

525 ve 526 Serisi

Basınç Düşürme ve Geri Tepme Basıncı Regülatörleri

Kullanım Kılavuzu (Rev. E)



BU TALİMATLAR, MÜŞTERİYE/OPERATÖRE VERİLEN NORMAL İŞLETİM VE BAKIM PROSEDÜRLERİNE EK OLARAK MÜŞTERİ/OPERATÖR İÇİN PROJEYE ÖZGÜ ÖNEMLİ REFERANS BİLGİLER SUNMAKTADIR. İŞLETİM VE BAKIM FELSEFELERİ DEĞİŞİKLİK GÖSTERDİĞİNDEN, BAKER HUGHES COMPANY ŞİRKETİ (VE ONUN YAN ŞİRKETLERİ VE İŞTİRAKLERİ) BELİRLİ BİR PROSEDÜRÜ DAYATMAYA DEĞİL, TEMİN EDİLEN EKİPMANIN TİPİNE ÖZGÜ TEMEL KISITLAMALARI VE GEREKLİLİKLERİ SUNMAYA ÇALIŞMAKTADIR.

BU TALİMATLAR, OPERATÖRLERİN MEKANİK VE ELEKTRİKLİ EKİPMANIN POTANSİYEL OLARAK TEHLİKELİ ORTAMLARDA GÜVENLİ BİR ŞEKİLDE ÇALIŞTIRILMASI İÇİN GEREKLİLİKLERİ GENEL OLARAK ANLAMIŞ OLDUKLARINI FARZ EDER. DOLAYISIYLA BU TALİMATLAR, ÇALIŞMA ALANINDA GEÇERLİ OLAN GÜVENLİK KURALLARI VE YÖNETMELİKLERİ VE ÇALIŞMA ALANINDA DİĞER EKİPMANLARIN İŞLETİMİ İÇİN BELİRLİ GEREKLİLİKLERLE BAĞLANTILI OLARAK YORUMLANMALI VE UYGULANMALIDIR.

BU TALİMATLAR, EKİPMANDAKİ TÜM DETAYLARI VEYA VARYASYONLARI KAPSADIĞI YA DA MONTAJ, İŞLETİM VEYA BAKIMLA BAĞLANTILI OLARAK OLASI HER DURUM İÇİN GEREKLİ AYRINTILI BİLGİYİ SAĞLADIĞI ŞEKLİNDE YORUMLANMAMALIDIR. DAHA FAZLA BİLGİYE İHTİYAÇ DUYARSANIZ VEYA MÜŞTERİ/OPERATÖR İÇİN YETERİNCE DETAYLI VERİLMEMİŞ ÖZEL SORUNLAR ORTAYA ÇIKARSA, SORUN İÇİN BAKER HUGHES'A BAŞVURULMALIDIR.

BAKER HUGHES'UN VE MÜŞTERİNİN/OPERATÖRÜN HAKLARI, SORUMLULUKLARI VE YÜKÜMLÜLÜKLERİ, EKİPMAN TEDARİKİYLE İLGİLİ KONTRATTA AÇIKÇA BELİRTİLEN ESASLARLA SIKI BİR ŞEKİLDE SINIRLANDIRILMIŞTIR. BU TALİMATLARIN VERİLMESİ, EKİPMANLA VEYA ONUN KULLANIMIYLA İLGİLİ OLARAK BAKER HUGHES TARAFINDAN HERHANGİ BİR EK TAAHHÜT VEYA GARANTİNİN VERİLDİĞİ VEYA İMA EDİLDİĞİ ANLAMINA GELMEZ.

BU TALİMATLAR, MÜŞTERİYE/OPERATÖRE SADECE AÇIKLANAN EKİPMANIN MONTAJI, TEST EDİLMESİ, İŞLETİMİ VE/VEYA BAKIMI KONUSUNDA YARDIMCI OLMASI AMACIYLA TEDARİK EDİLMİŞTİR. BU BELGENİN TAMAMI VEYA BİR KISMI BAKER HUGHES'UN YAZILI ONAYI OLMADAN ÇOĞALTILAMAZ.

İçindekiler

Güvenlik Bilgileri	1
1. Giriş.....	2
2. Gene.....	2
3. Ambalajdan Çıkarma	2
4. Kurulum.....	3
5. Ayarlama.....	3
6. Gövde Demontajı	3
6.1 525 (Basınç Düşürme Servisi)	3
6.2 526 (Geri Tepme Basıncı Servisi)	3
7. Bakım ve Onarım	4
7.1 Kapanmama.....	4
7.2 Burcun Sökülmesi	4
7.3 Yatakların Alıştırılması.....	4
7.3.1 525 (Basınç Düşürme Servisi).....	4
7.3.2 526 (Geri Tepme Basıncı Servisi).....	5
7.4 Sabitleme	5
7.5 Salmastra Kutusu.....	5
7.5.1 Karbon/PTFE Halkalar (Standart).....	6
8. Valf Gövdesinin Yeniden Montajı	6
8.1 525 (Basınç Düşürme Servisi)	6
8.2 526 (Geri Tepme Basıncı Servisi)	7
9. Aktüatörler	7
9.1 10900 Tipi Aktüatörler	7
Montaj Tork Gereklilikleri.....	8
Parça Referansları.....	9

Güvenlik Bilgileri

Önemli - Lütfen kurulumdan önce okuyun

Bu talimatlar, güvenlikle ilgili veya diğer önemli konularda sizi uyarmak amacıyla, gerekli yerlerde **TEHLİKE**, **UYARI** ve **DIKKAT** etiketleri içermektedir. Kontrol valfini monte etmeden ve bakımını yapmadan önce bu talimatları dikkatlice okuyun. **TEHLİKE** ve **UYARI** belirtileri, kişisel yaralanmalarla ilgilidir. **DIKKAT**, ekipman veya başka eşyalara gelebilecek zararı belirtir. **Hasarlı ekipmanın işletimi, belirli işletim koşulları altında sistem performansında kademeli bir düşmeye neden olur ki bu da yaralanma veya ölümlerle sonuçlanabilir. Güvenli işletim için TEHLİKE, UYARI ve DIKKAT bildirimlerinin tamamına harfiyen uyulması gerekir.**



Bu güvenlik alarmı sembolüdür. Potansiyel kişisel yaralanma riskleri hakkında sizi uyarır. Yaralanma ve ölüm riskini önlemek için önünde bu sembolü gördüğünüz tüm uyarılara uyun.



Kaçınılmadığı takdirde, ciddi yaralanma veya ölümlerle sonuçlanabilecek potansiyel olarak tehlikeli durumları belirtir.



Kaçınılmadığı takdirde ciddi yaralanmayla sonuçlanabilecek, potansiyel olarak tehlikeli bir durumu belirtir.



