

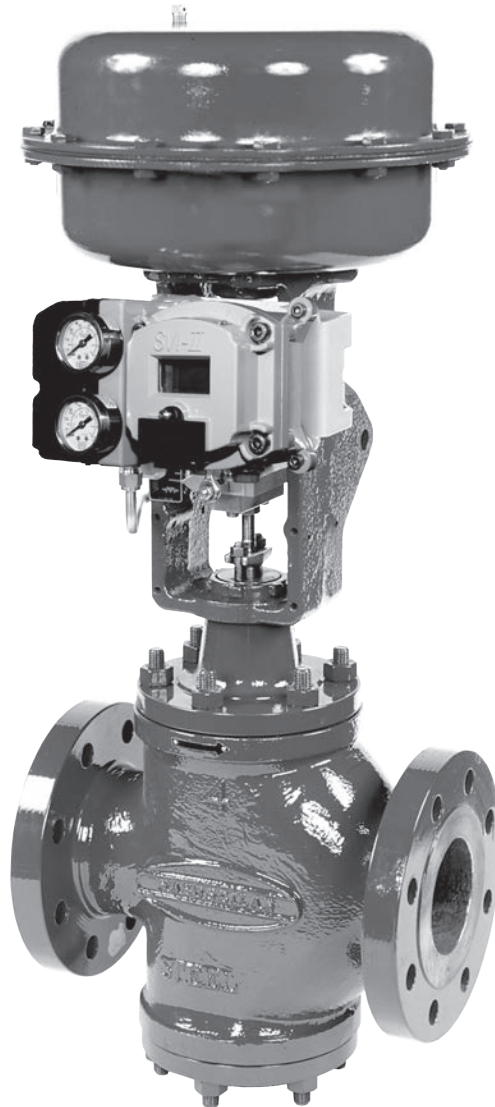
Masoneilan

a Baker Hughes business

10000 seriya

Ikki portli sharsimon klapan

Foydalanish yo'riqnomasi (Rev.B)



USHBU YO'RIQLAR 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 KOMPANIYASI (VA UNING SHO'BA KOMPANIYALARI VA FILIALLARI) MUAYYAN TARTIBLARNI BAJARISHNI BUYURMAYDI, BALKI MAZKUR QURILMADAN KELIB CHIQIB BELGILANGAN CHEKLANISHLAR 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 YO'RIQLAR 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 CHIQUARISH 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

| | |
|---|----------|
| 1. Kirish | 2 |
| 2. Qadoqni ochish | 2 |
| 3. O‘rnatish | 2 |
| 4. Havo quvuri | 2 |
| 5. Korpusni qismlarga ajratish (9-rasmga qarang) | 3 |
| 6. Texnik xizmat ko‘rsatish/ta‘mirlash | 3 |
| 6.1 Egar halqasini yechish | 3 |
| 6.2 Vtulkani yechish | 3 |
| 6.3 Egarlarni ishqalab moslash..... | 3 |
| 6.4 Plunjer shtokini shtift bilan mahkamlash | 4 |
| 6.5 Salnik qutisi | 5 |
| 6.6 Salnik qutisi (Ixtiyoriy moylash. 7-rasm)..... | 5 |
| 7. Klapan korpusini qaytib yig‘ish | 6 |

Xavfsizlik bo'yicha ma'lumot

Muhim — O'rnatishdan oldin o'qib chiqing

Ushbu yo'riqnomada xavfsizlik masalalariga yoki boshqa muhim ma'lumotlarga e'tiboringizni qaratish zarur bo'lganda **XAVF**, **OGOHLANTIRISH** va **DIQQAT** so'zlari bilan kelgan belgilar keltirilgan. Nazorat 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 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 Baker Hughes'ning yozma ruxsatisiz to'liq yoki qisman 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 10000 seriyasidagi **Masoneilan™** boshqaruv klapanlari uchun maxsus yozilgan bo'lib, ushbu model qatoridan tashqaridagi boshqa klapanlarga taalluqli emas.

Foydali ishlatish davri

10000 seriyasidagi 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.
- Barcha begona jismlarni tizimdan tozalab tashlash uchun atrofdagi barcha quvur yo'llari yaxshilab yuvib tozalanishi 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.

1. Kirish

Quyidagi ko'rsatmalar texnik xizmat ko'rsatuvchi xodimlarga 10000 seriyasidagi klapanida talab qilinadigan texnik xizmatning ko'p qismini bajarishda yordam berish uchun mo'ljallangan.

Baker Hughes kompaniyasi klapanlarimiz va butlovchi qismlarni ishga tushirish, ularga texnik xizmat ko'rsatish va ularni ta'mirlash uchun butun dunyo bo'ylab yuqori malakali xizmat ko'rsatish xodimlariga ega. Bundan tashqari, mijozlarga xizmat ko'rsatish va asbobozlik xodimlarini nazorat klapanlari va asboblarimizni ishlatish, ularga texnik xizmat ko'rsatish va ularni qo'llash bo'yicha o'qitish uchun muntazam ravishda rejalashtirilgan o'quv dasturi o'qitiladi. Ushbu xizmatlar uchun kelishuvlarni mahalliy Baker Hughes kompaniyasi vakili orqali amalga oshirish mumkin. Texnik xizmat ko'rsatishni amalga oshirayotganda faqat Baker Hughes ehtiyot qismlaridan foydalaning. Qismlarni mahalliy Masoneilan vakili orqali olishingiz mumkin. Ehtiyot qismlarga buyurtma berayotganda doimo ta'mirlanayotgan jihozning modeli va seriya raqamini ko'rsating. Ushbu o'rnatish va texnik xizmat ko'rsatish yo'riqlari ishlatilgan zatvor turidan qat'iy nazar, barcha o'lcham va nominaldagi Masoneilan 10000 seriyasidagi boshqaruv klapanlariga tegishli. Klapaning model raqami, o'lchami, nominali yuritmada joylashgan identifikatsiya yoriqlarida ko'rsatilgan. Klapan nomenklaturasini aniqlash uchun 1-rasmga qarang.

