

Masoneilan

a Baker Hughes business

84003 Series SteamForm™

Buxar nizamlayıcı klapan

Istismar Təlimatı (Yoxlanıb, düzəlişlər edilib)



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 ARTIQA 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 TƏCHİZATINA DAİR MÜQAVİLƏDƏ XÜSUSİ OLARAQ QEYD EDİLƏNLƏRLƏ MƏHDUDLAŞIR. BU TƏLİMATIN VERİLMƏSİ İLƏ BAKER HUGHES TƏRƏFİNDƏN AVADANLIQLA, YAXUD ONUN İSTİFADƏSİ İLƏ ƏLAQƏDAR HEÇ BİR ƏLAVƏ TƏMİNAT VƏ YA ZƏMANƏT VERİLMİR, YAXUD NƏZƏRDƏ TUTULMUR.

BU TƏLİMAT MÜŞTƏRİYƏ/OPERATORA MÜSTƏSNA OLARAQ, TƏSVİR EDİLMİŞ 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	1
Bu Təlimat haqqında	1
Klapanın boru xəttinə quraşdırılmasından öncəsi üçün tövsiyələr	2
İş yeri üçün tələblər	2
Uyğun olan qaldırılma nöqtələri	2
Təriflər	3
84003 Series SteamForm üçün nömrələmə sistemi	4
Giriş	5
Əhatə dairəsi.....	5
Seriya lövhəciyi	5
Satışdan sonra xidmət	5
Klapan mexanizmini quraşdırma qurğusu (TID)	5
Ehtiyat hissələr	5
Ötürücü və aksesuarlar	5
Qablaşdırmanın açılması	6
Quraşdırma	6
Boru kəmərinin təmizliyi	6
Ayırıcı baypas klapanı	6
İstilik izolyasiyası.....	6
Hidrostatik sınaqlar və xəttin təmizlənməsi	6
Axın istiqaməti.....	6
Qaynaq birləşmələri	6
Qaynaq qabağı hazırlıq işləri	6
Qaynaq prosesi	6
Qaynaqdan sonra təmizləmə və yığılması	6
Ötürücünün yığılması	6
İşəsalma prosesi	7
Klapanın hazırlanması	7
Klapanın işə salınması	7
Nəzarət və ölçü cihazlarını ayırın.....	7

Hava ilə qayıdan ötürücülər	7
Yivli birləşmə	7
Bölük sıxaclı birləşmə	8
Hava ilə uzanan ötürücülər	8
Ötürücünün çıxarılması	8
Klapanın sökülməsi	8
Təzyiq altında olan kameranın açılması	8
Şaquli vəziyyət üçün — Quraşdırılmış klapan mexanizminin çıxarılması	9
Üfüqi vəziyyət üçün — Quraşdırılmış klapan mexanizminin çıxarılması	9
Üfüqi vəziyyət üçün-Quraşdırılmış klapan mexanizminin çıxarılması-Kassetli dizayn	12
Klapan mexanizminin sökülməsi	12
Ucluqlar	12
Ucluq kamerasının açılması	12
Su (hava) vuraraq təmizləmə əməliyyatları	13
Hidrostatik sınaqlar	14
Klapanın təkrar yığılması	15
Qapağın montajı	16
Bolt birləşmələrinin bərkidilməsi	17
Püskürdücü ucluq	19
Klapanın texniki xidməti və təmiri	19
Tarazlanmış yönləndirici tıxacın sökülməsi (Model 844XX)	20
Tarazlanmış yönləndirici tıxacın sökülməsi	21
Vacib hissələr	21
Yönəldici səthlər	21
Oturan səthlər	22
Araqatlar	22
Araqat halqaları	22
Klapan tıxacı	22
Konusvari yaylar	22
Püskürtmə ucluğunun iş göstəricilərinin yoxlanması	22
Ucluq komplektinin əvəzlənməsi	22

84003 Seriyalı SteamForm-un hissələrinə istinad	24
İşə salınması	27
Birləşmə tipi 87 (Hava ilə uzanan) Ötürücü № 6 (Şəkil 20)	27
Birləşmə tipi 88 (Hava ilə qayıdan) Ötürücü № 6 (Şəkil 20)	27
Birləşmə tipi 87 (Hava ilə uzanan) Ötürücü № 10, 16 və 23 (Şəkil 20).....	28

Şəkillərin siyahısı

Şəkil 1 — 84003 Series SteamForm Buxar nizamlayıcı klapın	5
Şəkil 2 — Klapın mexanizmini quraşdırma qurğusu	5
Şəkil 3 — Su vurularaq yuyulma və hidrostatik sınaq qurğuları nümunəsi	7
Şəkil 4 — Düz tıxac dizaynı.....	8
Şəkil 5 — Konusvari tıxac, yalnız pilot dizayn	8
Şəkil 6a — TID-ə montaj edilmiş klapın mexanizmi	9
Şəkil 6b — TID-ə montaj edilmiş klapın mexanizmi-kasset konstruksiyalı	9
Şəkil 7 — Oturacaq halqası/Oturacaq halqası diffuzorunun çıxarılması	11
Şəkil 8 — Klapın mexanizminin sökülməsi.....	11
Şəkil 9 — Ucluq kamerası.....	12
Şəkil 10 — Ucluq flansları üçün bolt bərkidilmə ardıcılığı.....	12
Şəkil 11 — Bolt bərkidilmə ardıcılığı	18
Şəkil 12 — Araqat qutusunun eninə kəsimi.....	18
Şəkil 13 — Porşen halqasının quraşdırılması	20
Şəkil 14 — Qəfəs yönləndirici səth.....	21
Şəkil 15 — Tıxac yönləndirici səth.....	22
Şəkil 16 — Püskürdücü ucluq tutucusu.....	25
Şəkil 17 — Püskürdücü ucluq komplekti	25
Şəkil 18 — SteamForm Model 84XX3.....	25
Şəkil 19 — SteamForm Model 84XX7G.....	26
Şəkil 20 — Ötürücü modelləri 87/88 (Seçim variantları).....	29
Şəkil 21 — Ötürücü modelləri 51/52/53 (Seçim variantları).....	30
Şəkil 22 — Ötürücü modelləri 51/52/53 (Seçim variantları).....	31

Təhlükəsizliyə dair məlumat

Diqqət - Quraşdırmazdan əvvəl oxuyun

Bu təlimatda, lazım olan yerlərdə təhlükəsizliklə bağlı və ya digər mühüm məlumatları diqqətinizə çatdırmaq üçün **TƏHLÜKƏ**, **XƏBƏRDARLIQ** və **DIQQƏT** qeydləri yer alır. Tənzimləyici klapanınızı quraşdırmazdan və ona texniki qulluq göstərməzdən əvvəl təlimatı diqqətlə oxuyun. **TƏHLÜKƏ** və **XƏBƏRDARLIQ** ilə əlaqəli təhlükələr xəsarət alma hallarına aiddir. **DIQQƏT** ilə əlaqəli təhlükələr isə avadanlığa və ya əmlaka zərər dəymə hallarına aiddir. Zədələnmiş **avadanlıq sistemin istismar göstəricilərinin, müəyyən iş şəraitində xəsarət almağa, yaxud ölümə səbəb ola biləcək dərəcədə pisləşməsinə gətirib çıxara bilər. TƏHLÜKƏ, XƏBƏRDARLIQ və DIQQƏT** ilə əlaqəli qeydlərin hamısına tam əməl edilməsi istismarın təhlükəsizliyi üçün zəruridir.



Bu, təhlükəsizliklə bağlı xəbərdarlıq verən nişandır. O, mümkün fərdi 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.



Təhlükəsizliyə dair xəbərdarlıq edən nişansız istifadə edilərsə, qarşısı alınmadıqda əmlakın zədələnməsi ilə nəticələnenə mümkün təhlükəli şəraiti bildirir.

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 xətlər və ya suallarla yerli təchizatçınıza müraciət edin.
- Bu təlimat xüsusi olaraq 84003 Seriyalı SteamForm klapanı üçün yazılıb və bu məhsul qrupuna aid olmayan digər klapanlara şamil edilmir.

Normal istismar müddəti

84003 Seriyalı SteamForm klapanı üçün hazırda nəzərdə tutulmuş normal istismar müddəti 25+ il təşkil edir. Məhsulun normal istismar müddətini artırmaq üçün ildə bir dəfə yoxlamalar, planlı texniki xidmətlər və quraşdırma işlərini tələb olunan qaydada aparmaq vacibdir, məhz belə olan halda məhsula göstərilən mənfi təsirin qarşısını almaq mümkündür. Xüsusi istismar şəraitləri də məhsulun normal istismar müddətinə öz təsirini göstərəcək. Lazım gələrsə, xüsusi tətbiq sahələrində quraşdırmazdan 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, istismar edilməli və texniki xidmətlə təmin edilməlidir.
- Bütün ilişmiş zibillərin sistemdən çıxarılmasını təmin etmək üçün ətrafdakı bütün boru xətləri diqqətlə təmizlənməlidir.
- Müəyyən istismar şəraitlərində zədələnmiş avadanlıqdan istifadə sistemin istismar keyfiyyətinin aşağı düşməsinə səbəb ola bilər ki, bu da, işçilərin xəsarət almasına və ya ölümünə gətirib çıxara bilər.
- Spesifikasiyalara, struktura və istifadə edilmiş komponentlərə edilən dəyişikliklər məhsulun funksiyasına və iş məhsuldarlığına təsir etmədiyi halda bu təlimata düzəlişlər edilməyəcək.

Bəzi tətbiq sahələrində bu məhsul:

- Məhsul və ya avadanlıq tərəfindən/vasitəsilə emal edilən işçi maddəyə mümkün olan təsiri daxil olmaqla, istifadəçi üçün təhlükəli yandırıcı (qaynar) səthlərə malik ola bilər.
- İti və ya çıxıntılı kənarlara, yaxud səthlərə malik ola bilər. Bu məhsul üzərində və ya onunla işləyən zaman həmin iti səthlərlə təmasdan qaçınmaq üçün əlavə ehtiyat tədbirləri görmək zəruri ola bilər.
- İstifadəçinin sürüşməsi və ya yığılmasına səbəb olacaq səthlərə malik ola bilər. Quraşdırma zamanı mayelerin/ işçi mayenin toplanmasının, yaxud sürüşmə və ya yığılma təhlükəsi halının qarşısını almaq üçün əlavə ehtiyat tədbirləri nəzərdən keçirilməlidir.
- Yaxşı havalandırılmayan və ya qapalı yerlərdə, yaxud oksigendən başqa digər qazların yer aldığı yerlərdə quraşdırıla bilər (bu isə oksigenin azalmasına və/yaxud işçilərdə təngnəfəsiyə gətirib çıxara bilər). Bu cür quraşdırmalar zamanı əlavə qoruyucu vasitələrdən istifadə edilməlidir.
- İstifadəçiyə iş yerində qıcolma və ya gərilmə təsiri göstərən sahələrdə quraşdırıla bilər. İstifadəçinin belə vəziyyətlərə düşməməsi və ya düşməsinə azaltmaq üçün əlavə qayda və prosedurlar nəzərdən keçirilməlidir.
- İstifadəçi üçün yol verilən hədləri aşan, yüksək dərəcəli səs-küy yarada bilər. Təhlükəli səs-küy səviyyələrini aradan qaldırmaq və ya azaltmaq məqsədilə texniki, yaxud inzibati nəzarətə ehtiyacın təsdiqlənməsi üçün iş sahəsinin müşahidəsi və istismarın sınağı həyata keçirilməlidir.
- Hündür yerlərdə quraşdırıla, istismar edilə və ya texniki qulluq göstərilə bilər. Yüksəklikdə işləyən zaman alətlər və ya avadanlığın düşməsinin qarşısını almaq üçün istifadəçi hündürdən düşməyə qarşı qoruyucu vasitələrdən və müvafiq təhlükəsizlik avadanlıqlarından lazımı qaydada istifadə etməlidir.
- Əllə və ya köməkçi vasitələrlə qaldırılma tələb edə bilər. Qaldırıcı vasitələrin (məhsul qaldırma nöqtələri və ya avadanlığı) yerli norma və standartlara uyğun istifadə edilməsi üçün düzgün quraşdırılmış, bərkidilmiş və yoxlanmış olmasının təmin edilməsinə görə istifadəçi məsuliyyət daşıyır.
- Çatdırılma/daşınma zamanı yerini dəyişə bilər. İstifadəçi yükün yer dəyişməsinə müəyyən etmək və zədələnməyə yol verməmək üçün bütün ehtiyat tədbirlərini görməlidir.
- Qüsurlar mövcud olduğu halda təzyiqa məruz qoya bilər. İstifadəçinin belə vəziyyətlərə düşməməsi və ya düşməsinə azaltmaq üçün əlavə qayda və prosedurlar nəzərdən keçirilməlidir.
- İşçi maddə qalıqına və ya yığılmış enerjiyə malik ola bilər (məs. qalıq təzyiq, sıxılmış yaylar, yükün yer dəyişməsi və ya hissələrin dayanaqsızlığı və s.).
- Üfüqi vəziyyət və ya quraşdırma sökülmə/yenidən yığılma zamanı istifadəçi üçün əlavə risklər yaradır. İstifadəçinin belə təhlükələrlə qarşılaşması hallarını azaltmaq üçün lazımı müvafiq texniki prosedurlara əməl edilməlidir.

Yerli tələblərə cavab verən fərdi qoruma vasitələrindən (PPE) və təhlükəsizliyi təmin edən avadanlıqdan istifadə edilməlidir.

Qeyd: Yerli tələblərə uyğun olaraq Materialın təhlükəsizliyi pasportu mövcud olmalı və nəzərdən keçirilməlidir. Məhsullar xüsusi ixtisaslı (icazə verilmiş/sertifikatlı/təlim keçmiş) işçilər tərəfindən yerli və milli norma və standartlara uyğun olaraq quraşdırılmalı, istismar edilməli və texniki xidmətlə təmin olunmalıdır.

Məhsul və ya avadanlığın quraşdırılması, istismarı, yaxud yoxlanmasından əvvəl sistemin və ya prosesin təhlükəsiz

vəziyyətdə (məs. təzyiq altında deyil, ətraf mühitin hərərinə uyğunlaşdırılıb, lazımı qaydada bərkidilib, proses müvafiq qaydada təcrid olunub və s.) olduğundan əmin olun.

Avadanlığın işə salınmasından və ya istismara qaytarılmasından öncə quraşdırmanın düzgünlüyünü təsdiqləmək üçün yerli norma və standartlar sınaqların (məs. çox yüksək təzyiq, sızma, mexaniki və ya elektrik sahəsi ilə əlaqəli əməliyyat və s.) keçirilməsini tələb edə bilər. İstifadəçini uğursuz sınaqlarla əlaqəli yaranmış təhlükələr və mümkün sızmaların tapılması zamanı ortaya çıxan təhlükələrlə qarşı-qarşıya qalmaqdan qorunmaq üçün əlavə qorunma tədbirləri nəzərdən keçirilməlidir.



XƏBƏRDARLIQ

Bu qurğu sıradan çıxdığı, sızdığı, həddən artıq səs-küy və ya bu cür digər təhlükə yaratdığı halda onun, mənfi təsirə məruz qala biləcək insanların, yaxud əmlakın yaxınlığında quraşdırılmasından çəkinmək lazımdır və/və ya müvafiq təhlükələri azaltmaq üçün ehtiyat tədbirləri görülməlidir. Bu növ avadanlığın ətrafında gəzişməyə və ya toplaşmağa yol verilməməlidir.

Klapanın boru xəttinə quraşdırılmasından öncəsi üçün tövsiyələr

Ən yaxşı şəkildə işləməsi üçün klapan quraşdırılmadan öncəsi üçün aşağıda qeyd edilən tövsiyələrə uyğun olaraq lazımı qaydada hazırlanmalı və komplektləşdirilməlidir.



EHTİYATLI OLUN

- Klapanı boru xəttinə birləşdirən zaman klapan mexanizmi klapan üzərinə quraşdırılmamalıdır.
- Klapanı boru xəttinə birləşdirən zaman yaxud su vuraraq yuyan zaman buxar soyuducusunun ucluqları klapan üzərinə quraşdırılmamalıdır.

İş yeri üçün tələblər



TƏHLÜKƏ

Asanlıqla yanaşmanı təmin etmək üçün klapan və ya buxar soyuducusu korpusu üzərindəki hər hansı işçi sahənin ətrafında diametri ən azı 3 fut (1m) olan dairə boş saxlanmalıdır. Klapanın yığılması çertyoju ötürücünün yerləşdirilməsi, quraşdırılması və ya çıxarılması üçün zəruri olan yerlə bağlı tələbləri əks etdirir.

Uyğun olan qaldırılma nöqtələri

SteamForm klapan qurğusu (buxar soyuducusu daxil olmaqla) klapan korpusunun üzərindəki çıxıntılar vasitəsilə qaldırıla bilər. Qaldırılma qurğu və ya komponentin ağırlıq mərkəzini qeyd edin. İlk qaldırılma zamanı klapan komplekti çıxışının təhlükəsizliyi "vurulub düşürülmə"yə qarşı təmin edilməlidir. Klapan girişinin, o cümlədən üfüqi vəziyyətdə olan buxar soyuducusu borusunun ətrafında kəmərdən istifadə edilə bilər. Quraşdırılan qurğu və aksesuarların qaldırılma prosesi zamanı zədələnməməsi üçün diqqətli olmaq lazımdır.

EHTİYATLI OLUN

Klapan qurğusunun heç bir hissəsini sutoplayıcı halqa və ya müvafiq boru birləşdiriciləri vasitəsilə qaldırmayın. Klapan qurğusunun heç bir hissəsini ötürücü və ya aksesuar vasitəsilə qaldırmayın.

Hər bir komponent və qurğunun ağırlıq mərkəzi (C.O.G.) istinad etmək üçün onların müvafiq çertyojlarına daxil edilmişdir. Lazım olduğu halda uyğun olan qaldırılma yerləri daxil edilmişdir.

Təriflər

Refsers Korpus (giriş): Xüsusi olaraq klapanın daxili korpusuna və giriş komponentinə istinad edir. Hidrostatik sınaq üçün ona, əlavə olaraq təzyiç altında olan komponent kimi qapaq daxil olacaq.

Ağırlıq mərkəzi (CG): Əşyanın kütləsinin mərkəzi nöqtəsi.

Buxar soyuducusu (DSH və ya çıxış): Ümumi ucluq blokları, kameralar və flanslar daxil olmaqla klapan korpusunun çıxışına qoşulmuş boruya istinad edir. Hidrostatik sınaqla əlaqəli olaraq, buraya sutoplayıcı halqa DAXİL OLMAYACAQ.

Buxar soyuducusu bloku (S/A): Yuxarıda təsvir olunmuş buxar soyuducusu və ona qoşulmuş sutoplayıcı halqaya istinad edir.

Klapan mexanizmi bloku (S/A): Özündə istismar zamanı axını tənzimlənməsi üçün nəzərdə tutulmuş Qəfəs, Oturacaq halqası (və ya oturacaq halqasının diffuzoru) və Tıxac bloku ehtiva edir.

İşi hesablanmış klapanlar: “İşi hesablanmış klapan” ASME B16.34 tərəfindən təyin edildiyi kimi Orta sinifə aiddir və ASME Təzyiç sinifləri arasındakı ekstrapolyasiyadan müəyyən edilir. İnterpolyasiyası standart nümunəyə əsasən hesablanır.

Hidrostatik sınağın çertyoju: Klapan komplektinin çertyoju hidrostatik sınaq zamanı klapan korpusuna, buxar soyuducusuna və/və ya sutoplayıcı halqaya montaj edilmiş komponentləri göstərir. Bu çertyoja həmçinin bir sıra hidrostatik sınaqlar (onların təzyiçləri və müddətləri ilə birlikdə) daxildir.

Hidravlik kipləşdirici komponentlər: Klapanın yığılması çertyojunda müəyyən edildiyi kimi, buraya hidravlik kipləşdirici flans, hidravlik kipləşdirici tıxac və hidravlik kipləşdirici halqa daxildir.

Klapan mexanizminin hidravlik kipləşdirici komponentləri: Hidravlik qurğu çertyojunda müəyyən edildiyi kimi, buraya hidravlik qəfəs, hidravlik oturacaq halqası və digər su vurma/hidravlik komponentlər dəsti daxildir.

Hidrostatik sınaq variantı: Hidravlik qurğu çertyojunda müəyyən edilmiş hidrostatik sınaq konfigurasiyası və qurğusunun proseduru.

Yükqaldırıcı vasitələr: Klapan qurğusu və ya ayrı-ayrı komponent və alətlərin qaldırılması məqsədilə seçilmiş qarmaqlar, sırğalar və digər ləvazimatlar. Bu ləvazimatlar krana və ya qaldırıcı mexanizmə birləşməni təmin edirlər.

Tıxac komplektinin çertyoju: Çertyojda tıxac ştoku birləşdiricisində dəlik açılması və ştiftlənməsi üçün zəruri olan ölçülər daxil olmaqla hazır tıxac komplekti göstərilir.

Tıxac S/A: Özündə tıxac və ştok ehtiva edən blok. Tarazlanabilən klapan olduğu halda buraya yönləndirici tıxac, yay(lar) və fiksator daxildir.

