o'lchami (dyuym)	ASME klass	A qiymati mm (dyuym)	a1 qiymati mm (dyuym)
2	150, 300 yoki 600	2,5 (0,1)	4,4 (0,17)
3	2500		
2	900 yoki 2500	2 (0,08)	3,9 (0,15)
3 va 4	150 dan 1500 gacha		
4 va 6	2500	3 (0,12)	5 (0,2)
6	150 dan 1500 gacha		
8	2500	5 (0,2)	7 (0,27)
8	150 dan 1500 gacha		
10	2500	6 (0,24)	8,3 (0,33)
10, 12 va 16	150 dan 1500 gacha		
12 va 16	2500	7 (0,275)	9,3 (0,37)
18	150 dan 1500 gacha		

A = Pilot plunjer yurishi

14-rasm. 41405 klapanlar uchun o'tirish qiymati

7.5 Havo bilan ochuvchi yuritma (37-tur) — 16-rasmga qarang

- A. Plunje shtokini (1) plunjer egarga o'tirguncha pastga bosing.
- B. Yuritmani xomut gayka (33) yoki biriktiruvchi vintlar bilan klapan qopqog'iga mahkamlang. 41305, 41505, 41605 va 41905 klapanlar uchun normal klapan yurishi va 41405 klapanlar uchun 14-rasmdagi A qiymatidan minus yurish orqali yuritma shtokini kengaytirish uchun membranaga yetarli bosim qo'llang.
- C. Shtok konnektori (51) va nuqtaning (58) ikkita qismini yig'ing. Shtok ulanishi ichidagi rezbalar soni har bir shtok uchun taxminan teng bo'lishi kerak. Vint(lar)ni (52) mahkamlang.
- D. Yuritma shtokining yurishi klapaning normal yurishiga mos kelishini va yopiq holatga seriya raqami tablosida ko'rsatilgan maksimal prujina diapazonida erishilganligini tekshiring.
- E. Havo bosimini berkiting. Ko'rsatkich (58) yordamida yurish shkalasini (56) o'rnating. Ko'rsatkich (58) havo bosimi o'chirilganda "ochiq" holatni ko'rsatishi kerak.

7.6 Havo bilan yopuvchi yuritma (38-tur) — 16-rasmga qarang

- A. Vaqtinchalik havo ta'minoti liniyasini yuritmaga ulang. Yuritma shtoki to'liq joyiga qaytguncha membranaga yetarlicha bosim qo'llang. Yuritmani xomut gayka (33) yoki biriktiruvchi vintlar bilan klapan qopqog'iga mahkamlang.
- B. Havo bosimini to'liq berkiting. 13-rasmdagi a qiymatiga yuritma shtokini qaytarish uchun havo bosimini oshiring.

DIQQAT

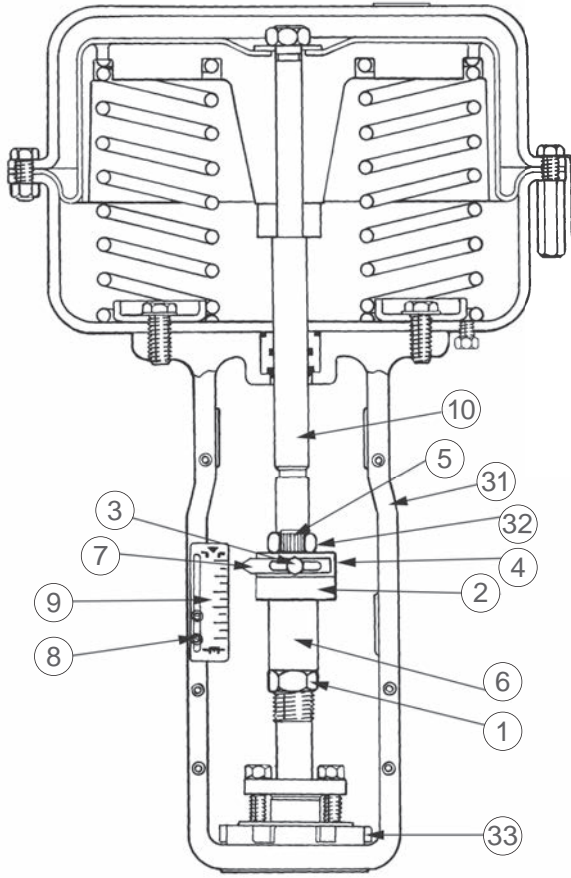
41405 klapanlar uchun, 14-rasmdagi a1 qiymatidan foydalaning.

