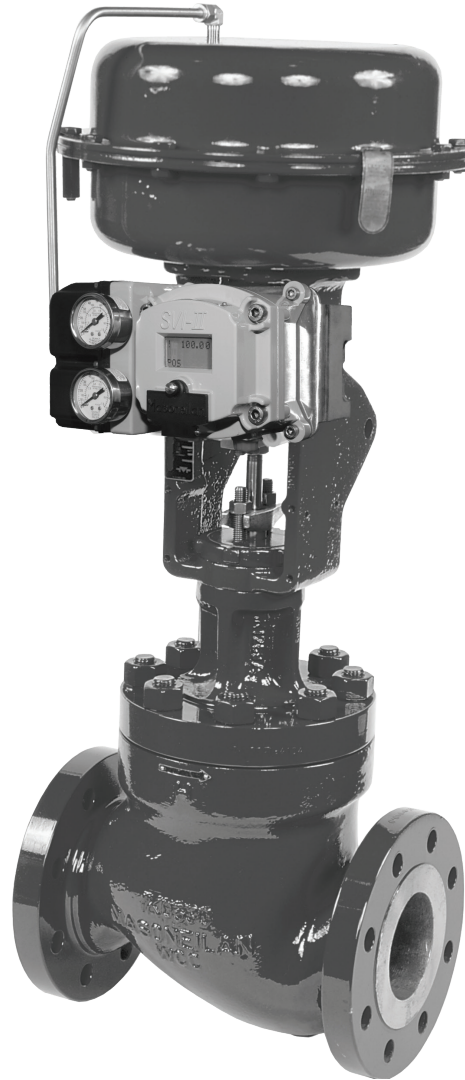


41005 seriyalı

Qəfəs tipli kürəşəkilli klapan

Təlimat kitabçası (Düz.F)



BU TƏLİMATLAR MÜŞTƏRİNİN/OPERATORUN NORMAL İSTİSMAR VƏ TEXNİKİ XİDMƏT PROSEDURLARINA ƏLAVƏ OLARAQ, MÜŞTƏRİNİ/OPERATORU LAYİHƏ ÜÇÜN SƏCİYYƏVİ MÜHÜM İSTİNAD MƏLUMATLARI İLƏ TƏMİN EDİR. İSTİSMAR VƏ TEXNİKİ QULLUQ FƏLSƏFƏLƏRİ MÜXTƏLİF OLDUĞU ÜÇÜN, BAKER HUGHES ŞİRKƏTİ (VƏ ONUN TABEÇİLİYİNDƏ OLAN VƏ TÖRƏMƏ QURUMLAR) SƏCİYYƏVİ PROSEDURLAR QƏBUL ETDİRMƏYƏ DEYİL, TƏCHİZ EDİLMİŞ AVADANLIĞIN NÖVÜNDƏN İRƏLİ GƏLƏN ƏSAS MƏHDUDİYYƏTLƏR VƏ TƏLƏBLƏRLƏ TƏMİN ETMƏYƏ SƏY GÖSTƏRİR.

BU TƏLİMATDA NƏZƏRDƏ TUTULUR Kİ, OPERATORLARIN MÜMKÜN OLA BİLƏCƏK TƏHLÜKƏLİ MÜHİTLƏRDƏ MEXANİKİ VƏ ELEKTRİK AVADANLIĞINDAN TƏHLÜKƏSİZ İSTİFADƏ İLƏ BAĞLI ARTIQQ ÜMUMİ ANLAYIŞI VARDIR. ONA GÖRƏ DƏ, BU TƏLİMAT İSTİSMAR YERİNDƏ TƏTBİQ EDİLƏN TƏHLÜKƏSİZLİK QAYDA VƏ

NORMALARI, O CÜMLƏDƏN ORADA DİGƏR AVADANLIQLARIN İSTİSMARI ÜÇÜN OLAN SƏCİYYƏVİ TƏLƏBLƏR İLƏ BİRLİKDƏ İZAH EDİLMƏLİ VƏ ONLARA ŞAMİL EDİLMƏLİDİR.

BU TƏLİMAT NƏ AVADANLIĞIN BÜTÜN TƏFƏRRÜATLARINI VƏ YA VARIANTLARINI ƏHATƏ ETMƏK NİYYƏTİNİ, NƏ DƏ QURAŞDIRMA, İSTİSMAR VƏ YA TEXNİKİ QULLUQ İŞLƏRİNDƏ BÜTÜN MÜMKÜN HALLARA ƏMƏL ETMƏYİ NƏZƏRDƏ TUTMUR. ƏLAVƏ MƏLUMAT LAZIM OLARSA VƏ YA MÜŞTƏRİ/OPERATOR ÜÇÜN KİFAYƏT QƏDƏR ƏHATƏ EDİLMƏMİŞ AYRI-AYRI PROBLEMLƏR ORTAYA ÇIXARSA, MÖVCUD MƏSƏLƏ İLƏ BAĞLI BAKER HUGHES ŞİRKƏTİNƏ MÜRACİƏT EDİLMƏLİDİR.

BAKER HUGHES ŞİRKƏTİNİN VƏ MÜŞTƏRİNİN/OPERATORUN HÜQUQLARI, ÖHDƏLİKLƏRİ VƏ

MƏSULİYYƏTLƏRİ MÜSTƏSNA OLARAQ AVADANLIĞIN TƏCHİZİNƏ DAİR MÜQAVİLƏDƏ AÇIQQ ŞƏKİLDƏ QEYD OLUNAN HÜQUQLAR, ÖHDƏLİKLƏR VƏ MƏSULİYYƏTLƏRLƏ MƏHDUDLAŞIR. BU TƏLİMATIN VERİLMƏSİ İLƏ BAKER HUGHES TƏRƏFİNDƏN AVADANLIQLA, YAXUD ONUN İSTİFADƏSİ İLƏ ƏLAQƏDAR HEÇ BİR ƏLAVƏ TƏMİNAT VƏ YA ZƏMANƏT VERİLMİR, YAXUD NƏZƏRDƏ TUTULMUR.

BUTƏLİMATMÜŞTƏRİYƏ/OPERATORAMÜSTƏSNAOLARAQ, TƏSVİREDİLMİŞ AVADANLIĞIN QURAŞDIRILMASI, SINAĞI, İSTİSMARI VƏ/YAXUD TEXNİKİ QULLUĞU İLƏ BAĞLI YARDIM GÖSTƏRMƏK

MƏQSƏDİ İLƏ VERİLMİŞDİR. BAKER HUGHES ŞİRKƏTİNİN YAZILI İCAZƏSİ OLMADAN BU SƏNƏDİN TAM VƏ YA QİSMƏN SURƏTİNİ ÇIXARMAĞA İCAZƏ VERİLMİR.

Mündəricat

Təhlükəsizliyə dair məlumat	4
Bu Təlimat haqqında	4
1. Ümumi məlumat.	5
2. Nömrələmə sistemi	6
3. Quraşdırma.	7
3.1 Boruların təmizliyi	7
3.2 Təcrid edən baypas klapanı	7
3.3 İstilik izolyasiyası	7
3.4 Hidravlik sınaq və xətlərin təmizlənməsi	7
3.5 Axın istiqaməti	7
4. Sökülmə	8
4.1 Ötürücünün çıxarılması (Şəkillər 15 və 16)	8
4.2 Hermetik kameranın açılması (Şəkillər 17, 18 və 19)	8
4.3 Klapanın tıxac ştokunun sökülməsi	9
4.4 Köməkçi istiqamətləndirici tıxacın sökülməsi	9
4.5. 41705 HTS tipli tıxacın sökülməsi	9
5. Texniki xidmət/təmir	10
5.1 Kipkəc qutusu	10
5.2 Hissələrin təmiri	10
6. Klapanın yenidən yığılması	12
6.1 Klapan tıxacının ştokunun ştıftlənməsi	12
6.2 Halqanın və ya yaylı kipkəc halqasının yığılması	13
6.3 41405 seriyalı klapanın tıxac və qutu bloku (Şəkil 17)	14
6.4 Klapanın gövdəsinin daxilində hissələrin yığılması (Şəkillər 17, 18 və 19)	14
6.5 Qapağın yığılması	14
6.6 Gövdənin bolt qaykalarının sıxılması	15
6.7 Kipkəc qutusunun yığılması	15
Burma momentinə dair tələblər: Gövdə/qapağın boltlanması [fut-funt]	16-17
Burma momentinə dair tələblər: Gövdə/qapağın boltlanması [m.daN].	18-19
7. Ötürücü.	20
7.1 Ötürücünün (Növ 88, Nö.6) birləşdirilməsi (Şəkil 15).	20
7.2 Ötürücünün (Növ 87, Nö.6) birləşdirilməsi (Şəkil 15).	20
7.3 Ötürücünün (Növ 87, Nö.10, 16 və 23) birləşdirilməsi (Şəkil 15).	20
7.4 Ötürücünün (Növ 88, Nö.10, 16 və 23) birləşdirilməsi (Şəkil 15).	21
7.5 Düz hərəkətli ötürücünün (Növ 37) birləşdirilməsi — Şəkil 16-ya istinad edin.	22
7.6 Geri hərəkətli ötürücünün (Növ 38) birləşdirilməsi — Şəkil 16-ya istinad edin	22
7.7 Pnevmatik ötürücülərin digər növləri	22
Yarımyığma gövdə.	25

Təhlükəsizliyə dair məlumat

Vacibdir - Xahiş olunur, quraşdırmadan əvvəl oxuyun

Masoneilan™ 41005 seriyalı klapanlara dair təlimatlar lazımdır. Təhlükəsizliklə bağlı və ya digər mühüm məlumatları diqqətinizə çatdırmaq üçün **TƏHLÜKƏ, XƏBƏRDARLIQ** və **EHTİYATLI OLUN** qeydləri daxildir. Tənzimləyici klapanınızı quraşdırmazdan və ona texniki qulluq göstərməzdən əvvəl təlimatı diqqətlə oxuyun. **TƏHLÜKƏ** və **XƏBƏRDARLIQ** ilə əlaqəli təhlükələr xəsarət alma hallarına aiddir. **EHTİYATLI OLUN** ilə əlaqəli təhlükələr isə avadanlığa və ya əmlakla zərər dəymə hallarına aiddir.

Müəyyən istismar şəraitlərində zədələnmiş avadanlıqdan istifadə texnoloji sistemin işinə mənfi təsir göstərə və nəticədə, xəsarətə və ya ölmə səbəb ola bilər. **TƏHLÜKƏ, XƏBƏRDARLIQ** və **EHTİYATLI OLUN** ilə əlaqəli qeydlərin hamısına tam əməl edilməsi istismarın təhlükəsizliyi üçün zəruridir.



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



Qarşısı alınmadıqda ölüm, yaxud ciddi xəsarətə səbəb olacaq mümkün təhlükəli şəraiti bildirir.



Qarşısı alınmadıqda ciddi xəsarətə səbəb olacaq mümkün təhlükəli şəraiti bildirir.



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



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

Qeyd: Mühüm fakt və şəraitləri göstərir.

Bu Təlimat haqqında

- Bu təlimatda verilmiş məlumat əvvəlcədən bildiriş vermədən dəyişdirilə bilər.
- Baker Hughes şirkətinin yazılı icazəsi olmadan bu təlimatda verilmiş məlumatı tam və ya qismən köçürmək və ya surətini çıxarmaq olmaz.
- Bu təlimatda verilmiş məlumatla bağlı hər hansı xətalər və ya suallarla yerli təchizatçınıza müraciət edin.
- Bu təlimatlar xüsusi olaraq 41005 seriyalı tənzimləyici klapanlar üçün yazılıb və bu məhsul qrupuna aid olmayan digər klapanlara şamil edilmir.

Normal istismar müddəti

41005 seriyalı tənzimləyici klapanlar üçün cari hesablanmış istismar müddəti 25+ il təşkil edir. Məhsulun normal istismar müddətini artırmaq məqsədilə məhsulun hər hansı nəzərdə tutulmayan yüklənməsinə yol verməmək üçün ildə bir dəfə yoxlamalar, planlı texniki xidmətlərin aparılması və lazımi quraşdırmanın təmin edilməsi mühüm əhəmiyyət kəsb edir. Xüsusi istismar şəraitləri də məhsulun normal istismar müddətinə öz təsirini göstərəcək. Xüsusi tətbiqi üzrə göstərişlər üçün, lazım gələrsə quraşdırmadan öncə zavod ilə məsləhətləşin.

Zəmanət

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

Qeyd: Quraşdırmazdan əvvəl:

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

1. Ümumi məlumat

Vacibdir

Hazırkı sənədə avadanlığın quraşdırılması, istismarı və texniki xidmətinə dair bütün təlimatlar daxildir.

Müntəzəm texniki xidmət, bu təlimatlara ciddi əməl olunması və istehsalçının ehtiyat hissələrindən istifadə optimal istismara zəmanət verməklə yanaşı, texniki xidmət xərclərini azaldacaq.