2. Qadoqni ochish

Aksessuarlar va komponentlarga shikast yetkazmaslik uchun klapani o'ramdan ehtiyot bo'lib oching. Har qanday muammo yuzaga kelgan taqdirda, Beyker Hughes vakili yoki sotuv ofisiga murojaat qiling.

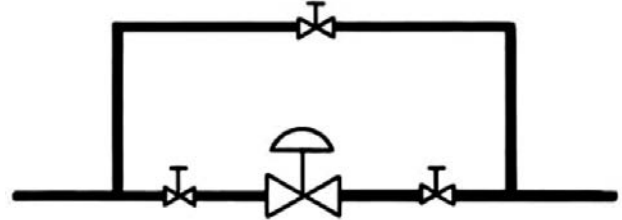
3. O'rnatish

EHTIYOT BO'LING

Klapan egarlar orasiga kiradigan oqim bilan o'rnatilishi kerak. Shuningdek, yuqori plunjer shunday o'rnatilishi kerakki, plunjerdagi ikkita V shaklli o'yiqning kattaroq qismi klapaning oqim kirish qismiga qaragan holatda bo'lishi kerak.

3.1 Klapani quvurqa o'rnatishdan oldin quvurlarni va klapani barcha begona moddalardan, masalan, payvandlash chiplari, qasmoq, moylar, yog'lar yoki kirlardan tozalang. Birikkan joylardan oqib ketishning bo'lmasligini ta'minlash uchun prokladka yuzalari yaxshilab tozalanishi kerak.

3.2 Klapani xizmat ko'rsatishni to'xtatmasdan tekshirish, texnik xizmat ko'rsatish va olib tashlashga imkon berish uchun 10000 seriyadagi klapaning har ikki tomonida qo'lda boshqariladigan to'xtatuvchi klapani chetlab o'tish quvuriga o'rnatgan qo'lda boshqariladigan to'xtatuvchi klapan bilan ta'minlang (2-rasmga qarang).



2-rasm

3.3 Klapan shunday o'rnatilishi kerakki, nazorat ostidagi oqim klapan orqali korpusda joylashgan oqim strelkasi bilan ko'rsatilgan yoki uch ulanishlarda yo'nalishda o'yib yozilgan **in** va **out** so'zlari bilan ko'rsatilgan yo'nalishda oqsin. Bundan tashqari, yuqoridagi "DIQQAT" ogohlantirishiga qarang.

3.4 Klapan korpusini izolyatsiya qilish zarur bo'lganda, klapan qopqog'ini izolyatsiya qilmang.

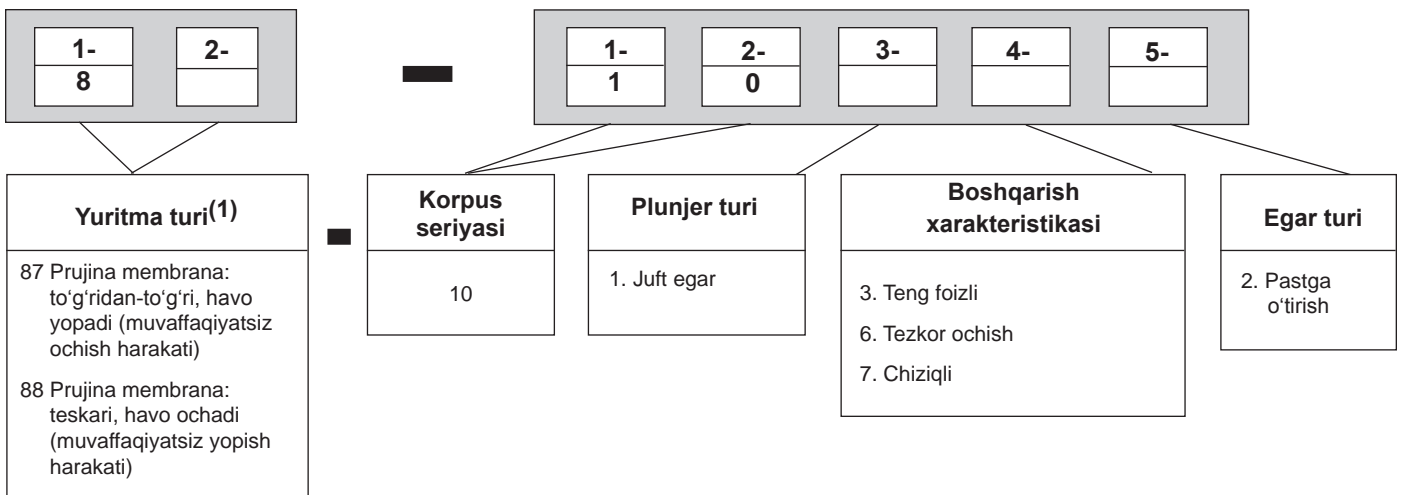
4. Havo quvuri

Yuritma 1/4" NPT havo ta'minot quvurlarini qabul qilish uchun mo'ljallangan. Barcha havo quvur liniyalari uchun 1/4" tashqi diametrlri trubkalar yoki boshqa shunga teng trubkalardan foydalaning. Agar havo quvuri liniyasining uzunligi 25 futdan ortiq bo'lsa yoki klapan hajm oshirgichlari bilan jihozlangan bo'lsa, 3/8" trubkalardan foydalanish afzalroq. Barcha ulangan joylarda sizib chiqish hollari bo'lmasligi kerak.

EHTIYOT BO'LING

Membrana qopqog'ida joylashgan ogohlantirish yorlig'ida ko'rsatilgan yuklama bosimidan oshirib yubormang. Agar yorliq bo'lmasa, yuritmaning foydalanish bo'yicha qo'llanmasiga murojaat qiling yoki zavoddan ma'lumot oling.

Raqamlash tizimi



1. Klapan yurishi > 2,5" uchun, 37/38 yuritma modelidan foydalaning.

1-rasm

5. Korpusni qismlarga ajratish (9-rasmga qarang)

Korpusning ichki qismlarini yechishni yuritmani yechib qo'ygach amalga oshirish kerak. Yuritmani korpusdan yechib olish uchun tegishli 87/88 yuritma foydalanish qo'llanmasiga 19530 qarang.