Kaçınılmadığı takdirde küçük veya orta derece yaralanmayla sonuçlanabilecek, potansiyel olarak tehlikeli bir durumu belirtir.



Güvenlik uyarı işareti olmadan kullanıldığında, kaçınılmadığı takdirde eşyaların zarar görmesiyle sonuçlanabilecek, tehlikeli olabilecek bir durumu belirtir.

Not: Önemli durum ve şartları gösterir.

Bu Kılavuz Hakkında

- Bu kılavuzda verilen bilgiler, önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
- Bu kılavuzda yer alan bilgilerin bir kısmı ya da tamamı, Baker Hughes'un yazılı izni olmadan kopyalanamaz veya çoğaltılamaz.
- Bu kılavuzda olabilecek herhangi bir hatayı veya bilgiler hakkındaki sorularınızı lütfen yerel tedarikçinize bildirin.
- Bu talimatlar özel olarak 525 ve 526 Regülatör modelleri için yazılmıştır ve bu ürün gamı haricindeki diğer ekipman için geçerli değildir.

Kullanım Ömrü

Masoneilan™ 525 ve 526 Regülatör modelleri için şu an tahmin edilen kullanım ömrü 25 yıl ve üstüdür. Ürünün kullanım ömrünü maksimuma çıkarmak için, yıllık kontroller, rutin bakımlar yapmak ve ürünün istenmeyen bir şekilde herhangi bir strese maruz kalmaması için uygun şekilde monte edildiğinden emin olmak esastır. Belirli işletim koşulları da ürünün kullanım ömrünü etkileyecektir. Montajdan önce gerekli olması halinde, belirli uygulamalar konusunda kılavuz amaçlı olarak fabrikaya danışın.

Garanti

Baker Hughes tarafından satılan ürünler; malzeme ve işçilik kusurları açısından, Baker Hughes'un önerdiği kullanım şekline uyularak kullanılması kaydıyla sevkiyat tarihinden itibaren bir yıl garanti kapsamındadır. Baker Hughes, önceden bildirimde bulunmaksızın herhangi bir ürünün üretimine son verme veya ürün malzemesini, tasarımını veya özelliklerini değiştirme hakkını saklı tutar.

Not: Kurulumdan önce:

- Basınç regülatörü MUTLAKA uygun eğitim görmüş kalifiye ve uzman bir profesyonel tarafından kurulmalı, kullanıma alınmalı ve bakımı yapılmalıdır.
- Etraftaki tüm boru hatları, içlerinde birikmiş olabilecek kalıntıların sistemden atılması amacıyla iyice yıkanmalıdır.
- Belirli işletim koşulları altında, hasarlı ekipmanın kullanılması sistem performansında kademeli bir düşmeye neden olur ki bu da yaralanma veya ölümlerle sonuçlanabilir.
- Özelliklerde, yapıda ve kullanılan bileşenlerde değişiklik yapılması, bu tür değişiklikler ürünün fonksiyonunu ve performansını etkilemediği sürece bu kılavuzun revize edilmesini gerektiremez.

1. Giriş

Bu ekipman monte edilmeden, işleme alınmadan veya bakımı yapılmadan önce aşağıdaki talimatlar iyice gözden geçirilmeli ve anlaşılmalıdır. Metin boyunca, güvenlik ve/veya uyarı notları görünecektir ve bunlara kesinlikle uyulmalıdır. Aksi takdirde ciddi yaralanmalar veya ekipman arızaları meydana gelebilir.

Seri Plakası

Seri plakası genellikle aktüatör çatalının yanına sabitlenir. Boyut ve tip, basınç sınıfı, gövde/başlık malzemesi ve seri numarası dahil olmak üzere regülatör hakkındaki bilgileri gösterir.

Satış Sonrası Hizmet

Baker Hughes, ekipmanlarının kurulumunu, işletimini, bakımını ve onarımını desteklemek için nitelikli teknisyenleriyle Masoneilan Satış Sonrası Hizmeti sunmaktadır. Destek için size en yakın yerel Baker Hughes Masoneilan temsilcisiyle veya Baker Hughes Masoneilan fabrikasıyla iletişime geçin.

Yedek Parçalar

Bakım işlemlerini gerçekleştirirken sadece Masoneilan yedek parçaları kullanılmalıdır. Yedek parçaları yerel Masoneilan temsilcileri veya Masoneilan Parça Departmanı aracılığıyla temin edin.

Yedek parça siparişi verirken, üreticinin SERİ plakasında belirtilen MODEL VE SERİ NUMARALARI BELİRTİLMELİDİR. Seri plakası aktüatör çatalının yanındadır.

Aktüatör ve Aksesuarlar

Aktüatörler ve diğer valf aksesuarları, montaj ve kurulum hakkında bilgi ve ayrıntılar sağlayan kendi kullanım kılavuzlarına sahiptir. Her bir benzersiz aksesuar için uygun kullanım kılavuzuna bakın.

2. Genel

Bu kurulum ve bakım talimatları, kullanılan trim tipine bakılmaksızın Masoneilan 525/526 model regülatörlerin tüm boyut ve sınıfları için geçerlidir.

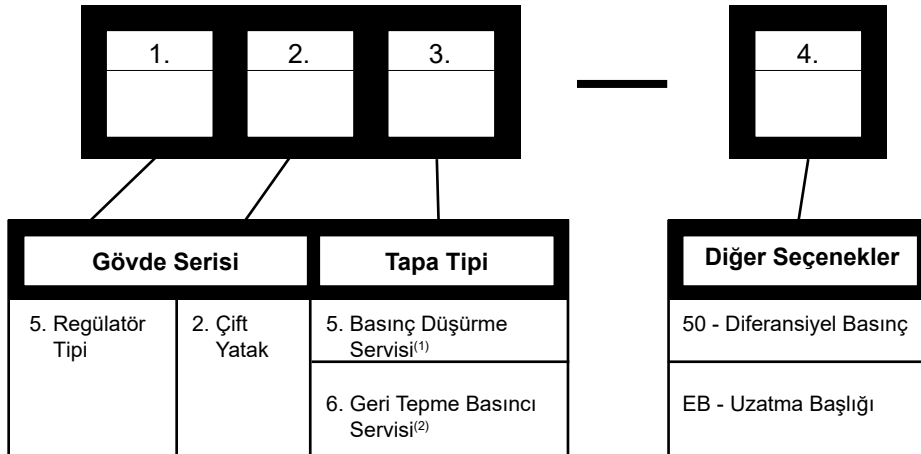
525/526 model çift yataklı regülatörler, çok çeşitli proses uygulamalarında çok uygun olmalarını sağlayan dahili çok yönlülükle tasarlanmıştır.