Təzyiç zonası: SteamForm Klapan qurğusunun hidravlik qurğu çertyojuna əsasən xüsusi təzyiç və dözümlülük müddəti üçün hidrostatik sınaqdan keçirilməli olan üç fərqli zonasından biri.

Sinfi: Klapanın sinfi klapan üçün yol verilən hərərət və təzyiç göstərən ASME, IEC və ya JPI təsnifatına aiddir.

Klapan mexanizmini quraşdırma qurğusu (TID) SteamForm Klapan mexanizmini quraşdırma qurğusu (TID) üfüqi vəziyyətdə olan klapan mexanizmi qurğusunun qaldırılması və yığılması üçün nəzərdə tutulmuş, konfigurasiyası dəyişdirilə bilən alətdir. Alət klapan mexanizminin komponentlərinə fərdi ölçüyə uyğun adapterlər vasitəsilə qoşulur və ondan oturacaq halqasını və ya oturacaq halqasının diffuzorunu, habelə tıxac S/A quraşdırılmış qəfəsin quraşdırılması və ya çıxarılması üçün istifadə edilə bilər.

Klapan mexanizmini quraşdırma qurğusunun adapterləri (TID adapterləri): O, komponent və ya qurğunu mexaniki olaraq TID-ə və klapan mexanizmi qurğusuna birləşdirmək üçün nəzərdə tutulmuşdur.

Tıxac komplektinin çertyoju: SteamForm Klapanı komplektinin xidmət edilən müştəri tərəfindən istismar ediləcək yekun sxeminə daxil edilmiş bütün zəruri komponentləri göstərilən klapanın yığılma çertyoju. Bu çertyoja işlək vəziyyətdə olan klapan mexanizmi daxildir.

Klapan komplekti (və ya SteamForm Klapan komplekti): Özündə klapan korpusu və bütün daxili komponentlər daxil olmaqla, buxar soyuducusu ehtiva edir.

84003 Series SteamForm üçün nömrələmə sistemi

1-ci	2-ci	1-ci	2-ci	3-cü	4-cü	5-ci	6-cı
		8	4			3	

Ötürücü növü	Korpusun seriyası	Kipləşdirici material tipi	Klapın mexanizminin tipi	Dizayn seriyası	Seçim variantları
Yaylı membran 87 Düzünə təsirli, hava ilə bağlanan (açılma zamanı işə düşməmə) 88 Əksinə təsir edən, hava ilə açılan (imtina halında bağlanır)	84 SteamForm	4 Yönləndirici tıxacla tarazlanan 5 Metal araqaat halqası 9 Qrafit araqaat halqası	1 Lo-dB 1-kaskadlı FTC 2 Lo-dB 2-kaskadlı FTC 3 Lo-dB 3-kaskadlı FTC 4 Lo-dB 4-kaskadlı FTC 5 Lo-dB 1-kaskadlı FTO 6 Lo-dB 2-kaskadlı FTO 0 Xüsusi		A Künc klapını G Kürəşəkilli klapını AF Ştamplanmış künc klapını GF Ştamplanmış kürəşəkilli klapını GZ Z formalı kürəşəkilli klapını
Silindr 51 İki növ hərəkətli, yaysız, hava ilə açılan və ya hava ilə bağlanan 52 Yayla qayıdan, hava ilə bağlanan 53 Yayla qayıdan, hava ilə açılan 50 Xarici ötürücü ¹					

1. Baker Hughes tərəfindən qiymətləndirilməli və qəbul edilməlidir.

QEYD:

Çoxkaskadlı klapınlar 2-4 kaskadları üçün qaynaq edilmiş əridilib birləşdirilmiş diffuzorlarla təchiz edilə bilər. Qaynaq edilmiş diffuzorlar ümumi ölçülərinin kiçildilməsi bəzən mümkün olduğu üçün daha ucuz ola bilər, lakin xüsusi klapın mexanizmindən istifadə etməklə qapaqdan təmizlənməli və ya su vuraraq yuyulmalıdır. Əridilib birləşdirilmiş diffuzorları olan klapınlar xüsusi olaraq nəzərdə tutulmuş klapın mexanizmindən istifadə edilməklə təmizlənə və ya su vurularaq yuyula bilər. Şəkil 3-ə və səhifə 9-da "Su vuraraq yuyulma əməliyyatları" bölməsinə baxın

Giriş

Əhatə dairəsi

Aşağıdakı göstərişlər 84003 Seriyalı SteamForm buxar nizamlayıcı klapaların quraşdırılması və texniki xidməti zamanı istifadəçini məlumatlandırmaq üçün nəzərdə tutulub.

SteamForm məhsulu Baker Hughes-un Masoneilan Mürəkkəb Məhsul portfelinə daxildir və xüsusi olaraq müştərimizin ən çətin tətbiq sahəsinə uyğun gəlməsi üçün nəzərdə tutulmuşdur. Bu səbəbdən, mövcud istismar təlimatının bölmələri yalnız verilmiş layihədə istifadə üçün nəzərdə tutulmuş klapalara şamil edilən xüsusi çertyojlar və tədbirlərlə əvəzlənə bilər. 84003 Seriyalı SteamForm klapasının quruluşu haqqında daha ətraflı məlumat üçün Baker Hughes Masoneilan zavodu ilə əlaqə saxlayın.



Şəkil 1 — 84003 Seriyalı SteamForm Buxar nizamlayıcı klapa

Seriya lövhəciyi

Seriya lövhəciyi adətən ötürücünün çəngəli tərəfinə bərkidilir. Bu lövhəcikdə klapana aid məlumat, o cümlədən klapanın ölçüsü və tipi, təzyiqlik sinfi göstəricisi, korpusun/qapağın materialı və seriya nömrəsi yer alır.



XƏBƏRDARLIQ

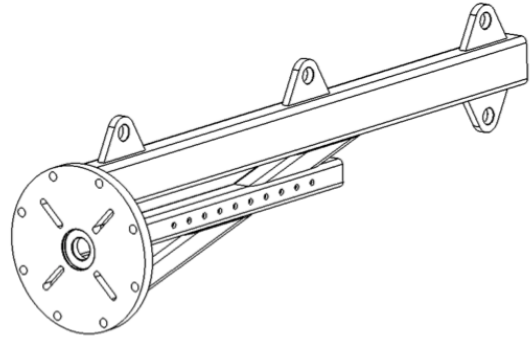
SteamForm klapasına təzyiqlik verilməzdən öncə seriya lövhəciyinə xüsusi diqqət yetirilməlidir. Giriş, çıxış və su xətti birləşmələri fərdi qaydada istismar yerindəki şəraitə uyğun olaraq dizayn edilə bilər və beləliklə, ANSI təzyiqlik sinfi göstəriciləri hər bir birləşmə üçün fərqli ola bilər.

Satışdan sonra xidmət

Baker Hughes avadanlığının quraşdırılması, istismarı, texniki xidməti və təmirinə dəstək vermək üçün yüksək ixtisaslı Masoneilan texniklərinin Satışdan sonrakı xidmətini təklif edir. Bu dəstək üçün Baker Hughes-un yerli nümayəndəsi və ya sizə ən yaxın yerləşən Masoneilan zavodu ilə əlaqə saxlayın.

Klapa mexanizmini quraşdırma qurğusu (TID)

Üfüqi vəziyyətdə olan klapa mexanizminin təhlükəsiz şəkildə və uğurla quraşdırılması və ya klapa korpusundan çıxarılmasını asanlaşdıran qurğudan istifadə edilməlidir. Qaldırıcı qurğunu montaj etmək məqsədilə klapa mexanizminin ölçüsünə uyğun adapterlər kimi alət tələb olunduğu üçün, onun haqqında məlumatla bağlı yerli nümayəndə ilə əlaqə saxlanmalıdır.



Şəkil 2 — Klapa mexanizmini quraşdırma qurğusu

Ehtiyat hissələr

Texniki xidmət işlərini həyata keçirən zaman yalnız Masoneilan ehtiyat hissələrindən istifadə olunmalıdır. Ehtiyat hissələri Baker Hughes-un yerli nümayəndələri və ya Masoneilan-ın Hissələr şöbəsi vasitəsilə əldə edin.

Ehtiyat hissələri sifariş edən zaman istehsalçının seriya lövhəciyi üzərindəki MODEL VƏ SERİYA NÖMRƏLƏRİ VERİLMƏLİDİR. Seriya lövhəciyi ötürücünün çəngəli tərəfindədir.

Ötürücü və aksesuarlar

Ötürücülər və klapanın digər aksesuarlarının özlərinin təlimatları vardır ki, burada yığılma və quraşdırmaya aid ətraflı məlumat verilir. Ayrı-ayrılıqda hər bir aksesuar üçün müvafiq təlimata istinad edin.

Qablaşdırmanın açılması

Aksessuarların və komplektləşdirici hissələrin zədələnməsinin qarşısını almaq üçün klapanın qablaşdırmasını açarkən ehtiyatlı olmaq lazımdır. Hər hansı məsələ və ya problemlərlə bağlı Baker Hughes Masoneilan satış üzrə yerli ofisi və ya xidmət mərkəzi ilə əlaqə saxlayın. Bütün yazışmalarda klapan modelinin nömrəsini və seriya nömrəsini qeyd edin

Quraşdırma

Qeyd: SteamForm-un müvafiq sistem sxeminin tam olaraq anlaşılması üçün SteamForm-un Quraşdırma təlimatını (31014) nəzərdən keçirməyiniz ciddi şəkildə tövsiyə edilir. Quruluş üzrə bu göstərişlər buxar nizamlayıcı sistemin iş keyfiyyətinin optimalaşdırılması üçün nəzərdə tutulub.

Quraşdırma üzrə göstərişlərlə bağlı tövsiyələr özündə aşağıdakıları ehtiva edir (lakin onlarla məhdudlaşmır):

- Girişdən əvvəlki düz borunun uzunluğu
- Çıxışdan sonrakı düz borunun uzunluğu
- Hərərət sensorlarının miqdarı və yeri
- Təzyiq sensorunun yeri
- Borunun ölçüsü və seçimi
- Çıxışdan sonrakı boru xəttinin material keçidi
- Püskürtmə suyu sistemi və süzgeçlə bağlı tövsiyələr
- Su xəttindəki drenaj yerləri

Klapanın optimal işi üçün SteamForm-un Quraşdırma təlimatındakı tövsiyələrin yerinə yetirilməsi çox vacibdir.

Boru kəmərinin təmizliyi

Klapanı xəttə quraşdırmazdan öncə boru xəttini və klapanı qaynaq qırıntıları, ərp, neft, yağ və ya çirk kimi kənar materiallardan təmizləyin. Birləşmə yerlərində sızmaların olmamasını təmin etmək üçün araqaatın təmasda olan səthləri yaxşıca təmizlənməlidir. Quraşdırma və su vuraraq yuyulma işlərində klapan mexanizminin işlək vəziyyətini qorumaq üçün Baker Hughes Masoneilan-dan müvəqqəti işəsalma qurğuları satın alınabilir.



EHTİYATLI OLUN

Əsas sistemə və ya boru xəttinə düzəlişlər (yaxud təmir işləri aparılmışsa) edilmişsə, klapan mexanizminin təkrar quraşdırılmasından əvvəl sistemin su və hava vurularaq yaxşıca təmizlənməsi tələb olunacaq. Axın kanalının bütövlüyünü qorumaq üçün bu klapan müvəqqəti yuyucu klapan mexanizmi quraşdırılmalıdır. Bu xəbərdarlığa riayət edilməməsi klapan ilə bağlı zəmanət müqaviləsinə pozar, idarəetmədə qeyri-stabillik, həddən artıq səs və klapanın sızması ilə nəticələne bilər.

Ayırıcı baypas klapanı

Boruların daxilinə yoxlanılması, klapanın texniki xidməti və onun, istismara ara vermədən çıxarılmasına imkan vermək üçün tənzimləyici klapanın hər iki tərəfində əllə idarə olunan stopor klapanının, baypas xəttində isə əllə idarə olunan drossel klapanının olmasını təmin edin. SteamForm klapanının çıxışındakı su püskürtmə sistemi sayəsində 84003 Seriyalı SteamForm klapanı ilə əlaqəli olaraq axının çıxışındakı ayırıcı klapanların yerləşmə nöqtəsi xüsusi diqqət tələb edir. Axının çıxışındakı ayırıcı klapan SteamForm-a muftasız birləşmiş olduğu halda, ayırıcı klapanın yeri ilə suyun püskürdülmesi dayandırılmış olarsa, sistem axının çıxışındakı hərərəti lazımı qaydada tənzimləməyə çalışacaq. Ayırıcı klapanın axının çıxışındakı müvafiq yeri ilə bağlı xüsusi tövsiyələr üçün zavodla əlaqə saxlayın.

Copyright 2020 Baker Hughes Company. Bütün müəllif hüquqları qorunur.

İstilik izolyasiyası

İstilik izolyasiyası olan quraşdırma halında klapanın qapağını izolyasiya etməyin və işçinin təhlükəsizliyi üçün qoruyucu vasitələrdən istifadə olunmasını təmin edin.

Hidrostatik sınaqlar və xəttin təmizlənməsi

Bu əməliyyat zamanı tənzimləyici klapanı ayırıcı klapan kimi istifadə etməyin. Bu o deməkdir ki, araqaat halqalarının və avadanlığın zədələnməsinin qarşısını almaq üçün işçi maye xəttində təzyiq sınaqlarını, yaxud boruların təmizlənməsini həyata keçirməzdən əvvəl klapan hər zaman açıq olmalıdır. Su vurub təmizləmə və hidrostatik sınaq zamanı istifadə edilən avadanlıq Baker Hughes Masoneilan zavodundan satın alınabilir.

Axın istiqaməti

Klapan elə quraşdırılmalıdır ki, işçi maye klapanın korpusun üzərindəki axın oxunun göstərdiyi istiqamətdə keçsin.

Qaynaq birləşmələri

EHTİYATLI OLUN

Klapanları xəttə qaynaq etməzdən qabaq bu bölmədə əks olunan məlumatla yaxından tanış olun. Hər hansı əlavə suallar yaranarsa, Baker Hughes şirkətinin yerli satış ofisinə və ta servis mərkəzinə müraciət edin.

Qaynaq qabağı hazırlıq işləri

Qaynaq əməliyyatlarına başlamazdan əvvəl aşağıda qeyd edilmiş bölmələrdəki quraşdırma mərhələlərini diqqətlə yerinə yetirin.

Qaynaq prosesi

Qaynaq prosesini konkret klapanın materialları və qaynaq konstruksiyası ilə bağlı standart tələblərə uyğun şəkildə yerinə yetirin. Tələb olunarsa, qaynaqdan sonra qaynaq tikişlərinin termik işlənməsini həyata keçirin.

EHTİYATLI OLUN

Hər hansı yumşaq məhsulun (PTFE kipləşdiricisi kimi) zədələnməsinə yol verməmək üçün qaynaqdan sonrakı qaynaq tikişlərinin termik işlənməsini həyata keçirməzdən əvvəl klapanın daxili komponentləri çıxarılmalıdır. Elastomer komponentləri çıxarmaq mümkün olursa, kipləşdirici materialların ətrafında material üçün yol verilən hərərət həddinin aşılmasının qarşısını almaq üçün (Teflon əsaslı materiallar üçün adətən 450°F/232°C təşkil edir) digər üsullardan istifadə edilməlidir.

Qaynaqdan sonra təmizləmə və yığılması

Korpusun, qapağın və klapan mexanizminin təmiz olub olmasının, həmçinin səthlərin vəziyyətini yoxlayın. Qaynaq qırıntıları, şlak və ya ərp kimi yad cisimləri təmizləyin. Kipləşdirici və ya sürüşən səthlərdə hər hansı çapıqların, cızıqların, tilişlərin və ya iti küncələrin olmamasını təmin edin. Hermetikliyi təmin etmək üçün təmasda olan bütün araqaat səthlərini təmizləyin və yeni araqaatlardan istifadə edərək yenidən yığılmanı həyata keçirin.

Ötürücünün yığılması

Konkret ötürücü modeli və növü ilə bağlı müvafiq göstərişlərdən istifadə edərək ötürücünü tənzimləyici klapanın üzərinə quraşdırın. Nəzərdə tutulmuş iş rejiminə uyğun olaraq (məs., hava ilə uzanan, hava ilə qayıdan və ya iki növ hərəkətli) təzyiqli hava xətlərini ötürücünün müvafiq yuvaları ilə birləşdirin. Ötürücü dayağı ötürücüyə qaynaq edilməməlidir.

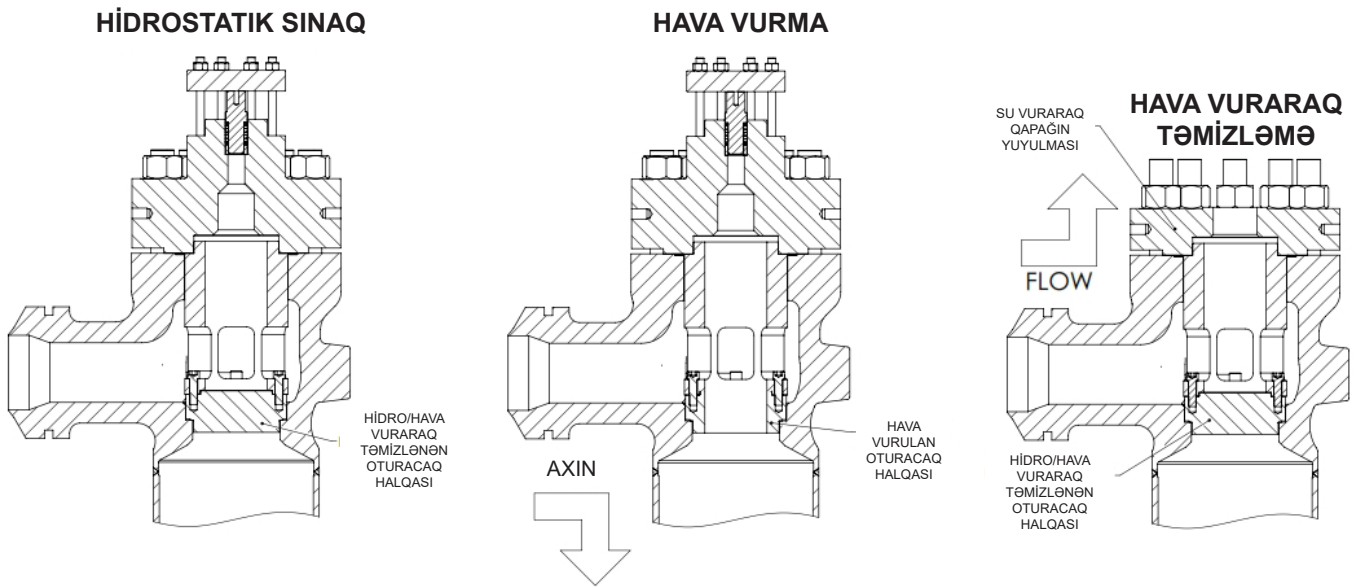
Masoneilan 84003 Seriyalı SteamForm Klapanının istismar təlimatı | 6

İşəsalma prosesi

SteamForm-un quraşdırılma prosesi sxemi həm klapanın konfigurasiyasından, həm də müştərinin tələblərindən asılıdır. Aşağıdakı proses quraşdırma və işəsalma prosesi barədə ümumi təsəvvürlə təmin edir. Aşağıdakı bölmələrdə hər bir addım təfərrüatları ilə təqdim edilir.

1. Klapanın hazırlanması
2. Klapanı boru xəttinə quraşdırın (bu addıma görə müştəri cavabdehdir və o, klapan mexanizminin daxili komponentləri çıxarılıb, təhlükəsiz yerdə saxlanmaqla yerinə yetirilməlidir).
3. Su vuraraq yuyulma əməliyyatları
4. Hidrostatik sınaqlar
5. Son yığılma prosesi

İstismar sahəsində su vuraraq təmizləmə və hidrostatik sınaqla əlaqəli klapan mexanizminin ümumi konfigurasiyaları aşağıda təsvir olunmuşdur:



Şəkil 3 — Su vuraraq təmizləmə və hidrostatik sınaq qurğuları nümunəsi

Klapanın hazırlanması



EHTİYATLI OLUN

Klapanı texniki qulluq göstərməzdən əvvəl onu təcrid edin, xətdəki təzyiqli işə buraxın.

Klapanın işə salınması

Klapanın daxili komponentləri ilə iş aparmazdan əvvəl ötürücü çıxarılmalıdır. Aşağıdakı ətraflı göstərişlərə əməl edin və müvafiq akuatorun istismar təlimatını diqqətə alın.



XƏBƏRDARLIQ

Ötürücü təzyiqli hava və ya yığılmış yayla qabaqcadan təzyiqli altında ola bilər. Nəzarət və ölçü cihazlarını ayırmazdan əvvəl konkret ötürücüyə aid bütün göstərişlərə tanış olun.

Nəzarət və ölçü cihazlarını ayırın.

Yerləşdirmə qurğusu və digər cihazlar arasında bütün mexaniki birləşmələr ayrılmalıdır. Klapan və ötürücü ştoklarının bağlantısı aşağıda göstərilirdiyi kimi ayrılmalıdır.