- C. Ikki shtok konnektori (51) va ko'rsatgichni (58) yig'ing. Shtok ulanishi ichidagi rezbalar soni har bir shtok uchun taxminan teng bo'lishi kerak. Vint(lar)ni (52) mahkamlang.
- D. Yuritma shtokining yurishi klapaning samarali yurishiga mos kelishini va yopiq holatga seriya raqami tablosida ko'rsatilgan minimal prujina diapazonida erishilganligini tekshiring.
- E. Havo bosimini o'chiring, keyin ko'rsatkich (58) yordamida yurish shkalasini (56) o'rnating. Ko'rsatkich (58) havo bosimi nolga teng bo'lganda "yopiq" holatni ko'rsatishi kerak.

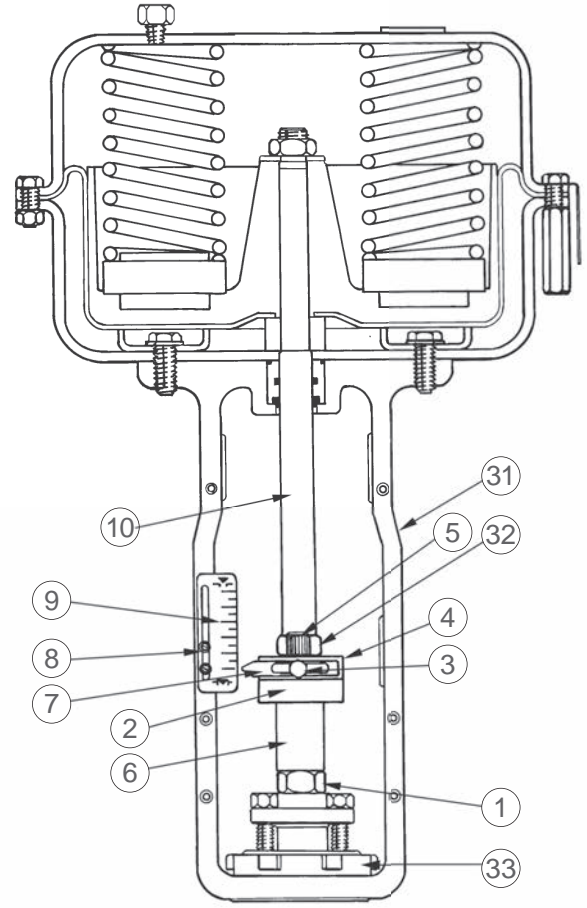
7.7 Pnevmatik yuritmalarning boshqa turlari

Ulovchi klapan yuritmasi ulash qismlari orqali amalga oshiriladigan boshqa turdagi yuritmalar uchun (16-rasmga qarang) quyidagi protsedurani bajaring:

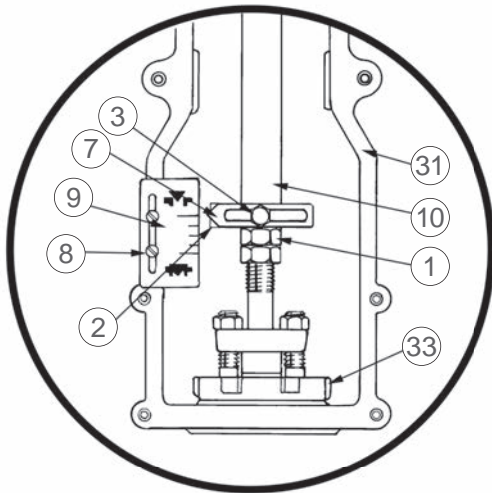
- § 7.5. Pnevmatik nosozlik tufayli ochiladigan yuritma uchun.
- § 7.6. Pnevmatik nosozlik tufayli yopiladigan yuritma uchun.