Standart yapıda dişli bir yuva halkası olan konturlu bir tapa vardır. Üst ve alt tapa kılavuzu, tapa stabilitesini sağlamak için maksimum destek sağlar. Tüm regülatör boyutlarında geniş akış aralığı olanakları sağlamak için azaltılmış alan trimleri mevcuttur. Sıkı Kapatma Sınıfı II düzeyinde sızıntı standarttır.

Bakım için gereken önerilen yedek parçalar, 9. sayfadaki Parça Referans tablosunda listelenmiştir. Valfin model numarası, boyutu, sınıfı ve seri numarası, aktüatör üzerinde bulunan tanımlama etiketinde gösterilmiştir. 525/526 numaralandırma sistemi için aşağıdaki tabloya bakın.

3. Ambalajdan Çıkarma

Aksesuarların ve bileşen parçalarının hasar görmesini önlemek için regülatör ambalajdan çıkarılırken dikkatli olunmalıdır. Herhangi bir sorun ortaya çıkarsa, yerel Masoneilan Temsilcisi veya Satış Sonrası Departmanı ile iletişime geçin.



(1) Çıkış Basıncı Kontrollü (Bkz. Şekil 1a)

(2) Giriş Basıncı Kontrollü (Bkz. Şekil 1b)

4. Kurulum

Kurulumdan önce, valfi kirletebilecek tüm yabancı maddeleri uzaklaştırmak için hava püskürterek hattı iyice temizleyin. Regülatörü, kontrollü sıvının valften valf gövdesi üzerindeki okla veya bağlantılarda işaretli IN (içeri) ve OUT (dışarı) kelimeleriyle gösterilen yönde akacağı şekilde yatay bir boru içine yerleştirin. Buharlı çalışmada, diyaframın bir su perdesiyle korunabilmesi için valf, diyaframlı aktüatör aşağı bakacak şekilde kurulmalıdır. Başka şekilde kurulmuşsa yeterli su perdesi sağlanmalıdır.

Kontrollü basıncı, hattaki uygun bir noktadan regülatörden 6-10 fit uzağa (veya tahliye hattında

pompa basıncı uygulamalarında pompadan 6-10 fit uzağa) diyafram muhafazasındaki ½" NPT bağlantısına taşıyın. Kontrol hattına bir gösterge ve bir iğneli valf takın. Valf, kontrol hattının kapanmasına izin verir ve ayrıca regülatörün, sistemdeki bir pompanın titreşimi nedeniyle dönmesini önlemek için ayarlanabilir bir jikle görevi görür.

Regülatörün etrafındaki üç valfli baypas, sistem kapatılmadan regülatörün hattan çıkarılmasına izin verir.

5. Ayar

Basınç ayarı belirtildiğinde, regülatör fabrikada buna göre ayarlanır. Aksi takdirde seri plakasında gösterilen aralığın minimumuna ayarlanır.

Regülatörün çıkış tarafındaki durdurma valfini açın ve sistemdeki basıncın yavaşça artmasına izin vererek giriş tarafındaki durdurma valfini kısmen açın. Kontrollü basınç hattı valfini açın ve gösterge aracılığıyla ayarı kontrol edin. Basınç ayarını artırmak için ayar vidasını saat yönünde çevirerek yayı sıkıştırın. Ayarı azaltmak için ayar vidasını saat yönünün tersine çevirerek yay sıkışmasını boşaltın. Regülatörün giriş tarafındaki durdurma valfini tamamen açın.

6. Gövde Demontajı

Gövdenin iç bileşenlerine erişim, aktüatör çıkarılmış olarak gerçekleştirilmelidir. Aktüatörü gövdeden çıkarmak için 10900 Serisi Aktüatörler için Kullanım Kılavuzu 31593'e bakın.

⚠ DİKKAT

Valfte bakım yapmadan önce valfi izole edin ve proses basıncını tahliye edin.

6.1 525 (Basınç Düşürme Servisi)

Aktüatörü çıkardıktan sonra, aşağıdaki prosedürü kullanarak gövdeyi sökün:

- Başlığın yanal NPT portunda bir sızıntı dedektörü bağlantısı varsa bu boruları da sökün.
- Gövde saplama somunlarını (21) çıkarın.
- Başlığı (10), tapa gövdesini (5) ve tapa (4) alt grubunu tek bir ünite olarak birlikte çıkarın.

Not: 500 Serisi tasarımında spiral sargılı gövde contaları (22) standarttır ve valf her söküldüğünde yeni bir conta takılması zorunludur.

- Salmastra flanşı saplama somunlarını (15), salmastra flanşını (13) ve salmastra izleyicisini (12) çıkarın.

- Tapayı (4) ve tapa gövdesi (5) alt grubunu başlıktan (10) çıkarın.

DİKKAT

Tapa ve tapa kılavuzunun zarar görmemesi için dikkatli olunmalıdır.

- Eski salmastrayı (16) [ve bir sızıntı tespit bağlantısı yapılmışsa isteğe bağlı delikli halkayı (17)] çıkarın. Şekil 2'ye bakın.

- Kör başlığı (9) [alt burç (23) ile birlikte] çıkarın.

Not: 500 Serisi tasarımında spiral sargılı gövde contaları (22) standarttır ve valf her söküldüğünde yeni bir conta takılması zorunludur.

- Başlık (10), tapa (4), burçlar (23) ve yuva halkaları (2 ve 3) artık aşınma ve servis hasarı açısından incelenebilir. Gerekli bakımı belirledikten sonra, bu kullanım kılavuzunun uygun Bölümüne geçin.

6.2 526 (Geri Tepme Basıncı Servisi)

Aktüatörü çıkardıktan sonra, aşağıdaki prosedürü kullanarak gövdeyi sökün:

- Başlığın yanal NPT portunda bir sızıntı algılama bağlantısı varsa bu boruları da sökün.
- Gövde saplama somunlarını (19) çıkarın.
- Salmastra flanşı saplama somunlarını (15), salmastra flanşını (13) ve salmastra izleyicisini (12) çıkarın.
- Başlığı (10) çıkarın.
- Kör başlığı (9) [alt burç (23) ile birlikte] çıkarın.

Not: 500 Serisi tasarımında spiral sargılı gövde contaları (22) standarttır ve valf her söküldüğünde yeni bir conta takılması zorunludur.

- Tapa gövdesi (5) ve tapa (4) alt tertibatı artık valfin altından tek bir ünite olarak birlikte çıkarılabilir.

DİKKAT

Tapa ve üst burcun (23) zarar görmemesi için dikkatli olunmalıdır.

- Eski salmastrayı (16) [ve bir sızıntı tespit bağlantısı yapılmışsa isteğe bağlı delikli halkayı (17)] çıkarın. Şekil 2'ye bakın.