Hava ilə qaydan ötürücülər

Ştoku tam olaraq qaytarmaq üçün ötürücüyə kifayət qədər təzyiqli hava verin. Birləşmə tipindən asılı olaraq aşağıda göstərilən kimi tıxac ştokunu ötürücünün ştokundan ayırın.

Yivli birləşmə

Sökülmə zamanı tıxacın oturan sahə ilə (altılıq və ya kipləşdirici halqa) təmasda olmamasından əmin olaraq tıxac ştokunu ötürücünün ştokundan ayırın.

EHTİYATLI OLUN

Sökülmə prosesində tıxac ilə oturacaq sahəsi arasında təmas oturacaq səthlərinin zədələnməsi ilə nəticələnmə bilər. Tıxac ilə kipləşdirici səth arasında təmasın qarşısını almaq üçün ötürücünün çəngəlinin klapan qapağından sökülmesi, ötürücünün klapandan yuxarı qaldırılması lazım gələ bilər.

Bölük sıxaqlı birləşmə

Vintləri açın və ştok birləşdiricisini klapanın və ötürücünün ştokundan ayırın.

Hava ilə uzanan ötürücülər

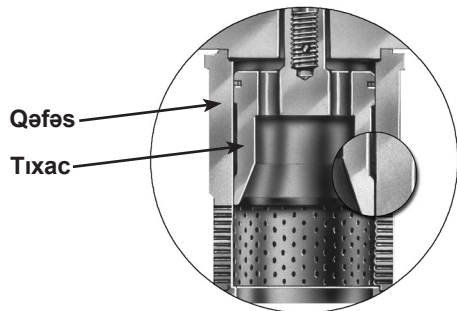
Ötürücünün bu konfigurasiyası üçün klapan tıxacı təzyiqliq tətbiq olunmadan tam qayıtmış vəziyyətdədir. Birləşmə tipindən asılı olaraq yuxarıda qeyd olunan yivli birləşmə və ştok birləşdiricisi ilə əlaqəli bölmələrdə təsvir olunan kimi tıxac ştokunu və ötürücünün ştokunu ayırın.

Ötürücünün çıxarılması

Ötürücünün bütün elektrik və pnevmatik birləşmə xətlərini ayırın. Çəngəl qaykasını və ya çəngəl vintlərini sökün və ötürücünü klapandan ayıraraq qaldırın (çalışın ki, qapağın yivləri zədələnməsin).

Üfüqi quraşdırmalar:

- Ötürücüyə müvafiq kran, qaldırıcı mexanizm və ya qurğu ilə dayaq verin. Bütün nəzarət-ölçü cihazlarının müvafiq qaydada mühafizə olduğundan və qaldırılma zamanı zədələnməyəcək vəziyyətdə olmasından əmin olun.
- Mövcud olan hər cür statik ötürücü dayaqlarını çıxarın.
- Ştok sıxacını çıxarın.
- Ötürücü çəngəlini qapağa birləşdirən qaykaları çıxarın.
- Ötürücünü və çəngəl blokunu ehtiyatla klapandan kənara çəkin (blokla ştok təmasda olmadığından və ya yivlər açıqda olmadığından əmin olun).
- Bloku təhlükəsiz bir yerdə saxlayın.



Şəkil 4 — Düz tıxac dizaynı

Klapanın sökülmesi

Aşağıdakı prosedurdə klapan çatdırılan zaman işçi klapan mexanizminin quraşdırılmış vəziyyətdə olması nəzərdə tutulur və o, işəsalma əməliyyatları üçün lazım olan klapan mexanizminin quraşdırılması məqsədilə çıxarılmalıdır.

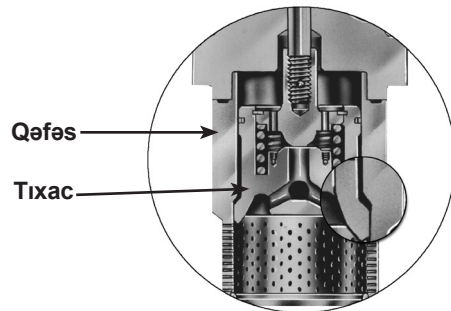
Təzyiqliq altında olan kameranın açılması

Klapan hər zaman yeni kipləşdirici dəstlərdən və araqlardan istifadə edərək yenidən yığılmalıdır. Konusvari yay azacıq zədələnməmiş və ya yeyilmişsə, onu əvəzləyin. Sökülməsindən əvvəl müvafiq ehtiyat hissələrin mövcud olduğundan əmin olun.

- Kipləşdirici flansının qaykalarını, sonra kipləşdirici flansı və araqlat vtulkasını çıxarın.
- Klapan tıxacının açıqda olan hissəsinin qapaqdan asanlıqla çıxarılması üçün kifayət qədər təmiz olduğunu yoxlayın.
- Korpusun qaykalarını çıxarın.
- Qapağı qaldırın və klapanın korpusundan çıxarın. Bu əməliyyat zamanı klapan tıxacının klapanın korpusunda qalmasını təmin etmək üçün klapan tıxacının ştoku aşağıya tərəf basılmalıdır.
- Klapan korpusunun üstündəki novcuqdan korpus araqlatını çıxarın.
- Klapan qəfəsinin üstündəki novcuqdan konusvari yayı çıxarın. Aşağı hərərətli xidmət üçün nəzərdə tutulmuş variantlara konusvari yay daxil olmaya bilər.

EHTİYATLI OLUN

Korpus ştiftlərini korpusdan çıxarmayın. Sınaq, işəsalma və ya texniki xidmət zamanı ştiftlər zədələnmərsə, zavodla əlaqə saxlayın.



Şəkil 5 — Konusvari tıxac, yalnız pilot dizayn

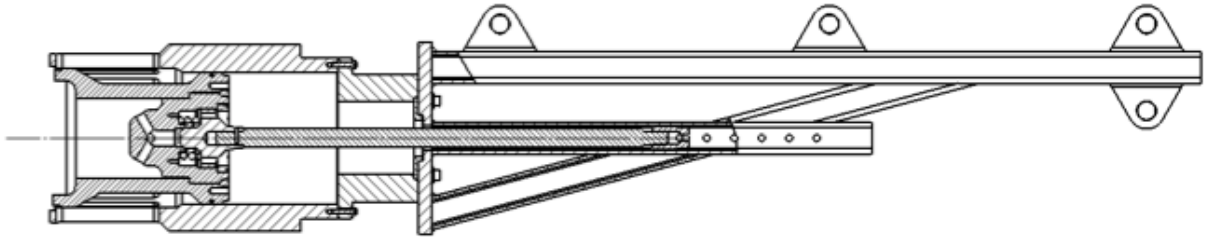
Şaquli vəziyyət üçün — Quraşdırılmış klapan mexanizminin çıxarılması

1. Klapan tıxacının ştokunu yuxarıya tərəf çəkərək, klapan tıxacı komplektini klapanın qəfəsindən çıxarın. Konusvari tıxac olduğu halda (Şəkil 5-ə baxın); tıxac ştokunun çəkilməsi ilə tıxac və qəfəs birlikdə çıxarılacaq. Düz tıxac olduğu halda isə (Şəkil 4-ə baxın), tıxacı çıxardıqdan sonra qəfəsi klapanın korpusundan çıxarmaq üçün onu qaldırın.
2. Növbəti addım klapanın oturacaq halqasını və ya oturacaq halqasının diffuzorunu, həmin hissələri korpusdan yuxarı qaldırmaqla çıxarmaqdır.
3. Klapanın korpusundan oturacaq halqasının araqatını çıxarın.
4. Kipçək dəsti və yönləndirici vtulkanı qapaqdan çıxarın.

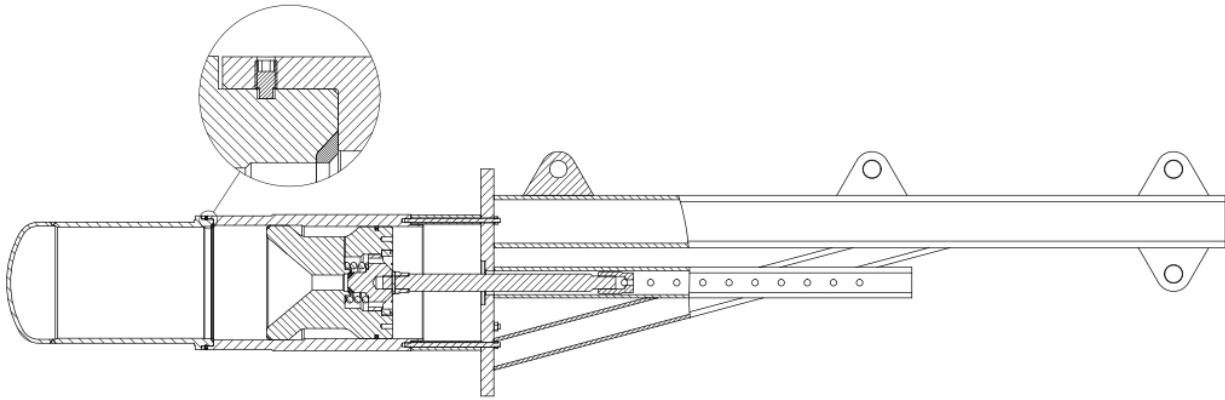
Üfüqi vəziyyət üçün — Quraşdırılmış klapan mexanizminin çıxarılması

Şəkil 6a və 6b əsas klapan mexanizmi komplektinə montaj edilmiş klapan mexanizminin quraşdırma qurğusunu göstərir. Birləşdirici elementlər fərqli klapan mexanizmləri üçün fərqli ola bilərlər, lakin funksiyaları eynidir.

1. Oturacaq halqası diffuzorundan istifadə olunmuşsa, flansların qapaqlarını qaldırma nöqtələrindən (əgər varsa) çıxarın. Əks halda 9-cu addım ilə davam edin.
2. Diffuzorun dayaq şüvüllərini təmas halı alınana kimi qaldırma nöqtələrinə vintləyin. Diffuzora dayaq vermək üçün təmas alındıqdan sonra 1 tam dövr tətbiq edin (şəkil 7-yə baxın).
3. Kran və ya qaldırıcı mexanizmdən istifadə edərək müvafiq TID birləşdiricisini lazımi vəziyyətdə yerləşdirin və quraşdırın.
4. TID birləşdiricisi və bütün birləşdirici ləvazimatların düzgün quraşdırılmış olduğunu yoxlayın.
5. Kran və ya qaldırıcı mexanizmdən və mövcud olan qaldırıcı avadanlıqdan istifadə edərək TID-i (müvafiq tarazlayıcı yüklə birgə) lazımi vəziyyətdə yerləşdirin və birləşdirici elementə birləşdirin. TID qurğusuna hər zaman kran və ya qaldırıcı mexanizm tərəfindən dayaq verildiyindən əmin olun. Klapan mexanizmindən TID-in ağırlığını saxlamaq üçün istifadə etməyin.
6. Klapan mexanizminin çıxarılması zamanı klapan tıxacı blokunun hərəkət etməsinə yol verməmək üçün klapanın ştokunu TID-ə və adapter komplektinə bərkidin.



Şəkil 6a — TID-ə montaj edilmiş klapan mexanizmi



Şəkil 6b — TID-ə montaj edilmiş klapan mexanizmi-kasset konstruksiyalı

7. TID etibarlı şəkildə klapan mexanizminin adapterinə bağlandıqdan sonra TID-in hündürlüyünü və küncünü elə nizamlayın ki, klapan mexanizmi dəstəklənmiş və tarazlaşmış olduğunu göstərərək, korpus dəliyinin səthindən azacıq qalxsın.
8. TID, TID adapteri və bütün birləşdirici qaldırıcı ləvazimatların düzgün quraşdırılmış olduğunu yoxlayın.
9. Klapan mexanizmini klapandan çıxarmaq məqsədilə üfqi təsir qüvvəsini təmin etmək üçün TID-ə bucurğad və ya başqa qurğu qoşun. Sökülmə zamanı lazımi nizami saxlamaq üçün üfqi yerdəyişmə vaxtaşırı nizamlama tələb edə bilər.
10. Statik sürtünməyə üstün gəlmək üçün ehtiyatla güc tətbiq edin. Klapan mexanizminin klapandan yavaş-yavaş çıxarılması çox vacibdir, çünki oturmaq halqasının qəfəsdən düşməsi və korpusda boş qalması mümkündür.
11. Klapan mexanizmi komplektini ehtiyatla klapan korpusundan sürüşdürüb çıxarın və klapan mexanizmi klapan korpusundan çıxarkən, onun şaquli hərəkətini xüsusilə diqqətdə saxlayın. Sökülmə zamanı klapan mexanizminin korpus və ya korpus ştiftləri ilə təmas halında olmamasını təmin etmək üçün TID-in hündürlüyü və küncününün nizamlanması lazım gələ bilər.
12. Klapan mexanizmi korpusdan tamamilə çıxdıqda, nizamsızlıq və ya ətraf mühit amillərinin səbəb ola biləcəyi köndələn yerdəyişməyə hazır olun. Klapan mexanizmini ehtiyatla istədiyiniz saxlanma yerinə yönləndirin.
13. Klapan mexanizmini üfqi vəziyyətdə taxta və ya qoruyucu səth üzərində saxlayın və hərəkət edib, zədələnməməsi üçün onu bərkidin.
14. TID-i birləşdirici elementdən ayırın.
15. Adapterin kran və ya qaldırıcı mexanizm tərəfindən lazımi qaydada dəstəkləndiyindən əmin olun və adapterə yol tapmaq üçün bütün birləşdirici avadanlığı klapan mexanizmdən çıxarın.
2. Adapter və bütün birləşdirici ləvazimatların düzgün quraşdırılmış olduğunu yoxlayın.
3. Kran və ya qaldırıcı mexanizmdən və mövcud olan qaldırıcı avadanlıqdan istifadə edərək TID-i və adapter qurğusunu klapan korpusunun içərisinə yerləşdirmək üçün lazımi vəziyyətdə yerləşdirin.
4. Qurğunu klapan korpusunun içərisinə ehtiyatla elə yerləşdirin ki, adapter oturmaq halqasının diffuzoru ilə uyğunlaşa bilsin.
5. Uzun yivli şüvüldən istifadə edərək adapteri oturmaq halqasının diffuzoruna birləşdirin.
6. Şüvül bütünlüklə oturmaq halqasının içərisinə vintləndikdən sonra birləşdirici elementin flansı ilə təmas halına gəlməsi üçün qaykanı sıxın.
7. Yivli şüvül və qayka, şüvülün təpə nöqtəsində ikiqat qaykanın yerləşdirilməsi və fırladılması (oturmaq halqasının birləşdiricisini ilkin gərilmə ilə təmin etməklə) ilə bərkidilə bilər.
8. Lazım gələrsə, kombinə olunmuş TID və oturmaq halqası komplektinin yeni ağırlıq mərkəzini uyğunlaşdırmaq üçün qaldırıcı avadanlığın yerləşmə vəziyyətini dəyişin.
9. TID, adapter və oturmaq halqası diffuzorunun təsvir edilmiş bütün avadanlıqlarla düzgün birləşdirilmiş olduğunu yoxlayın.
10. Klapan mexanizmini klapandan çıxarmaq məqsədilə üfqi təsir qüvvəsini təmin etmək üçün TID-ə bucurğad və ya başqa qurğu qoşun.
11. Klapan mexanizmi komplektini ehtiyatla klapan korpusundan sürüşdürüb çıxarın və klapan mexanizmi klapan korpusundan çıxarkən, ona nəzarət edin və şaquli hərəkətini dəstəkləyin.
12. Komplektin bütünlüklə tarazlıq halında olacağını və təhlükəsiz şəkildə klapan korpusunun ştiftlərindən kənara çıxarıla biləcəyini təmin etmək üçün əlavə dayaqlar əlavə edin və ya lazımi nizamlamaları həyata keçirin.
13. Klapan korpusunun ştiftlərini açaraq komplekti ehtiyatla çıxarmağa davam edin.
14. Oturmaq halqası diffuzorunun lazımi qaydada dəstəklənməsini təmin edərək, oturmaq halqası diffuzorunu adapterdəki TID-dən çıxarın.
15. Adapterin oturmaq halqası diffuzorundan çıxarılması zəruri ola bilər. Adapterin kran və ya qaldırıcı mexanizm tərəfindən lazımi qaydada dəstəkləndiyindən əmin olun və adapteri açmaq üçün bütün birləşdirici avadanlığı oturmaq halqası diffuzorundan çıxarın.
16. Oturmaq halqasının araqaatı korpusun körpüsünə və ya oturmaq halqasına yapışmış olarsa, oturan səthlərin cızılmaması və ya zədələnməməsi üçün onu ehtiyatla çıxarmaq lazımdır. Araqaatın korpus qalereyasının və ya boru xəttinin içərisinə düşməsinə yol verməmək üçün də çox ehtiyatlı olmaq lazımdır.
17. Yenidən yığılma zamanı təmas halına yol verməmək üçün dayaq şüvüllərini qaldırma nöqtələrindən çıxarın.
18. Klapan mexanizmini üfqi vəziyyətdə taxta və ya qoruyucu səth üzərində saxlayın və hərəkət edib, zədələnməməsi üçün onu bərkidin.

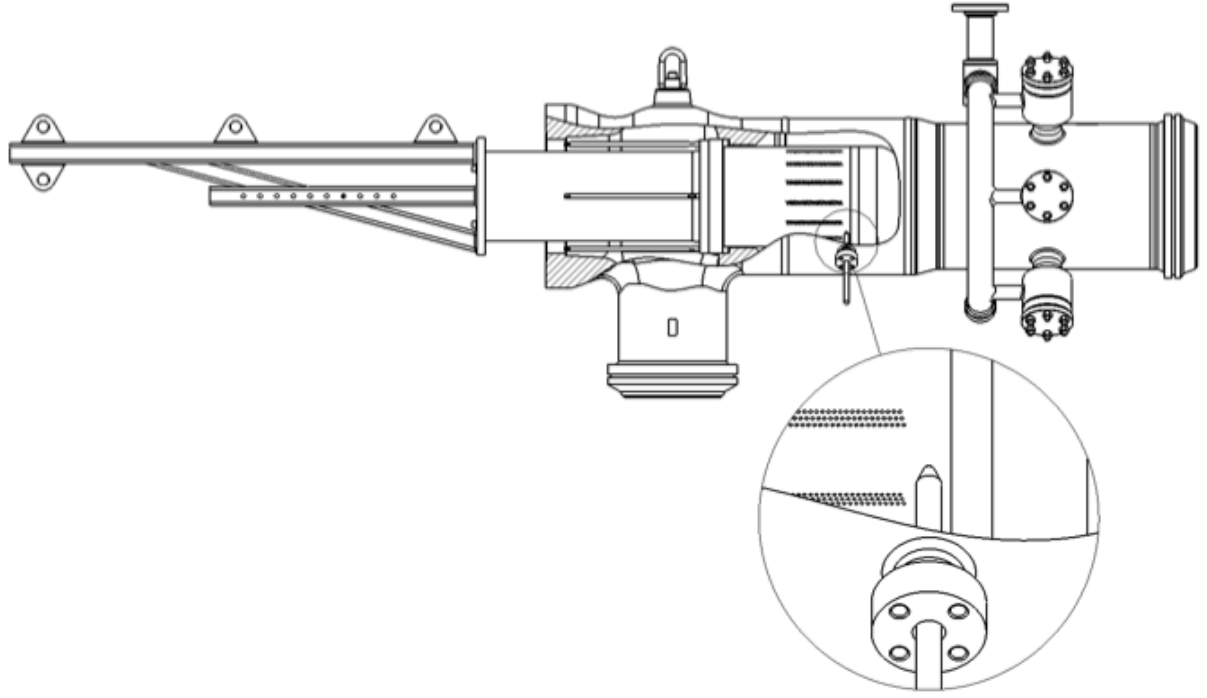
Oturacaq halqasının çıxarılması

Oturacaq halqasının korpusun boşluğundan əllə çıxarılması mümkün ola bilər. Oturmaq halqasının çıxarılması üçün adapter təchiz edilməmişsə, aşağıdakı addımlar yerinə yetirilə bilər:

- a. Yivli şüvülün uzun bölmələri oturmaq halqasının üst səthindəki müvafiq dəliklərinin içərisinə vintlənə bilər.
- b. Bir şüvül və ya başqa qurğu oturmaq halqasından keçməklə klapanın içərisinə yerləşdirilə bilər. Bununla oturmaq halqasının araqaatı tutulmuş olacaq və onun, korpusun qalereyasının və ya boru xəttinin içərisinə düşməsinin qarşısı alınacaq.
- c. Oturmaq halqasının çıxarılması zamanı onun dayanıqlığını təmin etmək üçün yivli şüvüllərə şaquli dəstək verərək, oturmaq halqasını klapanın korpusundan çəkib çıxarın.
- d. Oturmaq halqasının araqaatı korpusun körpüsünə və ya oturmaq halqasına yapışmış olarsa, oturan səthlərin cızılmaması və ya zədələnməməsi üçün onu ehtiyatla çıxarmaq lazımdır. Araqaatın korpus qalereyasının və ya boru xəttinin içərisinə düşməsinə yol verməmək üçün çox ehtiyatlı olmaq lazımdır.