EHTIYOT BO'LING

Klapanga texnik xizmat ko'rsatishdan oldin, klapanni ajratib oling, texnologik bosimni bo'shatib qo'ying, yuritmaga yetkazib berish va signal havo liniyasini yoping. Qolaversa, qopqoq, korpus va pastki flanets bir-biriga nisbatan masofasini belgib olish tavsiya etiladiki, bu qayta yig'ish paytida bir xil masofani saqlanishini ta'minlaydi.

- A. Kerak bo'lsa, shtok kontrgaykalarini va yurish indikatorini olib tashlang.
- B. Salnik flanetsi gaykalarini (2), salnik flanetsini (3), salnik vtulkasini (19) qopqoqdan yechib oling.
- C. Qopqoq va pastki flanets atrofidagi korpus gaykalarini (11) yechib oling.
- D. Qopqoqni (6), pastki flanets (10) prokladkalarini (13), va plunjer va shtok yig'masini (9, 1 va 8) korpusdan yechib oling.

Eslatma: Agar korpusning yangi prokladkalarini (13) mavjud bo'lmasa, eski prokladkani qayta ishlatish uchun saqlab qolish uchun ehtiyot bo'lish kerak. Spiralsimon o'ralgan qayishqoq prokladkalar 10000 seriya konstruksiyasida standart jihozlanish hisoblanadi va har safar klapanni qismlarga ajratilganda yangi prokladkalar o'rnatilishi tavsiya etiladi.

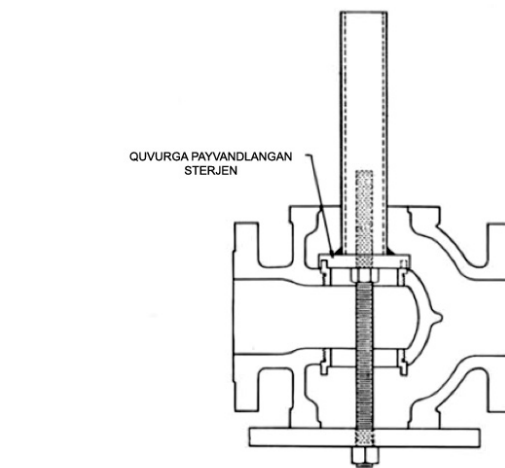
- E. Salnik (17) va salnik speyserini (18) qopqoqdan yechib oling.
- F. Barcha qismlarni eskirish holatlarini va ishlaganda shikastlanganligini tekshiring. Agar vtulkalarni (14) qopqoqdan yoki pastki flanetsdan olib tashlash kerak bo'lsa, 6.2-bo'limga qarang. Kerakli texnik xizmat ko'rsatish amallarini aniqlab olgandan so'ng ushbu qo'llanmaning tegishli bo'limiga o'ting.

6. Texnik xizmat ko'rsatish/ta'mirlash

Ushbu bo'limning maqsadi ko'p jihatdan mavjud asboblarning va dastgoh uskunalariga bog'liq bo'lgan komponentlarga texnik xizmat ko'rsatish usullarini taklif qilish orqali texnik xodimlarga yordam berishdir. Davom etishdan oldin har bir bo'limni o'qib chiqish va tushunib olish lozim.

6.1 Egar halqasini yechish

Egarning rezkali halqalari (15 va 16) ishlab chiqaruvchi zavodida germetik qilib o'rnatiladi va qurilmanni bir necha yil ishlatgandan keyin bu halqalarni yechib olish ko'pincha qiyin bo'ladi. Yechib olishni osonlashtirish uchun egarning halqalari uchun kalitlar tayyorlash va bu kalitlarni zarbali kalitga moslashtirish mumkin, tayyorlangan bunday kalitlar egar halqalari chiqiqlariga o'rnatiladi (3-rasmga qarang). Agar odatiy vositalar bilan halqani yechib olishni imkoni bo'lmasa, halqani isitish yoki ichkariga singuvchi moydan foydalanish lozim.



3-rasm

EHTIYOT BO'LING

Isitish jihozlarini ishlatganda, texnik xavfsizlik qoidalariga rioya qilish kerak. Boshqariladigan moddalarning yonuvchanligi va toksikligini hisobga olish va tegishli ehtiyot choralarini ko'rish kerak.

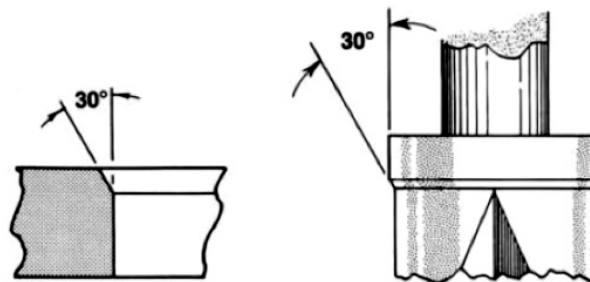
6.2 Vtulkani yechish

Vtulkalar (14) qopqoqqa va pastki flanetsga presslanib mahkam o'rnatiladi va odatda ularni almashtirish talab qilinmaydi. Biroq, almashtirish kerak bo'lsa, ular yechib olinishi yoki ishlov berilishi mumkin. Vtulkalarni mexanik asbob bilan kesib olishda tegishli o'lchamlar va qo'yimni saqlab qolish uchun ehtiyotkorlikka amal qilish kerak. Bu borada so'rov bo'yicha ma'lumot taqdim etiladi.

6.3 Egarlarni ishqalab moslash

Ishqalab moslash — bu klapanni plunjerini egar halqasiga abraziv yordamida ishqalash va bu orqali ularning bir-biriga mahkam o'rnatilishini ta'minlashdir. Agar klapanni orqali haddan ortiq sizib chiqish sodir bo'lsa, ishqalab moslash jarayonini bajarish zarur bo'ladi.