- Artık tüm bileşenler aşınma ve servis hasarı açısından incelenebilir. Gerekli bakımı belirledikten sonra, bu kullanım kılavuzunun uygun Bölümüne geçin.

7. Bakım ve Onarım

Bu bölümün amacı, önerilen bakım ve onarım prosedürlerini açıklamaktır. Bu prosedürlerde standart atölye araç ve ekipmanlarının mevcut olduğu varsayılmıştır.

7.1 Kapanmama

Kapatıldığında valfte aşırı sızıntı olursa bunun nedeni yabancı madde sebebiyle tapanın yuvaya oturmaması olabilir. Eğer öyleyse sökün ve temizleyin. Sızıntı normal aşınmanın sonucuyorsa, oturma yüzeylerini yeniden taşıyın veya gerekirse tapayı ve/veya yuva halkalarını değiştirin.

7.2 Burcun Sökülmesi

Burç (23), başlığa ve kör başlığa bastırılarak oturtulur. Bu parçanın normalde değiştirilmesi gerekmez. Gerekirse çekip çıkarılabilir veya makineyle işlenebilir. Burç makinede işlenirken, başlıkta veya kör başlıkta uygun boyutların ve toleransların korunmasına dikkat edilmelidir. Bunlar talep üzerine sağlanacaktır.

7.3 Yatakların Alıştırılması

Yatakları Alıştırma, sıkı geçme sağlamak için yuva halkasına göre valf tapasını bir aşındırıcıyla ayarlama işlemidir. Valf sızıntısı aşırı ise alıştırma gerekli hale gelir. Tapa ve yuva halkası oturma yüzeylerinde büyük çizikler veya başka kusurlar olmamalı ve yuvaların temas yüzeyleri mümkün olduğunca dar olmalıdır. Bu, her iki parçanın da bir torna tezgahında giydirilmesini gerektirebilir. Alıştırma işlemi için iyi sınıf ince taşılama bileşiği gereklidir.

Bileşik, az miktarda, grafit gibi bir yağlayıcıyla karıştırılmalıdır. Bu, kesme hızını yavaşlatacak ve oturma yüzeylerinin yırtılmasını önleyecektir. Gerekli alıştırma miktarı malzemelere, oturma yüzeylerinin durumuna ve işlemenin doğruluğuna bağlıdır. Kısa süreli bir alıştırma, oturmaya gözle görülür şekilde iyileştirmese devam etmenin genellikle hiçbir avantajı yoktur, çünkü aşırı alıştırma, yataklarda pürüzlenmeye neden olabilir. Tek çare, bir veya her iki parçanın değiştirilmesi veya yeniden işlenmesidir. Yeni tapaları ve yuva halkalarını alıştırırken, orta ince (240 grit) ile başlayın ve daha incesi (600 grit) ile bitirin.

Not: Alıştırma işlemi, tüm yüzeyi değil, hat şeklinde bir temas alanı oluşturmaktadır.

DIKKAT

Alıştırmadan önce tapa ve sap alt tertibatı eş merkezli olmalıdır. (Bkz. sabitleme işlemi, bölüm 7.4.)

7.3.1 525 (Basınç Düşürme Servisi)

1. Gövde contası yüzey alanlarını temizleyin.
2. Yuvalar çıkarıldığında, gövde köprüsündeki sızdırmazlık yüzeylerinin ve dişlerin iyice temizlendiğinden emin olun.

Not: Yuva halkası dişlerine ve sızdırmazlık omzuna işlemle uyumlu bir sızdırmazlık maddesi az miktarda uygulanmalıdır.

3. Sökmek için kullanılan fabrikasyon anahtarı kullanarak yuva halkalarını takın ve sıkın.

DIKKAT

Aşırı sıkmayın. Yuva halkası tırnaklarına doğrudan vurmayın. Bu, yuva halkasını bozarak yuva sızıntısına neden olabilir.

4. Oturma alanı etrafında eşit aralıklarla birkaç noktada tapalara alıştırma bileşiği sürün.
5. Gövde ve tapa alt grubunu yerine oturana kadar dikkatlice gövdeye takın.
6. Başlığı (8) gövdeye yerleştirin ve eşit aralıklarla yerleştirilmiş dört adet gövde saplama somunu (10) kullanarak başlığı gövdeye sabitleyin. Hafifçe bastırın ve eşit şekilde sıkın.

DIKKAT

Bu noktada, somunları nihai tork özelliklerine göre sıkmayın. Başlık sadece yönlendirme amacıyla geçici olarak kullanılır.

7. Alıştırma sırasında gövdenin ve tapanın yönlendirilmesine yardımcı olmak için salmastra kutusuna iki veya üç parça salmastra (16) yerleştirin.
8. Delinmiş ve dış açılmış bir çubuğu bir T-kolu ile tapa gövdesine vidalayın ve bir kilit somunu ile sabitleyin (bkz. Şekil 3).

Not: Alternatif olarak, düz bir çelik plakada delik açın ve iki kilit somunu kullanarak tapa gövdesine sabitleyin.

9. Gövdeye hafif baskı uygulayın ve gövdeyi kısa salınımlı vuruşlarla (yaklaşık 8 ila 10 kez) döndürün. Bu adımı gerektiği kadar tekrarlayın.

Not: Tapa, Adım (9) tekrarlanmadan önce her seferinde kaldırılıp 90° döndürülmelidir. Bu aralıklı kaldırma, alıştırma sırasında tapayı ve yuva halkalarını eşmerkezli tutmak için gereklidir.

DIKKAT

Sızıntı performansını iyileştirmek, yerine oturma yüzeyine zarar verebileceğinden aşırı alıştırmadan kaçının.

10. Alıştırma işlemi tamamlandıktan sonra başlığı ve tapayı çıkarın. Yuva halkasının ve tapanın oturma alanı, yeniden montaja hazırlanırken tüm alıştırma bileşenlerinden temizlenmelidir. **Yuva halkasını çıkarmayın.**

7.3.2 526 (Geri Tepme Basıncı Servisi)

1. Gövde contası yüzey alanlarını temizleyin.
2. Yuvalar çıkarıldığında, gövde köprüsündeki sızdırmazlık yüzeylerinin ve dişlerin iyice temizlendiğinden emin olun.

Not: Yuva halkası dişlerine ve sızdırmazlık omzuna işlemle uyumlu bir sızdırmazlık maddesi az miktarda uygulanmalıdır.

3. Sökmek için kullanılan fabrikasyon anahtarını kullanarak yuva halkalarını takın ve sıkın.

DIKKAT

Aşırı sıkmayın. Yuva halkası tırnaklarına doğrudan vurmeyin. Bu, yuva halkasını bozarak yuva sızıntısına neden olabilir.