Oturacaq halqası/Oturacaq halqası diffuzorunun çıxarılması (TID ilə bircə)

1. TID-i müvafiq oturmaq halqası diffuzorunu çıxarma adapteri ilə təchiz edin.



Şəkil 7 — Oturacaq halqası/Oturacaq halqası diffuzorunun çıxarılması

Klapan mexanizminin sökülməsi

1. Qəfəs və tıxacı S/A bir-birindən ayırmaq üçün komplekti qəfəsin altdakı səthinə söykəməklə, təmiz və hamar səth üzərinə qoyun. Tıxac S/A qəfəsdə sərbəst hərəkət edir, lakin onu qəfəsin üstündən çıxarmaq olmur.
2. Tıxacı S/A da qoruyucu səthə söykənənədək aşağı endirməyə davam edin.
3. Qəfəsi indi düz yuxarı qaldırılıb, tıxacdan S/A ayırmaq olar.



Şəkil 8 — Klapan mexanizminin sökülməsi

Üfüqi vəziyyət üçün-Quraşdırılmış klapan mexanizminin çıxarılması- Kassetli dizayn:

Şəkil 6b klapan mexanizmi kassetinə montaj edilmiş klapan mexanizmini çıxarma/quraşdırma qurğusunu göstərir. Tıxac, qəfəs, halqa/diffuzordan ibarət olan komplekt bütünlüklə alətə qoşulmuş olduğuna diqqət yetirin.

Üfüqi vəziyyət üçün-Quraşdırılmış klapan mexanizminin çıxarılması bölməsinin 2-15 addımlarına əməl edin.

Klapan mexanizminin sökülməsi

1. Komplekti qəfəsin xarici tərəfinə söykəyərək, onu təmiz iş masası üzərinə endirin.
2. Diffuzoru komplektdən ayırmaq üçün oturmaq halqasının yaxınlığındakı qəfəsin xarici tərəfində yerləşən bərkidici detalları vurub çıxarın. Proses zamanı diffuzorun xarici tərəfi krana və ya qaldırıcı mexanizmlə dəstəklənməlidir.
3. Hər iki komplektin dəstəkləndiyindən əmin olaraq diffuzoru ehtiyatla qəfəsdən aralayın.
4. Diffuzor/oturmaq halqası komplektdən çıxarıldıqdan sonra qəfəs/tıxac komplektini tıxac ştoku vasitəsilə qaldırın və iş masası üzərinə elə yerləşdirin ki, qəfəs və tıxacın altı iş masası üzərində hərəkətsiz olsun.
5. Qurğuların qaldırılması üçün istifadə olunan qaldırıcı mexanizm və ya kranı qəfəsin üstündəki qaldırma dəliklərinə bağlayın. Bərkitdikdən sonra qəfəs və tıxacı ayırmaq üçün qəfəsi şaquli vəziyyətdə qaldırın. Tıxac və qəfəsin altı üstündən daha geniş olduğu üçün qəfəs, onun ən üst hissəsindəki səthdə olan qaldırma dəliklərindən istifadə edərək tıxacdan yuxarıda olmaqla qaldırılmalıdır.

Klapan tıxacı kipçəklərinin çıxarılması

Porşenin metal və qrafit halqalarının hər ikisi halqalarda olan kərtiyin uclarını ayırmaqla və onları novcuqdan ehtiyatla sürüşdürüb aralamaqla asanlıqla çıxarıla bilər. Bu hissələr yeyilən və klapanın işləməsi üçün önəmli hissələr olduğuna görə hər texniki qulluq zamanı yeni hissələrdən istifadə edilməsi vacib hesab olunur.

Ucluqlar

Ucluq kamerasının açılması

SteamForm klapanının püskürtmə suyu ucluqları quraşdırılmış halda daşındığı halda, boru xəttinin su vuraraq təmizlənməsi və hidrostatik sınaq kimi əməliyyatlar zamanı bu vacib qurğuların çıxarılması tövsiyə edilir. Hidrostatik sınaq zonalarını ayırmaq və vacib səthləri qorumaq üçün stopor ucluqlardan istifadə edilməlidir.

Klapan ucluğu kameraları təkrar yığılan zaman həmişə yeni araqaatlardan istifadə edilməlidir.

Sökülməsindən əvvəl təkrar yığmaq üçün müvafiq araqaatların mövcud olduğundan əmin olun.

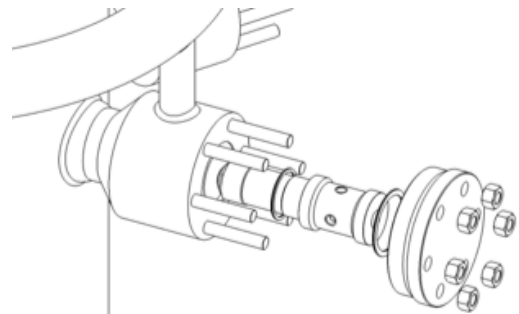
1. Ucluq kamerasından ucluq flansının qaykalarını çıxarın (Şəkil 9).
2. Ucluq kamerası flansını ucluq kamerasından çıxarın.
3. Ucluq flansının araqaatını çıxarın.
4. Ucluq tutucusu ucluq kamerası daxilində kip oturmuş ola

bilər. Ucluq tutucusunun çıxarılmasını asanlaşdırmaq məqsədilə qaldırılma nöqtəsi ilə təmin etmək üçün boltu açıqda olan yivli birləşdiricinin içərisinə vintləyin. (Cədvəl 2-yə əsasən). Ucluq tutucusunu ucluq kamerasından çıxarmaq üçün onu dartın.

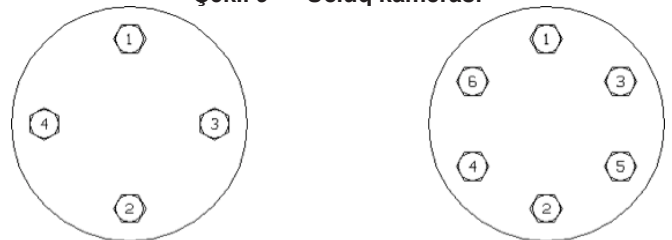
5. Ucluq kamerasının alt hissəsindən ucluğun araqaatını çıxarın. Alternativ ucluq quraşdırırsınızsa, aşağıdakı əlavə addımları yerinə yetirin.
6. Ucluq kamerasının alt hissəsindəki araqaat novcuğunda yeni daxili ucluq araqaatı quraşdırın.
7. Ucluğu kamerasının içərisində quraşdırın.
8. Araqaat novcuğunda yeni xarici ucluq araqaatı quraşdırın.
9. Ucluq flansları və qaykalarını kamerasına montaj edin.
10. Qaykaları klapan komplektinin çertyojunda qeyd edilmiş göstəricilərə və başqa cür nəzərdə tutulmadığı halda, Şəkil 9-da təsvir olunmuş ən azı 6 eyni bərkitmə addımı (təyin edilmiş göstəricinin 10%, 20%, 40%, 60%, 80% və 100%) ardıcılığına uyğun olaraq bərkidin.

Ucluq C_v	Qaldırıcı boltun ölçüsü
0,4	1/4"
0,8	3/8"
1,5	1/2"
3,0	3/4"
5,0	1"
10,0	1-1/2"

Cədvəl 1 — Ucluq çıxartma boltu



Şəkil 9 — Ucluq kamerası



Şəkil 10 — Ucluq flansları üçün bolt bərkidilmə ardıcılığı

Su (hava) vuraraq təmizləmə əməliyyatları

Boru xəttinin quraşdırılması nəticəsində xətdə qalmış qırıntıların su (hava) vuraraq təmizlənməsi tövsiyə edilir. Hər bir su vuraraq təmizlənmə əməliyyatı zamanı oturacaq halqasının oturan səthlərini qorumaq və yuyucu mayeni düzgün yönləndirmək üçün müvafiq qaydada konfigurasiya olunmuş yuyucu komplekt quraşdırılmalıdır. SteamForm klapanları qaynaqla birləşdirilmiş diffuzorlara malik ola bilərlər və buna görə də, su vuraraq təmizləmə aşağıda verilmiş prosedurlara uyğun həyata keçirilməlidir.

Qeyd: Sökülməyən (qaynaq edilmiş) diffuzorlardan istifadə edən klapanlar qapaqdan su (hava) vuraraq təmizlənmə bilirlər. Sökülən diffuzorları olan klapanlar klapanın su vurularaq təmizlənmə bilirlər. Hər iki konfigurasiya üçün xüsusi olaraq dizayn edilmiş klapan mexanizmi hissələrindən istifadə olunmalıdır. Şəkil 3-ə və aşağıdakı daha ətraflı təsvirə baxın.

Sökülməyən (qaynaq edilmiş) diffuzorları olan klapanlar:

Bu konfigurasiyaya malik olan klapanlar klapanın qapağından su vurularaq təmizlənməlidir ("Hava vuraraq təmizləmə" üsulu adlandırılmış). Bu, diffuzorlardakı kiçik axın kanallarını su vuraraq təmizləmə zamanı ortaya çıxan qırıntılar tərəfindən zədələnməkdən qorumaq üçün tələb olunur. Bu proseduru yerinə yetirmək üçün klapan mexanizmi aşağıda təsvir olunmuş və şəkil 3-də "Hava vuraraq təmizləmə" üçün göstərilmiş qaydada quraşdırılmalıdır.

Su vuraraq təmizləmə üçün klapan mexanizminin quraşdırılmasını

Su vuraraq təmizləmə üçün klapan mexanizmi özündə kor oturacaq halqası və lazımı araqlar daxil olmaqla yuyulma qəfəsi ehtiva edir (Şəkil 3-ə baxın).

Şaquli vəziyyətdə quraşdırılmış SteamForm klapanları üçün aşağıda göstərilmiş prosedurlara əməl edin, lakin TID və ya əlaqədar adapterlərdən istifadə etməyin.

1. Lazım gələrsə, komponentləri müvafiq vəziyyətdə yerləşdirmək üçün hər zaman kran və ya qaldırıcı mexanizmdən istifadə edin.
2. Klapan mexanizmini quraşdırılma üçün klapanın korpusunda lazımı vəziyyətdə yerləşdirin (kor oturacaq halqasının növbəti addımlarda oturacaq halqasının araqlatına yapışması üçün onun alt hissəsinə yanaşma imkanı verərək).
3. Oturacaq halqası araqlatının novcuğuna Dow Corning Compound 111 və ya ekvivalentininin nazik təbəqəsini çəkin. Bu, quraşdırılma zamanı araqlatı novcuqda tutmaq üçün müvəqqəti yapışqan rolunu oynayacaq.
4. Oturacaq halqasının araqlatını araqlat novcuğuna yerləşdirin və mərkəzi nöqtəyə uyğunlaşdırın.
5. Klapan mexanizmi komplektini yavaş-yavaş klapan korpusunun içərisinə endirin. Oturacaq halqası klapan korpusu qalereyasının oturacağına çatan kimi, oturacaq halqasının korpusun körpüsü üzərini kip örtməsinə təmin edin.
6. Klapan mexanizminin üst hissəsində ikinci araqlatın quraşdırılması lazım gələ bilər. Bu halda, oturacaq araqlatı 111 komponenti ilə olan qaydada quraşdırın.

Üfüqi vəziyyətdə quraşdırılan SteamForm klapanları üçün su vuraraq təmizləmə üçün klapan mexanizmi aşağıdakı addımlara uyğun olaraq quraşdırılacaq.

7. Qaldırıcı avadanlığı klapanın korpusu üzərində əlverişli şəkildə yerləşmiş qaldırılma çıxıntısına söykəyin. Bu, bucurğad klapan mexanizmi komplektini klapanın içərisinə çəkməsi üçün tutma nöqtəsi rolunu oynayacaq.
8. Mövcud avadanlıqdan istifadə edərək müvafiq TID adapterini yığılmış klapan mexanizmi üzərinə quraşdırın. Komponentləri müvafiq vəziyyətdə yerləşdirmək üçün kran və ya qaldırıcı mexanizmdən istifadə edin.
9. TID adapteri və bütün birləşdirici ləvazimatların düzgün quraşdırılmış olduğunu yoxlayın.
10. Kran və ya qaldırıcı mexanizmdən və mövcud olan qaldırıcı avadanlıqdan istifadə edərək TID-i adapterə və klapan mexanizmi komplektinə birləşdirin.
11. Lazım gələrsə, kombine olunmuş TID, adapter və klapan mexanizmi komplektinin yeni ağırlıq mərkəzini uyğunlaşdırmaq üçün qaldırıcı avadanlığın TID üzərindəki yerləşmə vəziyyətini dəyişin.
12. TID, TID adapteri və bütün birləşdirici qaldırıcı ləvazimatların düzgün quraşdırılmış olduğunu yoxlayın.
13. Kran və ya qaldırıcı mexanizmlərdən istifadə edərək, quraşdırılma üçün olan klapan mexanizmini klapanın korpusunda lazımı vəziyyətdə yerləşdirin (kor oturacaq halqasının növbəti addımlarda oturacaq halqasının araqlatına yapışması üçün onun alt hissəsinə yanaşma imkanı verərək).
14. Oturacaq halqası araqlatının novcuğuna Dow Corning Compound 111 və ya ekvivalentininin nazik təbəqəsini çəkin. Bu, quraşdırılma zamanı araqlatı novcuqda tutmaq üçün müvəqqəti yapışqan rolunu oynayacaq.
15. Oturacaq halqasının araqlatını araqlat novcuğuna yerləşdirin və mərkəzi nöqtəyə uyğunlaşdırın.
16. Bucurğadı əvvəlcədən klapan korpusunun üzərində quraşdırılmış qaldırıcı avadanlığa qoşun. Onun digər ucunu isə TID üzərindəki nöqtəyə qoşun.
17. Bucurğaddan istifadə edərək klapan mexanizmi komplektini yavaş-yavaş klapan korpusunun içərisinə yerləşdirin. Oturacaq halqası klapan korpusu qalereyasının oturacağına çatan kimi, TID və digər dayaq qurğularından (başqa bir bucurğad kimi) istifadə edərək və komplekti əllə yönləndirərək klapan mexanizmini elə vəziyyətə gətirin ki, oturacaq halqası korpusun körpüsü üzərini kip örtmüş olsun.
18. Klapan mexanizmi korpusun körpüsü üzərində lazımı qaydada oturduqdan sonra, lazım gələrsə, TID və adapter və komplektinin yeni ağırlıq mərkəzini uyğunlaşdırmaq üçün qaldırıcı avadanlığın TID üzərindəki vəziyyətini dəyişin. Bunu edərək, əmin olun ki, adapter və TID hələ də elə dəstəklənir ki, klapan mexanizmi və klapanın korpusu TID və adapter üçün ciddi dayaq rolunu oynayırlar.
19. TID və adapteri klapan mexanizmindən ayırın və onları iş yerindən kənarlaşdırın.
20. Klapan mexanizminin üst hissəsində ikinci araqlatın quraşdırılması lazım gələ bilər. Bu halda, oturacaq araqlatı 111 komponenti ilə olan qaydada quraşdırın.

Su vuraraq təmizləmə flansının quraşdırılması

Yuyucu maye klapın korpusundan çıxdıqdan sonra yuyulma flansının mayeni yönləndirməsi üçün, yuyulma flansı boru xəttinin əlavə komponentlərinə qaynaq edilə bilər.

1. Oturacaq halqasının novcuğu ilə olan eyni proseduru yerinə yetirərək və 111 komponentindən istifadə etməklə, klapın korpusu araqaatının novcuğuna yeni klapın korpusu araqaatı yerləşdirilməlidir.

EHTİYATLI OLUN

Kran tələb olunarsa, onun təmin edilməsi və işlədilməsi üçün BAŞQASI cavabdehdir. Kranla əməliyyat zamanı ehtiyatlı olmaq lazımdır. Kranla əməliyyat zamanı ortaya çıxacaq hər hansı zədələnmə və ya xəsarət alma halı üçün Baker Hughes məsuliyyət daşımır.

2. Kran və ya qaldırıcı mexanizm və istənilən müvafiq qaldırıcı avadanlıqdan istifadə edərək, yuyulma flansını (və boru xəttinin müvafiq komponentlərini) lazımi vəziyyətdə yerləşdirin və flansı korpusun ştiftlərinin üstündə, habelə klapın korpusu üzünün üzərində quraşdırın.
3. Korpusun ştift qaykalarını yerlərinə yerləşdirərək, onları boltların yerləşmə sxemindəki bolt nömrələrinə əsasən sıxın və başqa cür nəzərdə tutulmadığı halda, Şəkil 10-da təsvir olunmuş ən azı 6 eyni bərkitmə addımı (təyin edilmiş göstəricinin 10%, 20%, 40%, 60%, 80% və 100%) ardıcılığına uyğun olaraq bərkidin.
4. **Montaj çertyojunda göstərilmiş fırlanma momenti qiymətlərində qapaq və korpus arasında metal-metal təmas halı alınmamışsa, bu, yararsız hesab etmək üçün əsasdır. YİĞİLMANI DAYANDIRIN və zavodla məsləhətləşin. FIRLANMA MOMENTİNİN MAKSİMUM QIYMƏTLƏRİNİ AŞMAYIN.**

Girişdən əvvəlki boru xətti indi müştəri tərəfindən müəyyən edilmiş iş şəraitinə uyğun olmaqla, su vurularaq təmizləne bilər.

Girişdən əvvəlki boru xətti diffuzorları zədələyə biləcək hər cür qırıntılardan təmizləndikdən sonra boru xəttinin qalan hissəsini təmizləmək üçün sistemin tamamı diffuzorlardan (əgər varsa) su vurmaqla təmizləne bilər. Girişdən sonrakı su vuraraq təmizləmə üçün klapın mexanizmi özündə açıq oturacaq halqası və lazımi araqaatlar daxil olmaqla yuyulma qəfəsi ehtiva edir. Su vuraraq təmizləmə üçün klapın mexanizmi Su vuraraq təmizləmə üçün klapın mexanizminin quraşdırılması bölməsinin Girişdən əvvəlki hissənin təmizlənməsi bəndinə uyğun olaraq quraşdırılacaq.

Qeyd: Su vuraraq təmizləmə fəaliyyəti zamanı su püskürtmə ucluqları çıxarılmalıdır.

Su vuraraq təmizləmə üçün klapın mexanizminin çıxarılması (Girişdən əvvəlki hissə təmizləndikdən sonra)

Su vuraraq təmizləmə üçün klapın mexanizmini istismar üçün olan klapın mexanizmi ilə eyni qaydada çıxarmaq olar. Oturacaq halqasının araqaatı korpusun körpüsünə və ya oturacaq halqasına yapışmış olarsa, oturan səthlərin cızılmaması və ya zədələnməməsi üçün onu ehtiyatla çıxarmaq lazımdır. Araqaat korpus körpüsünün üzərinə yapışarsa, araqaatın korpus qalereyasının və ya boru xəttinin içərisinə düşməsinə yol verməmək üçün çox ehtiyatlı olmaq lazımdır.

Sökülən diffuzorları olan klapınlar:

Tamamilə söküləbilən diffuzorları olan klapınlar Hava vurma təbiiqetmələrini əks etdirən Şəkil 3-də göstərilirdi kimi xüsusi “su

vuraraq təmizləmə” üçün klapın mexanizmindən istifadə edərək klapın komplekti boyunca təmizləne bilər. Bu halda klapın mexanizminə yuyulma qəfəsi və oturacağı, habelə yuyulmada iştirak edən şpindel komplekti və bütün müvafiq araqaatlar daxildir. Yuyulma qəfəsi və oturacaq halqasını korpusa istismar diffuzorları olan klapın üçün verilmiş prosedura uyğun olaraq və Şəkil 3-də göstərilirdi qaydada quraşdırın.

Klapın qapağı və Hidro/Su vuraraq təmizləmə üçün şpindel quraşdırılması

Hidro/su vuraraq təmizləmə üçün şpindel qapağın oturacağı, araqaat qutusu və kipləşdirici flansdan keçirilməklə quraşdırılmalıdır.

1. Yığılma zamanı şpindelin dayanıqlığını təmin etmək üçün tez çıxarıla bilən ştifti kipləşdirici flansdan yuxarıdakı şpindelle yerləşdirin.
2. Qapağın yığılması prosedurunda qeyd edilmiş addımlara əməl edin.

Çıxışdan sonrakı boru xətti indi müştəri tərəfindən müəyyən edilmiş iş şəraitinə uyğun olmaqla, su vurularaq təmizləne bilər.

Su vuraraq təmizləmə üçün klapın mexanizminin çıxarılması (Çıxışdan sonrakı hissəni təmizləmədən sonra)

Qapağı, qapaqla əlaqəli göstərişlərə istinad edərək, Təzyiq altında olan kameranın açılması bölməsində göstərilən qayda ilə çıxarın. Su vuraraq təmizləmə üçün klapın mexanizmini istismar üçün olan klapın mexanizmi ilə eyni qaydada çıxarmaq olar. Oturacaq halqasının araqaatı korpusun körpüsünə və ya oturacaq halqasına yapışmış olarsa, oturan səthlərin cızılmaması və ya zədələnməməsi üçün onu ehtiyatla çıxarmaq lazımdır. Araqaat korpus körpüsünün üzərinə yapışarsa, araqaatın korpus qalereyasının və ya boru xəttinin içərisinə düşməsinə yol verməmək üçün çox ehtiyatlı olmaq lazımdır.