Plunjerning va egar halqasining o'tiradigan yuzalarida katta qirillishlar, o'yiqlar bo'lmishi kerak va egarlarning tegib turuvchi kontakt yuzalari imkon qadar tor bo'lishi kerak. Buning uchun ikkala detalga tokarlik dastgohida ishlov berish talab qilinishi mumkin. Ikkala sirt ham plunjer o'qi bilan 30° burchak hosil qiladi (4-rasmga qarang).



4-rasm

Ishqalab moslash ishi uchun yaxshi sifatdagi nozik silliqlash birikmasi talab qilinadi. Pastani ozroq miqdordagi moylash materiali, masalan, grafit bilan aralashtirish lozim. Bu kesish tezligini sekinlashtiradi va o'tiradigan sirtlarning tiralishini oldini oladi. Ishqalab moslash jarayonining qancha vaqt bajarilishi kerakligi materiallarga, o'tiradigan sirtlarning holatiga va ishlov berishning qay darajada aniq bajarilishiga bog'liq. Agar ishqalab moslashni qisqa vaqt bajarish detallar o'tirishini sezilarli darajada yaxshilamasa, odatda bu ishni davom ettirmaslik lozim, chunki haddan ortiq ko'p ishqalash klapanni egariga shikast

yetkazishi mumkin. Bu holatda yagona chora almashtirish yoki bir yoki har ikkala detalga takroran qayta ishlov berishdir. Yangi plunjer va egar halqasini ishqlab moslayotganda, o'rtacha miqdorda birikma surtish bilan boshlang va mayini bilan tugating.

EHTIYOT BO'LING

Ishqlab moslashdan oldin plunjer va shtokni to'g'ri bo'lishi kerak (qarang: Shtift bilan mahkamlash, 6.4 bo'lim).

Eslatma: Ikki egarli klapandagi egarni ta'mirlash juda muhimdir. Yangi klapanda yuqori va pastki egar halqalari orasidagi masofa ishlab chiqarishda o'rnatiladi va ikkala qismni bir vaqtning o'zida yopish uchun faqat ishqlab moslash kerak. Ishlatish joyida, avvalo, egarlarni ishqlab moslash maqsadga muvofiq. Agar egarlardan biri ishqlab moslash orqali tuzatib bo'lmaydigan darajada shikastlangan bo'lsa, plunjer va egar halqalari orasidagi asl masofani saqlashga e'tibor berish kerak. Shuning uchun, plunjerning bir egarini yoki bitta egar halqasini ishlov berayotganda ikkinchisini xuddi shu tarzda ishlov berish kerak.

A. Korpus prokladkasi sirtini tozalang.

B. Egari yechib olingandan so'ng korpus va rezba o'rtasidagi zichlanadigan yuzalarni yaxshilab tozalanganligiga ishonch hosil qiling.

Eslatma: Egari rezbasi va zichlovchi burtikka texnologik muhitga mos Chesterton 725 kabi moylash materialidan yoki germetikadan ozgina miqdorda qo'llash lozim.

C. Egari halqalarini yechib olish uchun ishlatilgan mexanik ishlov berilgan kalit yordamida egari halqalarini o'rnatish va mahkamlang. (3-rasmga qarang).

EHTIYOT BO'LING

Haddan tashqari kuchli mahkamlab yubormang. Egarning halqasi chiqiqlariga zarb qo'llamang. Bu egari halqasining qiyyashayishiga va oqibatda, kafolat qamrab olmaydigan egardan sizib chiqishga olib kelishi mumkin.

D. Pastki flanetsni (10) o'rnatish, bunda pastki vtulka (14) joyida ekanligiga ishonch hosil qiling va uni bir-biridan teng masofada joylashgan korpus shpilka gaykalari (12) yordamida korpusga mahkamlang. Pastki flanetsni korpusga ozgina bosib bilan mahkamlang va teng ravishda torting.

EHTIYOT BO'LING

Bu bosqichda gaykalarni burab mahkamlash momenti qiyyatigacha mahkamlamay turing. Pastki flanets vaqtinchalik yo'naltiruvchi moslama sifatida ishlatiladi.

E. Plunjerning o'tiradigan joyi atrofi bo'ylab bir xil masofada joylashgan bir nechta nuqtalarga ishqlab moslashda ishlatiladigan pastani surting.

F. Shtok va plunjerdan iborat yig'mani korpusga o'rnatish va joyiga yaxshi o'rnatish.

G. Qopqoqni (6) korpusga qo'ying va korpus shpilka gaykalarini (12) bir-biridan teng masofada joylashtiring, ozgina bosib korpusga mahkamlang va teng ravishda torting.

EHTIYOT BO'LING

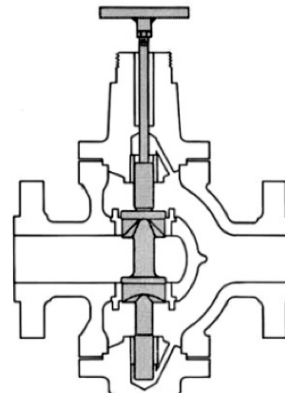
Bu bosqichda gaykalarni burab mahkamlash momenti qiyyatigacha mahkamlamay turing. Qopqoq vaqtinchalik yo'naltiruvchi moslama sifatida ishlatiladi.

H. Ishqlab moslash jarayoni vaqtida shtok va plunjerni yurg'izish oson bo'lishi uchun ikki yoki uch bo'lak tiqin to'ldirmani (17) salnik qutiga qo'ying.

Copyright 2020 Baker Hughes Company. Barcha huquqlar himoyalangan.

I. Parmalangan va kesilgan rezbali va T shakldagi dastali shtangani plunjer shtoki ustiga burang va uni kontrgayka yordamida qotiring. (5-rasmga qarang).

Eslatma: Muqobil variant sifatida, tekis po'lat listda parmalab teshik oching va uni ikki kontrgayka yordamida plunjer shtokiga mahkamlang.



5-rasm

J. Shtokni sal kuch bilan bosing va shtokni qisqa tebranish harakatlari bilan sakkiz martadan o'n martagacha aylantiring.