1.1 Əhatə dairəsi

Aşağıdakı təlimatlar bütün ölçüləri və təzyiç siniflərini nəzərə almaqla 41005 seriyalı klapanların quraşdırılması və texniki xidməti zamanı istifadəçini məlumatlandırmaq üçün nəzərdə tutulub.

1.2 Seriya lövhəciyi

Seriya lövhəciyi adətən ötürücünün çəngəli tərəfinə bərkidilir. Seriya lövhəciyində digər məlumatlarla yanaşı, klapanın növü, təzyiç sinfi, hermetik kamera üçün istifadə olunan material və ötürücünün hava vermə təzyiç göstərilir.

1.3 Satışdan sonra xidmət

Baker Hughes şirkəti öz müştərilərinə avadanlığının istismarı, texniki xidməti və təmiri üçün yüksək ixtisası texniklərdən ibarət Satışsonrası Xidmət təklif edir. Bu xidmətdən yararlanmaq üçün yerli nümayəndə və ya elektron poçt ünvanı hazırkı sənədin sonunda verilən Satışsonrası Xidmət Ofisi ilə əlaqə saxlayın.

1.4 Ehtiyat hissələr

Texniki xidmət əməliyyatlarını həyata keçirərkən yalnız istehsalçının ehtiyat hissələrindən istifadə edilməlidir və bu ehtiyat hissələri yerli nümayəndəliyimiz və ya Ehtiyat Hissələr Xidməti vasitəsilə əldə etmək mümkündür.

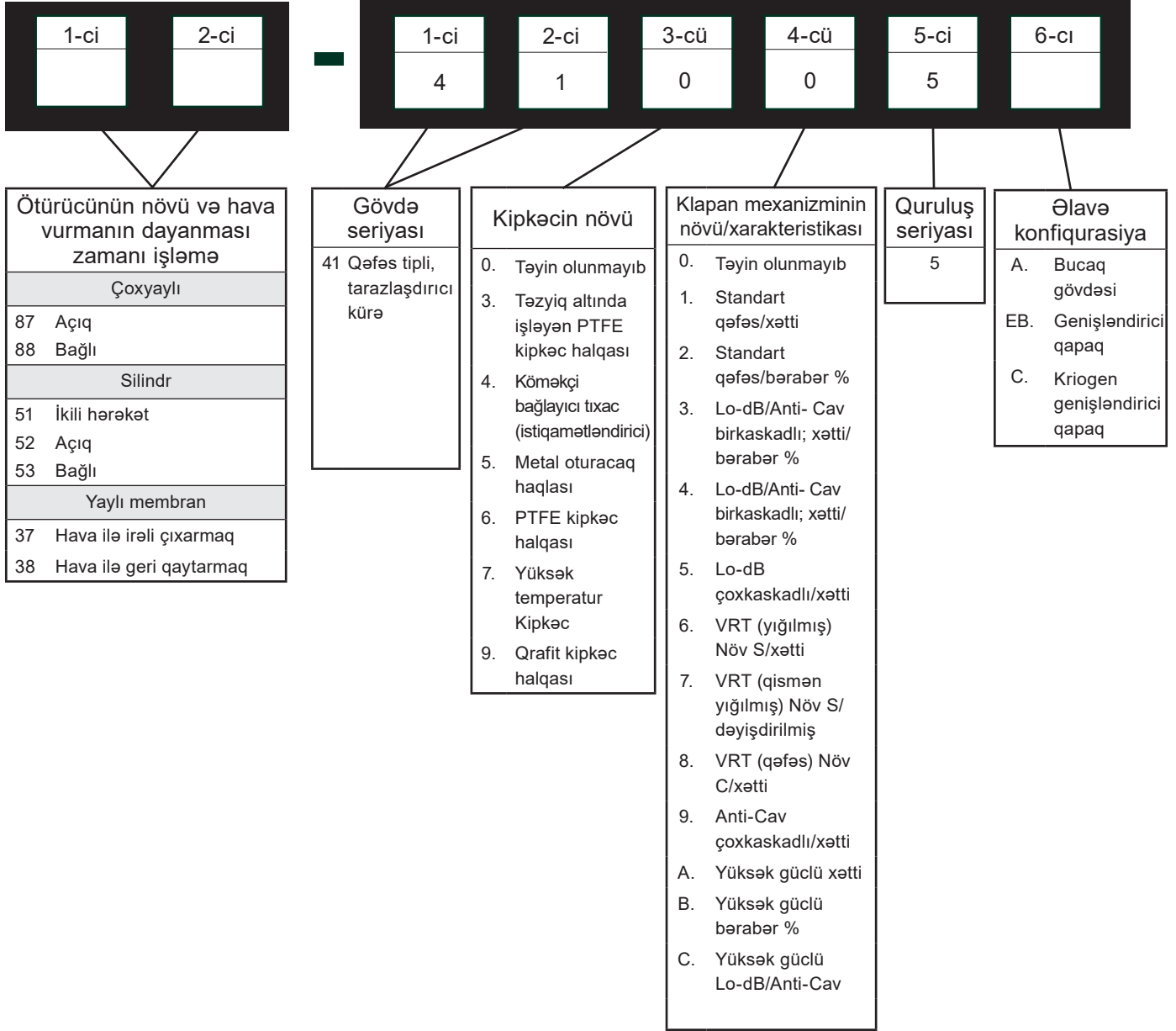
Ehtiyat hissələri sifariş edərkən istehsalçının seriya lövhəciyində göstərdiyi model və seriya nömrəsi qeyd olunmalıdır.

Təvsiyə olunan ehtiyat hissələr hazırkı təlimat kitabçasının 23- cü səhifəsində ehtiyat hissələr siyahısında qeyd olunub.

1.5 Ötürücü və digər ləvazimatlar

Klapan ötürücü ilə təchiz olunur və bütün digər klapan ləvazimatları kimi ötürücülər də elektrik və pnevmatik birləşmələrə dair məlumatların təqdim olunduğu xüsusi təlimatların mövzusunun təşkil edir. Standart ötürücülər üçün istifadə edilən təlimat kitabçaları 37/38 növləri üçün GEA31171, 87/88 növləri üçün isə GEA19530-dir.

2. Nömrələmə sistemi



Qeyd: Bu təlimat 41005 seriyalı klapanlar üçün bütün standart seçimləri təsvir edir. Baker Hughes şirkəti tətbiq sahəsinin xüsusi şərtlərini təmin etmək üçün hazırkı təlimat kitabçasının əlavə maddəsinin mövzusu olan xüsusi seçimi işləyib hazırlaya bilər. Belə halda əlavə maddədə verilən təlimatlar həmişə ümumi təlimatlar üzərində üstünlük təşkil edir.

3. Quraşdırma

3.1 Boruların təmizliyi

Klapanı xəttə quraşdırmazdan öncə boru xəttini v  klapanı qaynaq qırıntıları, ərp, neft, yağ və ya  irk kimi kənar materiallardan təmizləyin. Birləşmə yerlərində sızmaların olmamasını təmin etmək üçün araqrat səthləri tam  ekild  təmizlənməlidir.

3.2 Təcrid edən baypas klapanı

Boruların daxilinin yoxlanması, klapanın texniki xidmət işlərində və onun, istismara çıxarılmasında ara verməmək üçün tənzimləyici klapanın hər iki t r f nd  əllə idarə olunan bağlayıcı klapasının, baypas xəttində isə əllə idarə olunan drossel klapasının olmasını təmin edin.

3.3  stilik izolyasiyası

 stilik izolyasiyası olan quraşdırma halında klapanın qapağını izolyasiya etməyin v  işçinin təhlükəsizliyi üçün qoruyucu vasitələrdən istifadə olunmasını təmin edin.

3.4 Hidravlik sınaq v  xətlərin təmizlənməsi

Bu  m liyyat zamanı tənzimləyici klapandan ayırıcı klapanı kimi istifadə etməyin.

Bu o deməkdir ki, texnoloji xətdə təzyiq sınaqlarını, boruların təmizlənməsini və s. bu kimi işləri həyata ke irm zd n əvvəl klapanı həmişə açıq olmalıdır, əks təqdirdə, avadanlığın zədələnməsi və ya kipkəc halqalarının dağılması ba  verə bilər.

3.5 Axın istiqaməti

Klapanı elə quraşdırılmalıdır ki, idarə olunan maddə klapandan gövdənin üzərindəki axın oxunun göstərdiyi istiqamətdə keçsin.

4. Sökülmə

4.1 Ötürücünün çıxarılması

(Şəkillər 15 və 16))

Gövdənin daxili komplektləşdirici hissələrinə giriş ötürücünü çıxarmaqla yerinə yetirilməlidir. Bu əməliyyatı həyata keçirmək üçün aşağıdakı təlimatlara əməl edin və 87/88 tipli ötürücü üzrə GEA19530, 37/38 ötürücü üzrə isə GEA31171 sayılı spesifik ötürücü təlimatlarına istinad edin.

4.1.1 Qurğuların ayrılması

Bir tərəfdən yerləşdirmə qurğusu və digər qurğular arasındakı bütün mexaniki muftaları, digər tərəfdən isə klapanın ştokunu/ötürücü ştokunun muftasını ayırın.

4.1.2 Tıxac ştokları ötürücü ştokunun içərisinə vintlənir

Geri hərəkətli ötürücülərdə ştoku tam dartmaq üçün membranın üzərinə kifayət qədər pnevmatik təzyiqliq tətbiq edin. Əksqaykanı boşaldın və ştokun vintini açın.

EHTİYATLI OLUN

Bu əməliyyat zamanı tıxacın oturdulan zaman çevrilmədiyindən əmin olun. Əgər tıxacın hərəkəti çox kiçik olarsa və ötürücün daxilində böyük miqdarda tıxac ştoku olarsa, tıxacın yəhərə toxunmaması üçün çəngəlin əksqaykasının çıxarılması və ötürücünün qaldırılması zəruri ola bilər.

4.1.3 Ştok birləşdiricisinin köməyiylə bərkidilmiş ştoklar

Geri hərəkətli ötürücülərdə ştoku tam dartmaq üçün membranın üzərinə kifayət qədər pnevmatik təzyiqliq tətbiq edin.

Vintləri boşaldın və ştok birləşdiricisini çıxarın.

4.1.4 Ötürücünün çıxarılması

Bütün daxil olan/çıxan havanı və elektrik birləşmələrini ötürücüdən ayırın. Qapağın konsentrikliyi və/ya yivinin zədələnmədiyindən əmin olmaqla çəngəlin əksqaykasını və ya bərkidici vintləri boşaldın və ötürücünü qaldırın.

4.2 Hermetik kameranın açılması

(Şəkillər 17, 18 və 19)

! TƏHLÜK

Sökmədən əvvəl texnoloji təzyiqliq boşaldın və lazım olduqda, klapanı təcrid edin.

Qeyd: Klapan həmişə yeni kippək halqaları və araqlar ilə təkrar yığılmalıdır; sökmədən əvvəl uyğun hissələrin mövcudluğunu təmin edin.

- Kippək flansının qaykalarını (3), kippək flansını (4) və kippək izləyicisini (23) çıxarın.
- Klapanın tıxac ştokunun (1) açıq hissəsinin qapağın (7) asanlıqla çıxarılması üçün kifayət qədər təmiz olub-olmamasını yoxlayın.
- Gövdənin bolt qaykalarını (8) çıxarın.
- Ötürücünün yerinə bərkidilmiş pərçim vasitəsilə qapağı (7) yuxarı qaldırın və onu klapanın gövdəsindən (18) ayırın. Bu əməliyyat zamanı klapan tıxacının ştoku (1) aşağıya itələnməlidir ki, klapanın tıxacı klapanın gövdəsində (18) qalsın.
- Yay lı şaybanı (17) və gövdənin araqlatını (10) çıxarın.
- 41305, 41375, 41505, 41605 və 41905 tipli klapanlarda klapanın tıxac ştokunu yuxarıya dartmaqla klapanın tıxac ştokunu (1) və yığma klapan tıxacını (15) qəfəsdən çıxarın və sonra 41375 klapan üçün yığma qəfəs (16) və "blok"u (37) çıxarın.

EHTİYATLI OLUN

Qəfəs araqlatı (31) sayəsində qəfəs bəzən klapan tıxacı ilə birlikdə qaldırıla bilər. Əgər bu baş verərsə, qəfəs üzərinə basıb saxlayın ki, gövdədə qalsın. Əgər qəfəs klapan tıxacı ilə birlikdə qaldırılsa, əldən sürüşüb düşə bilər.

41905 seriyalı klapanlarda [qrafit halqa (45) ilə təchiz olunur] əməliyyat zamanı halqanın zədələnmədiyindən əmin olun.