Hidrostatik sınaqlar

Girişdən əvvəlki boru xətti çıxışdan sonrakı boru xəttinə nəzərən daha yüksək təzyiq sinfinə aiddirsə, təzyiq baryeri kimi hidrostatik klapın mexanizmindən istifadə edilməsi zəruri olacaq. Hidrostatik sınaq üçün düzgün klapın mexanizmi konfigurasiyasını əks etdirən hidrostatik sınaq montajının çertyojuna istinad edin və təsvir olunan qayda yığın. Girişdən əvvəlki su vuraraq təmizləmə üçün klapın mexanizmi komplekti özündə kor oturacaq halqası və hidrostatik qəfəsi (həmçinin yuyulma qəfəsi kimi xidmət edə bilər) ehtiva edir. Su vuraraq təmizləmə üçün klapın mexanizmi Su (hava) vuraraq təmizləmə üçün klapın mexanizminin quraşdırılması bölməsində göstərilən qaydada quraşdırılacaq.

Klapın mexanizmini hidrostatik sınaq üçün quraşdırın zaman klapın qapağı da çıxışdan sonrakı hissənin təmizlənməsi üçün olan qaydada quraşdırılmalıdır. Bundan əvvəlki Klapın qapağı və Hidrostatik/Su vuraraq təmizlənmə üçün şpindelin quraşdırılması bölməsindəki göstərişlərə əməl edin.

Lakin, girişdən əvvəlki və çıxışdan sonrakı boru xəttləri eyni təzyiq sinfinə aid olarlarsa və eyni təzyiq altında sınaqdan keçirilməli olarlarsa, hidrostatik sınaq zamanı istismar üçün olan klapın mexanizmi quraşdırıla bilər. İstismar üçün olan klapın mexanizminin quraşdırılması üzrə göstərişlər üçün Son yığılma prosesinə istinad edin.

Su vuraraq təmizləmə üçün klapın mexanizminin çıxarılması (Girişdən əvvəlki hissənin hidrostatik sınağından sonra)

Qapaq və klapın hidrostatik sınaq mexanizmi Quraşdırılmış klapın mexanizminin çıxarılması bölməsində qısa təsvir edilmiş qaydada çıxarılmalıdır.

Hidrostatik sınaq/su vuraraq yuyulma üçün şpindel şpindelin üst hissəsindəki tez çıxarılabılən ştifti və klapın alt hissəsindən şpindel çıxarmaqla, çıxarın.

Sutoplayıcı halqanın hidrostatik sınağı

Hidrostatik sınağın çertyoju sutoplayıcı halqanın ayrılıqda hidrostatik sınaq tələb edib-etməyəcəyini göstərəcək. İstismar üçün olan ucluqların sızmasına və zədələnməsinə səbəb olacağı ehtimal edildiyinə görə onlarla sutoplayıcı halqanın hidrostatik sınağını həyata keçirməyin. Blank ucluqlar quraşdırılmış olduğu halda, daxili və xarici araqların hər ikisinin yerləşdirilmiş olduğundan əmin olun.

Çıxışdan sonrakı hissənin və ya Bütöv boru xəttinin hidrostatik sınağı — İstismar üçün olan klapan mexanizminin quraşdırılması

Çıxışdan sonrakı boru xəttinin hidrostatik sınağını (yaxud girişdən əvvəlki və çıxışdan sonrakı boru xətləri eyni sinfə aid olduqları halda hər ikisinin) yerinə yetirmək üçün istismar üçün olan klapan mexanizmi quraşdırıla bilər. Quraşdırılma üzrə göstərişlər barədə Son yığılma prosesi bölməsində ətraflı bəhs edilib.

Sutoplayıcı halqa çıxışdan sonrakı boru ilə birlikdə hidrostatik sınaqdan keçirilməli olarsa, bu mərhələdə blank ucluqların çıxarılması və flansın yeni xarici araqla yenidən quraşdırılması zəruri olacaq. Diqqət yetirmək lazımdır ki, hidrostatik sınaq tamamlanana kimi istismar üçün olan püskürtmə ucluqlarını quraşdırmaq olmaz.

Klapanın təkrar yığılması

Klapan tıxacının şiftlənməsi

Klapan tıxacı komplektinə klapan tıxacının içərisinə vintlənmiş şpindel daxildir. Bu komplekti bərkitmək üçün şpindel sonra şiftləni və klapan tıxacına qaynaq edilir.

Klapan tıxacı və ya şpindelin əvəzlənməsi lazım gələrsə, məhsulun yüksək keyfiyyətindən əmin olmaq üçün komplektin tamamı zavoddan satın alınmalıdır. Tətbiq sahəsində bu hissələrin təkrarən mexaniki işlənməsi klapan tıxacı şpindeli komplektinin möhkəmliyini və etibarlılığını azalda bilər.

Şaquli vəziyyət üçün — Klapanın istismar üçün olan mexanizminin quraşdırılması

1. Bütün kipləşdirici səthlərin tərtəmiz olduğunu yoxladıqdan sonra oturacaq halqası araqlatını, müvəqqəti olaraq yerində qalması üçün Dow Corning Compound 111 və ya ekvivalentindən istifadə edərək oturacaq halqası üzərinə yığın.
2. Araqlatın oturacaq halqasının novcuğundakı yerində qalmasından əmin olmaq üçün ehtiyatlı davranaraq, oturacaq halqası və ya oturacaq halqasının diffuzorunu klapan korpusunun içərisinə yığın. Oturacaq halqasını klapan korpusunun daxilinə bolt birləşmələri və ya vintləyərək bərkitilməsi zəruri ola bilər. Uyğun olan üsul vizual yoxlama və ya zavodla əlaqə saxlamaqla müəyyən edilə bilər.
3. Düz tıxaclı dizayna malik olan klapanlar üçün (Şəkil 4-ə baxın):
 - a. Qəfəsi oturacaq halqasının üst hissəsinə oturdaraq, onu klapan korpusunun içərisinə quraşdırın.
 - b. Sonra klapan tıxacını, araqlat halqaları və dayaq halqaları daxil olmaqla (əgər varsa) şpindel komplektini, daxil edən zaman araqlat halqalarını zədələməmək üçün xüsusi diqqət yetirərək klapan qəfəsinin içərisinə yerləşdirin.
 - c. Konusvari yay(lar)ı olan modellər üçün, konusvari yayı qəfəsin üst hissəsinə quraşdırın.
 - d. Korpus araqlatını klapan korpusunun üstündəki novcuğun üst hissəsinə quraşdırın və onun, klapanla bir xətt üzərinə gətirilmiş olduğundan əmin olun.

4. Konusvari dizayna malik olan klapanlar üçün (Şəkil 4-ə baxın):

- a. Şaquli vəziyyətdə olan klapan tıxacı komplekti üçün, qəfəsi klapan tıxacı üzərində mərkəzi nöqtəyə uyğunlaşdırın və onu ehtiyatla şpindel və klapan tıxacı üzərindən endirin. Araqlat halqasını zədələməmək üçün diqqət yetirin və araqlat halqasının, tıxac novcuğunun ankerində lazımı qaydada yerləşdiyindən əmin olun.
- b. Qəfəs və tıxac komplektini klapan korpusunun içərisinə yerləşdirin.
- c. Konusvari yay(lar)ı olan modellər üçün, konusvari yayı qəfəsin üst hissəsinə quraşdırın.
- d. Korpus araqlatını klapan korpusunun üstündəki novcuğun üst hissəsinə quraşdırın və onun, klapanla bir xətt üzərinə gətirilmiş olduğundan əmin olun.

Üfüqi vəziyyət üçün — Klapanın istismar üçün olan mexanizminin quraşdırılması

1. Oturacaq halqası/Oturacaq halqası diffuzorunun quraşdırılması (TID ilə birləşmə)

- a. TID-i müvafiq oturacaq halqası diffuzorunu quraşdırma adapteri ilə təchiz edin.
- b. Adapter və bütün birləşdirici ləvazimatların düzgün quraşdırılmış olduğunu yoxlayın.
- c. Uzun yivli şüvüldən istifadə edərək oturacaq halqası və ya oturacaq halqasının diffuzorunu TID adapterinə/TID komplektinə qoşun.
- d. Tək qayka əllə oturacaq halqasının adapterinə bərkitilə bilər (adapteri oturacaq halqasına bərkitməklə).
- e. TID, adapter və oturacaq halqası diffuzorunun təsvir edilmiş bütün avadanlıqlarla düzgün birləşdirilmiş olduğunu yoxlayın.
- f. Komplekti bütünlüklə qaldırın və qaldırıcı avadanlığı üfüqi vəziyyətdə tarazlaşdırmaq üçün onu nizamlayın.
- g. Oturacaq halqası araqlatının novcuğuna Dow Corning Compound 111 və ya ekvivalentinin nazik təbəqəsini çəkin. Bu, quraşdırılma zamanı araqlatı novcuqda tutmaq üçün müvəqqəti yapışqan rolunu oynayacaq.
- h. Oturacaq halqasının araqlatını araqlat novcuğuna yerləşdirin və mərkəzi nöqtəyə uyğunlaşdırın.
- i. Oturacaq halqasını oturacaq halqası yönləndiricisinin dəliyinə içərisinə yönləndirərək, ehtiyatla qurğunu klapan korpusunun içərisinə yerləşdirin. Korpus şiftləri ilə təmas halına yol verməyin.
- j. Oturacaq halqası diffuzorundan istifadə olunmuşsa, flansların qapaqlarını qaldırma nöqtələrindən (əgər varsa) çıxarın.
- k. Diffuzorun dayaq şüvüllərini təmas halı alınana kimi qaldırma nöqtələrinə vintləyin. Diffuzora dayaq vermək üçün təmas alındıqdan sonra 1 tam dövr tətbiq edin (şəkil 7-yə baxın).
- l. Oturacaq halqası və ya oturacaq halqası diffuzorunun lazımı qaydada dəstəklənəcəyini təmin edərək, oturacaq halqası diffuzorunu TID adapterindən çıxarın. Oturacaq halqası birləşdiricisini boşaltma nöqtəsi ilə təmin etməsi üçün yivli şüvül ən üst nöqtəsində ikiqat qayka ilə bağlana bilər.
- m. Yivli şüvül bütünlüklə çıxarın.
- n. TID qurğusu indi ehtiyatla korpusdan çıxarıla və təhlükəsiz şəkildə saxlana bilər.

2. Klapan mexanizminin quraşdırılması

- a. Qaldırıcı avadanlığı klapanın korpusu üzərində əlverişli şəkildə yerləşmiş qaldırılma çıxıntısına söykəyin. Bu, bucurğad klapan mexanizmi komplektini klapanın içərisinə çəkməsi üçün tutma nöqtəsi rolunu oynayacaq.
- b. TID adapterini TID üzərinə quraşdırın.
- c. Kran və ya qaldırıcı mexanizmdən istifadə edərək klapan mexanizmini TID-ə və adapter komplektinə qoşun.
- d. Lazım gələrsə, kombine olunmuş TID, adapter və klapan mexanizmi komplektinin yeni ağırlıq mərkəzini uyğunlaşdırmaq üçün qaldırıcı avadanlığın TID üzərindəki yerləşmə vəziyyətini dəyişin.
- e. TID adapteri, habelə bütün birləşdirici və qaldırıcı ləvazimatların düzgün quraşdırılmış olduğunu yoxlayın.
- f. Kran və ya qaldırıcı mexanizmlərdən istifadə edərək, quraşdırılma üçün olan klapan mexanizmini klapanın korpusunda lazımi vəziyyətdə yerləşdirin (oturacaq halqasının növbəti addımlarda oturacaq halqasının araqatına yapışması üçün onun alt hissəsinə yanaşma imkanı verərək).
- g. Oturacaq halqası araqatının novcuğuna Dow Corning Compound 111 və ya ekvivalentinin nazik təbəqəsini çəkin. Bu, quraşdırılma zamanı araqatı novcuqda tutmaq üçün müvəqqəti yapışqan rolunu oynayacaq.
- h. Oturacaq halqasının araqatını araqat novcuğuna yerləşdirin və mərkəzi nöqtəyə uyğunlaşdırın.
- i. Bucurğadı əvvəlcədən klapan korpusunun üzərində quraşdırılmış qaldırıcı avadanlığa qoşun. Onun digər ucunu isə TID üzərindəki nöqtəyə qoşun.
- j. Bucurğaddan istifadə edərək klapan mexanizmi komplektini yavaş-yavaş klapan korpusunun içərisinə yerləşdirin. Qəfəs oturacaq halqasına çatan kimi, TID və digər dayaq qurğularından (başqa bir bucurğad kimi) istifadə edərək və komplekti əllə yönləndirərək klapan mexanizmini elə vəziyyətə gətirin ki, oturacaq halqasının dodağı qəfəsin içərisinə sürüşsün.
- k. Klapan mexanizmi oturacaq halqası üzərində lazımi qaydada oturduqdan sonra, lazım gələrsə, TID və adapter və komplektinin yeni ağırlıq mərkəzini uyğunlaşdırmaq üçün qaldırıcı avadanlığın TID üzərindəki vəziyyətini dəyişin. Bunu edərkən, əmin olun ki, adapter və TID hələ də elə dəstəklənir ki, klapan mexanizmi və klapanın korpusu TID və adapter üçün ciddi dayaq rolunu oynayırlar.
- l. TID və adapteri klapan mexanizmindən ayırın və onları iş yerindən kənarlaşdırın.
- m. Konusvari yayı elə şəkildə yerləşdirin ki, o aşağıya, klapan mexanizminin mərkəzinə tərəf əyləsin.

Üfüqi vəziyyət üçün-İstismar üçün olan klapan mexanizminin quraşdırılması-Klapan mexanizminin kassetli variantı

Klapan mexanizminin bütün hissələrinin ilkin yığılması

1. Klapan tıxacı komplektini təmiz və hamar səth üzərinə elə bərkidin ki, tıxacın alt hissəsi səth üzərinə yatmış və şpindel şaquli vəziyyətdə uzanmış olsun.
2. Qaldırıcı mexanizm və ya digər qaldırıcı qurğudan və qəfəsin üst hissəsindəki dəliklərdən istifadə edərək qəfəsi tıxacdan yuxarıya qaldırın.
3. Qəfəsin alt hissəsi iş masası üzərinə oturana kimi, onu tıxacın üzərindən aşağı endirin.

4. Tıxac/qəfəs komplektini şpindeldən şaquli vəziyyətdə yuxarı qaldırın və sonra komplekti iş masası üzərinə elə endirin ki, hissələr üfüqi vəziyyətdə olsunlar. Hissələri iş masası üzərində bərkidin.
5. Diffuzorun xarici tərəfindən qaldırma səthi kimi istifadə edərək diffuzoru/oturacaq halqasını şaquli vəziyyətdə qaldırın və qəfəslə birləşmə vəziyyətinə endirin.
6. Bərkidiciləri diffuzorun perimetrinin xarici tərəfi ətrafında elə yerləşdirin ki, bərkidicilər diffuzorun/oturacaq halqasının yarıq bölməsinə ilişə bilsinlər.
7. Bərkidiciləri əllə elə sıxın ki, hissələrin mərkəzləri üst-üstə düşsün. Komplektin etibarlı şəkildə yerləşmiş olduğunu yoxlayın.
8. TID adapterlərini qəfəsin ən üst səthinə və TID-in çəkici blokuna birləşdirin.
9. TID qurğusunu kran və ya qaldırıcı mexanizmə qoşun və şaquli vəziyyətdə qaldırın.
10. TID-in tələb olunan qaldırma gücü və ağırlıq qüvvəsinə tab gətirməsi üçün qaldırma və tarazlama avadanlığını TID-lə əlaqəli müvafiq vəziyyətdə yerləşdirin və bütün birləşmələri yoxlayın.
11. Ağırlıq qüvvəsi və qaldırma gücünü, habelə bütün bərkidicilərin bütövlüyünü yoxlamaq üçün qurğunu azacıq qaldırın.

Klapan mexanizminin quraşdırılması

1. Kran və ya qaldırıcı mexanizmdən istifadə edərək klapan mexanizmi komplektini quraşdırmaq üçün korpusun içərisində lazımi vəziyyətdə yerləşdirin.
2. Klapan mexanizmi quraşdırılarkən araqatı müvəqqəti olaraq lazımi vəziyyətdə saxlamaq üçün oturacaq halqası araqatının novcuğuna Dow Corning Compound 111 və ya ekvivalentinin nazik təbəqəsini çəkin.
3. Araqatı novcuğun içərisinə yerləşdirin.
4. Qaldırıcı avadanlığı bucurğada qoşun.
5. Klapan mexanizminin kassetini yavaş-yavaş klapan korpusunun içərisinə yerləşdirin. Oturacaq halqası korpus oturacağına zenkerlənmiş dəliyinə çatan kimi klapan mexanizmini elə vəziyyətdə itələyib salmaq lazımi gələ bilər ki, komplekt tələb olunan şəkildə korpusun içərisinə sürüşüb düşməyə davam edə bilsin.
6. Klapan mexanizmi korpusun içərisində lazımi qaydada oturduqdan sonra azaldılmış yükü və yeni ağırlıq mərkəzini uyğunlaşdırmaq üçün qaldırıcı avadanlığın və tarazlayıcı yükün vəziyyətini dəyişin.
7. TID və adapteri klapan mexanizminin kassetindən ayırın və onları iş yerindən kənarlaşdırın.
8. Lazım gəldiyi halda konusvari yay və araqatlar daxil olmaqla, hissələri tarazlıq vəziyyətinə gətirin.

Qapağın montajı

1. Klapanın qapağında mövcud olan qablaşdırmanı bütünlüklə çıxarın və atın.
2. Oturacaq halqasının novcuğu ilə olan eyni proseduru yerinə yetirərək və 111 komponentindən istifadə etməklə, yeni qapaq araqatı araqat novcuğuna yerləşdirilməlidir.
3. Kran və ya qaldırıcı mexanizm və istənilən müvafiq qaldırıcı avadanlıqdan istifadə edərək, klapanın qapağını lazımi vəziyyətdə yerləşdirin və onu şpindeldən yuxarıda, korpusun ştiftlərinin, habelə klapan korpusu üzünün üzərində quraşdırın.

4. Klapan korpusu şiftlərinin yivlərini və korpusun şift qaykalarının dayaq səthlərini yağlayın.
5. Korpusun şift qaykalarını əllə yığın. Daxili hissələrin yerində saxlanması üçün qaykaları bir qaydada sıxın. Korpus flansının üzü klapan korpusunun üst üzünə paralel olmalıdır.
6. Şift qaykalarını boltların yerləşmə sxemindəki bolt nömrələrinə əsasən (**Şəkil 11-də**) göstərilən ardıcılıqla sıxın və başqa cür nəzərdə tutulmadığı halda, ən azı 6 eyni bərkitmə addımı (təyin edilmiş göstəricinin 10%, 20%, 40%, 60%, 80% və 100%) ardıcılığına uyğun olaraq bərkidin.

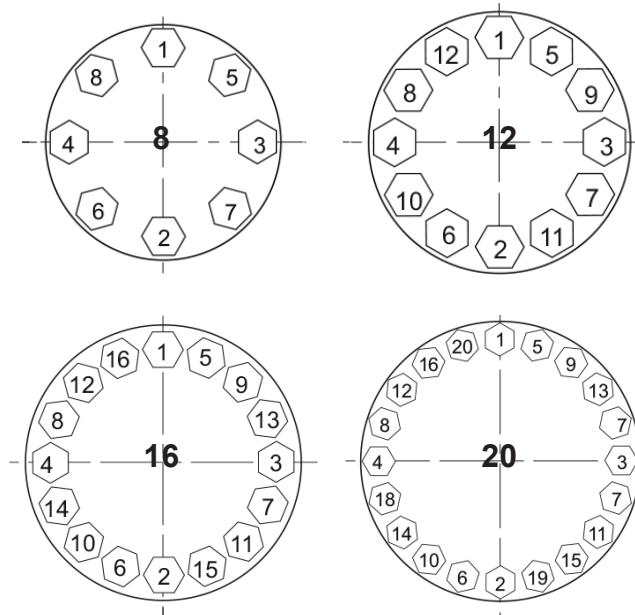
EHTİYATLI OLUN

Montaj çertyojunda göstərilmiş fırlanma momenti qiymətlərində qapaq və korpus arasında metal-metal təmas halı alınmamışsa, bu, yararsız hesab etmək üçün əsasdır. YİĞİLMANI DAYANDIRIN və zavodla məsləhətləşin. FIRLANMA MOMENTİNİN MAKSİMUM QIYMƏTLƏRİNİ AŞMAYIN.

7. Vizual olaraq yoxlamaqla şift və qaykaların düzgün yerləşmiş olduğunu təsdiqləyin. Qaykadan yuxarıda ikidən az və üçdən çox şift yivinin olması yararsızlıq üçün əsas sayılır.