Eslatma: 10-qadamni takrorlashdan oldin plunjerni ko'tarish va 90° ga burish zarur. Ishqlab moslash jarayoni vaqtida plunjer va egari halqasini o'qdosh holatda ushlab turish uchun vaqti-vaqti bilan bunday ko'tarish talab qilinadi. Ishqlab moslash jarayoni tugagandan so'ng, korpus shpilka gaykalarini (12) qopqoq (6) va pastki flanets (10) dan chiqarib oling.

K. Qopqoq (6) va pastki flanetsni (10) yechib oling.

L. Qaytib yig'ishga tayyorlash uchun egari halqalari, plunjer va ichki komponentlarni ishqlab moslashda ishlatilgan pasta qoldiqlaridan tozalab tashlash kerak.

6.4 Plunjer shtokini shtift bilan mahkamlash

Klapan plunjeri va shtok odatda to'liq yig'ma sifatida taqdim etiladi, bu holatda o'rnatish hech qanday muammolarni olib kelmaydi. Faqat plunjer va egari halqasini ishqlab moslash va klapani yig'ish zarur. Agar plunjerni almashtirish kerak bo'lsa, yangi shtokdan foydalanish tavsiya etiladi. Agar eski shtok ishlatilishi kerak bo'lsa, shtok kesishni talab qilishi sababli shtok yetarli uzun bo'lishini aniqlash mumkin. Agar shtok yuritma shtokiga kamida bir shtok diametr kirmasa, eski shtokdan foydalanmaslik kerak. Agar kamida bir shtok diametr kirmasa, quyidagicha davom eting.

Eslatma: Shtift bilan mahkamlash amalga oshirilayotganda, o'tiradigan joyga va plunjer yo'naltirgichlariga zarar bermaslik uchun ehtiyot bo'lish kerak.

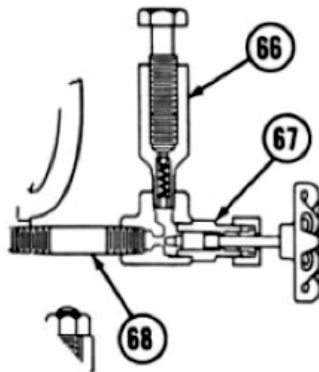
A. Eski shtiftni (8) sug'urib olish uchun sumbadan foydalaning.

Eslatma: Agar vintni butg'ulash kerak bo'lsa, vintdan biroz kichikroq parmalash uchidan foydalanish va pinning qolgan qismini haydash kerak.

B. Shtokdan plunjerni yechib oling (soat mili yo'nalishiga teskari).



6-rasm

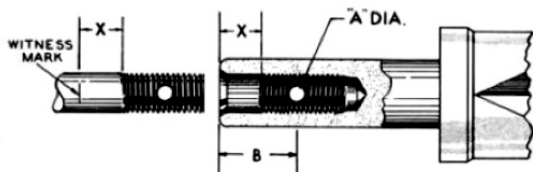


7-rasm

C. Shtokning bevosita vint teshigi yuqorisidan kesib oling. (6-rasmga qarang).

D. Shtokni asl miqdoriga qayta rezbalang.

Eslatma: 8-rasmdagi X bilan belgilangan plunjer shtoki hududi yo'naltirgich sifatida xizmat qiladi va klapan plunjerida zich joylashganiga ishonch hosil qilish uchun tekshirilishi kerak.



| Shtok diametri | Teshik Diametr "A" | | "B" | | "X" | |
|----------------|--------------------|------|-------|-------|-------|------|
| | dyuym | mm | dyuym | mm | dyuym | mm |
| 1/2 | 0,188 | 4,78 | 1,250 | 31,75 | 0,50 | 12,7 |
| 5/8 | 0,219 | 5,56 | 1,562 | 39,67 | 0,62 | 15,7 |
| 3/4 | 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 |

8-rasm

E. Shtokni plunjerga mahkam qilib burang.

Eslatma: Buni plunjerdagi nazorat chuqurchasining chuqurligini o'lchash (8-rasmdagi X) va shtokda rezbadan xuddi shuncha masofada belgi qo'yish bilan tekshirish mumkin. Yig'ish to'g'ri bajarilgach, nazorat belgisi yo'naltirgich bo'limi uchi bilan yuzma-yuz bo'lishi kerak.

F. Plunjer yo'naltirgichini V shaklli blokga qo'ying va shtokda parmalab teshik ochish uchun mos o'lchamdagi parma uchidan foydalaning, bunda yo'naltirgich sifatida plunjerdagi teshikdan foydalaning.

G. Qisqa teskari teshik qilish orqali plunjer yo'naltirgichidagi barcha g'adir-budirlarni ketkazing.

H. To'g'ri o'lchamdagi shtiftni tanlang, ustiga biroz moy suring va uni teshikka bosib kirgizing.

Eslatma: Shtift plunjeri yo'naltirgichi yuzasidan taxminan 1/16" quyida kiritilishi kerak.

I. Plunjer shtift bilan mahkamlangandan keyin u to'g'ri ishlayotganini tekshirish uchun uni tokarlik stanogiga qo'yish kerak. Agar to'g'ri ishlayotgan bo'lsa, to'g'rilash uchun yog'och yuzli bolg'acha bilan plunjerga zarb bering.

Eslatma: Plunjerni plunjer yo'naltirgicha ro'para holatda qilib qisqich vtulkaga joylashtirish va plunjerga zarb berish kerak.

6.5 Salnik qutisi

Salnik qutisiga texnik xizmat ko'rsatish rejali texnik xizmat ko'rsatishning prinsipial vazifalaridan biridir. Salnikning germetikligi uni siqish orqali ta'minlanadi. Siqishga salnik flanetsli gaykalarini (2) salnik flanetsiga (3) bir xilda mahkamlash orqali erishiladi. Gaykalarni haddan tashqari mahkamlamaslik uchun ehtiyot bo'lish kerak, aks holda bu klapaning ravon ishlashiga yo'l qo'ymasligi mumkin. Agar siqish maksimal darajada amalga oshirilsa va shunda ham klapaning sizib chiqish kuzatilsa, yangi salnik talab qilinadi.