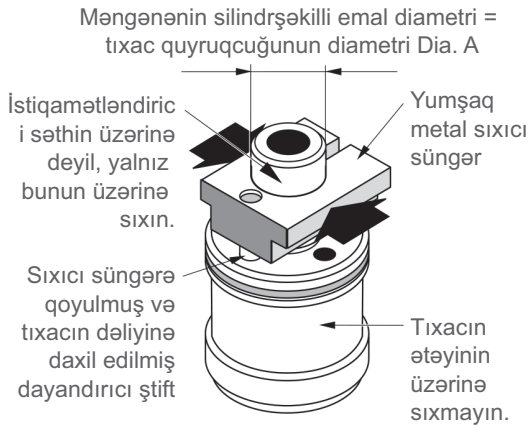
- 41405 seriyalı klapanlarda klapanın tıxac ştokunu yuxarıya dartmaqla yığma klapan tıxacını və gövdə qəfəsini çıxarın; belə halda klapan tıxacı qəfəsin düşməsinin qarşısını alan çiyənə malik olur. Klapanın tıxac ştokunun ucundan artmaqla klapan tıxacını qəfəsdən çıxarın.
- Oturacaq halqasını (13) və oturacaq halqasının araqlatını (14) klapanın gövdəsindən (18) çıxarın.
- Kippəci (6), kippək şaybasını (5) və istiqamətləndirici oymağı (22) qapaqdan (7) çıxarın.

Qeyd: Kippək şaybası (5) yalnız qapaq yan birləşməyə malik olan zaman montaj edilir.

4.3 Klapanın tıxac ştokunun sökülməsi

Klapan tıxacının ştoku vintlə və ştiftlə klapan tıxacına (15) bərkidilir.

Ştoku sökmək üçün klapanın tıxacı istiqamətləndirici səthləri zədələməməklə aşağıda göstərilədiyi kimi saxlanılmalıdır; tıxac ştokunun şifti (9) bundan sonra çıxarılır. Dayaqqlar vasitəsilə və ya ştokun ucunda qayka və ya əksqaykadan istifadə etməklə ştokun vintini açın və bu zaman diqqətli olmaq lazımdır ki, ştoku deformasiyaya məruz qoya bilən əyilmə momenti tətbiq edilməsin.



Şəkil 1

4.4 Köməkçi istiqamətləndirici tıxacın sökülməsi

Klapan 41405 tipli olduqda.

50, 80 və ya 100 mm (2", 3" və ya 4") ölçülü klapanlarda (Şəkil 17).

Yaylı şaybaları (12) sıxmaq üçün köməkçi istiqamətləndirici tıxacın (20) üzərinə kifayət qədər güc tətbiq edin. Bundan sonra köməkçi istiqamətləndirici tıxacı və yaylı şaybaları ayırmaqda dayandırıcı halqa (19) çıxarıla bilər.

150-400 mm (6"-16") ölçülü klapanlarda (Şəkil 17).

Bu əməliyyatı təhlükəsiz şəkildə həyata keçirmək üçün Şəkil 2-dəki cədvəldə göstərilən diametr və uzunluğa malik vintlərdən istifadə edilməlidir. Silindrşəkilli başlıqlı vintləri köməkçi istiqamətləndirici tıxacdakı (20) dəliklərdən keçirin. Dayandırıcı halqa (19) çıxarıla bilənə qədər sıxın. Vintləri tədricən boşaldın. Köməkçi istiqamətləndirici tıxacı və yayı (12) çıxarın.

Klapanın ölçüsü		İstiqamətləndirici demontaj vintlərin ölçüsü			
mm	düym	Miqdar	Uzunluq		Diametr
			mm	düym	
150	6	2	57	2,25	3/8" – 16 UNC 2A
200	8	2	70	2,75	
250	10	2	63,5	2,5	
300	12	3	101,5	4	
400	16	3	63,5	2,5	

Şəkil 2

4.5. 41705 HTS tipli tıxacın sökülməsi

Sahə şəraitlərində asanlıqla aradan qaldırıla bilməyən kritik xarakteristika səbəbindən bu tipli tıxacı sahədə yalnız Masoneilan valve şirkətinin ixtisaslaşmış zavod texniki xidmət işçiləri tərəfindən texniki qulluq göstərilə bilər.

Masoneilan valve şirkətinin ixtisaslaşmış zavod texnikləri üçün qeyd: Təlimatlar və texniki xidmət göstəriciləri üçün CES-189 standartının ən son nəşrinə baxın.

Metal porşen halqaları (11) 41505 tipli tıxac üzrə təlimatlara müvafiq olaraq sahədə dəyişdirilə bilər.

5. Texniki xidmət/təmir

5.1 Kipkəc qutusu

Kipkəc qutusunun möhkəmliyi kipkəcin (6) sıxılması ilə əldə olunur. Sıxılmaya kipkəc flansının (4) üzərində kipkəc flansının qaykalarını (3) bir bərabərdə sıxmaqla nail olunur. Kipliyi saxlamaq üçün kipkəc flansının qaykalarının vaxtaşırı təkrar sıxılması tələb olunur.

Kipkəcin həddən artıq sıxılmadığına əmin olun, çünki bu, klapanın fasiləsiz işinin qarşısını ala bilər. Kipkəc maksimuma qədər sıxıldıqdan sonra sızma davam edərsə, kipkəc dəyişdirilməlidir.

Kipkəc şaybası (5) yalnız qapaq yan birləşməyə malik olan zaman montaj edilir.

5.1.1 Karbon/PTFE və təmiz PTFE kipkəc halqaları

Karbon/PTFE və təmiz PTFE kipkəc halqaları elə kəsilir ki, onları, klapan tıxacının ştokunu ötürücünün ştokundan ayırmadan əvəzləmək mümkün olsun.

- Kipkəc flansının qaykalarını (3) boşaldıb ayırın.
- Kipkəc flansını (4) və kipkəc izləyicisini (23) klapan ştoku boyunca yuxarı qaldırın.
- Dartıcı vasitəsilə kipkəci (6) və kipkəc oymağını (5) çıxarın (kipkəc qutusunun yağ halqasının kipləşdirici səthini və ya klapan tıxacının ştokunu zədələməmək üçün diqqətli olun).
- Bir-birindən təxminən 120° aralıda yerləşdirilmiş hər bir halqada kəşik olmaqla növbə ilə aşağıya sıxmaqla və aşağıdakı cədvələ riayət etməklə kipkəc halqalarını dəyişdirin:

Karbon/PTFE və təmiz PTFE kipkəc qutusu			
Halqaların sayı			
N.D. mm (düym)	yan birləşmə olmadan	yan birləşmə ilə	
		kipkəc şaybasının yuxarisında	kipkəc şaybasının aşağısında
50 (2")	6	2	4
80 – 100 (3" – 4")	8	3	5
150 to 600 (6" to 24")	7	2	5

Şəkil 3

- İzləyicini (23) və kipkəc flansını (4) yerinə qoyun.
- Kipkəc halqalarını həddən artıq sıxmadan kipkəc flansının qaykalarını (3) vintləyib bərkidin.
- Klapanı istismara qaytarın və sıxlığını yoxlayın. Kipkəc flansının qaykalarını (3) tələb olunan qaydada sıxın.

5.1.2 Qrafit kipkəc halqası

Bu əməliyyatı həyata keçirmək üçün klapan tıxacının ştoku çıxarılmalıdır. Ötürücünün sökülməsinə dair fəslə baxın.

- Kipkəcin flans qaykalarını (3) boşaldıb ayırın.
- Kipkəc flansını (4) və kipkəc izləyicisini (23) tıxac ştokundan çıxarın.
- Dartıcı vasitəsilə kipkəc halqalarını (6) çıxarın (kipkəc qutusunun kipləşdirici səthini və ya tıxacın ştokunu zədələməmək üçün diqqətli olun).
- Yeni kipkəc dəstini quraşdırın (6); öncə bir dayaq halqa (karbon/qrafit hörmə halqa), sonra genişləndirilmiş qrafit halqalar (hamar halqalar) və sonda digər bir hörmə dayaq halqa; kipkəc qutusunda halqaların növbə ilə sıxılması vacibdir.

Kipkəc dəstinin sayı	Halqaların sayı		
	Hörmə	Qrafit	Hörmə
N.D. mm (düym)			
50 (2")	1	4	1
80 – 100 (3" – 4")	1	6	1
150 to 600 (6" to 24")	1	5	1

Şəkil 4

- İzləyicini (23) və kipkəc flansını (4) yerinə qoyun.
- Kipkəc flansının qaykalarını (3) vintləyin və orta dərəcədə sıxın.
- Klapan tıxacının ştokunu təkrar yığın (ötürücünün təkrar yığılmasına dair fəslə baxın).
- Klapanı bir neçə dəfə açib bağladıqdan sonra kipkəci sıxın.
- Klapanı istismara qaytarın və sıxlığını yoxlayın. Kipkəc flansının qaykalarını (3) tələb olunan qaydada sıxın.

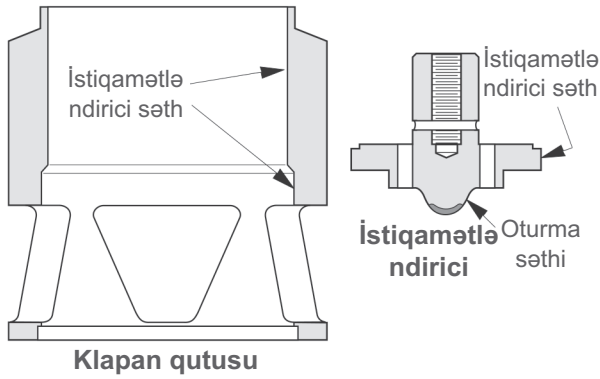
5.2 Hissələrin təmiri

Təkrar yığılmadan əvvəl hər hansı cızıq, yeyilmiş və ya zədəli hissələri aradan qaldırmaq üçün hissələr diqqətli yoxlanılmalıdır.

5.2.1 İstiqamətləndirici səthlər

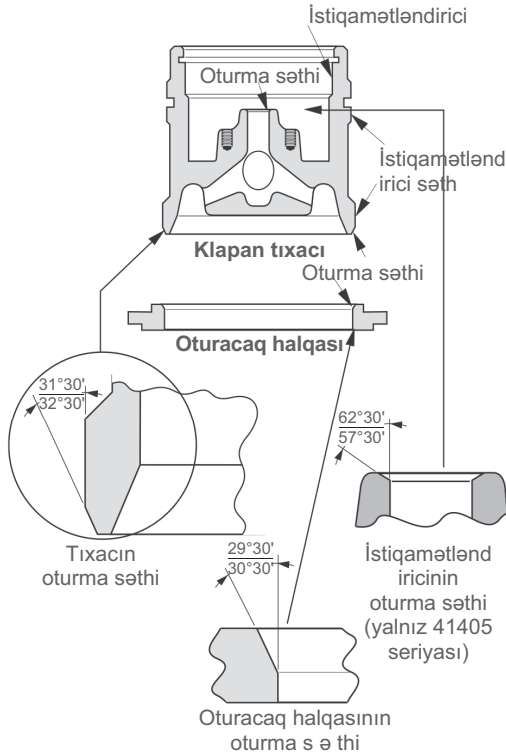
Qəfəsin və klapan tıxacının istiqamətləndirici səthləri, istiqamətləndirici oymaq və tıxac ştokunun və köməkçi istiqamətləndirici tıxacın istiqamətləndirici səthləri xüsusilə yoxlanılmalıdır. Əgər yalnız cüzi zədə olarsa, yüngül abraziv materialdan istifadə edilə bilər.

Əks təqdirdə, hissə mümkün qədər qısa müddətdə dəyişdirilməlidir ("Ehtiyat hissələr" bəndinə baxın).



Şəkil 5

5.2.2 Oturma sətəhləri



Şəkil 6

Bütün tıxac və oturma növlərinin təqdim olunduğu Şəkil 6-ya müvafiq olaraq bütün oturma sətəhlərini təftiş edin.

41405 seriyalı klapanlarda əgər köməkçi istiqamətləndirici tıxacın (20) sətəhi zədələnsə, köməkçi istiqamətləndirici tıxac dəyişdirilməlidir ("Ehtiyat hissələr" bəndinə baxın).

Oturacaq halqası (13), tıxac və köməkçi istiqamətləndirici tıxacın (20) oturma sətəhlərində oyuqlar, yeyilmə və cızıqlar olmamalıdır.

Əgər klapanın tıxacında (15) köməkçi istiqamətləndirici tıxacın yəhəri və/ya digər klapan tıxacı və ya oturma halqasının oturma sətəhləri cüzi yeyilmə əlamətləri göstərsə, onlar dəzgahda düzəldilməlidir.

Bütün klapan növlərində kritik sətəhlərin işlənməsi zamanı 50, 80 və ya 100 mm (2", 3" və ya 4") ölçülü klapanlarda 0.25 mm-dən (0.010") çox olmayan metal, 150-400 mm (6"-16") ölçülü klapanlarda isə 0.4 mm-dən (0.015") çox olmayan metal çıxarılmalıdır. Şəkil 6-da göstərilən oturma bucağına əməl olunmasını təmin edin.