Model 87
Raqami 10-16-23



Model 88
Raqami 10-16-23

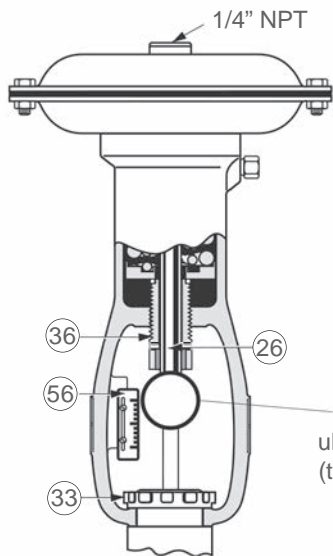


87/88 Model detali
Raqami 6

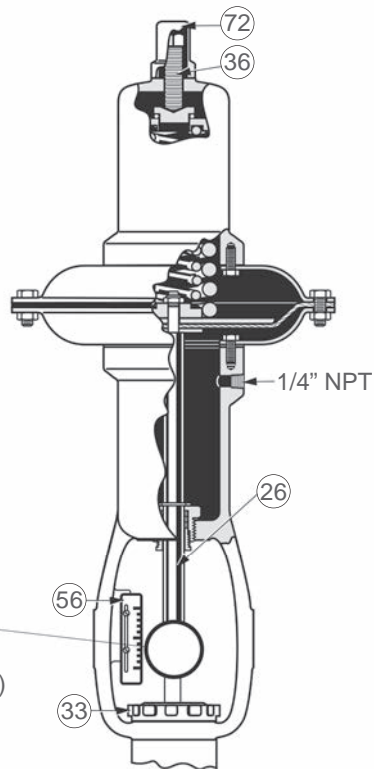
15-rasm. Prujina membranali yuritmalar — 87/88 ko'p prujinali turlar

Detallar ro'yxati

O'рни	Belgi
	1 Olti burchakli gayka
	2 Pastki shtok konnektori
	3 Ko'rsatkich vinti
★	4 Yuqori shtok konnektori
★	5 Qalpoqchali vint, chuqurchali
★	6 Konnektor kiritmasi
	7 Ko'rsatkich
	8 Vint, silindrsimon kallakli (yurish shkalasi)
	9 Yurish shkalasi
	10 Yuritma shtoki
	31 Xomut
★	32 Qulflash gaykasi
	33 Uzatma gaykasi
★	6 o'lchamdagi yuritma uchun taqdim etilmaydi

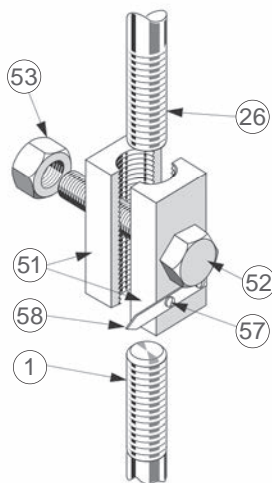


37 tur
Havo ochadi tipidagi yuritma

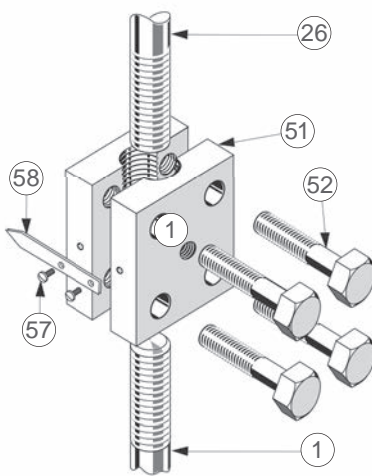


38 tur
Havo yopadi tipidagi yuritma

Detallar ro'yxati	
O'ni	Belgi
1	Klapan plunjeri shtoki
9	Plunjer shtoki shtifti
11B	Metal halqa
11E	Metal zichlama halqa
11H	HTS germetigi
12	Prujina
15	Klapan plunjeri
26	Yuritma shtoki
27	Shtok gaykasi
30	Kontrgayka
33	Uzatma gaykasi
36	Prujina sozlagichi
51	Ulash
52	Ulash vinti
53	Ulash gaykasi
55	Frein de tige
56	Yurish indikator shkalasi
57	Ishlov vinti
58	Yurish indikator
72	Prujina bochka qalpog'i