EHTIYOT BO'LING

Salnik qutisiga texnik xizmat ko'rsatishdan oldin klapan izolyatsiya qilinishi va bosim haydab chiqarilishi kerak.

Quyidagi amallarni bajaring:

A. Salnik flanetsli gaykalarini (2) bo'shating va yechib oling.

B. Salnik flanetsi (3) va salnik vtulkasini (19) klapan shtoki bo'ylab ko'taring.

C. Salnikni (17) yechib oling.

Eslatma: Faqat salnikning yuqori qismlarini qopqoqning yuqori qismidan tortib olish mumkin. Barcha salniklarni olib tashlash uchun qopqoqni olib tashlash kerak. (Tegishli bo'limga qarang)

D. Salnikni almashtiring. Odatda, salnik halqalarining 2/3 qismi salnik oraliq ajratgichi ostiga, 1/3 qismi esa yuqoriga joylashtiriladi.

Eslatma: Salnik bir-biridan 90° masofada ketma-ket halqalar bilan o'rnatilganligiga ishonch hosil qiling.

E. Salnik vtulkasi (19) va salnik flanetsini (3) almashtiring.

F. Salnik flanets gaykalarini (2) qaytib o'rnatish va tortib mahkamlang.

EHTIYOT BO'LING

Haddan tashqari kuchli mahkamlab yubormang.

G. Klapani qayta ishga tushiring va oqishni to'xtatish uchun kerak bo'ladigan darajada salnikni mahkamlang.

Eslatma: Favqulodda vaziyatda faqat vaqtinchalik tta'mir uchungina zichlash shnurini ishlatish mumkin va iloji boricha tezroq to'g'ri salnik bilan almashtirilishi kerak.

6.6 Salnik qutisi (Ixtiyoriy moylash. 7-rasm)

Ba'zi holatlarda salnik qutillari moylash moslamasi bilan ishlatish uchun mo'ljallangan. Texnologik oqimning teskari oqimini ko'rsatish uchun moylash moslamasi sharsimon nazorat klapani bilan jihozlangan. Ba'zi klapanlarda teskari oqimdan ijobiy himoya qilish uchun ajratuvchi klapan (67) qo'shiladi. Moylash moslamasi (66) ko'rsatilgan moylash materiallari bilan to'ldirilgan holda saqlanishi va mahkam sozlangan, lekin germetik bo'lmasligi kerak. Istalgan germetiklikni ta'minlash uchun har ikki haftada bir marta moylash moslamasining bir yoki ikki aylanishi yetarli bo'lishi kerak. Moylash materiallarini Baker Hughes kompaniyasi vakili yoki savdo ofisimiz orqali olishingiz mumkin. Salnikni (17) almashtirish standart moylash qutisi bilan bir xil tarzda amalga oshiriladi. Fonar halqa (18) qopqoqda joylashgan moylash teshigiga mos kelishiga e'tibor berish kerak. Odatda, salnik halqalarining 2/3 qismi fonar halqasining ostiga va 1/3 qismi yuqorisiga o'rnatiladi.

7. Klapan korpusini qaytib yig'ish

Klapanni pastga o'tirishdan yuqoriga o'tirishga o'zgartirish mumkin yoki aksincha. Ammo, plunjer shtokini plunjerning qarama-qarshi uchiga qayta shtift bilan mahkamlash kerak. (Agar iloji bo'lsa, yangi shtokdan foydalanish kerak.) Keyin, shunchaki klapan korpusini to'ntaring va qayta yig'ing. Ushbu yo'riqnomada tushuntirilgan chidamliliklar va bo'shliqlar har ikkala o'tirish yo'nalishiga ham tegishli.

Kerakli texnik xizmat ko'rsatishni tugallagandan so'ng klapani quyidagi tartib-qoidalarga muvofiq qayta yig'ish kerak.

Eslatma: Agar texnik xizmat ko'rsatish vaqtida quyidagi bosqichlardan biri bajarilgan bo'lsa, keyingi bosqichga o'ting. Agar qopqoq, korpus va pastki flanets bir-biriga nisbatan masofasi belgilangan bo'lsa, ayni bir xil masofani olish uchun bu belgilarni tekislashni unutmang.

- Barcha prokladka yuzalarni tozalang.
- Egar halqasining rezbalari va zichlovchi burtikga oz miqdorda moylash materiali surting va o'rninging.
- Yechib olish uchun mexanik ishlov bilan tayyorlangan egar halqasi kalitidan foydalanib, egar halqasini germetiklikni ta'minlash uchun yetarli darajada mahkamlang.

EHTIYOT BO'LING

Haddan tashqari kuchli mahkamlab yubormang. Egarning halqalari chiqiqlariga zarba qo'llamang. Bu egar halqasining qiyyshayishiga va oqibatda, kafolat qamrab olmaydigan egardan sizib chiqishga olib kelishi mumkin.

Eslatma: Klapan egarlarini yakuniy yig'ishdan oldin ishqalab moslash kerak (6.3-bo'limga qarang).

- Pastki flanets prokladkasini (13), pastki flanetsni (10) o'rninging va korpus shpilka gaykalarini (11) bo'sh holatda joylashtiring. Shtok va plunjer yig'masini o'rninging (1, 8 va 9).

EHTIYOT BO'LING

Yuqori plunjer shunday o'rnatilishi kerakki, plunjerdagi ikkita V shaklli o'yiqning kattaroq qismi klapaning oqim kirish qismi bilan bir chiziqda bo'lishi kerak. Shtokga belgi qo'yish foydali bo'lishi mumkin.

- Qopqoqning prokladkasini (13), qopqoqni (6) o'rninging va korpus shpilka gaykalarini (11) bo'sh holatda o'rninging.

Eslatma: Qo'l yetishi oson bo'lishi uchun, qopqoq shunday joylashtirilishi kerakki, salnik falnetsi rezballi shpilkalari oqim o'q chizig'iga nisbatan to'g'ri burchak ostida bo'lsin.