Bolt birləşmələrinin bərkidilməsi

Şəkil 11-də 84003 Seriyalı SteamForm klapanları qapaq/korpusunun bərkidilmə ardıcılığı əks etdirilmişdir. Korpusun qaykalarını xüsusi olaraq bu klapanın montaj çertyojunda göstərilmiş fırlanma momentinə uyğun olmaqla sıxın.



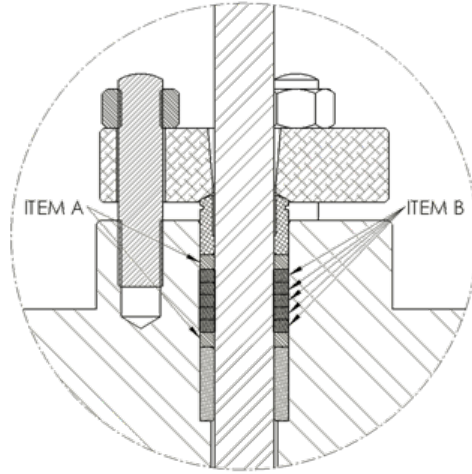
Şəkil 11 — Bolt bərkidilmə ardıcılığı

Kipləşdiricinin quraşdırılması

Klapananın texniki xidmətindən sonra yeni kipləşdirici komplekti quraşdırılmalıdır.

1. Şpindel və araqat qutusunun təmiz, səthinin keyfiyyətinin işə lazımı səviyyədə olduğunu yoxlayın. Hissələr müvafiq həlledici ilə təmizlənməlidir.
2. Şpindelin üzərində yararsız hesab etməyə səbəb olacaq çatların və ya cızıqların olmadığından əmin olun..
3. **Qeyd: Şpindel üzərində elektrokimyəvi üsulla lazımi qaydada həkk edilmiş hissə nömrəsi kipləşdiricinin işinə mənfi təsir göstərməyəcək.**
4. Şəkil 12-də göstərilən qaydada yönləndirici vtulkanı və ardınca digər kipləşdirici elementləri araqat qutusunun daxilinə yerləşdirin. Kipçək dəsti ümumi olaraq yeddi halqadan ibarətdir, "A elementi" "B elementi"nin beş qrafit halqası arasında yer alan iki anti-ekstruziyon (bölük kipləşdirici) halqadan ibarətdir.

5. Çəp kəsiklər ardıcıl kipləşdirici halqalar arasında təqribən 120 dərəcə təşkil etməlidirlər.
6. Kipləşdiricini yavaşca kipləşdirici qutusunun içərisinə sıxın.
7. Araqat vtulkasını şpindelin yuxarisından kipləşdirici dəstinin üzərinə yerləşdirin.
8. Montaj çertyojunda göstərilmiş kipçək ştiftlərini Chesterton 725 və ya ekvivalenti ilə yağlayaraq qapağın içərisinə yerləşdirin.
9. Araqat vtulkasını şpindelin və kipçək ştiftlərinin yuxarisından vtulkanın üzərinə yerləşdirin.
10. Kipçək qaykalarını Chesterton 725 və ya ekvivalenti ilə yağlayın və onları flansın yuxarisından ştiftlərin üzərinə vintləyin.
11. Bu mərhələdə qaykalar yalnız əllə sıxılmalıdır. İstismar üçün qaykaları Şəkil 11-də göstərilən qaydada sıxın.



Şəkil 12 — Araqat qutusunun eninə kəsimi

Püskürdücü ucluq

SteamForm püskürdücü ucluqlarından su püskürdülmesi ilə soyutma fəaliyyətinin nəticələri etibarlıdır. Püskürdücü ucluq aerosol şırnağı effekti və içiboş konusvari püskürtmə formasını təmin etməlidir. Su xəttində olan qaynaq şlakı, pas və başqa qırıntılar ucluğun püskürtmə formasını poza bilər, habelə suyun pis püskürdülmesine və hərərətin yaxşı tənzimlənməsinə səbəb ola bilər. Ucluğun işindən əmin olmaq üçün ucluqdan püskürdülən suyun forması vaxtaşırı yoxlanmalıdır. Sınaq proseduru ilə bağlı ətraflı məlumat üçün

“Ucluğun iş göstəricilərinin yoxlanması” bölməsindəki göstərişlərə istinad edin. Ucluqları klapanın içərisinə quraşdırmaq üçün:

1. Ucluq kamerasının səthlərində zədə və ya qırıntıların olmadığını yoxladıqdan sonra ucluq araqaatını ucluq kamerasının alt hissəsinin içərisinə quraşdırın.
2. Ucluqtutanı etibarlı şəkildə ucluq kamerasının içərisinə quraşdırın. Ucluqtutanın kamerasının səthinə kip oturmalıdır, əks halda ucluqtutanı çıxarın və ucluğun üzərində qırıntıların olmadığını əmin olun.
3. Ucluq flansının araqaatını ucluq kamerasının üzərindəki novcuğun içərisinə yerləşdirin.
4. Ucluq kamerası flansını ucluq flansı ştiftlərindən yuxarıda yerləşdirin. Ucluq flansı qaykalarını zavod tərəfindən təyin edilmiş fırlanma momentinə uyğun olaraq bərkidin..

EHTİYATLI OLUN

Buxar xəttinin səbəb olduğu termal genişlənməyə görə hissənin boşalmasının qarşısını almaq üçün ucluq komplekti vintlənmiş və yüksək hərərətə dayanıqlı yapışqandan istifadə etməklə yerinə birləşdirilmişdir. Bu qurğu sökülməməlidir və bütöv qurğu kimi satın alınmalıdır.

Klapanın texniki xidməti və təmiri

Bu bölmədə tövsiyə olunan texniki xidmət və təmir prosedurlarından bəhs edilir. Bu əməliyyatların aparılması üçün standart emalatxana alətləri və avadanlığının olması nəzərdə tutulur.

Araqat qutusu

Araqat qutusunda kipiçəklərin hermetikliyi kipiçək komplektinin sıxılması ilə əldə edilir. Sıxılma kipləşdirici flans üzərində kipləşdirici flanslı qaykaların bir qaydada bərkidilməsi ilə əldə edilir. Lazımi hermetikliyi saxlamaq üçün kipləşdirici flanslı qaykaların vaxtaşırı yenidən bərkidilməsi zəruri ola bilər.

EHTİYATLI OLUN

Kipiçək dəstini həddən artıq sıxmamağa diqqət yetirin, əks halda bu, klapanın düzgün işləməsinə mane ola bilər. Maksimum sıxıldıqdan dan sonra kipləşdirici sızmağa davam edərsə, kipləşdiricini dəyişmək lazımdır.

PTFE kipiçəyi

Kevlar®/PTFE, karbon/PTFE və təmiz PTFE kipləşdirici halqaları elə kəsilmişlər ki, onları, klapan tıxacının ştokunu ötürücü

şpindelindən ayırmadan əvəzləmək olar.

1. Kipləşdirici flansının qaykalarını açın və çıxarın.
2. Kipləşdirici flansını və araqaat vtulkasını klapan şpindelini boyunca qaldırın.
3. Çəkicdən istifadə edərək, araqaat qutusunun oturan səthini və ya klapan tıxacının ştokunu zədələməməyə diqqət yetirməklə kipiçək dəstini çıxarın.
4. Hər bir halqadakı kəsiyi qonşu halqadakı kəsikdən 120° fərqlə yerləşdirərək, kipləşdirici halqalarını əvəzləyin. Halqalardan hər dəfə birini sıxın.
5. Araqaat vtulkasını və kipləşdirici flansı yenidən yığın.
6. Kipləşdirici flansının qaykalarını, kipləşdirici halqaları həddən artıq sıxmada bərkidin.
7. Klapanın yenidən istismarına başlayın və sızmanı yoxlayın. Kipləşdirici flansının qaykalarını tələb olunan qaydada sıxın.

Qrafit kipiçək dəstinə malik olan klapan

Qrafit kipiçək dəstini əvəzləmək üçün klapan tıxacının ştokunu ötürücü şpindelindən ayırmaq lazımdır.

1. Kipləşdiricinin flanslı qaykalarını kipləşdirici flansın ştiftlərindən çıxarın.
2. Kipləşdirici flansını və araqaat vtulkasını klapan şpindelini boyunca qaldırın.
3. Çəkicdən istifadə edərək, araqaat qutusunun oturan səthini və ya klapan tıxacının ştokunu zədələməməyə diqqət yetirməklə kipiçək dəstini çıxarın.
4. Kipiçək dəstini dəyişin. Dayaq halqanı (karbon/ qrafit/ inkonel hörülmüş halqa) qapağın içərisinə sıxın. Sonra işə genişlənmiş qrafit halqaların hər dəfə birini kipləşdirici sahənin içərisinə sıxın. Kipləşdirici sahənin içərisinə daha bir dayaq halqası sıxın.
5. Araqaat vtulkasını və kipləşdirici flansı yenidən yığın.
6. Kipləşdirici flansının qaykalarını, kipləşdirici halqaları həddən artıq sıxmada bərkidin.
7. Klapanı bir neçə dəfə açıb bağladıqdan sonra kipləşdirici dəstini lazımi qaydada yenidən sıxın.
8. Klapanın yenidən istismarına başlayın və sızmanı yoxlayın. Kipləşdirici flansının qaykalarını tələb olunan qaydada sıxın.

Klapan tıxacı kipiçəklərinin quraşdırılması

Model 844XX (Köməkçi yönləndirici tıxac) və 845XX (Metal kipləşdirici halqa)

1. Dayaq halqasını tıxacın üzərinə yerləşdirin (halqanı hər hansı iti səth üzərində zədələməmək üçün diqqətli olun). Dayaq halqasını yağlamaq lazım deyil; bununla belə, uyğun sürtkü yağının nazik təbəqəsi kipiçəyi quraşdırmağa kömək edəcək.
2. Araqaat halqasını dayaq halqasının yuxarisına yerləşdirin.
3. Halqa kəsiklərinin diametr üzrə qarşı-qarşıya (180 dərəcə fərqlə) olduğundan əmin olun — (Şəkil 13-ə baxın).

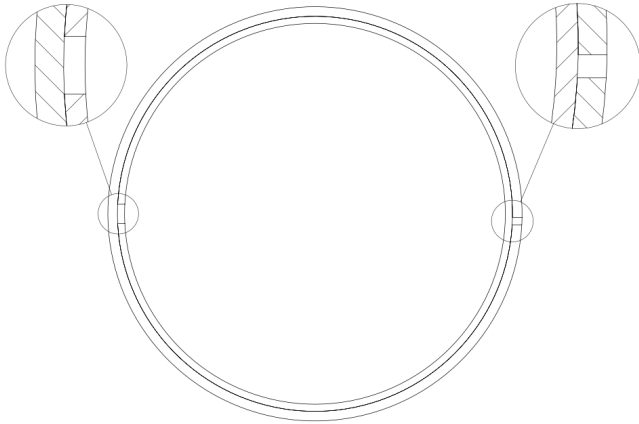
Qeyd: Tıxac komplekti qəfəs dəliyinin içərisinə yerləşdiyi zaman qəfəsin aparıcı küncü halqanı yerinə sıxacaq. Araqaat halqası sıxılmamışsa, lazımi qaydada quraşdırma üçün halqa sıxma aləti tələb oluna bilər.

Model 849XX (Qrafit araquat halqası)

Bu klapalar da daxili və xarici halqa konstruksiyası ilə təchiz olunublar. Daxili metal halqanın düz kəsiyi var və xarici halqa qrafitdən hazırlanıb.

1. Əvəzləmə üçün olan kipləşdirici qrafit halqalar qapalı halqa formasında təchiz edilir və tıxaca yerləşdirilməzdən önce üzərində kəsik açılmalıdır.
2. İti ülgücdən istifadə edərək qrafit halqada kəsik açın. Halqanı kəsiyin hər iki tərəfindən baş və şəhadət barmaqlar arasında tutun və qırılana kimi əyin.
3. Çox zərif yeyədən istifadə edərək halqanın hər iki ucunu ele nizamlayın ki, onun xarici çevrəsi qəfəsin daxili diametrinin daxili çevrəsinə uyğun gəlsin.
4. Halqanın uzunluğunu düzgün nizamlamaq üçün yeni qrafit halqanı, halqa qəfəsin daxili divarına qarşı olmaqla qəfəsin içərisinə yerləşdirin (halqanın iki ucu arasında minimum boşluq saxlamaqla).
5. Əvvəlcə daxili metal halqanı qəfəsin novcuğuna, sonra isə qrafit halqanı metal halqanın üzərinə yerləşdirin. Hissələri zədələnməmək üçün diqqətli olun.

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



Şəkil 13 — Porşen halqasının quraşdırılması

EHTİYATLI OLUN

Tıxac komplekti və yol verilən kənara çıxma həddi üzrə texniki tələblərə cavab vermək üçün klapın tıxacı komplekti əsas tıxacın korpusuna vintlənmiş, ştiftlənmiş və qaynaq edilmişdir. Baker Hughes Masoneilan istismar sahəsində bu hissənin texniki xidmətini həyata keçirməməyi tövsiyə edir. Tıxac komplekti yönləndirici və şpindel komplekti, əsas tıxac korpusunun kamerası, yaylar və bloklayıcı mexanizmdən ibarət olan bütöv qurğu kimi satın alınmalıdır. Bununla belə, istismar yerində təcili təmir işi tələb olunarsa, aşağıdakı göstərişlərə əməl edin.

Qeyd: Yönləndirici tıxac/şpindel komplekti yönləndirici tıxacdan S/A çıxarıldıqdan sonra bütöv qurğu kimi satın alınmalıdır. Bu hissə özündə klapın şpindelini və quraşdırılmış, ştiftlənmiş və nizamlanmış yönləndirici tıxac ehtiva edir.

Tarazlanmış yönləndirici tıxacın sökülməsi (Model 844XX)

3" və ya 4" (80 və ya 100 mm) ölçülü klapın mexanizmi üçün, Belleville yayları olan tarazlanmış yönləndirici tıxacın sökülməsi

1. Komplekti pressdə lazımi vəziyyətdə yerləşdirin. Şpindel, yönləndirici və yönləndirici ilə tarazlanmış tıxacın düz, konsentrik və pressdə ox üzrə nizamlanmış olması çox vacibdir, əks halda şpindelin əyilməsi və ya başqa zədələnmə halı yarana bilər.
2. Yönləndirici artıq yönləndirici fiksatoru ilə təmas halında olmayana kimi komplekti yavaş-yavaş sıxın.
3. Stopor halqasının uclarının yerini müəyyən edin və vintaçandan istifadə edərək, stopor halqasının bir ucunu mərkəzə tərəf qaldırın və stopor halqasını stopor halqası novcuğundakı yivlərdən azad etmək üçün halqanı novcuqda fırlatmağa başlayın.
4. Stopor halqası yönləndirici ilə tarazlanmış tıxacdan azad olan kimi komplekti ehtiyatla aralayın və tıxac/şpindel komplektini çıxarın.

6"-24" (150-600 mm) ölçülü klapın mexanizmi üçün, Spiralsəkilli yayları olan tarazlanmış yönləndirici tıxacın sökülməsi

1. Ştiftlənmiş/qaynaq edilmiş yerləri pardaxlayın və ya dəzgahda işləyin.
2. Komplekti pressdə lazımi vəziyyətdə yerləşdirin. Şpindel, yönləndirici və yönləndirici ilə tarazlanmış tıxacın düz, konsentrik və pressdə ox üzrə nizamlanmış olması çox vacibdir, əks halda şpindelin əyilməsi və ya başqa zədələnmə halı yarana bilər.
3. Yönləndirici artıq yönləndirici fiksatoru ilə təmas halında olmayana kimi komplekti yavaş-yavaş sıxın.
4. Kerner və çəkicdən istifadə edərək yönləndiricinin fiksatorunu boşaldın və onu, yönləndirici ilə tarazlanmış tıxacdan çıxarın.
5. Komplekti ehtiyatla aralayın və tıxac/şpindel komplektini çıxarın.



EHTİYATLI OLUN

Yönləndirici ilə tarazlanmış tıxac komplekti sıxılmış yayın təzyiqi altındadır və buna görə də, sökülmə ehtiyatla həyata keçirilməyə təhlükəli ola bilər. Yönləndiricinin yayını möhkəm sıxıb fiksatoru və ya stopor halqasını təhlükəsiz şəkildə çıxara bilmək üçün press və ya tornaçı dəzgahından istifadə edilməlidir. Bundan əlavə, komplekt üzərində işləyərkən möhkəm qatışıqdan hazırlanmış bütün üzvlərin qorunmuş olduğundan əmin olun.

Klapanın ölçüsü		Yönləndiricidən sökülən vintlərin ölçüləri			
		Miqdarı	Uzunluğu		Diametri
düym	mm		düym	mm	
6	150	2	2,25	57	1/4"- 20 UNC 2A
8	200	2	2,50	63,5	3/8"- 16 UNC 2A
10	250	2	2,75	70	
12	300	3	4,00	101,5	
16	400	3	4,00	101,5	

Cədvəl 3 — Yönləndiricidən sökülən vintlərin ölçüləri

Tarazlanmış yönləndirici tıxacın sökülməsi (Yalnız fəvqəladə hallar zamanı tətbiq edilir).

1. Spiralşəkili yayı və ya Belleville yaylarını yönləndirici ilə tarazlanmış tıxacı, yönləndirici ilə tarazlanmış tıxacın yığılması çertyojuna əsasən quraşdırın.
2. Yönləndirici tıxac və şpindel komplektini yönləndirici ilə tarazlanmış tıxacın içərisinə yerləşdirin.
3. Yivli yönləndirici fiksatorunu və ya spiralşəkili stopor halqasını şpindelə yuxarisından sürüşdürün.
4. Komplekti presse yerləşdirin və şpindelə, yönləndiricinin və yönləndirici ilə tarazlanmış tıxacın düz, konsentrik və ox üzrə nizamlanmış olduğundan əmin olun. Yenə də, tarazlanmış yönləndirici tıxacın stellit səthinin qorunması üçün diqqətli olun.
5. Yalnız stopor halqası və ya dayaq halqasını yerləşdirmək üçün lazım olan qədər şpindel və yönləndiricini ehtiyatla aşağıya, yönləndiricinin oturacağına tərəf basın.
6. Qeyd edilən halqanı yerinə yerləşdirin. Dayaq halqası novcuğun içərisinə fırladaraq salına bilər. Yivli yönləndirici fiksatorunu quraşdırdığınız halda, halqa oturana kimi onu sıxın və blokun sökülməsi çertyojuna əsasən şiftləyin və ya qaynaq edin.
7. Komplekti pressdən çıxarın.

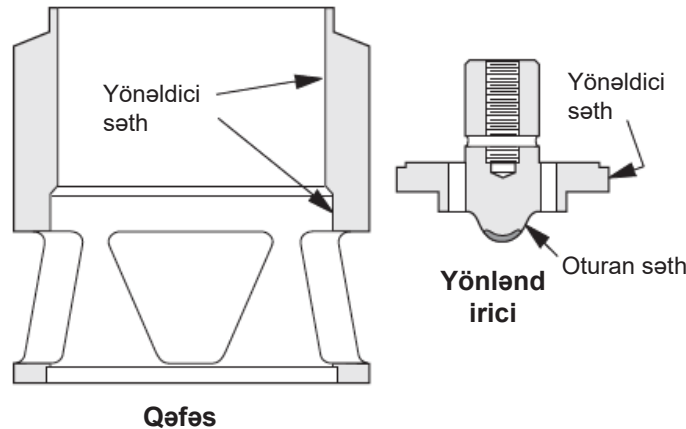
Vacib hissələr

Sökülmədən əvvəl; hissələrdə hər hansı çızıqların, qeyri-adi yeyilmələrin və digər zədələrin olub olmamasını yoxlayın.

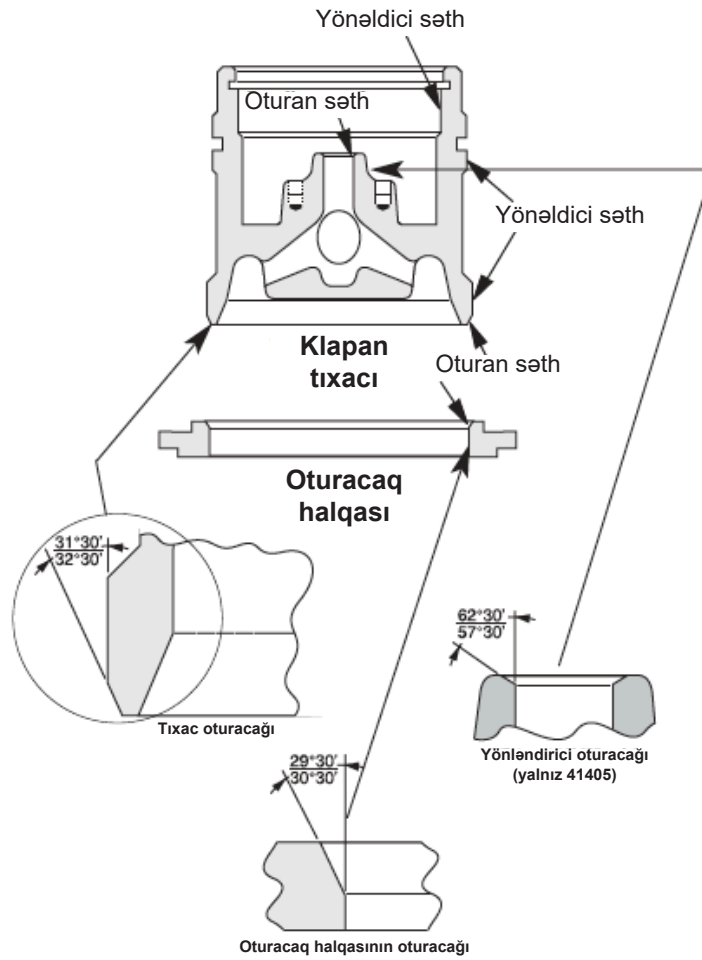
Yönləndirici səthlər

Qəfəsin, klapa tıxacının, yönləndirici vtulkanının, tıxac ştokunun və köməkçi yönləndirici tıxacın yönləndirici səthləri yoxlanmalıdır. Şəkil 14 və 15-a baxın. Yalnız azacıq yeyilmə əlamətləri olarsa, zərif (600 ölçülü) sumbata kağızından istifadə edərək yönləndirici səthləri yüngülcə hamarlayın. Daha böyük zədəsi və ya yönləndirici səthlərində yeyilmə olan hissələr əvəzlənməlidir.