Əgər yuxarıda qeyd olunan oturma sətəhlərinin hər hansı birinin üzərində cüzi nöqsan olarsa, sürtüb uyğunlaşdırma nəzərdə tutula bilər və bu halda aşağıdakı qaydalara əməl olunmalıdır:

- Oturma sətəhinin üzərinə yüksək keyfiyyətli kipləşdirici birləşmənin nazik qatını yayın.
- Bucağı müəyyənləşdirməklə oturma halqasını (13) gövdəyə qoyun.
- 41305, 41505, 41605 və 41905 seriyalı klapanlarda klapan qutusu (16) oturma halqasının üzərinə qoyun.
- 41375 seriyalı klapanlarda blok (48) oturma halqasının üzərinə, qutunu (16) isə blokun üzərinə qoyun.
- 41405 və 41705 seriyalı klapanlarda klapanın tıxacını, qutusu (15)-(16)-(1) yığın.
- 41305, 41505, 41605, 41375 və 41905 seriyalı klapanlarda klapanın tıxacını (15) və ştokunu (1) yığın.
- Qapağı (7) və onun istiqamətləndirici oymağını (22) yığın.
- Klapan tıxacının ştokunu (1) döndərmək üçün onun üzərinə uyğun alət qoyun.
- Alternativ istiqamətlərdə klapanın tıxacını və ya köməkçi istiqamətləndirici tıxacı bir qədər fırlatmaqla sürtüb uyğunlaşdırın. Bir neçə fırlanmadan sonra klapanın tıxacını qaldırın, 90° bucaq altında döndərin və yenidən başlayın.
- Sürtüb uyğunlaşdırma əməliyyatını təkrarlana bilər, lakin bu əməliyyat mümkün olduğu qədər məhdudlaşdırılmalıdır ki, kipliyə təminat vermək üçün oturma kifayət qədər dar olsun.
- İlk bucağa əməl etməklə hissələri sökün, təmizləyin və yerinə qoyun.

5.2.3 Araqatın oturma sətəhləri

Araqatın oturma sətəhində oyuqlar, cızıqlar və korroziya olmamalıdır; əks təqdirdə, onlar təmir edilməlidir.

5.2.4 Kipkəc halqaları və araqaqları

Spiralla sarınmış araqaqlar(10), (14) və (36) həmişə sökmədən sonra dəyişdirilməlidir. Kipkəc halqaları (11A), (11C) və ya (11E) onlarda cızıqlar, eroziya və korroziya olmadığı təqdirdə təkrar istifadə edilə bilər.

5.2.5 Klapanın tıxacı, klapan tıxacının ştoku

Əgər klapanın tıxacı dəyişdirilmədirsə, blokun düzgün şiftlənməsinə təminat vermək üçün ştok tam şəkildə dəyişdirilməlidir. Əgər yalnız klapan tıxacının ştoku dəyişdirilmədirsə, klapanın tıxacı təkrar istifadə edilə bilər.

6. Klapanın yenidən yığılması

6.1 Klapan tıxacının ştokunun şiftlənməsi

Klapan tıxacı (15) və ştok (1) bloku klapanın tıxacına yivlənmiş və yerinə şiftlənmiş ştokdan ibarətdir.

Əgər klapanın tıxacı (15) [və ya 41405 seriyalı klapanın köməkçi istiqamətləndirici tıxac (20)] dəyişdirilmədirsə, yeni ştokdan istifadə tövsiyə olunur. Köhnə ştokda əsas şiftin dəliyi çox vaxt qənaətbəxş nəticələrin əldə olunmasının qarşısını alır və ştok-klapan blokunun mexaniki gücünü ciddi şəkildə zədələyə bilər.

Yığıma aşağıdakı qaydada həyata keçirilir:

6.1.1 Klapan tıxacının ştoku üzərində istinad işarələmə

Klapan tıxacında ştokun kəsiyinə bərabər "X" məsafədə (Şəkillər 7 və 8) klapan tıxacının ştoku üzərində istinad işarəsi qoyun.

Qeyd: İki kəsiyə malik çıxıntılı tıxac ştokları üçün yuxarıdakı işarələmə zəruri deyil.

6.1.2 Tıxac ştokunun sıxılması

Bu əməliyyatı həyata keçirmək üçün klapanın tıxacının quyruğunu uyğun alətlə tutub saxlayaraq klapan tıxacının hərəkətinin qarşısı alınmalıdır.

İki qaykanı yeni tıxac ştokunun ucuna vintləyin və onları birlikdə sıxın. İstinad işarəsinin tıxacın quyruğunun ucu ilə bir səviyyədə olub-olmamasını yoxlamaqla klapan tıxacının ştokunu möhkəm şəkildə tıxacı vintləyin.

Əgər ştok kəsiklərə malik olarsa, "E" ölçülü qayka açarından istifadə etməklə "T" burma momentini tətbiq edin (Şəkil 7-ə baxın).

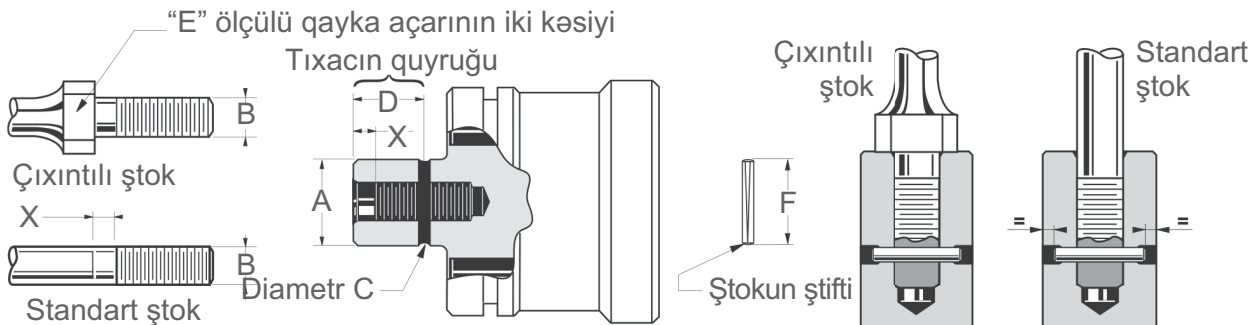
6.1.3 Ştift dəliyinin deşilməsi (Şəkillər 7 və 8)

Qeyd: Bu əməliyyat zamanı istiqamətləndirici səthlərin zədələnməsinə yol verməmək üçün tıxacın quyruğu ilə klapanın tıxac-ştok blokunu sıxmaq tövsiyə olunur; xüsusilə diqqətli olmaq lazımdır ki, ştift dəliyi klapan tıxacının oxundan keçsin.

Əgər klapanın tıxacı yeni olarsa, klapan tıxacının ucundan "D" məsafədə "C" diametrdə dəlik açın; istifadə edilən ştiftin növünə (standart və ya ingilis şifti) uyğun olaraq, cədvəldən "C" diametrini seçin. Klapanın tıxacında dəlik artıq açılmış olarsa, klapan tıxacının ştokunu dəlmək üçün bu dəlikdən istiqamətləndirici kimi istifadə edin.

Klapan tıxacının ştokunun diametri B	Diametr A	Standart ştift, diametr C	Anqlo sakson şiftin diametri C	F	D	Məsafə X	E	T burma momenti	
								Çıxıntılı olmayan ştok	Çıxıntılı ştok
mm (düym)	mm (düym)	mm	Düym	mm (düym)	mm (düym)	mm (düym)	mm (düym)	N.m (fut-funt)	N.m (fut-funt)
12.7 (1/2)	20 (.79)	3.5	0.14	18 (.70)	18.5 (.73)	6 (.24)	17 (11/16)	50 (37)	60 (44)
15.87 (5/8)	25.5 (.98)	5.0	0.2	24 (.95)	28 (1.1)	8 (.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 (.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)	-	1 500 (1100)

Şəkil 7



Şəkil 8

6.1.4 Şiftləmə

Çəkiç vasitəsilə şifti dəliyə daxil edin. Şiftin hər iki tərəfdə eyni həcmdə daxil edilməsini təmin etməklə şiftləmə əməliyyatını tamamlayın.

Kürəşəkili alət və ya çəkiçdən istifadə etməklə tıxacın şift dəliyinin kənarını pərçimləyin.

İki hissənin uyğunlaşdırılmasını yoxlamaq üçün bloku yumşaq süngərli sıxaca qoyun; hər hansı uyğunlaşdırma nöqsanlarını aradan qaldırın.

6.2 Halqanın və ya yaylı kipkəc halqasının yığılması

6.2.1 41305 seriyalı klapın (Şəkillər 9, 18 və 19)

Bu klapınlar yay ilə genişlənən PTFE əsaslı örtükdən ibarət yaylı kipkəc halqalarına malikdir.

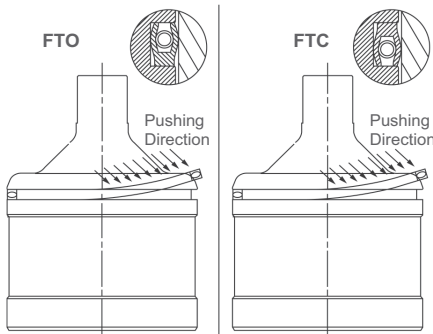
Halqanı tıxacın yuvasına daxil etmək üçün:

- Giriş kamerasını yağlayın.
- Halqanı tıxacın konusşəkili üst hissəsinin üzərinə qoyun ki, halqanın kənarları təzyiqlə baxsın (Şəkil 9-a baxın).

EHTİYATLI OLUN

Tıxac üzərində radial halqanın (11F) montaj istiqamətinə (Şəkil 9-a baxın). Axın açılmağa meyl edir: açıq tərəf yuxarı hissədədir. Axın bağlanmağa meyl edir: açıq tərəf aşağı hissədədir.

- Şəkil 9-a göstərilədiyi kimi halqanı yuvaya sürüşdürün (halqanı fırlatmadan). Bu əməliyyat halqanı qızdırmaqla sadələşdirilə bilər. Halqanın temperaturu 150°C-ni keçməməlidir.
- Otaq temperaturuna qayıdana və yuvadakı yerinə oturana qədər halqanı tutub saxlayın. Xamılla (SERFLEX tipli) sıxma halqanın lazımı qaydada yerləşdirilməsinə kömək edəcək.



Şəkil 9

6.2.2 41405, 41505 və 41705 seriyalı klapınlar (Şəkillər 17 və 19)

Bu klapınlar metal halqalar ilə təchiz edilir; daxili halqa düz kəsiyə, xarici halqa isə pilləli kəsiyə malikdir.

Halqaları qutunun yuvasına daxil etmək üçün halqaları əllə bir qədər açın və hissələrin zədələnmədiyindən əmin olmaqla halqaları tıxac boyunca bir-birinin ardınca sürüşdürün.

Qeyd: Daxili və xarici halqalardakı kəsiklər bir-birindən təxminən 180° aralıda yerləşdirilməlidir.

6.2.3 41605 seriyalı klapın (Şəkil 19)

Bu klapınlar daxili elastomer halqa və PTFE araqlatı ilə təchiz edilir.

Elastomer halqanı (11D) yuvaya daxil edin.

Taxmanı sadələşdirmək üçün PTFE araqlatı (11C) bir neçə dəqiqə 100°C (suyun qaynama temperaturu) və 160°C arasındakı temperaturda yerləşdirin və sonra yuvanın içərisinə daxil olanadək tıxac boyunca sürüşdürün.

Halqanın optimal daxil edilməsi məqsədilə halqanı yuvada bir neçə dəqiqə sıxmaq üçün Serflex tipli halqa kompressorundan istifadə edilə bilər.

6.2.4 41905 seriyalı klapın (Şəkil 19)

Bu klapınlar halqalar ilə təchiz edilir; daxili halqa düz kəsiyə malikdir, xarici halqa isə qrafitdən hazırlanır.

Yeni qrafit kipkəc halqası (11A) bağlı halqa formasında təchiz edilir və bu halqada yarıq taxmadan əvvəl kəsilməlidir.

EHTİYATLI OLUN

Qrafit kipkəc halqaları kövrəkdir və aşağıdakı əməliyyatlar çox diqqətlə həyata keçirilməlidir.

İtluclu ülgücdən istifadə etməklə iki əks üzün üzərində iki V formalı yarıq açın. Halqanı baş barmaq və göstərici barmaq arasında yarığın hər iki tərəfinin üzərində saxlayın və qırılana kimi əyin.

Nadildən istifadə etməklə halqanın hər bir tərəfini nizamlayın ki, onun xarici dairəsi klapın qutusunun (16) daxili diametrinin daxili dairəsinə uyğun olsun.

Halqanın uzunluğunu düzgün şəkildə nizamlamaq üçün halqanın iki ucunun arasında minimum aralığa imkan verərək halqa qutudakı dəliyin daxili divarına qarşı olmaqla yeni qrafit halqanı qutuya daxil edin.