EHTIYOT BO'LING

Tegishli burab mahkamash momenti va burab mahkamash ketma-ketligi 10-rasmda berilgan. Shuningdek, plunjerni qo'lda urish kerak, shu bilan birga to'g'ri tekislanishni ta'minlash va plunjer yo'naltirgichi va vtulkalar o'rtasida tekislanishni ta'minlash va bog'lanishning oldini olish uchun korpus rezballi shpilkalari (11) qopqoq va pastki flanets atrofida bir tekis torting.

- Salnik (17) va salnik oraliq ajratgichini (18) o'rninging.
- Salnik vtulkasi (19) va salnik flanetsini (3) o'rninging.
- Salnik flanetsi shpilka gaykalarini (2) o'rninging.

EHTIYOT BO'LING

Bu vaqtda burab mahkamlang. Ishlatishga qo'yilganda, ular oqishni to'xtatish uchun yetarli darajada burab tortilishi kerak.

- Shtok kontrgaykalarini va yurish indikatorini plunjer shtokiga o'rninging.
- Korpusni yig'ish uchun tegishli yuritma yo'riqnomalarini bajarishga o'ting.

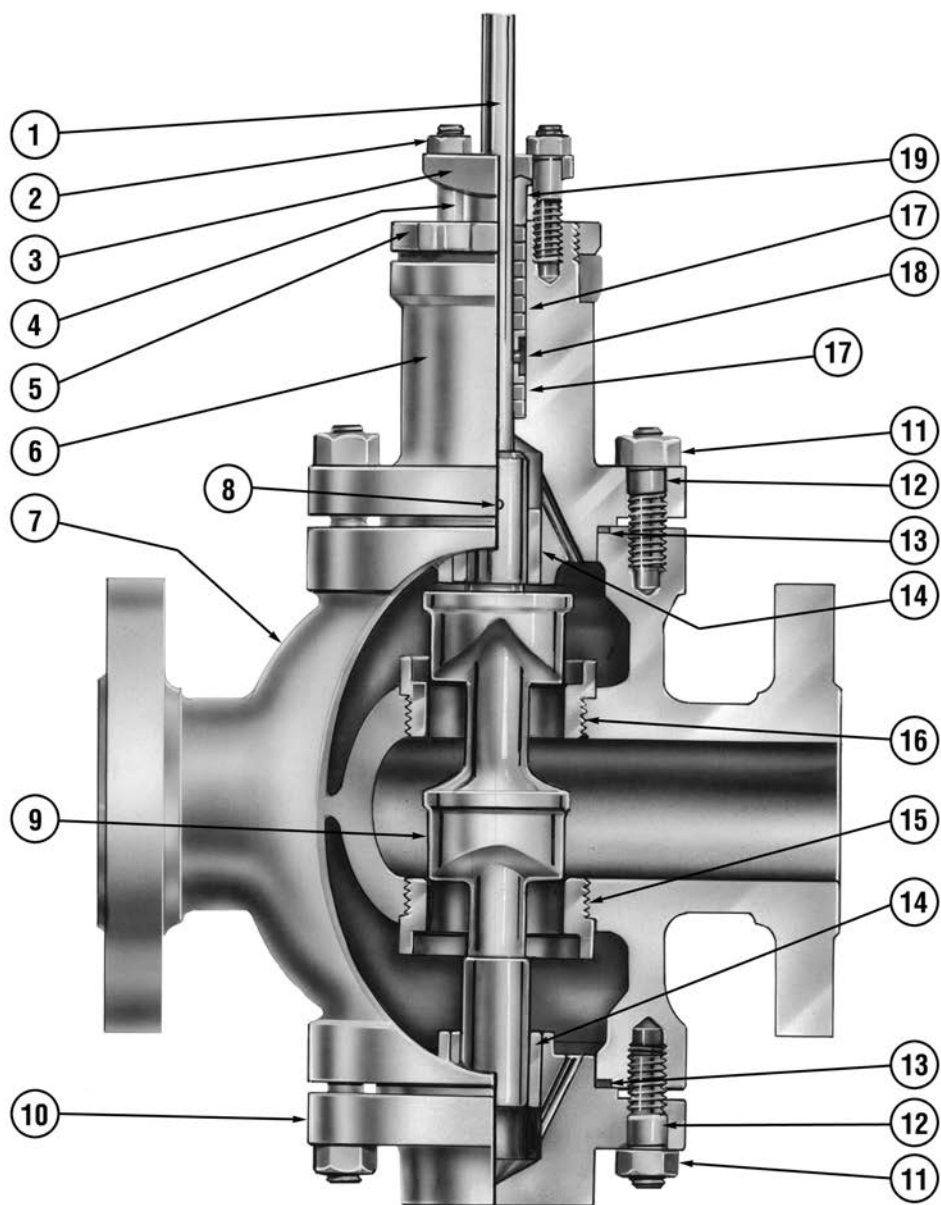
Boltlarni burab mahkamlash va qotirish ketma-ketligi¹

| Klapan o'lchami | | ANSI sinfi | Rezballi shpilka | | Maksimal burab qotirish momenti ⁽¹⁾ | |
|-----------------|-----|------------|------------------|-----------------|--|-----------------|
| dyuym | mm | | Soni | O'lcham (dyuym) | fut-funt | dekanyuton-metr |
| ¾ | 20 | 600 | 6 | ½-13 | 55 | 7,5 |
| 1 | 25 | 600 | 6 | ½-13 | 55 | 7,5 |
| 1½ | 40 | 600 | 6 | ½-13 | 55 | 7,5 |
| 2 | 50 | 600 | 8 | ½-13 | 55 | 7,5 |
| 3 | 80 | 600 | 8 | 5/8-11 | 89 | 12 |
| 4 | 100 | 600 | 8 | ¾-10 | 170 | 23 |
| 6 | 150 | 600 | 12 | ¾-10 | 170 | 23 |
| 8 | 200 | 300 | 16 | 5/8-11 | 89 | 12 |
| | | 600 | 20 | ¾-10 | 170 | 23 |
| 10 | 250 | 300 | 16 | ¾-10 | 170 | 23 |
| | | 600 | 16 | 1 1/8-8 | 428 | 58 |
| 12 | 300 | 300 | 16 | 7/8-9 | 236 | 32 |
| | | 600 | 16 | 1 1/2-8 | 789 | 107 |
| 14 | 350 | - | - | - | - | - |
| 16 | 400 | 300 | 16 | 1 1/4-8 | 332 | 45 |
| | | 600 | 16 | 1 1/5-8 | 789 | 107 |

1. Rezballi shpilka gaykalarini bir tekis va ko'rsatilgan ketma-ketlikda mahkamlash juda muhim, aks holda yo'naltirgichlar yoki vtulkalar shikastlanishi mumkin.