Ulovchi qismlar
(18 va 18L yuritmalar)

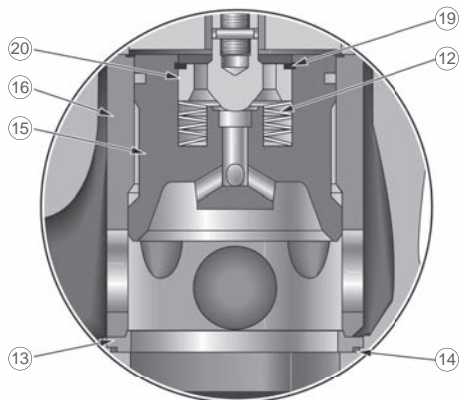


Ulovchi qismlar
(24 yuritma)

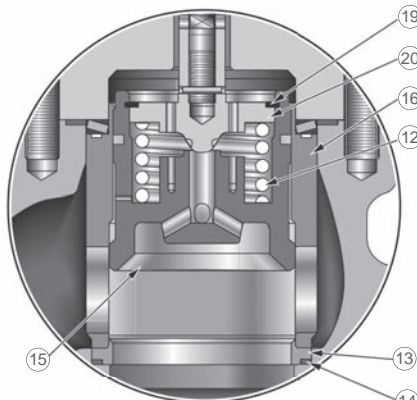
Plunjer shtokining ulovchi turlari tafsilotlari

16-rasm. Prujina membranali yuritma 37/38 turdagi

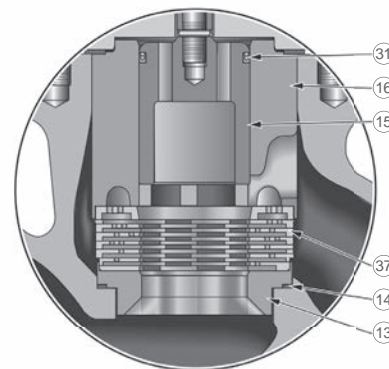
Korpus sub-yig'masi



41405 zatvor: 2"-4"



41405 zatvor: 6"-18"