Daxili halqanı və sonra qrafit halqanı qutunun yuvasına daxil etmək üçün halqaları əl ilə bir qədər açın və hissələri zədələməməklə onları tıxac boyunca bir-birinin ardınca sürüşdürün.

Qeyd: Hər bir halqanın üzərindəki kəsiklər bir-birindən təxminən 180° aralıda yerləşdirilməlidir.

6.2.5 41375 seriyalı yüksək temperatur klapanı (232°C - 316°C) (Şəkil 19)

Bu klapalar bir örtükdən, bir metal yaydan və iki dayaq halqadan (11G) ibarət kirkəc halqası ilə təchiz edilir.

Dayaq halqalardan başlayaraq müxtəlif hissələri Şəkil 19-da göstərilən qaydada yığın.

EHTİYATLI OLUN

Bu hissələri Şəkil 19-da göstərilən qaydada qoyun; dayaq halqa klapanın qutusu və tıxac arasındakı çıxıntı boşluğunun qarşısında 90° bucaq altında olmalıdır.

6.3 41405 seriyalı klapanın tıxac və qutu bloku (Şəkil 17)

6.3.1 Klapanın tıxacının və köməkçi istiqamətləndirici tıxacın yığılması

Müvafiq hallarda, yastı yayı və ya spiral yayları, bundan sonra isə klapanın tıxacı/tıxac ştoku blokunu yığın.

Sökmə üçün istifadə edilən eyni alətlərdən istifadə etməklə ("Sökmə" fəslinə baxın) yaylayı sıxın ki, dayandırıcı halqa əsas tıxacın yuvasına daxil ola bilsin.

6.3.2 Klapan qutusunun yığılması

Qutunu tıxac ştokunun üstündən yığma klapa tıxacının üzərinə yerləşdirin. Bu zaman halqanın düzgün yerləşdirilməsinə xüsusi diqqət göstərin.

6.4 Klapanın gövdəsinin daxilində hissələrin yığılması (Şəkillər 17, 18 və 19)

Aşağıdakılara əməl edin:

- Səthlərin tam təmiz olub-olmamasını yoxladıqdan sonra kirkəcin araqaatını (14) klapanın gövdəsinə yerləşdirin və bu zaman araqaatın mümkün olduğu qədər ortaya qoyulduğundan əmin olun.
- Kirkəc halqasını və ya diffuzor yəhərini (13) montaj edin.
- Montaj:
 - 41305, 41605 və 41905 seriyalı klapalar üçün qutu (16)
 - 41405 seriyalı klapalar üçün qutu/tıxac/ştok bloku
 - 41375 seriyalı klapalar üçün yığma BLOK (ən az sayda dəliklər olan üzün oturmaq halqası ilə təmasda olmasını təmin etməklə) və klapa qutusu (16).

EHTİYATLI OLUN

İki qutulu yığma üçün aşağıdakı əməliyyatları həyata keçirin:

- Daxili qutunu (16) başaşağı qoyun,
- Xarici qutunu (75) daxili qutunun üzərinə bərkidin və iki ştift (76) ilə onları birlikdə saxlayın.
- 41405 seriyalı klapalardan başqa klapalarda klapanın tıxacı/ştok/halqa blokunu qutunun içərisinə daxil edin və blok halqanın və ya yaylı kirkəc halqasının yanından keçəndə xüsusi diqqət göstərin.
- Nominal diametri 150-dən (6") az olan klapalarda gövdəni/qutunun araqaatını klapanın gövdəsinə yerləşdirin və bu zaman onların mümkün qədər ortaya qoyulmasını təmin edin.
- 150-400 mm (6"-16") ölçülü klapalarda qutunun araqaatını (24) və ya yastı yaylı şaybanı (17) daxil edin.
- 450, 600 və 750 mm (18, 20 və 24") ölçülü klapalarda klapanın növündən asılı olaraq, birinci qutu araqaatını, qutu şaybasını və ikinci qutu araqaatını və ya yastı yayı daxil edin və sonra mümkün qədər mərkəzə qoyulduğundan əmin olmaqla gövdənin araqaatını (10) klapanın gövdəsinə yerləşdirin.

EHTİYATLI OLUN

Yaylı şaybanın yığılma istiqamətinə:

- ND 150 (6") - 450 (18") ölçülü klapalar, batıq üz yuxarıya doğrudur,**
- ND 500 (20") və 600 (24") ölçülü klapalar, batıq üz aşağıya doğrudur və yivli dəliklər görünür.**

6.5 Qapağın yığılması

Kirkəc halqası (6), aralıq halqa (5) və istiqamətləndirici oymağın (22) qapaqdan çıxarılıb-çıxarılmamasını yoxlayın.

Qapağı (7) klapanın yuxarıda yerləşdirin ki, kirkəc flansının milləri (2) klapanın axın istiqamətinə perpendikulyar olsun.

Qapağı (7) klapan ştokunun (1) üzərinə endirin və klapan gövdəsinin millərinə (21) keçənə və düzgün yerini tutana qədər onu ehtiyatla aşağı itələyin.

Klapa gövdəsinin millərinin (21) yivlərini və gövdənin bolt qaykalarının (8) dayaq səthlərini yağlayın.

Gövdənin bolt qaykalarını əl ilə sıxın. Qaykaları yüngülcə və bir bərabərdə sıxın ki, daxili hissələr yerində qalsın. Qapağın üzü gövdənin yuxarı üzünə paralel olmalıdır.

İstiqamətləndirici oymağı (22) klapan tıxacının ştoku üzərinə sürüşdürün və kirkəc qutusunun gövdəsinin dibinə endirin.

6.6 Gövdənin bolt qaykalarının sıxılması

Daxili hissələrin uyğunlaşdırılması

Oturacaq halqasının və klapan tıxacının mükəmməl uyğunlaşdırılmasına nail olmaq üçün qapağın sıxılması zamanı tıxac ştokuna güc tətbiq edilməlidir və bu, iki hissənin nisbətən düzün yerləşdirilməsi ilə nəticələnir.

Ötürücü vasitəsilə güc aşağıdakı qaydada tətbiq edilə bilər:

Çəngəlin əksqaykası (33) və ya bərkidici vintlər vasitəsilə ötürücünü klapan qapağının (7) üzərinə qoyun və klapan tıxacının ştokunu ötürücünün ştokuna birləşdirin. Quraşdırma təlimatları üçün ötürücülərə dair fəslə baxın.

EHTİYATLI OLUN

Bu əməliyyat zamanı tıxacın oturdulan zaman çevrilmədiyindən əmin olun. Əgər tıxacın hərəkəti çox kiçik olarsa və ötürücün daxilində tıxac ştokunun böyük hissəsi qalarsa, tıxacın yəhərə toxunmaması üçün çəngəl qaykasının çıxarılması və ötürücünün qaldırılması zəruri ola bilər.

Daxili hissələri aşağıdakı qaydada uyğunlaşdırın:

Düz hərəkətli ötürücülərdə seriya lövhəciyinin üzərində göstərilən maksimum təzyiqdə ötürücüyə hava vurun, yağla irəli çəkilən ötürücülərdə isə ötürücüyə hava vurmayın ki, klapanın tıxacını və yəhərini optimal optimal yerləşdirmək mümkün olsun.

Birqat boltlama dairəsi:

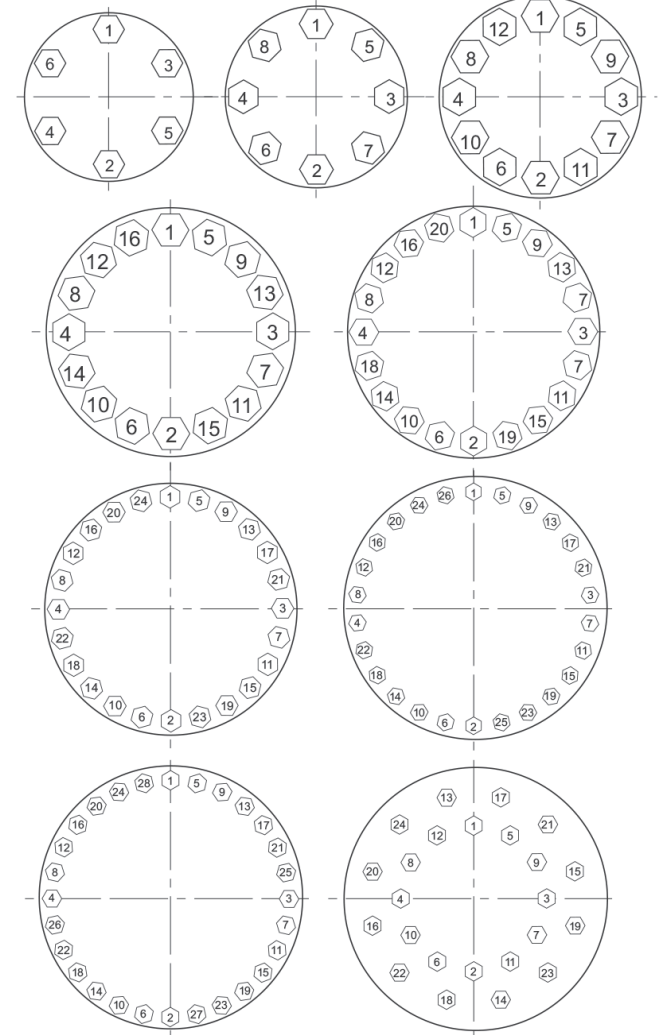
Şəkil 10-da göstərilən burma momentini və Şəkil 11-də göstərilən sıxma ardıcılığını tətbiq etməklə qaykaları (8) bir bərabərdə sıxın.

İkiqat boltlama dairəsi:

Daxili qaykalardan başlayaraq bütün boltları əllə sıxın. Daxili qaykaları Şəkil 2-də göstərilən qaydada sıxın və onları ardıcıl, bərabər və artan səviyyələrdə sıxın. Sıxma zamanı qapağın üzünün gövdənin üzünə paralel qalmasını təmin edin. Aşağıdakı cədvəldə verilən burma momentinin dəyərlərinə çatıldıqda qapağın üzü gövdənin üzü ilə təmasda olmalıdır. Xarici qaykaları Şəkil 2-də göstərilən qaydada sıxın və onları 16-19-cu səhifələrdəki cədvəllərdə verilən burma momentinin dəyərlərinə qədər ardıcıl, bərabər və artan səviyyələrdə sıxın.

6.7 Kipkəc qutusunun yığılması

Kipkəc qutusunu yığmaq üçün 5.1.1-ci və ya 5.1.2-ci bənddə "texniki xidmət" fəslində göstərilən qaydada davam edin.



Şəkil 11. Qaykaların sıxılma ardıcılığı (8)

Burma momentinə dair tələblər: Gövdə/qapağın boltlanması [fut-funt]

Gövdə		Boltlar		Burma momentləri (fut-funt ilə)		
Nominal ölçülər (düym)	ASME Sınıfları	Ölçülər (düym)	Miqdar	- gövdə/qapaq bütün materiallar - boltların materialları: 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 və ya A 453 Gr 660 / A194 Gr 7	- gövdənin/ qapağın materialı: paslanmayan polad - boltların materialları: A 453 Gr 660 / A 194 GR 8	- gövdənin/qapağın materialı: paslanmayan polad - boltların materialları: A 193 Gr B8 sınıf 2 / A 194 GR 8
2	300	3/4-10UNC-2A	6	103	162	162
3 x 2 4 x 2	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	
3 4 x 3 6 x 3	300	3/4-10UNC-2A	8	133	214	214
	600	3/4-10UNC-2A	8	162	258	258
	900	1-1/4-8-UN-2A	6	561	900	
	1500	1-1/4-8-UN-2A	6	811	1306	
3	2500	1-1/2-8UN-2A	6	774	1239	
4 6 x 4 8 x 4	300	7/8-9UNC-2A	8	170	273	
	600	7/8-9UNC-2A	8	258	413	
	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 8 x 6 10 x 6	300	1-8UN-2A	8	325	516	
	600	1-8UN-2A	12	236	376	
	900 - 1500	1-3/4-8UN-2A	8	1365	2220	
6	2500	1-7/8-8UN-2A	8	1401	2279	
8 10 x 8 12 x 8	300	1-1/4-8-UN-2A	8	524	841	
	600	1-1/4-8-UN-2A	12	479	774	
	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	
18	300	1-3/8-8UN-2A	16	679	1092	
	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	
20	300	1-3/8-8UN-2A	24	738	1202	
	600	1-3/4-8UN-2A	24	1549	2515	
	900	1-7/8-8UN-2A	24	2950	4802	
24	300	1-3/4-8UN-2A	20	1401	2279	
	600	1-3/4-8UN-2A	26	1770	2877	
	900	2-1/2-8UN-2A	20	5163	8453	

Burma momentinə dair tələblər: Gövdənin/qapağın boltlanması [fut-funt] 410A5, 410B5 və ya 410C5 yüksək məhsuldarlığa malik modellər