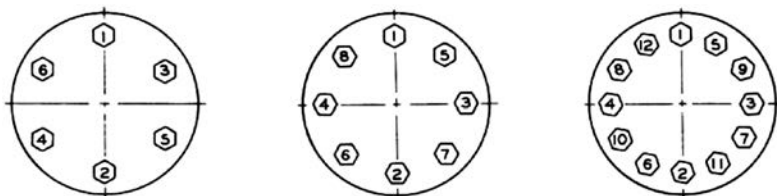
10000 seriyali sharsimon klapan — Ehtiyot qismlar ro'yxati

| Hav. raq. | Tavsif |
|-----------|---|
| 1 | Plunjer shtoki |
| 2 | Salnik flanetsi gaykasi |
| 3 | To'ldirma manjeta |
| 4 | To'ldirma manjetaning rezbalı shpilkasi |
| 5 | Yuritma gaykasi |
| 6 | Klapan qopqog'i |
| 7 | Klapan korpusi |
| 8 | Plunjer shtifti |
| 9 | Plunjer |
| 10 | Pastki flanets |
| 11 | Korpus shpilkasi gaykasi |
| 12 | Korpus shpilkasi |
| 13 | Korpus prokladkasi |
| 14 | Yo'naltirgichi vtulka |
| 15 | Quyi egar halqasi |
| 16 | Yuqori egar halqasi |
| 18 | Fonar halqa (qo'shimcha opsiya) |
| 19 | Salnik vtulkasi |



9-rasm

Eslatma: V shaklli port joyidan 90° tashqarida ko'rsatilgan. U 3-bo'limda ko'rsatilganidek o'rnatilishi kerak.

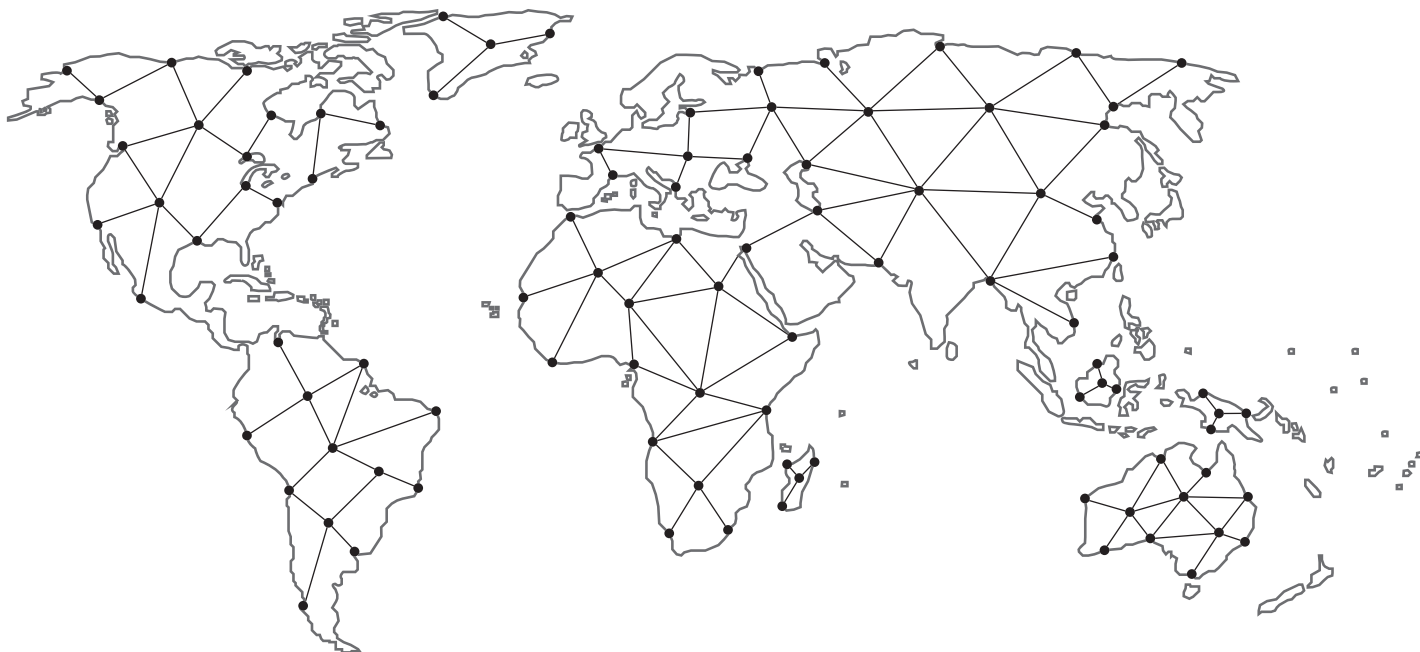


10-rasm

Eslatmalar

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 2020 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 majburiyatsiz to'xtatish huquqini o'zida saqlab qoladi. Eng so'nggi ma'lumot uchun Baker Hughes vakili bilan bog'laning. Baker Hughes logotipi va Masoneilan — Baker Hughes Company savdo belgilaridir. Bu hujjatda keltirilgan boshqa kompaniya nomlari va mahsulot nomlari qayd qilingan savdo belgilari yoki tegishli egalarning savdo belgilari hisoblanadi.

Baker Hughes 