Qeyd: Yönləndirici səthlər mürəkkəb və xüsusi texnologiyaya malik olan prosesdən istifadə edərək möhkəmləndirilə bilər. Bu hissələr zavodun icazə verdiyi mənbələrdən istifadə edilməklə əlavə olaraq işləne və ya əvəzləne bilər.



Şəkil 14 — Qəfəsin yönləndirici səthi



Şəkil 15 — Tıxac yönləndirici səth

Oturan səthlər

Şəkil 15-də qeyd edilmiş bu səthlər mürəkkəb əsas materiallar üzərindən stellitlə örtülmüşdür. Yol verilən kənar çıxma həddi çox kiçik olduğuna görə bu əməliyyatlar, hissələrin dəzgahda işlənərək son ölçülərə gətirilməsindən çox əvvəl yerinə yetirilir. Bu səbəblərə görə, oturan səthləri zədələnmiş olan hissələrin əvəzlənməsi nəzərdə tutulmalıdır.

Araqatlar

Araqatın oturan səthlərində çalalar, cızıqlar və korroziya olmamalıdır. Metal araqat manjetləri səth kələ-kötürlüyü 63-250 RMS olan radial və ya dairəvi kərtiyə malik olmalıdır. Təmasda olan bütün səthləri tələb olunan qaydada təmizləyib, qeyri-uyğun hissələri əvəzləyin. Spiralsəkilli araqatlar sökülmədən sonra həmişə əvəzlənməlidir.

Araqat halqaları

Dayaq halqaları, stopor halqası və konusvari yaylarda cızıqlar, aşınma, korroziya və ya digər zədələr olmadığı halda onlardan təkrar istifadə etmək olar.

Lakin, bu tətbiq sahələrinin vacibliyini nəzərə alaraq bütün araqat halqalarının hər texniki xidmət həyata keçirilən zaman əvəzlənməsi tövsiyə olunur.

Klapan tıxacı

Klapan tıxacının təmir edilməsi lazım gələrsə, Klapanın yenidən yığılması üçün göstərişlərə baxın.

Konusvari yaylar

Bu klapanların əksəriyyətində konusvari yaylardan istifadə edilir. Bu hissələrdə yeyilmə, deformasiya və ya səth qüsurları əlaməti olarsa onlar əvəzlənməlidir.

Püskürtmə ucluğunun iş göstəricilərinin yoxlanması

"Püskürtmə ucluğunun açılması" bölməsində verilmiş sökülmə üzrə göstərişlərə əməl edin.

1. Ucluqtutan ucluq kamerasından çıxarılmış olduğu halda, Cədvəl 4-də (tıxac ucluğunun ölçüsü) göstərilmiş qaydada yivli tıxaclardan istifadə edərək, ucluq kamerası tərəfdəki yivli dəlikləri tıxacla bağlayın.
2. Su mənbəyini Cədvəl 5-də göstərilmiş (qaldırıcı boltun ölçüsü) yivli birləşdiriciyə qoşun.
3. Su xəttinə təzyiq verin və ucluğun püskürtmə formasını müşahidə edin. Ucluğun başlığının perimetri ətrafında olan püskürtmə forması eyni tipdə və ardıcıl olmalıdır.
4. Ucluğun püskürtmə forması pozulmuş olarsa, ucluqdakı maneələrin aradan qaldırılmasının mümkün olub-olmadığını müəyyən etmək üçün daha yüksək təzyiqli su vuraraq təmizləmə prosesini davam etdirin.
5. Problem aradan qalxmazsa, ucluq komplektinin əvəzlənməsi üçün Baker Hughes Masoneilan zavodu ilə əlaqə saxlayın..

Qeyd: Ucluğun yay əmsali və şırnağa lazımı qaydada tab gətirəcəyindən əmin olmaq üçün suyun təzyiqi çıxışdan sonrakı buxar soyuducusundakı buxarın təzyiqindən ən azı 30 PSIG yuxarı olmalıdır.

Ucluq C _v	Yivli tıxacın ölçüsü	Tələb olunan tıxac sayı
0,4	1/8"	2
0,8	1/8"	3
1,5	1/4"	3
3	1/4"	5
5	3/8"	4
10	1/2"	6

Cədvəl 4 — Ucluq tıxacının ölçüsü

Ucluq komplektinin əvəzlənməsi

SteamForm püskürtmə ucluqları müəyyən edilmiş göstəricilərlə təmin etməsi üçün diqqətlə yığılmış və kalibrənməmişdir. Tıxanmış və ya zədələnmiş ucluqları əvəzləyərkən yalnız aşağıdakı göstərişlərdə qeyd edilmiş hissələri sökün.

- Şəkil 16-da göstərilmiş püskürtmə ucluqtutanını ucluq kamerasından çıxarın.
- Püskürdücü ucluq komplektini ucluqtutana qoşaraq qaynaq birləşməsini qırın.
- Püskürdücü ucluq komplektini ucluqtutandan açın.

EHTİYATLI OLUN

Buxar xəttinin səbəb olduğu termal genişlənməyə görə hissənin boşalmasının qarşısını almaq üçün Şəkil 17-də göstərilmiş ucluq komplekti vintlənmiş və yüksək hərərətə dayanıqlı yapışqandan istifadə etməklə yerinə bərkidilmişdir. Bu qurğu sökülməməlidir və bütöv qurğu kimi satın alınmalıdır.

- Ucluqtutanın daxilinin təmiz olduğunu və orada qırıntıların olmadığını yoxlayın.
- Əvəzlənmə üçün olan püskürdücü ucluq komplektini ucluqtutanın içərisinə vintləyin.
- İstismar xəttində olarkən açılmamasını təmin etmək üçün ucluq komplektini ucluqtutana qaynaq edin.

Qeyd: Ucluğun kiçik dəliklərinin tutulmasının qarşısını almaq üçün xəttə, girişdən əvvəl olmaqla süzgec quraşdırın. Cədvəl 4-də tövsiyə olunan süzgec ölçüləri verilir.

Ucluq C _v	Süzgec dəliyinin ölçüsü
0,4	200
0,8	200
1,5	100
3	100
5	100
10	50

Cədvəl 5 — Tövsiyə olunan süzgec ölçüsü



XƏBƏRDARLIQ

Müvafiq süzgecin quraşdırılmaması ucluğun tıxanması ilə nəticələne bilər. Bu, termohəssas sistemə təsir edə bilər.

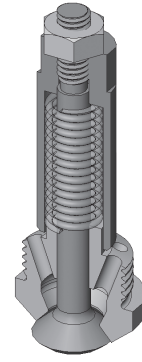
84003 Seriyalı SteamForm-un hissələrinə istinad

Item No.	Description
1	Korpus
2	Qapaq
3	Qapaq
4	Korpus qaykası
5	Yönləndirici vtulka
6	Kipləşdirici S/A
7	Kipçək oymağı
8	Kipləşdirici flans
9	Kipçək flansının şifti
10	Kipçək flansının qaykası
11	Qəfəs
12	Tıxac
13	Yönləndirici yay
14	Köməkçi yönləndirici tıxac
15	Stopor halqası
16	Ştok
17	Novcuqlu ştift
18	Oturacaq halqası
19	Oturacaq halqası diffuzoru
20	Diffuzor
21	Konusvari yay
22	Korpus araqatı
23	Oturacaq halqasının araqatı
24	Kipləşdirici halqa
25	Püskürdücü ucluq S/A
26	Ucluqtutan
27	Ucluq araqatı
28	Ucluq flansının araqatı
29	Ucluq kamerasının flansı
30	Ucluq flansının şifti
31	Ucluq flansının qaykası
32	Axın profiləndiricisi/Lo-dB lövhəciyi

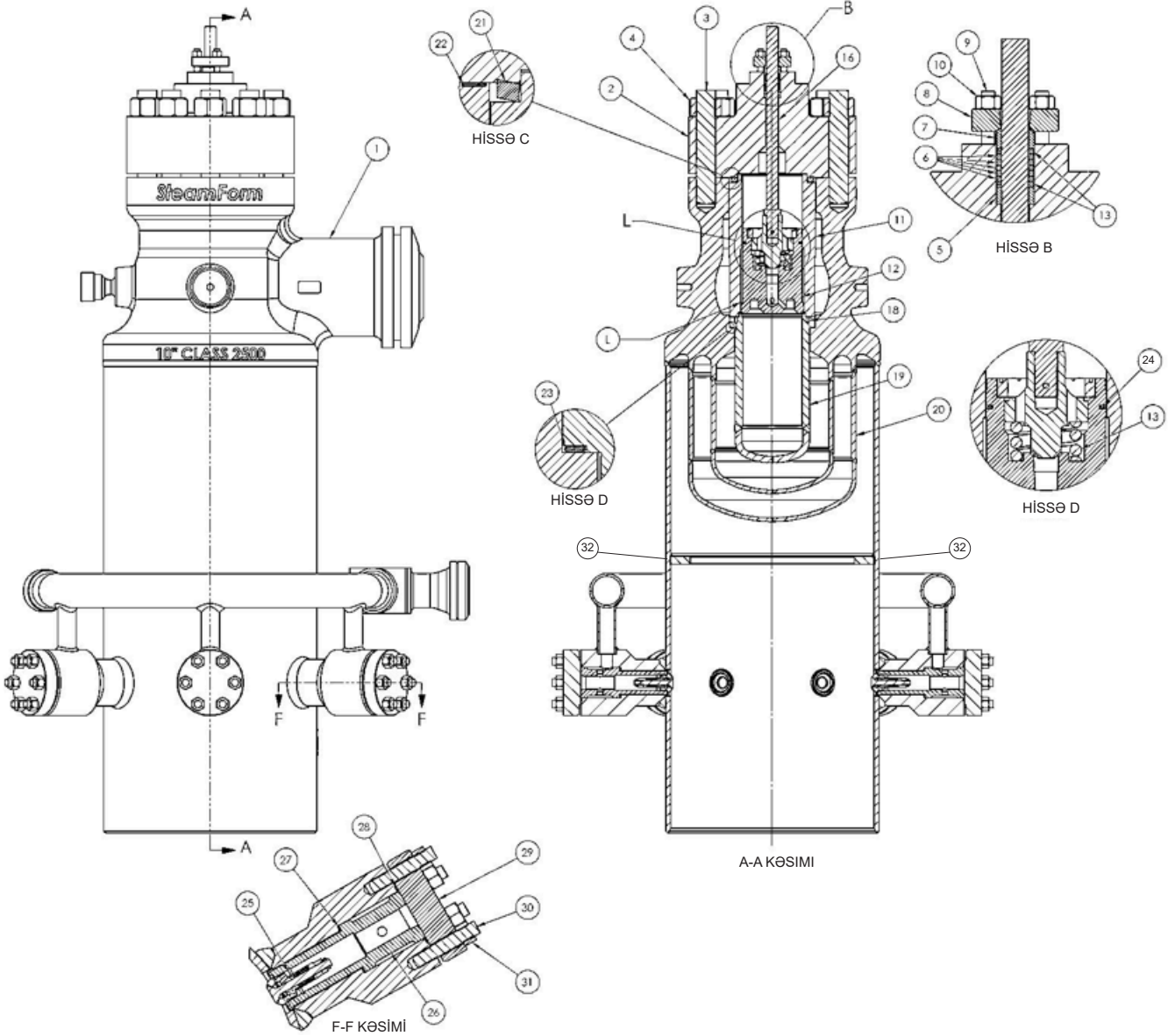
Cədvəl 6 — 84003 Seriyalı SteamForm-un hissələrinə istinad



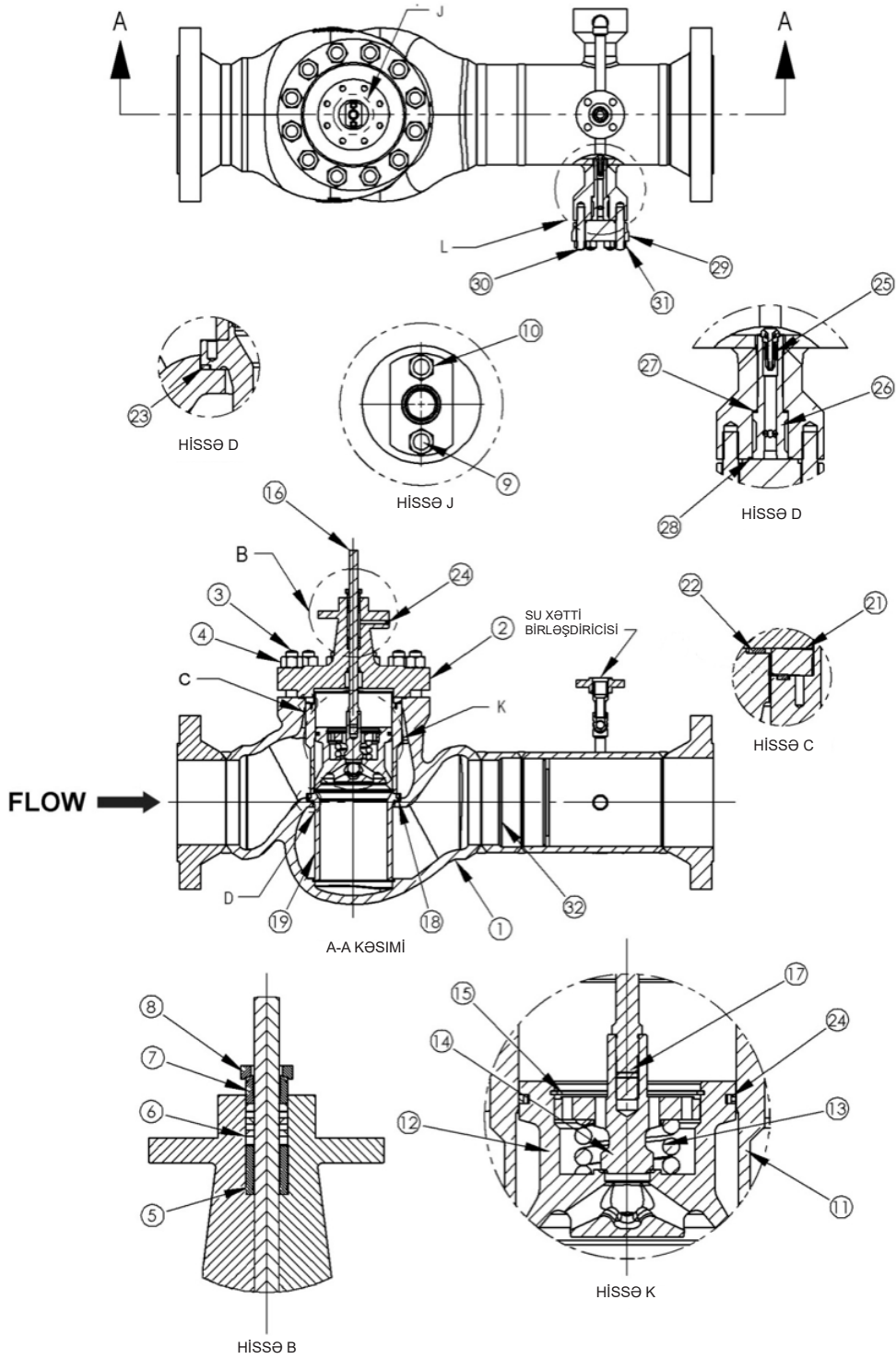
Şekil 16 — Püskürdücü ucuqtutanı



Şekil 17 — Püskürdücü uclu komplekti



Şekil 18 — Yönlendirici tıxac tasarımı 4-kaskadlı, künc için SteamForm klapanı, ikinci kaskad için yerleştirilmiş diffuzör, 3 ve 4-cü kaskadlar için qaynaq edilmiş diffuzzorlar.



Şəkil 19 — Yönləndirici tıxac dizaynı 3-Kaskadlı, küresəkilli korpusu olan SteamForm klapanı, ikinci kaskad üçün yerləşdirilmiş diffuzor, 3-cü kaskad üçün Lo-dB lövhəciyi.

İşə salınması

87/88 tipli çoxyaylı membranı olan ötürücülər

Birləşmə tipi 87 (Hava ilə uzanan) Ötürücü № 6 (Şəkil 20)

1. Altıküncü qaykaları tıxac ştokunun üzərinə çəkib bərkidin.
2. Ötürücünü aşağı basıb, eyni vaxtda çəngəl qaykasını vintləyin. Sonra altdakı ştok birləşdiricisini yığın. Mümkün olan kimi klapan şpindelini ötürücü şpindelinin içərisinə yerləşdirin. Ötürücüdə hava olmadığı zaman klapan tıxacının oturacağı toxunmaması üçün şpindel kifayət qədər aralıda yerləşdirilməlidir.
3. Çəngəl qaykasını bərkidin.
4. Son təzyiqli hava ilə ötürücünü təchiz edin.
5. Klapanın açıq vəziyyətinə gediş şkalasını təyin etmək üçün göstəricidən istifadə edin.
6. Klapanın nominal gedişinə bərabər gedişi əldə etmək üçün ötürücünü kifayət qədər yüksək təzyiqli hava ilə təchiz edin.
7. Klapan tıxacı oturacaq ilə təmasda olanadək tıxaç ştokunu açın. Klapan tıxacını oturacaq üzərində fırlatmayın, çünki bu kipləşdirici səthlərin zədələnməsi ilə nəticələne bilər.
8. Altıküncü qaykaları dayanana kimi fırladın və əməliyyatın düzgün aparıldığını yoxlayın.

Birləşmə tipi 88 (Hava ilə qayıdan) Ötürücü № 6 (Şəkil 20)

1. Altıküncü qaykaları tıxac ştokunun üzərinə çəkib bərkidin.
2. Ötürücünü aşağı basıb, eyni vaxtda çəngəl qaykasını vintləyin. Sonra altdakı ştok birləşdiricisini yığın. Mümkün olan kimi klapan şpindelini ötürücü şpindelinin içərisinə yerləşdirin. Ötürücüdə hava olmadığı zaman klapan tıxacının oturacağı toxunmaması üçün şpindel kifayət qədər aralıda yerləşdirilməlidir.
3. Çəngəl qaykasını bərkidin.
4. Klapan tıxacı oturacaq ilə təmasda olanadək tıxaç ştokunu açın. Klapan tıxacını oturacaq üzərində fırlatmayın, çünki bu kipləşdirici səthlərin zədələnməsi ilə nəticələne bilər.
5. Ştok ən azı 0,40 düym (10 mm) gediş edənədək ötürücüyə hava verin.
6. Tıxac ştokunu dövrlər sayı Cədvəl 7-də göstərilmiş N1 qədər açın.
Qeyd: 844XX model klapanlar üçün, yönləndirici tıxacın oturma kipliyini təmin etmək üçün Cədvəl 7-də yer alan N2 göstəricilərindən istifadə edin.
7. Altıküncü qaykaları dayanana kimi fırladın və əməliyyatın düzgün aparıldığını yoxlayın.
8. Klapanın bağlı vəziyyətinə gediş şkalasını təyin etmək üçün göstəricidən istifadə edin.

Tıxac ştokunun diametri	N1 (dövr)	N2 844XX (dövr)	düym	mm
1"	1,25	4,75	0,09	2,3
3/4"	1,25	4,25	0,08	2
5/8"	1,5	3,5	0,08	2
1/2"	1,5	3	0,075	1,9

Cədvəl7 — 88 tipli (Hava ilə qayıdan) — klapan oturacağı

Birləşmə tipi 87 (Hava ilə uzanan) Ötürücü № 10, 16 və 23 (Şəkil 20)

1. Altıküncü qaykanı tıxac ştokunun üzərinə çəkib bərkidin.
2. Ştok birləşdiricisini komplektini kip şəkildə ötürücü şpindelinin üzərinə vintləyin.
3. Ötürücünü aşağı basıb, eyni vaxtda çəngəl qaykasını vintləyin. Sonra altdakı ştok birləşdiricisini altıküncü qayka ilə təmas halına gələne kimi vintləyərək yığın.
4. Ötürücünü aşağı basın və çəngəl qaykasını bərkidin.
5. Ötürücünü yayın şkalasında göstərilən ilkin təzyiqli hava ilə təchiz edin.
6. Ştok birləşdiricisini Cədvəl 8-də göstərilmiş "X" məsafəsində yerləşdirin.
7. Klapanın açıq vəziyyətinə gediş şkalasını təyin etmək üçün göstəricidən istifadə edin.
8. Klapanın nominal gedişinə bərabər gedişi əldə etmək üçün ötürücünü kifayət qədər yüksək təzyiqli hava ilə təchiz edin.