4. Oturma alanı etrafında eşit aralıklarla birkaç noktada tapalara alıştırmaya bileşiği sürün.
5. Gövde ve tapa alt grubunu yerine oturana kadar dikkatlice gövdeye takın.
6. Başlığı (8) gövdeye yerleştirin ve eşit aralıklarla yerleştirilmiş dört adet gövde saplama somunu (10) kullanarak başlığı gövdeye sabitleyin. Hafifçe bastırın ve eşit şekilde sıkın.

DIKKAT

Bu noktada, somunları nihai tork özelliklerine göre sıkmayın. Başlık sadece yönlendirme amacıyla geçici olarak kullanılır.

7. Alıştırma sırasında gövdenin ve tapanın yönlendirilmesine yardımcı olmak için salmastra kutusuna iki veya üç parça salmastra (16) yerleştirin.
8. Delinmiş ve dış açılmış bir çubuğu bir T-kolu ile tapa gövdesine vidalayın ve bir kilit somunu ile sabitleyin (bkz. Şekil 3).

Not: Alternatif olarak, düz bir çelik plakada delik açın ve iki kilit somunu kullanarak tapa gövdesine sabitleyin.

9. Yuva temasını sağlamak için gövdeye hafif yukarı yönlü baskı uygulayın ve gövdeyi kısa salınımlı vuruşlarla (yaklaşık 8 ila 10 kez) döndürün. Bu adımı gerektiği kadar tekrarlayın.

Not: Tapa, Adım (9) tekrarlanmadan önce her seferinde kaldırılıp 90° döndürülmelidir. Bu aralıklı kaldırma, alıştırmaya başlamadan önce yuva halkalarını eşmerkezli tutmak için gereklidir.

DIKKAT

10. Sızıntı performansını iyileştirmek, yerine oturma yüzeyine zarar verebileceğinden aşırı alıştırmadan kaçının.
11. Alıştırma işlemi tamamlandıktan sonra başlığı ve tapayı çıkarın. Yuva halkasının ve tapanın oturma alanı, yeniden montaja hazırlanırken tüm alıştırmaya bileşenlerinden temizlenmelidir. Yuva halkasını çıkarmayın.

7.4 Sabitleme

Valf tapası ve gövde tertibatları normalde komple bir tertibat olarak temin edilir. Bu durumda kurulum daha fazla montaj adımı gerektirmez. Sadece tapayı ve yuva halkasını alıştırmak ve valfi monte etmek gerekir. Tapanın değiştirilmesi gerekiyorsa yeni bir sap kullanılması önerilir. Eski sapın kullanılması gerekiyorsa sapın kesilmesi gerekeceğinden, yeterince uzun olup olmadığını belirlemesi gerekir. Sap, aktüatör sapına en az bir sap çapı kadar geçmezse eski sap kullanılmamalıdır. Minimum bir sap çapı kadar geçerse aşağıdaki şekilde ilerleyin.

Not: Sabitleme yapılırken, oturma yüzeyine ve tapa kılavuzlarına zarar vermemeye dikkat edilmelidir.

- A. Bir zımba kullanarak eski pimi (8) çıkarın.

Not: Pimin delinmesi gerekiyorsa pimden biraz daha küçük bir matkap kullanılmalı ve pimin geri kalanı çıkarılmalıdır.

- B. Tapayı saptan sökün (saat yönünün tersine).
- C. Sapın dişli kısmını ölçün.
- D. Sapı, mevcut pim deliğinin hemen üzerinde kesin.
- E. Sapı orijinal miktara kadar yeniden vidalayın.

Not: Şekil 4'te X ile işaretlenmiş tapa gövdesinin alanı, kılavuz görevi görür ve valf tapasına sıkıca oturduğundan emin olmak için kontrol edilmelidir.

- F. Sapı tapaya sağlam bir şekilde vidalayın.

Not: Bu, tapadaki pilot girintinin derinliği ölçülerek (Şekil 4'teki X) ve sap üzerinde dıştan bu derinlik kadar mesafede bir referans işareti yapılarak kontrol edilebilir. Uygun şekilde monte edildiğinde referans işareti kılavuz bölümünün ucuyla aynı hizada olmalıdır.

- G. Tapa kılavuzunu bir V bloğuna yerleştirin ve uygun boyutta bir matkap kullanarak tapadaki deliği kılavuz olarak kullanarak sapı delin.

- H. Ufak bir karşı delik açarak tapa kılavuzundaki çapakları giderin.

- I. Doğru boyuttaki pimi seçin, üzerine az miktarda gres sürün ve deliğe bastırın.

Not: Pim, tapa kılavuz yüzeyinin yaklaşık 1/16" altına girmelidir.

- J. Tapa sabitlendikten sonra, doğru yerleştiğinden emin olmak için bir torna tezgahına yerleştirilmelidir. Doğru değilse düzleştirmek için tapaya yumuşak yüzü bir tokmakla vurun.

Not: Tapa, tapa kılavuzu karşısında olacak şekilde bir yüzük içine yerleştirilmeli ve tapaya vurulmalıdır.

7.5 Salmastra Kutusu

Salmastra kutusu bakımı, rutin bakımın temel eylem öğelerinden biridir. Salmastranın sızdırmazlığı, salmastra sıkıştırması ile sağlanır. Sıkıştırma, salmastra flanş somunlarının (15) salmastra flanşına (13) dayanarak eşit şekilde sıkılmasıyla elde edilir. Valfin düzgün çalışmasını önleyebileceğinden aşırı sıkılamaya dikkat edilmelidir. Tamamen sıkıldığı halde valf sızdırırsa yeni salmastra gereklidir.

DIKKAT

Salmastra kutusu bakımı yapılmadan önce valf izole edilmeli ve basınç tahliye edilmelidir.

Aşağıdaki şekilde hareket edin:

7.5.1 Karbon/PTFE Halkalar (Standart)

Not: Karbon/PTFE salmastra halkalarında, tapa gövdesini aktüatör konektöründen veya aktüatör gövdesinden ayırmadan salmastranın değiştirilmesine izin veren bir tıraşlama kesijü vardır.

- A. Salmastra flanş somunlarını (15) gevşetin ve çıkarın.
- B. Salmastra flanşını (13) ve salmastra izleyicisini (12) valf sapına kadar kaldırın.

Not: Sonraki adımlardan önce, işlemlere engel olmamaları için bu parçalar, bant veya tel kullanılarak sabitlenebilir.

- C. Kancalı bir alet kullanarak, salmastra kutusunun veya tapa gövdesinin sızdırmazlık yüzeylerine zarar vermeyecek

şekilde salmastrayı (16) çıkarın.

Not: İsteğe bağlı bir yağlayıcı bağlantısıyla donatılmış valflerde, alt salmastra halkalarına erişmek için delikli halka da (17) çıkarılmalıdır.