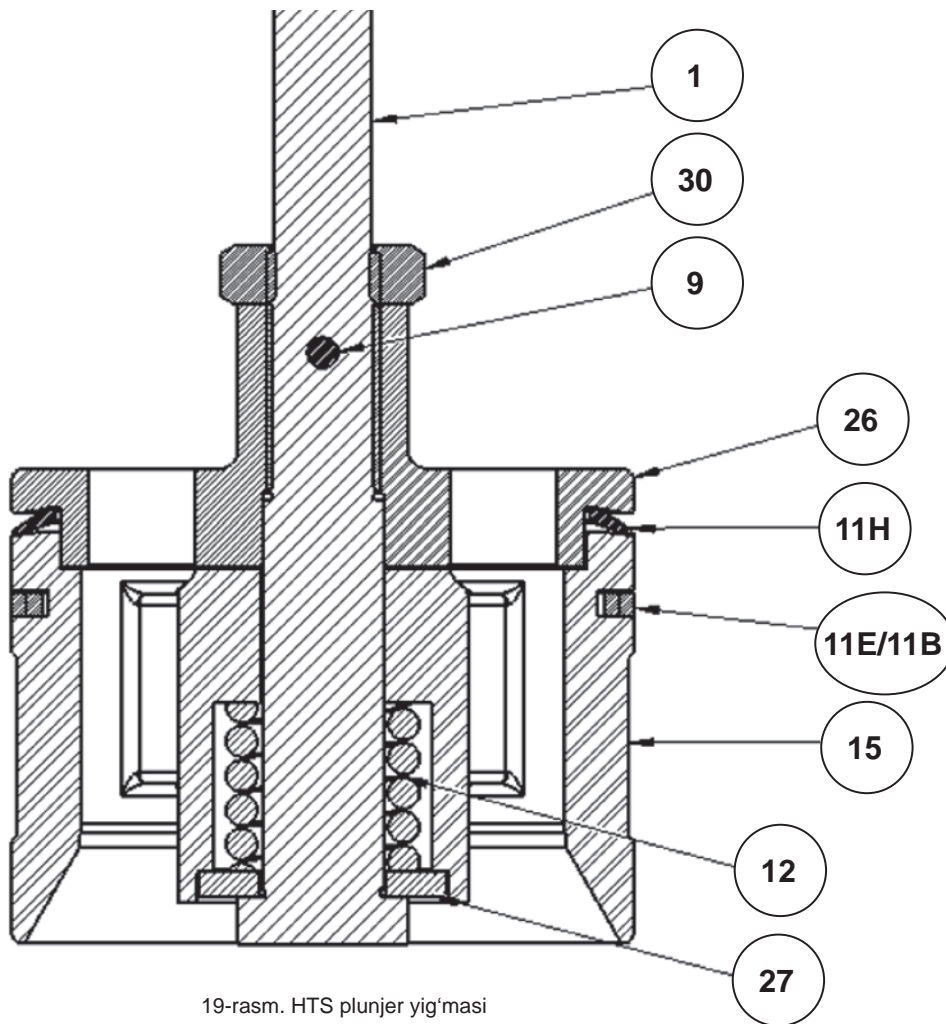


18-rasm. VRT aksilkavitatsion klapaning ichki qismlari — 41375 turi