Gövdə		Boltlar		Burma momentləri (fut-funt ilə)		
Nominal ölçülər (düym)	ASME Sinifləri	Ölçülər (düym)	Miqdar	- gövdə/qapaq bütün materiallar - boltların materialları: 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 və ya A 453 Gr 660 / A194 Gr 7	- gövdənin/qapağın materialı: paslanmayan polad - boltların materialları: A 453 Gr 660 / A 194 GR 8	- gövdənin/qapağın materialı: paslanmayan polad - boltların materialları: A 193 Gr B8 sinif 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	

Torque Requirements: Body / Bonnet Bolting [m.daN]

Gövde		Boltlar		Burma momentləri (fut-funt ilə)		
Nominal ölçülər (düym)	ASME Sinifləri	Ölçülər (düym)	Miqdar	- gövdə/qapaq bütün materiallar - boltların materialları: 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 və ya A 453 Gr 660 / A194 Gr 7	- gövdənin/qapağın materialı: paslanmayan polad - boltların materialları: A 453 Gr 660 / A 194 GR 8	- gövdənin/qapağın materialı: paslanmayan polad - boltların materialları: A 193 Gr B8 sınıf 2 / A 194 GR 8
2 3 x 2 4 x 2	300	3/4-10UNC-2A	6	14	22	22
	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	
	1500	1-1/4-8-UN-2A	6	110	177	
3	2500	1-1/2-8UN-2A	6	105	168	
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	
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	

Torque Requirements: Body / Bonnet Bolting [m.daN] 410A5, 410B5, or 410C5 High Capacity Design

Gövde		Boltlar		Burma momentləri (fut-funt ilə)		
Nominal ölçülər (düym)	ASME Sınıfları	Ölçülər (düym)	Miqdar	- gövdə/qapaq bütün materiallar - boltların materialları: 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 və ya A 453 Gr 660 / A194 Gr 7	- gövdənin/qapağın materialı: paslanmayan polad - boltların materialları: A 453 Gr 660 / A 194 GR 8	- gövdənin/qapağın materialı: paslanmayan polad - boltların materialları: A 193 Gr B8 sınıf 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. Ötürücü

EHTİYATLI OLUN

Klapanlar üzərində ötürücülərin birləşdirilməsi əməliyyatları üçün ilkin tədbir kimi aşağıdakılar zəruridir:

- tıxacı (15) öz oturacaq halqasının (13) üzərinə yerləşdirmək. (Heç bir halda yəhərin kipliyinin korlanmasına yol verməmək üçün tıxac öz yəhərinin üzərinə çevrilməməlidir).
- müvəqqəti hava xəttini ötürücüyə birləşdirin.

7.1 Ötürücünün (Növ 88, Nö.6) birləşdirilməsi (Şəkil 15)

- İki altıüzlü qaykanı (1) tıxac ştokunun üzərində kip şəkildə sıxın.
- Ötürücünün üzərinə basın və eyni zamanda çəngəlin əksqaykasını (33) və sonra aşağı ştok birləşdiricisini (2) vintləyin. Bu mümkün olan kimi klapan ştokunu ötürücünün ştokuna daxil edin. Ştok kifayət qədər dərin daxil edilməlidir ki, icra mexanizmində hava olmadığı halda, klapan tıxacı oturacağı toxunmasın.
- Çəngəlin əksqaykasını sıxın.
- Klapan tıxacı oturacaq ilə təmasda olanadək tıxaç ştokunu açın. Klapan tıxacını oturacaq üzərində fırlatmayın, bu kipləşmə səthlərinin zədələnməsi ilə nəticələne bilər.
- Ştokun ən azı 10 mm gediş etməsinədək ötürücüyə hava vurun.
- Tıxac ştokunu Şəkil 13-də göstərilən N1 sayda dövr edib açın.

EHTİYATLI OLUN

41405 seriyalı klapanlarda istiqamətləndirici tıxacın kipliyini təmin etmək üçün N2 klapanından istifadə edin.

- İki altıüzlü qaykanı (1) sonadək sıxın və bu əməliyyatın düzgün aparılmasını yoxlayın.
- Gediş şkalasını (9) klapanın bağlı vəziyyətinə nizamlamaq üçün göstəricidən (7) istifadə edin.

7.2 Ötürücünün (Növ 87, Nö.6) birləşdirilməsi (Şəkil 15))

- İki altıüzlü qaykanı (1) tıxac ştokunun üzərində kip şəkildə sıxın.
- Ötürücünün üzərinə basın və eyni zamanda çəngəlin əksqaykasını (33) və sonra aşağı ştok

birləşdiricisini (2) vintləyin. Bu mümkün olan kimi klapan ştokunu ötürücünün ştokuna daxil edin. Ştok kifayət qədər dərin daxil edilməlidir ki, ötürücüdə hava olduqda klapanın tıxacı yəhərə toxunmasın.

- Çəngəlin əksqaykanı sıxın.
- Yay diapazonunun ilkin təzyiqində ötürücüyə hava vurun.
- Gediş şkalasını (9) klapanın açıq vəziyyətinə nizamlamaq üçün göstəricidən (7) istifadə edin.
- Klapanın nominal gedişinə bərabər gedişə nail olmaq üçün kifayət qədər yüksək təzyiq altında ötürücüyə hava vurun.

EHTİYATLI OLUN

41405 seriyalı klapanlarda gedişi Şəkil 14-də göstərilən A dəyərinə qədər azaldın.

- Klapan tıxacı oturacaq ilə təmasda olanadək tıxaç ştokunu açın. Klapan tıxacını oturacaq üzərində fırlatmayın, bu kipləşmə səthlərinin zədələnməsi ilə nəticələne bilər.
- İki altıüzlü qaykanı (1) sonadək sıxın və bu əməliyyatın düzgün aparılmasını yoxlayın.

7.3 Ötürücünün (Növ 87, Nö.10, 16 və 23) birləşdirilməsi (Şəkil 15)

- Altıüzlü qaykanı (1) tıxac ştokuna kip sıxın.
- Üst ştok birləşdiricisini ötürücünün ştoku üzərinə kip sıxın.
- Ötürücünün üzərinə basın və eyni zamanda altıüzlü qayka (1) ilə təmasda olanadək çəngəlin əksqaykasını (33), sonra isə yığma dib ştok birləşdiricisini sıxın.
- Ötürücünü aşağı basın və çəngəlin əksqaykasını sıxın.
- Yay şkalasında göstərilən ilkin təzyiq altında icra mexanizminə hava verin.
- Yığma ştok birləşdiricisini Şəkil 12-də göstərilən "X" məsafədə yerləşdirin.

EHTİYATLI OLUN

41405 seriyalı klapanlarda gedişi Şəkil 14-də göstərilən A dəyərinə qədər azaldın.

- Gediş şkalasını (9) klapanın açıq vəziyyətinə nizamlamaq üçün göstəricidən (7) istifadə edin.
- Klapanın nominal gedişinə bərabər gedişə nail olmaq üçün kifayət qədər yüksək təzyiq altında ötürücüyə hava vurun.

- I. Tıxacı yəhərdə düzgün yerləşdirməklə alt ştok birləşdiricisini üst ştok birləşdiricisi ilə təmasda olanadək açın. Silindrşəkilli başlıqlı vintləri (5), qaykaları (1) və (32) sıxın və bu əməliyyatın düzgün olub-olmamasını yoxlayın.

Ötürücü No	Gediş		“X” Ötürücü 87		“X” Ötürücü 88	
	mm	düym	mm	düym	mm	düym
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		

Şəkil 12. Üst ştok birləşdiricisinin mövqeyi

7.4 Ötürücünün (Növ 88, Nö.10, 16 və 23) birləşdirilməsi (Şəkil 15)

- A. Altüzlü qaykanı (1) tıxac ştokuna kip sıxın.
- B. Üst ştok birləşdiricisini ötürücünün ştoku üzərinə kip sıxın.
- C. Ötürücünün üzərinə basın və eyni zamanda altüzlü qayka ilə təmasda olanadək çəngəlin əksqaykanı (33), sonra isə yığma dib ştok birləşdiricisini sıxın.
- D. Ötürücünü aşağı basın və çəngəlin əksqaykanı sıxın.
- E. Şəkil 12-də qeyd olunan “X” ölçüsünə uyğun üst ştok birləşdiricisini açın.
- F. Tıxacı yəhərdə tələb olunan qaydada yerləşdirməklə yığma alt ştok birləşdiricisini üst ştok birləşdiricisi ilə təmasa gətirmək üçün açın.
- G. Ştokun ən azı 15 mm gediş etməsinədək ötürücüyə hava vurun.
- H. Üst ştok birləşdiricisini Şəkil 13-də qeyd olunan N1 dövrə fırladaraq açıb əl ilə altüzlü qayka (1) ilə sıxın.

EHTİYATLI OLUN

41405 seriyalı klapanlarda stişamətləndirici tıxacın kipliyini təmin etmək üçün N2 klapanından istifadə edin.

- I. Birləşdiricinin iki hissəsinin bir-biri ilə təmasda olması üçün ötürücüdə təzyiqli boşaldın və silindrşəkilli başlıqlı vintləri və qaykaları (1) və (32) sıxın.
- J. Ötürücüdə qidalandırma təzyiqini bağlayın və gediş şkalasını (9) klapanın bağlı vəziyyətinə qoymaq üçün göstəricidən (7) istifadə edin və əməliyyatın düzgün olub-olmamasını yoxlayın.

Klapanın ölçüsü (düym)	ASME sinfi	Tıxac ştokunun diametri (düym)	N1 (dövr)	N2 41405 (dövr)	a mm (düym)				
2	150, 300 or 600	12,7 (1/2)	1,5	3,5	1,9 (0.075)				
3	2500								
2	900 to 2500								
3 and 4	150 to 1500	15,87 (5/8)	1,5	3,5	2,0 (0.08)				
4 and 6	2500								
6	150 to 1500	19,05 (3/4)	1,25	4.25	2,0 (0.08)				
8	2500								
8	150 to 1500	25,4 (1)	1,25	4.5	2,3 (0.09)				
10	2500								
10, 12 and 16	150 to 1500								
12 and 16	2500								
18	150 to 1500								
20	150 to 900								
24	150 to 600								
								5	
								—	

Şəkil 13. Əks hərəkətli ötürücülər - 41305 — 41505 — 41605 — 41905 seriyalı klapanlar üçün oturma dəyərləri

Klapanın ölçüsü (düym)	ASME sinfi	Dəyər A mm (düym)	Dəyər a1 mm (düym)
2	150, 300 or 600	2.5 (0.1)	4.4 (0.17)
3	2500		
2	900 or 2500	2 (0.08)	3.9 (0.15)
3 and 4	150 to 1500	3 (0.12)	5 (0.2)
4 and 6	2500		
6	150 to 1500	5 (0.2)	7 (0.27)
8	2500		
8	150 to 1500	6 (0.24)	8.3 (0.33)
10	2500		
10, 12 and 16	150 to 1500	7 (0.275)	9.3 (0.37)
12 and 16	2500		
18	150 to 1500		

A = İstişamətləndirici tıxacın gedişi

Şəkil 14. 41405 seriyalı klapanlar üçün oturma göstəricisi

7.5 Düz hərəkətli ötürücünün (Növ 37) birləşdirilməsi - Şəkil 16-ya istinad edin

- A. Tıxac oturanadək tıxac ştokunun (1) üzərinə basın.
- B. Çəngəlin əksqaykası (33) və ya bərkidici vintlər ilə ötürücünü klapanın qapağına bərkidin. 41305, 41505, 41605 və 41905 seriyalı klapanlarda klapanın normal gedişi və 41405 seriyalı klapanlarda Şəkil 14-də qeyd olunan A dəyərini çıxmaqla olan gediş ilə ötürücünü ştokunu irəli çəkmək üçün membrana kifayət qədər təzyiqli tətbiq edin.
- C. Ştok birləşdiricisinin (51) iki hissəsini və göstəricini (58) yığın. Ştok birləşməsinin daxilində yivlərin sayı təxminən hər bir ştok üçün bərabər olmalıdır. Vinti (vintləri) (52) sıxın.
- D. Ötürücü ştokunun gedişinin klapanın normal gedişinə uyğun olub-olmamasını və seriya lövhəciyində göstərilən maksimum yay diapazonu üçün bağlı vəziyyətə nail olunub-olunmamasını yoxlayın.
- E. Pnevmatik təzyiqli dayandırın. Gediş şkalasını (56) nizamlamaq üçün göstəricidən (58) istifadə edin. Göstərici (58) pnevmatik təzyiqli bağlı olduqda "açıq" göstərməlidir.

7.6 Geri hərəkətli ötürücünün (Növ 38) birləşdirilməsi - Şəkil 16-ya istinad edin

- A. Müvəqqəti hava xəttini ötürücüyə birləşdirin. Ştoku tam olaraq qaytarmaq üçün membrana kifayət qədər təzyiqli hava verin. Çəngəlin əksqaykası (33) və ya bərkidici vintlər ilə ötürücünü klapanın qapağına bərkidin.
- B. Pnevmatik təzyiqli tam dayandırın. Şəkil 13-də qeyd olunan dəyərə qədər ötürücünün ştokunu qaytarmaq üçün pnevmatik təzyiqli artırın.