D. Salmastra halkalarını (16) değiştirin.

Not: Halkaları birer birer salmastra kutusuna monte edin ve sıkıştırın. Salmastra halkalarının tıraşlama kesikleri yaklaşık 120 derece aralıklarla yerleştirilmelidir.

Not: İsteğe bağlı bir yağlayıcı bağlantısıyla donatılmış valflerde, delikli halkanın (17) altına yerleştirilecek doğru halka sayısı için Şekil 2'ye bakın.

E. Salmastra izleyicisini (12) ve salmastra flanşını (13) değiştirin.

F. Salmastra saplama somunlarını (15) değiştirin ve sıkın.

DIKKAT

Aşırı sıkmayın.

G. Valfi tekrar hizmete sokun ve dış sızıntıyı durdurmak için salmastrayı yalnızca gerektiği kadar sıkın.

Not: Acil bir durumda, yalnızca geçici onarım olarak ip salmastra kullanılabilir. Bu en kısa sürede doğru salmastrayla değiştirilmelidir.

8. Valf Gövdesinin Yeniden Montajı

Gerekli bakımın tamamlanmasından sonra aşağıdaki prosedürler kullanılarak valf yeniden monte edilmelidir:

Not: Bakım sırasında aşağıdaki adımlardan herhangi biri tamamlanmışsa bir sonraki adıma geçin.

8.1 525 (Basınç Düşürme Servisi)

A. Tüm conta eşleşme yüzeylerini temizleyin.

B. Yuva halkası dişlerine ve sızdırmazlık omuzlarına az miktarda sızdırmazlık maddesi sürün. Yuva halkalarını valf gövdesine takın.

Not: Prosese uygun bir sızdırmazlık maddesi az miktarda sürülmelidir.

C. Sökmek için kullanılan anahtarı kullanarak yuva halkalarını takın ve sıkın.

DIKKAT

Aşırı sıkmayın. Yuva halkası tırnaklarına doğrudan vurmeyin. Bu, yuva halkasını bozabilir ve istenmeyen yuva sızıntısına neden olabilir.

D. Gövde-kör başlık contasını takın.

E. Kör başlığı takın.

DIKKAT

Somunları (10), uygun cıvata torkuyla metal-metal teması sağlanana kadar sıkın. Uygun cıvata torku ve sıkma sırası özellikleri için Tablo 1'e bakın.

F. Alt kılavuzu alt burca dikkatlice yerleştirerek tapayı ve sap tertibatını dikkatlice takın.

Not: Valf, son montajdan önce alıştırılmalıdır. Bkz. Şekil 7.3.

G. Gövde contasını (22) takın.

Not: 500 Serisi tasarımında spiral sargılı gövde contaları (22) standarttır. Valf her söküldüğünde yeni bir conta takılması zorunludur.

H. Başlığı (10) ve gövde saplama somunlarını (21) monte edin. Başlık, salmastra flanşı saplamaları akış merkezi hattına 90° olacak şekilde konumlandırılmalıdır.

DIKKAT

Somunları (21), uygun cıvata torkuyla metal-metal teması sağlanana kadar sıkın. Uygun cıvata torku ve sıkma sırası özellikleri için Tablo 1'e bakın.

I. Salmastrayı (16) (ve delikli halkayı (17) isteğe bağlı bir yağlayıcı bağlantısıyla donatılmış valflere takın). Standart veya isteğe bağlı tasarımlar için uygun salmastra montaj prosedürü için Bölüm 7.5'e bakın.

J. Salmastra izleyicisini (12) ve salmastra flanşını (13) takın.

K. Salmastra flanşı saplama somunlarını (15) takın.

DIKKAT

Aşırı sıkmayın (Bkz. Bölüm "7.5. Salmastra Kutusu").

L. Sızıntı tespit bağlantısı kurulmuşsa başlıktaki yanal NPT portuna bağlayın. Yoksa 1/4" NPT tapanın yerinde kaldığından emin olun (Şekil 2).

M. Aktüatör tertibatı ve tapa sapı ayarıyla ilgili olarak 10900 Serisi Aktüatörler için Kullanım Kılavuzu 31593'e göre ilerleyin.

8.2 526 (Geri Tepme Basıncı Servisi)

A. Tüm conta eşleşme yüzeylerini temizleyin.

B. Yuva halkası dişlerine ve sızdırmazlık omuzlarına az miktarda sızdırmazlık maddesi sürün. Yuva halkalarını valf gövdesine takın.

Not: Prosese uygun bir sızdırmazlık maddesi az miktarda sürülmelidir.

C. Sökmek için kullanılan anahtarı kullanarak yuva halkalarını takın ve sıkın.

DIKKAT

Aşırı sıkmayın. Yuva halkası tırnaklarına doğrudan vurmeyin. Bu, yuva halkasını bozabilir ve istenmeyen yuva sızıntısına neden olabilir.

Not: Valf, son montajdan önce alıştırılmalıdır. Bkz. Şekil 7.3.

D. Tapa ve sap tertibatını valf gövdesine dikkatlice takın.

E. Gövde-kör başlık contasını takın.

F. Alt kılavuzu alt burca dikkatlice yerleştirerek kör başlığı takın.

G. Gövde contasını (22) takın.

Not: 500 Serisi tasarımında spiral sargılı gövde contaları (22) standarttır. Valf her söküldüğünde yeni bir conta takılması zorunludur.

H. Başlığı (10) ve gövde saplama somunlarını (21) monte edin. Başlık, salmastra flanşı saplamaları akış merkezi hattına 90° olacak şekilde konumlandırılmalıdır.

⚠️ DİKKAT

Somunları (21), uygun cıvata torkuyla metal-metal teması sağlanana kadar sıkın. Uygun cıvata torku ve sıkma sırası özellikleri için Tablo 1'e bakın.

I. Salmastrayı (16) (ve delikli halkayı (17) isteğe bağlı bir yağlayıcı bağlantısıyla donatılmış valflere takın). Standart veya isteğe bağlı tasarımlar için uygun salmastra montaj prosedürü için Bölüm 7.5'e bakın.

J. Salmastra izleyicisini (12) ve salmastra flanşını (13) takın.

K. Salmastra flanşı saplama somunlarını (15) takın.

DİKKAT

Aşırı sıkmayın (Bkz. Bölüm "7.5. Salmastra Kutusu").

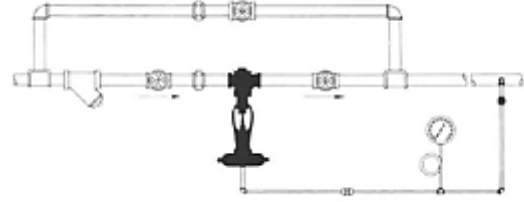
L. Sızıntı tespit bağlantısı kurulmuşsa başlıktaki yanıl NPT portuna bağlayın. Yoksa 1/4" NPT tapanın yerinde kaldığından emin olun (Şekil 2).