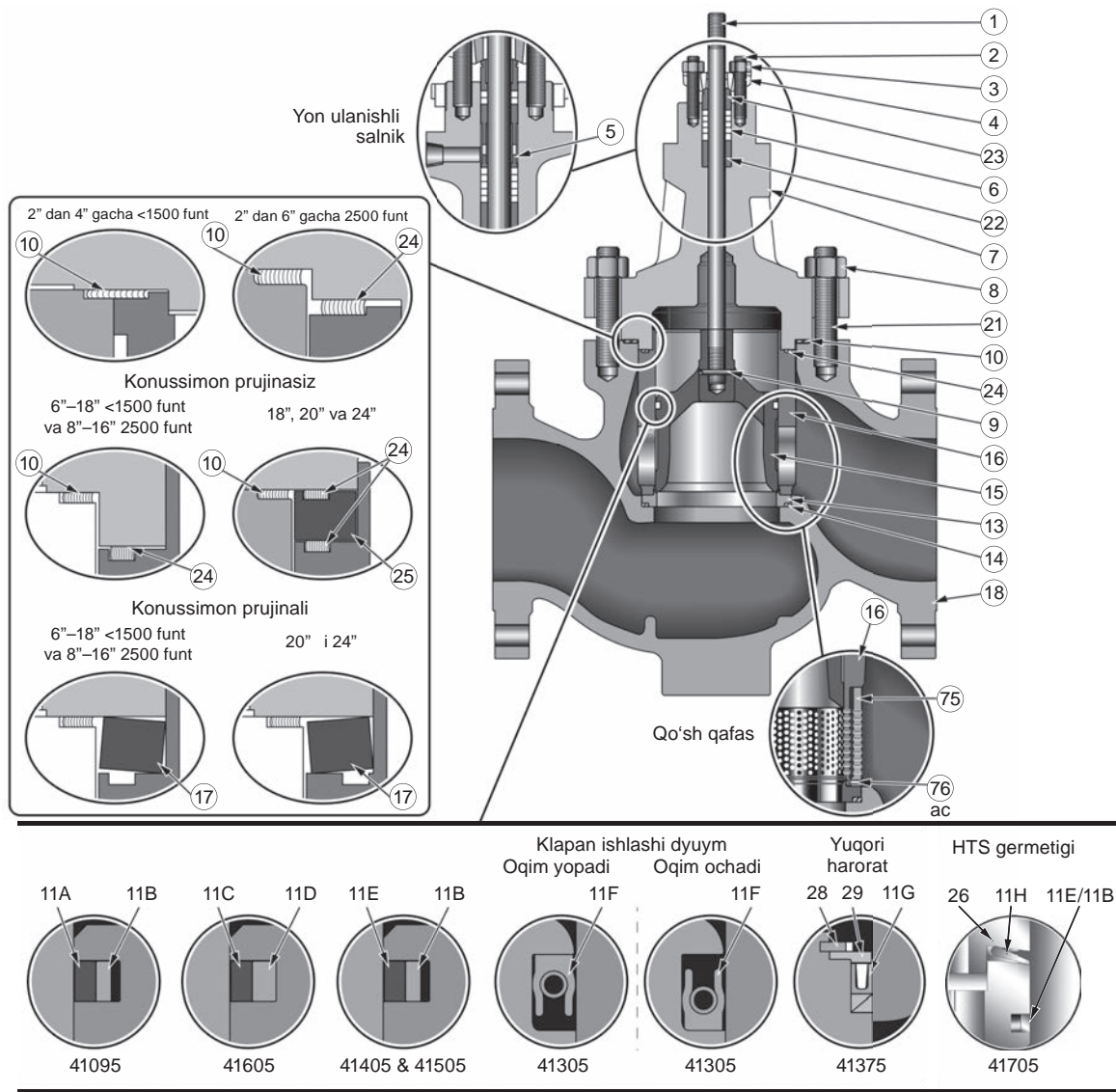
17-rasm. Pilot plunjer klapaning ichki qismlari — 41405 turi