EHTİYATLI OLUN

41405 seriyalı klapanlarda Şəkil 14-də qeyd olunan a1 dəyərindən istifadə edin.

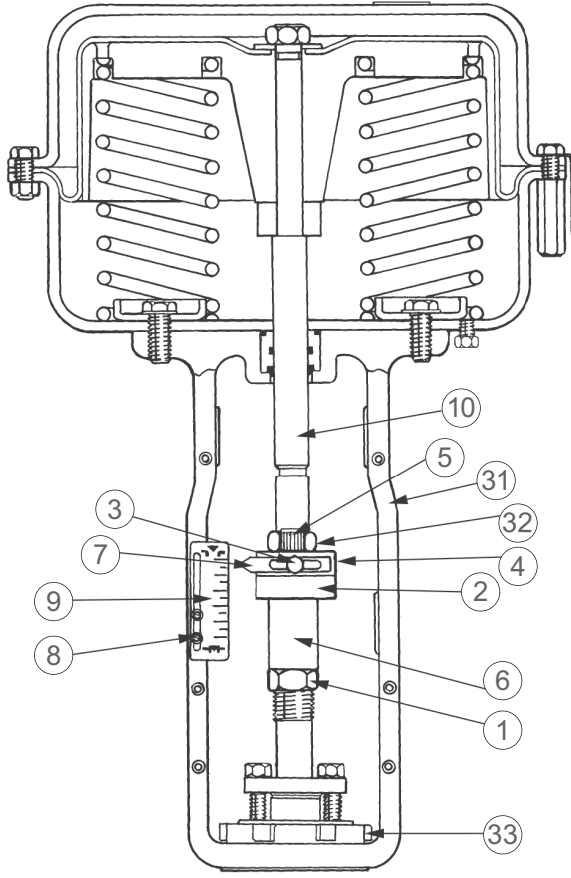
- C. İki ştok birləşdiricisini (51) və göstəricini (58) yığın. Ştok birləşməsinin daxilində yivlərin sayı təxminən hər bir ştok üçün bərabər olmalıdır. Vinti (vintləri) (52) sıxın.

- D. Ötürücü ştokunun gedişinin klapanın effektiv gedişinə uyğun olub-olmamasını və seriya lövhəciyində göstərilən maksimum yay diapazonu üçün bağlı vəziyyətə nail olunub-olunmamasını yoxlayın.
- E. Pnevmatik təzyiqli dayandırın və sonra gediş şkalasını (56) nizamlamaq üçün göstəricidən (58) istifadə edin. Göstərici (58) pnevmatik təzyiqli sıfır olduqda "bağlı" göstərməlidir.

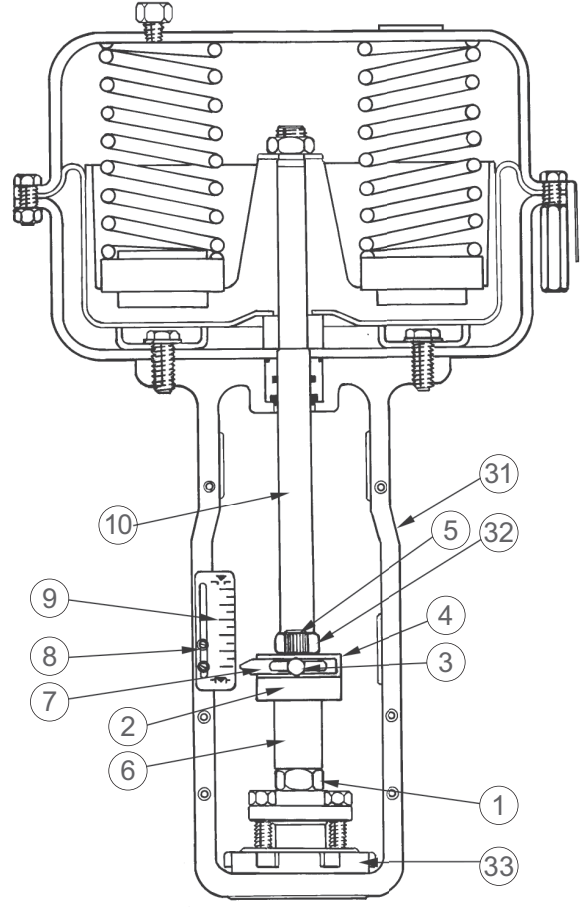
7.7 Pnevmatik ötürücülərin digər növləri

Klapan ötürücüsünün birləşdirilməsinin birləşdirici hissələr vasitəsilə reallaşdığı (Şəkil 16-ya baxın) digər ötürücü növləri üçün aşağıdakı prosedura əməl edin:

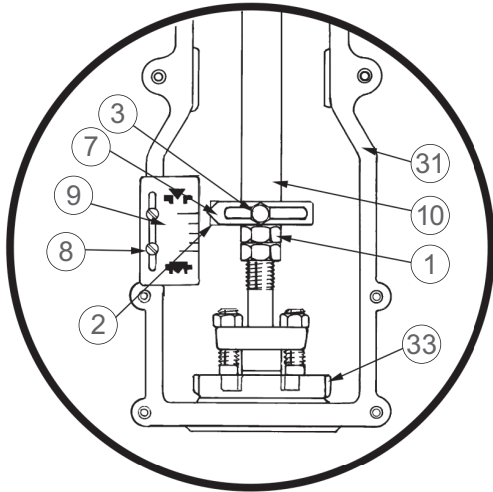
- § 7.5. qidalanma olmadıqda açılan ötürücü üçün
- § 7.6. qidalanma olmadıqda bağlanan ötürücü üçün



Model 87
Nö. 10-16-23



Model 88
Nö. 10-16-23

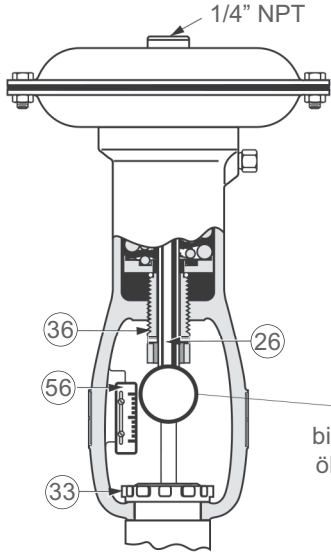


87/88 Modelinin detali
Nö. 6

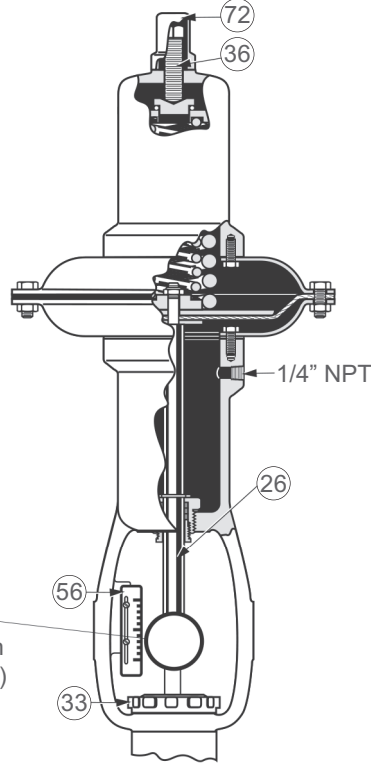
Şekil 15. Yaylı membranlı ötürücüler - 87/88 növləri çoxyaylı

Ehtiyat hissələri

No	Nişanlaması
1	Altıüzlü qayka
2	Alt ştok birləşdiricisi
3	Göstəricinin vinti
★	4 Üst ştok birləşdiricisi
★	5 Silindrşəkili başlıqlı vint
★	6 Birləşdirici gilizi
7	Göstərici
8	Dəyirmi başlıqlı vint (gediş şkalası)
9	Gediş şkalası
10	İcra mexanizminin ştoku
31	Çəngəl
★	32 Dayandırıcı qayka
33	Aparıcı qayka
★	6 ölçülü ötürücü üçün nəzərdə tutulmur



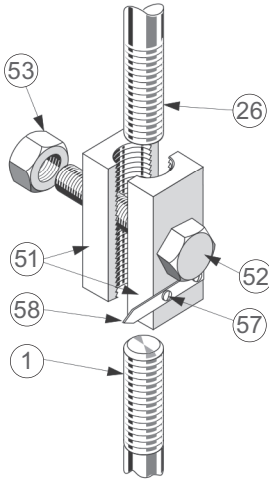
Növ 37
Düz hərəkətli ötürücülər



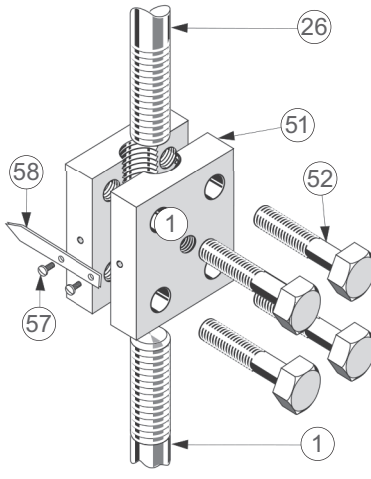
Növ 38
Geri hərəkətli ötürücülər

Tıxac ştokunun
birləşdirici hissəsinin
ölçüsü (detala baxın)

Ehtiyat hissələri	
Nö	Nişanlaması
1	Klapın tıxacının ştoku
9	Tıxac ştokunun ştifti
11B	Metal halqa
11E	Metal kipkəc halqası
11H	HTS kipkəci
12	Yay
15	Klapın tıxacı
26	İcra mexanizminin ştoku
27	Ştok qaykası
30	Sıxıcı qayka
33	Aparıcı qayka
36	Yay nizamlayıcısı
51	Birləşdirici mufta
52	Birləşdirici vint
53	Birləşdirici qayka
55	Frein de tige
56	Gediş göstəricisinin şkalası
57	Bərkidici vint
58	Gediş göstəricisi
72	Yayən çəlləkşəkilli başlığı



Birləşdirici hissələr
(Nö.18 və 18L ötürücülər)

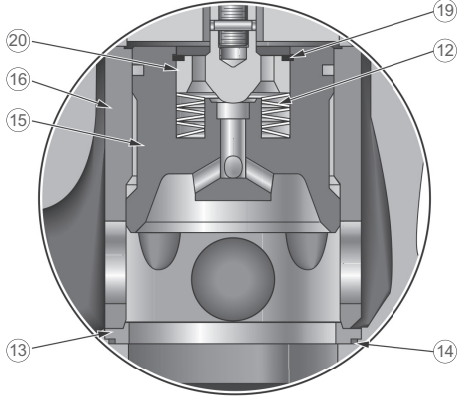


Birləşdirici hissələr
(Nö.24 ötürücü)

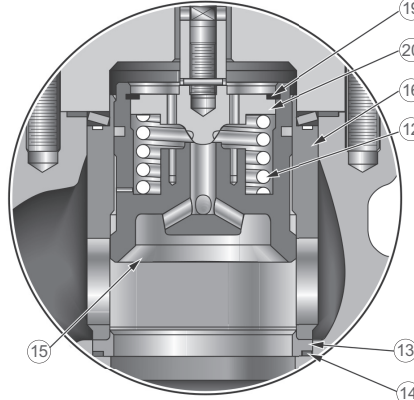
Detail of coupling types of plug stem

Tıxac ştokunun birləşdirici növlərinin detalı

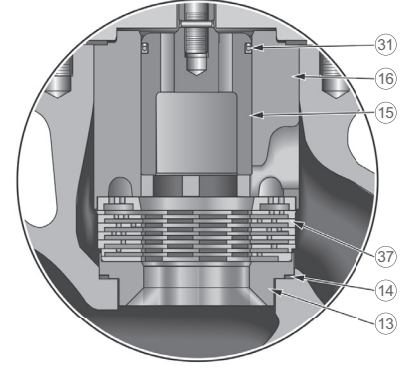
Yarımyığma gövdə



41405 klapın mexanizmi:
2"-4"

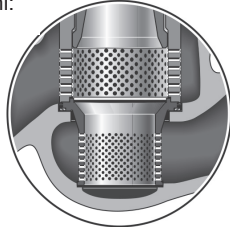


41405 klapın mexanizmi:
6"-18"