M. Aktüatör tertibatı ve tapa sapı ayarıyla ilgili olarak 10900 Serisi Aktüatörler için Kullanım Kılavuzu 31593'e göre ilerleyin.

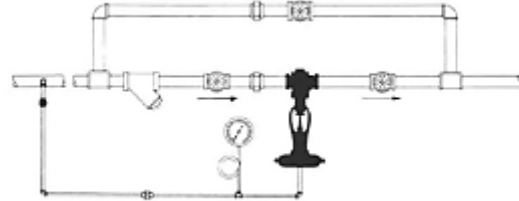
9. Aktüatörler

9.1 10900 Tipi Aktüatörler

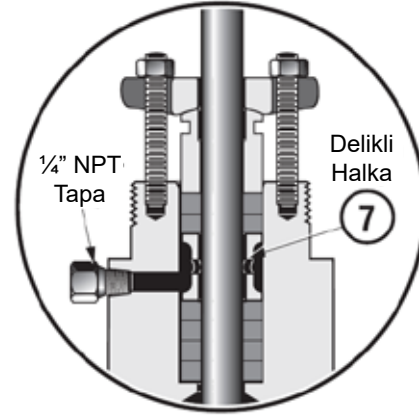
Sökme, bakım, montaj ve ayarlama için Kullanım Kılavuzu 31593'e bakın.



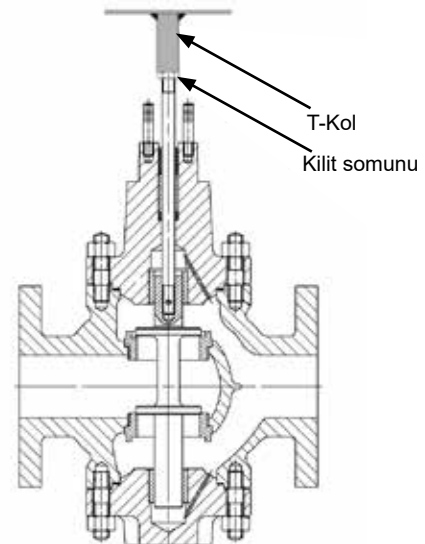
Şekil 1a: Tipik Basınç Düşürme Uygulaması



Şekil 1b: Tipik Geri Tepme Basıncı Uygulaması



Şekil 2: Yağlayıcı Bağlantısı (İsteğe Bağlı)



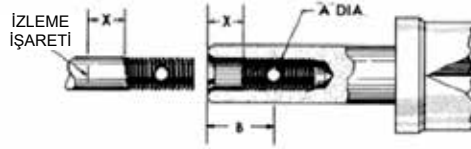
Şekil 3: Yatak Alıştırma Aparatı

Tablo 1: Montaj Tork Gereklilikleri

Valf Boyutu		ANSI Sınıfı	Cıvatalama Gereklilikleri		Tork Gereklilikleri					
inç	mm		Miktar	Boyut (inç)	Minimum		Maksimum		Ön Yükleme	
					Lbs.Ft	N.m	Lbs.Ft	N.m	Lbs.Ft	N.m
¾	20	150 ve 300	6	½"-13NC-2A	25	34	55	75	5	7
		600	6	½"-13NC-2A	25	34	55	75	5	7
1	25	150 ve 300	6	½"-13NC-2A	25	34	55	75	5	7
		600	6	½"-13NC-2A	25	34	55	75	5	7
1½	40	150 ve 300	6	½"-13NC-2A	25	34	55	75	5	7
		600	6	½"-13NC-2A	25	34	55	75	5	7
2	50	150 ve 300	8	½"-13NC-2A	25	34	55	75	5	7
		600	8	½"-13NC-2A	25	34	55	75	5	7
3	80	150 ve 300	8	⅝"-11NC-2A	45	61	89	120	10	14
		600	8	⅝"-11NC-2A	45	61	89	120	10	14
4	100	150 ve 300	8	¾"-10NC-2A	80	108	170	230	20	27
		600	8	¾"-10NC-2A	80	108	170	230	20	27

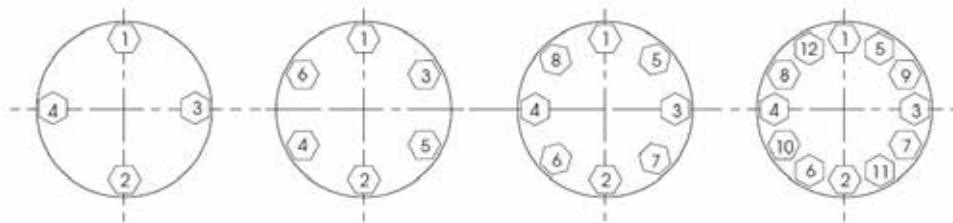
Notlar:

1. Listelenen Maksimum Tork değerlerini aşmayın.
2. Gerekli tork seviyelerine ulaşılan kadar kademeli olarak sıkın.
3. Maksimum Torka ulaşıldıktan sonra metal-metal teması sağlanamazsa montajı reddedin.
4. Gösterilen tork gereklilikleri standart B7 saplamalar ve 2H somunlar içindir.

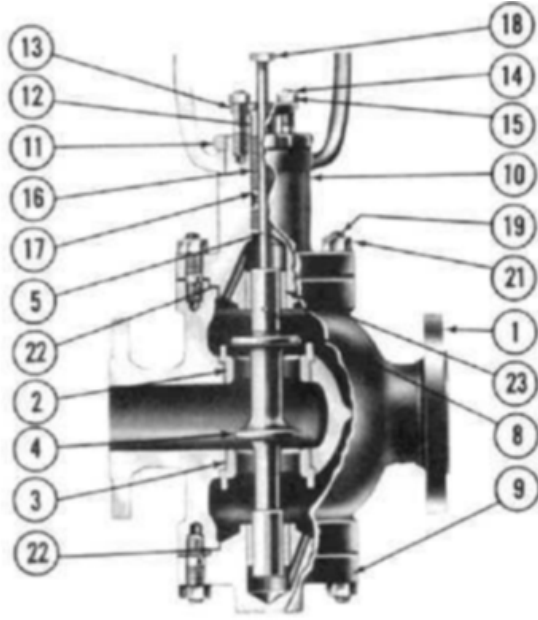


Sap Çap	Delik Çapı "A"		"B"		"X"	
	inç	mm	inç	mm	inç	mm
½	0,188	4,78	1,250	31,75	0,50	12,7
⅝	0,219	5,56	1,562	39,67	0,62	15,7
¾	0,250	6,35	1,875	47,63	0,75	19,1
1	0,312	7,92	2,500	63,50	1,00	25,4