Diffuzor opsiyasi



19-rasm. HTS plunjer yig'masi

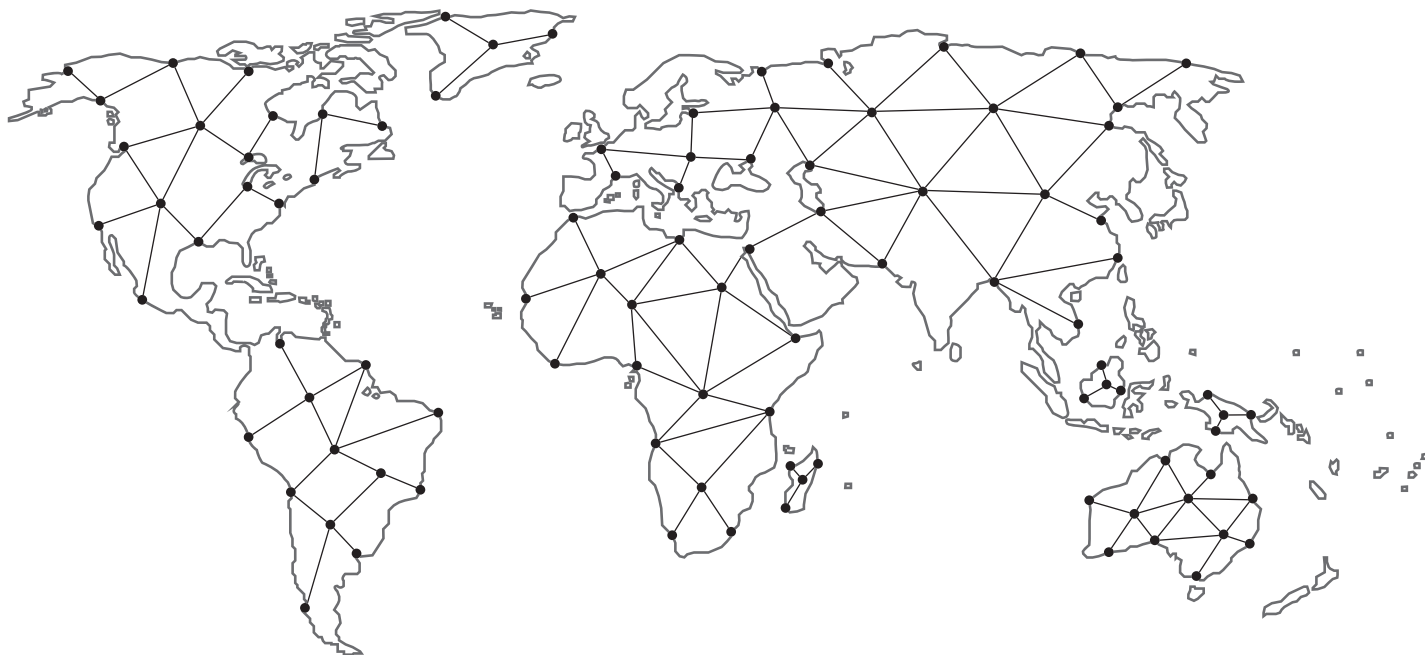


20-rasm. Umumiy yig'ilishi va materiallar ro'yxati

Detallar ro'yxati					
O'rni	Belgi	O'rni	Belgi	O'rni	Belgi
	1	▲ ●	11F		24
	2	○	11G		25
	3		11H		26
	4	❖	12		27
	5		13	○	28
●	6	●	14	○	29
	7		15		30
	8		16		37
●	9	◆	17		50
●	10	❖	18		75
□	11 A		19		76
□	11B	❖	20		
□	11C		21		
□	11D		22		
□	11E		23		
❖	Faqat 41405 seriya klapanlarda	●	Tavsiya qilinadigan ehtiyot qismlar	▲	Faqat 41305 seriya klapanlarda
◆	Faqat 6" dan 24" gacha bo'lgan o'lchamdagi klapanlarda (150 dan 600 mm gacha)	□	Faqat 41905 seriya klapanlarda	○	Faqat yuqori haroratli 41375 klapanlarida
□	Faqat 41605 seriya klapanlarda	■	Faqat 41405/505 seriyali klapanlarda		

Mintaqangizdagi eng yaqin mahalliy hamkorni toping:

valves.bakerhughes.com/contact-us



Texnik yordam va kafolat:

Telefon: +1-866-827-5378

valvesupport@bakerhughes.com

valves.bakerhughes.com

Copyright 2023 Baker Hughes Company. Barcha huquqlar himoyalangan. Baker Hughes ushbu ma'lumotni umumiy ma'lumot tariqasida "shundayligicha" taqdim etadi. Baker Hughes ma'lumotlarning aniqligi yoki to'liqligi borasida hech qanday vakillikni o'z zimmasiga olmaydi va hech qanday turdagi, aniq, ko'zda tutilgan yoki og'zaki ravishdagi, qonun tomonidan ruxsat etilgan darajadagi, kafolatni, jumladan, tijoriy qiymati yoki muayyan maqsad yoki foydalanish uchun yaroqlik bo'yicha ham hech qanday kafolatni bermaydi. Baker Hughes har qanday to'g'ridan-to'g'ri, bilvosita, oqibatdagi yoki maxsus zararlari, yo'qotilgan foyda uchun da'volar yoki ma'lumotlardan foydalanish natijasida kelib chiqqan uchinchi tomon da'volari, xoh u da'vo shartnomada, tortishuvda yoki boshqa tarzda tasdiqlangan bo'lsin, bunday da'volar uchun javobgarlikni o'z zimmasiga olmaydi. Baker Hughes bu yerda ko'rsatilgan texnik tavsiflar va funksiyalarga o'zgartirish kiritish yoki bu yerda tasvirlangan mahsulotlarni ishlab chiqarishni istalgan vaqtda ogohlantirmasdan yoki majburiyatisiz to'xtatish huquqini o'zida saqlab qoladi. Eng so'nggi ma'lumot uchun Baker Hughes vakili bilan bog'laning. Baker Hughes logotipi, Masoneilan, Lo-dB va VRT Baker Hughes kompaniyasining savdo belgilaridir. Bu hujjatda keltirilgan boshqa kompaniya nomlari va mahsulot nomlari qayd qilingan savdo belgilari yoki tegishli egalaringin savdo belgilari hisoblanadi.

Baker Hughes 

bakerhughes.com