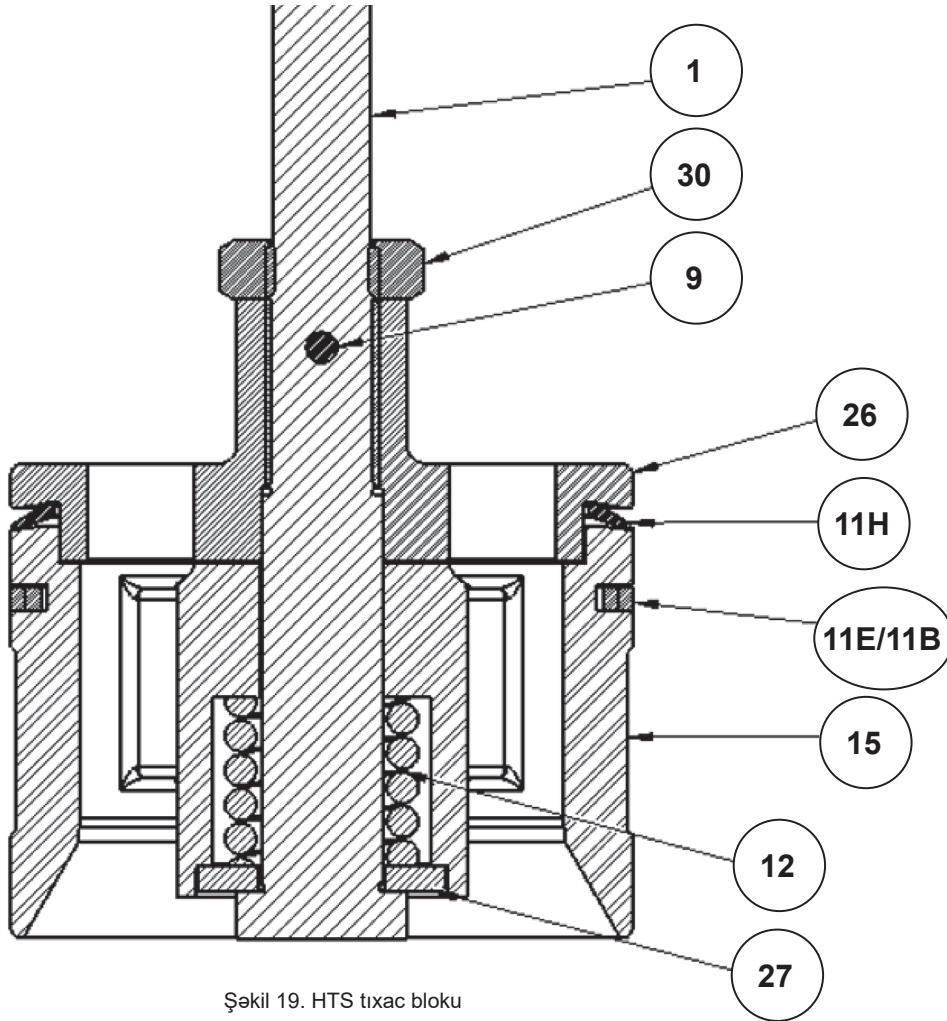


Şəkil 18. VRT antikavitasiya klapınlarının
daxili hissələri - 41375 növü

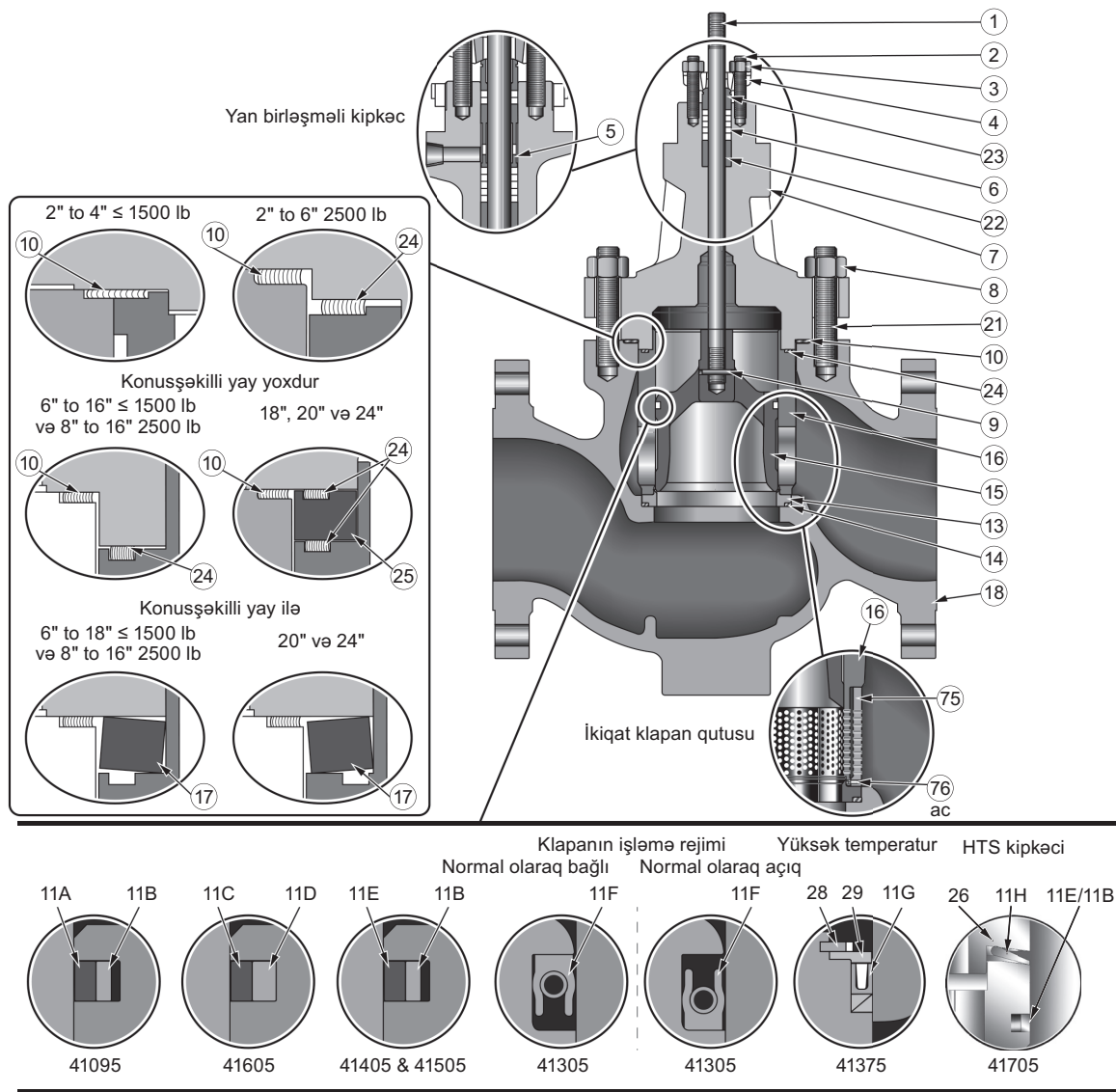
Şəkil 17. İstiqamətləndirici tıxaclı
klapın daxili hissələri - 41405
növü



Diffuzor seçimi



Şəkil 19. HTS tıxac bloku

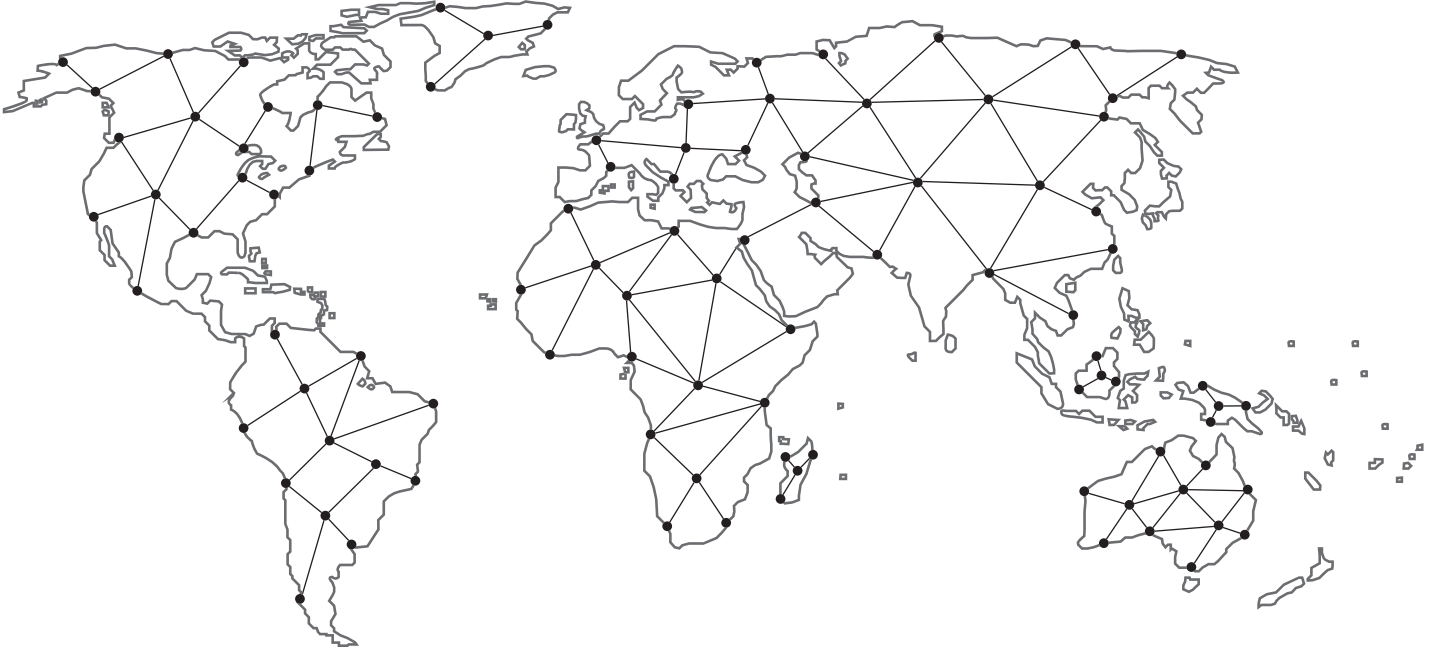


Şəkil 20. Ümumi yığma və materialların siyahısı

Ehtiyat hissələri					
No	Nişanlaması	Ref.	Designation	Ref.	Designation
	1 Klapan tıxacının ştoku	<input type="checkbox"/>	11F Tec kipkəc		24 Qutu araqatı
	2 Kipləşdirici flans ştifti	<input type="checkbox"/>	11G Kipkəc halqası və dayaq halqa		25 Qutu şaybası
	3 Kipləşdirici flanslı qayka		11H HTS kipkəci		26 Yuxarı tıxac
	4 Kipləşdirici flans	<input type="checkbox"/>	12 Yay (və ya yay şaybaları dəsti)		27 Yay şaybası
	5 Kipləşdirici şayba		13 Oturacaq/diffuzor oturacağı	<input type="checkbox"/>	28 Saxlayıcı halqa
<input type="checkbox"/>	6 Kipçək	<input type="checkbox"/>	14 Kipkəc halqasının araqatı	<input type="checkbox"/>	29 Saxlayıcı halqa
	7 Qapaq		15 Klapan tıxacı		30 Sıxıcı qayka
	8 Klapan gövdəsinin qaykası		16 Klapan qutusu		37 Blok
<input type="checkbox"/>	9 Tıxac ştokunun ştifti	<input type="checkbox"/>	17 Yay şaybası		50 Şayba (gövdə qaykaları)
<input type="checkbox"/>	10 Gövdə araqatı	<input type="checkbox"/>	18 Klapan gövdəsi		75 İkiqat klapan qutusu
<input type="checkbox"/>	11A Qrafit kipkəc halqası		19 Saxlayıcı halqa		76 Ştift
<input type="checkbox"/>	11B Metal halqa	<input type="checkbox"/>	20 Köməkçi istiqamətləndirici tıxac		
<input type="checkbox"/>	11C U PTFE kipkəc halqası		21 Klapan gövdəsinin mili		
<input type="checkbox"/>	11D Elastomer kipkəc halqası		22 Yönləndici vtulka		
<input type="checkbox"/>	11E Metal kipkəc halqası		23 Araqat izləyicisi		
<input type="checkbox"/>	Yalnız 41405 seriyalı klapanlar üzərində	<input type="checkbox"/>	Tövsiyə olunan ehtiyat hissə	<input type="checkbox"/>	Yalnız 41305 seriyalı klapanlar üzərində
<input type="checkbox"/>	Yalnız 6"-24" (150-600 mm) ölçülü klapanlar üzərində	<input type="checkbox"/>	Yalnız 41905 seriyalı klapanlar üzərində	<input type="checkbox"/>	Yalnız 41375 seriyalı yüksək temperatur klapanları üzərində
<input type="checkbox"/>	Yalnız 41605 seriyalı klapanlar üzərində	<input type="checkbox"/>	Yalnız 41405/505 seriyalı klapanlar üzərində		

Bölgənizdə sizə ən yaxın Satış üzrə yerli tərəfdaşı tapın:

valves.bakerhughes.com/contact-us



Texniki sahə üzrə dəstək və zəmanət:

Telefon: +1-866-827-5378
valvesupport@bakerhughes.com

valves.bakerhughes.com

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

Baker Hughes 