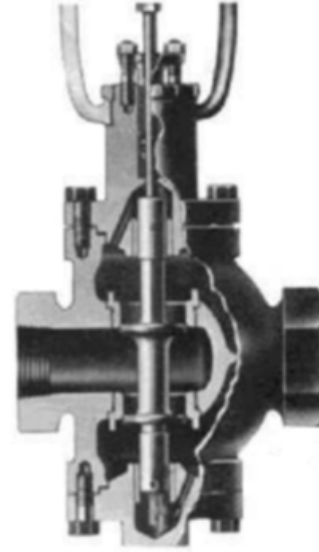
Şekil 4: Cıvata Sabitleme Boyutları



Şekil 5: Cıvata Sıkma Sırası



525 Basınç Düşürme Servisi



526 Geri Tepme Basıncı

Parça Referansları

Ref.	Parça Adı	Ref.	Parça Adı	Ref.	Parça Adı
1	Gövde	10	Başlık	17	Delikli Rakor (İsteğe Bağlı)
• 2	Üst Yuva Halkası	11	Tahrik Somunu	18	Tapa Sapı Kilit Somunu
• 3	Alt Yuva Halkası	12	Salmastra İzleyicisi	19	Gövde Saplaması
• 4	Tapa	13	Salmastra Flanşı	21	Gövde Somunu
• 5	Tapa Sapı	14	Salmastra Saplaması	• 22	Conta
• 8	Tapa Pimi	15	Salmastra Somunu	23	Kılavuz Burcu
9	Kör Başlık	• 16	Salmastra		

- Önerilen Yedek Parça

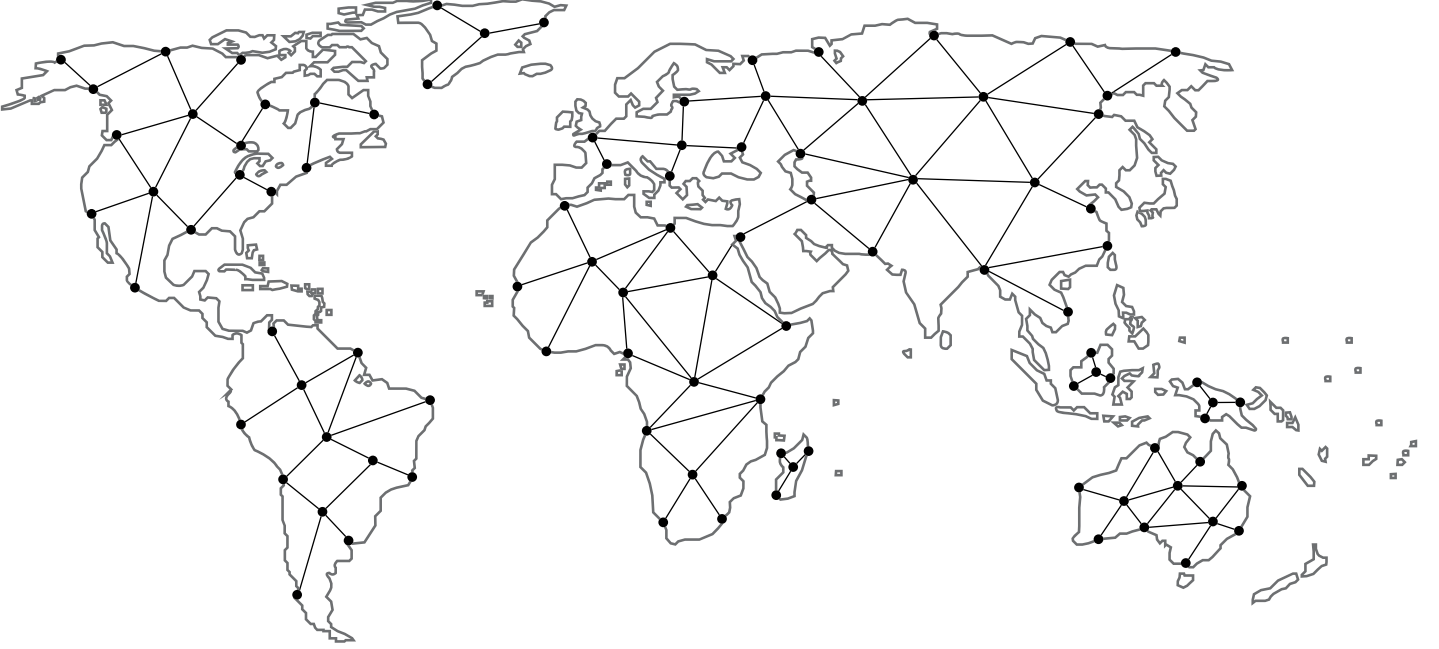
Notlar

Notlar

Notlar

Bölgenizdeki en yakın yerel Kanal Ortağını bulun:

valves.bakerhughes.com/contact-us



Teknik Saha Desteği ve Garanti:

Tel: +1-866-827-5378

valvesupport@bakerhughes.com

valves.bakerhughes.com

Telif hakkı 2021 Baker Hughes Company. Tüm hakları saklıdır. Baker Hughes bu bilgileri genel bilgi verme amacıyla "olduğu gibi" sağlamaktadır. Baker Hughes, bu bilgilerin doğruluğu veya eksiksizliği konusunda herhangi bir beyanda bulunmaz, satılabilirlik ve belirli bir amaç veya kullanım için uygunluk da dahil olmak üzere yasaların izin verdiği en geniş ölçüde, özel, zımnî veya sözlü hiçbir garanti vermez. Baker Hughes; sözleşmeden, haksız fiilden yola çıkılarak veya başka bir şekilde ileri sürülüp sürülmediğine bakılmaksızın, doğrudan, dolaylı, netice itibarıyla ortaya çıkan veya özel zararlar, kâr kaybı talepleri veya bilgilerin kullanımından kaynaklanan üçüncü taraf talepleri için her türlü sorumluluğu reddeder. Baker Hughes, önceden bildirimde bulunmaksızın ve herhangi bir yükümlülük altına girmeden istediği zaman, burada gösterilen spesifikasyonlarda ve özelliklerde değişiklik yapma veya burada tarif edilen ürünün üretimini durdurma hakkını saklı tutar. En güncel bilgiler için Baker Hughes temsilcinizle iletişime geçin. Baker Hughes logosu ve Masonellan, Baker Hughes Company'nin ticari markalarıdır. Bu belgede kullanılan diğer şirket adları ve ürün adları, ilgili sahiplerinin tescilli ticari markaları veya ticari markalarıdır.

Baker Hughes 