Qeyd: 844XX model klapanlar üçün gediş yolunu Cədvəl 9-da verilmiş göstərici qədər azaldın..

9. Tıxac oturacaq üzərinə düzgün yerləşdirilmiş halda altdakı ştok birləşdiricisini, üstdəki ştok birləşdiricisi ilə təmas halına gələne kimi açın. Başlığında altıküncü oyuğu olan vintləri, altıküncü qaykanı və stopor qaykasını çəkib bərkidin və əməliyyatın düzgünlüyünü yoxlayın.

Birləşmə tipi 88 (Hava ilə qayıdan) Ötürücü № 10, 16 və 23 (Şəkil 20)

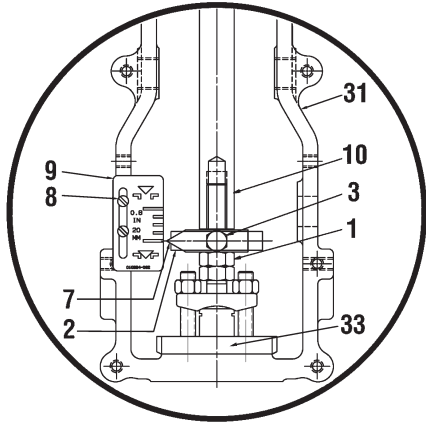
1. Ştoku geriye çəkmək üçün ötürücünü hava ilə təchiz edin.
2. Cədvəl 8-dəki "X" ölçüsünə əsasən üstdəki ştok birləşdiricisini açın.

3. Altıküncü qaykanı tıxac ştokunun üzərinə çəkib bərkidin.
4. Üstdəki ştok birləşdiricisini kip şəkildə ötürücü ştokunun üzərinə vintləyin.
5. Ötürücünü aşağı basıb, eyni vaxtda çəngəl qaykasını vintləyin. Sonra altdakı ştok birləşdiricisini altıküncü qayka ilə təmas halına gələne kimi vintləyərək yığın.
6. Ötürücünü aşağı basın və çəngəl qaykasını bərkidin.
7. Tıxac oturacaq üzərinə düzgün yerləşdirilmiş halda altdakı ştok birləşdiricisini, üstdəki ştok birləşdiricisi ilə təmas halına gətirənə kimi açın.
8. Ştok ən azı 0,40 düym (10 mm) gediş edənədək ötürücüyə hava verin.
9. Üstdəki ştok birləşdiricisini dövrlər sayı Cədvəl 6-də göstərilmiş N1 qədər açın, sonra əllə altıküncü qayka ilə bloklayın.

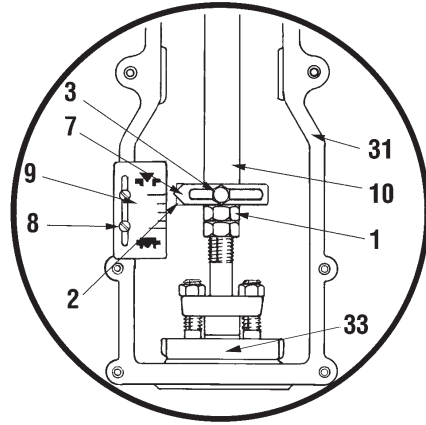
Qeyd: 844XX model klapanlar üçün, yönləndirici tıxacın oturma kiçiyini təmin etmək üçün Cədvəl 7-də yer alan N2 göstəricilərindən istifadə edin.

10. Ötürücünün təzyiqini buraxın. Göstəricidən istifadə edərək gediş şkalasını ötürücünün təchizat təzyiqinə uyğun ələ vəziyyətə gətirin ki, iki ştok birləşdiricisi təmas halında olsunlar. Sonra başlığında altıküncü oyuğu olan vintləri, altıküncü qaykanı və stopor qaykasını çəkib bərkidin.
11. Bağlı klapanın təzyiq təchizatını dayandırın və əməliyyatın düzgün olub-olmamasını yoxlayın.

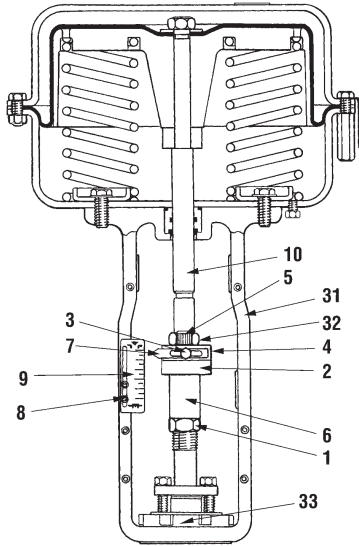
Qeyd: 51/52/53 model ötürücülər üçün quraşdırma üzrə ətraflı göstərişlər 31188 İstismar təlimatında verilib.



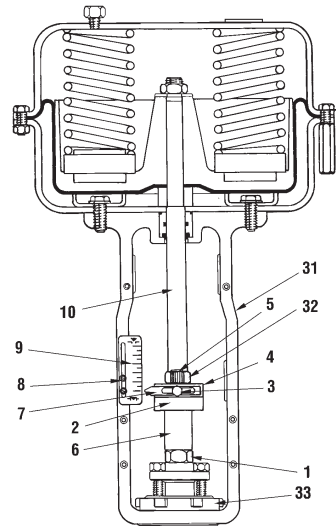
**87 tip Hava ile
bağlanan № 6**



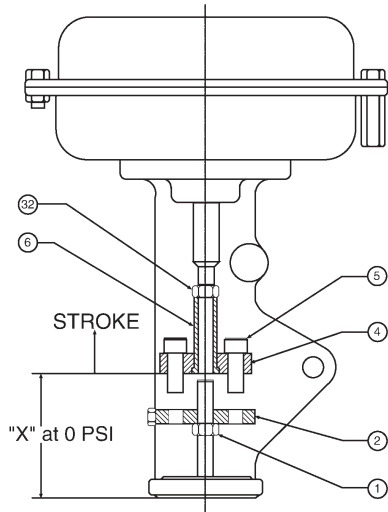
**88 tip Hava ile
açılan № 6**



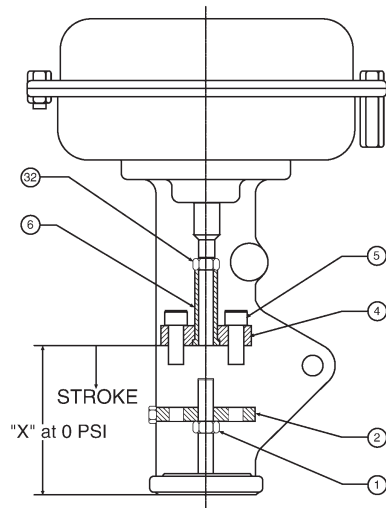
**87 tip Hava ile
bağlanan № 10-16-23**



**88 tip Hava ile açılan
№ 10-16-23**

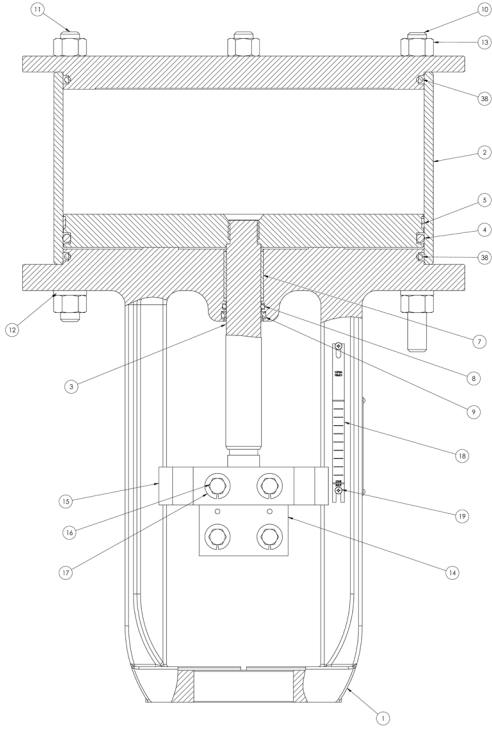


**87 Model ötürücü
Hava ile uzanan (Bağla)**

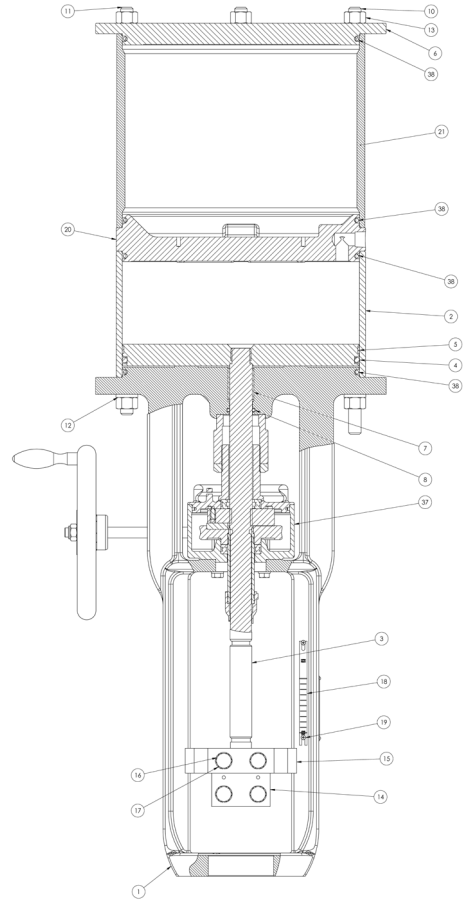


**88 Model ötürücü
Hava ile kayıdan (Aç)**

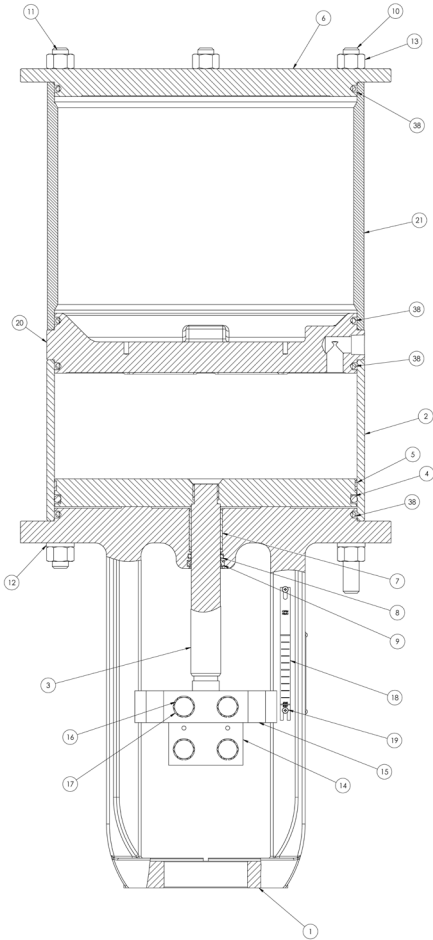
Şekil 20 — Ötürücü modelleri 87/88 (Seçim variantları yalnız istinad etmek içindir).



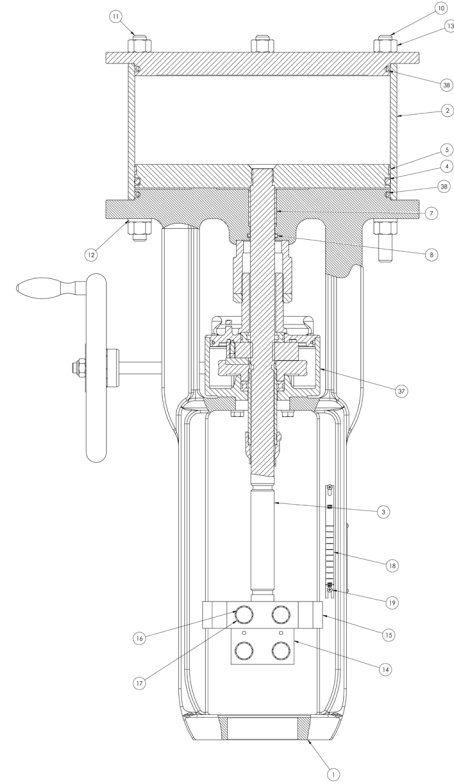
**Model 51 İki növ hərəkətli
Şturvalsız, sıxılmış hava kamerası olmayan**



**Model 51 İki növ hərəkətli
Şturvalli, sıxılmış hava kamerası olan**

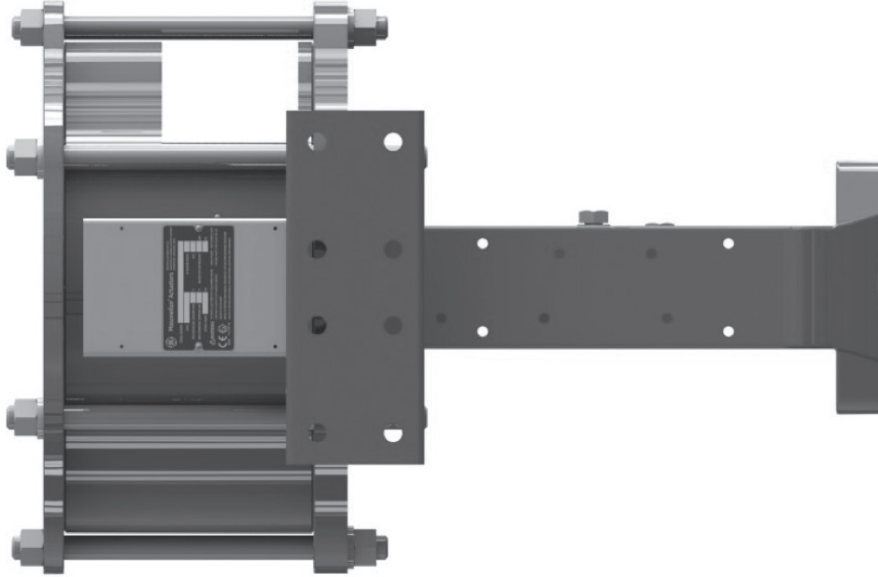
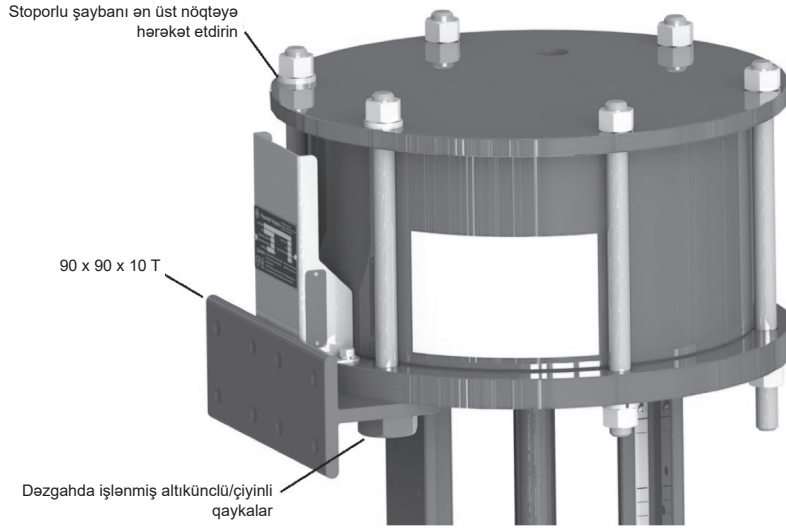


**Model 51 İki növ hərəkətli
Şturvalsız, sıxılmış hava kamerası olan**

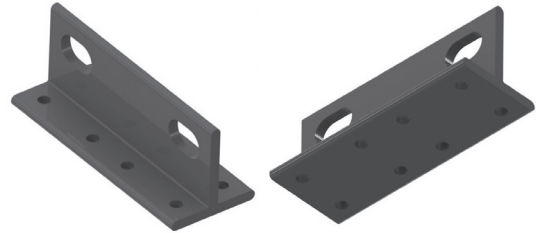


**Model 51 İki növ hərəkətli
Şturvalli, sıxılmış hava kamerası olmayan**

Şəkil 21 — Ötürücü modelləri 51/52/53 (Seçim variantları yalnız istinad etmək üçündür).



Dəzgahda işlənmiş çiyinli qaykalar



90mm X 90 mm X 10 mm Konstruksiya üçün "T" formalı, qaynar yayılmış

Şəkil 22 — Ötürücü modelləri 51/52/53 — Üfüqi montaj dayağı.

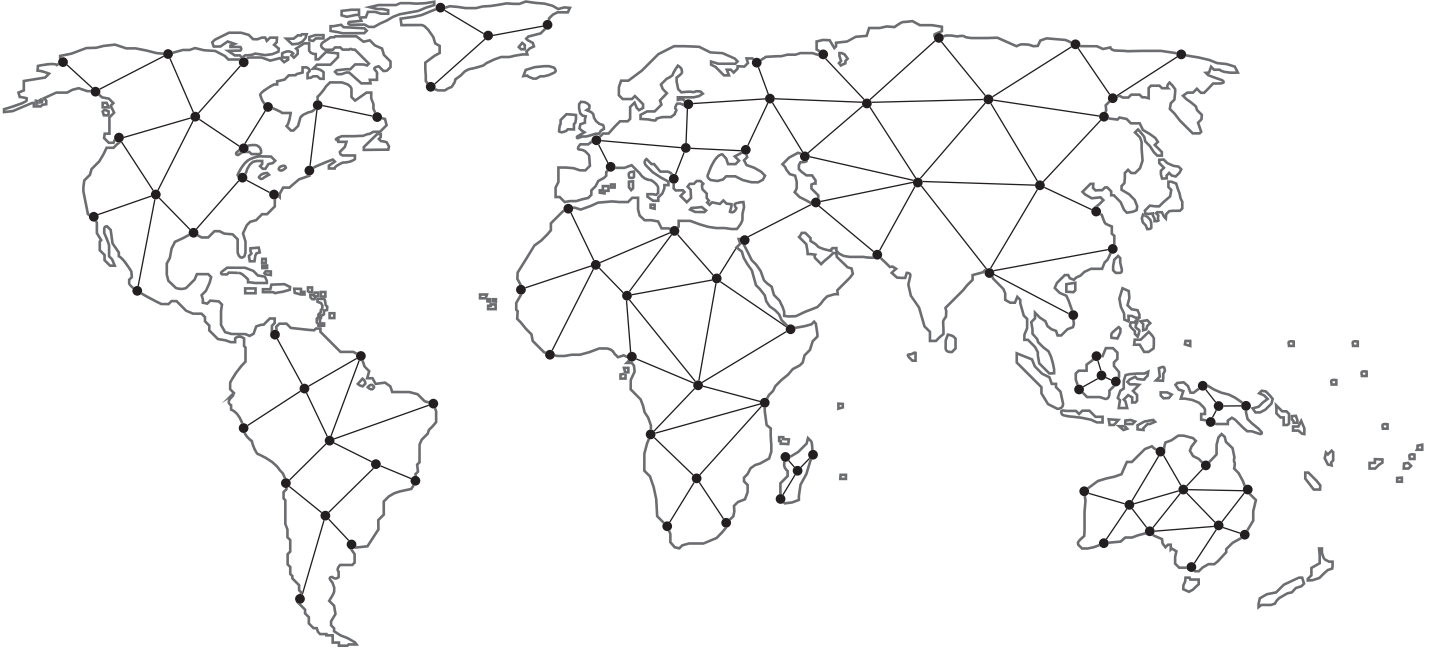
Qeydlər

Qeydlər

Qeydlər

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, seçiyəvi, ehtimal edilən və ya şifahi zəmanət vermir. Baker Hughes bununla hər hansı birbaşa, dolay, gözlənilən və ya xüsusi zədələr, itirilmiş gəlir iddiaları, yaxud məlumatdan istifadə edilmə nəticəsində yaranan, müqavilə, mülki qanun və ya digər iddialarla bağlı hər cür məsuliyyət və öhdəlikdən imtina edir. Baker Hughes heç bir bildiriş vermədən, yaxud öhdəlik götürmədən burada göstərilmiş spesifikasiyalar və xassələrə dəyişikliklər etmək, yaxud təsvir edilmiş məhsulun istehsalını dayandırmaq hüququnu özündə saxlayır. Ən son məlumat üçün Baker Hughes nümayəndəsi ilə əlaqə saxlayın. Baker Hughes logosu, Maseonilan və SteamForm Baker Hughes şirkətinin əmtəə nişanlarıdır. Bu sənəddə istifadə edilmiş digər şirkət və məhsul adları qeydiyyatdan keçmiş əmtəə nişanlarıdır və ya onların müvafiq sahiblərinin əmtəə nişanlarıdır.

Baker Hughes 