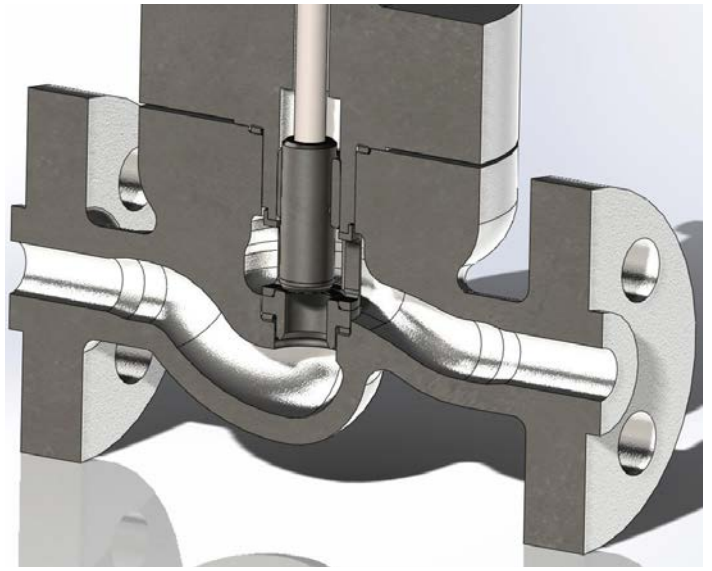
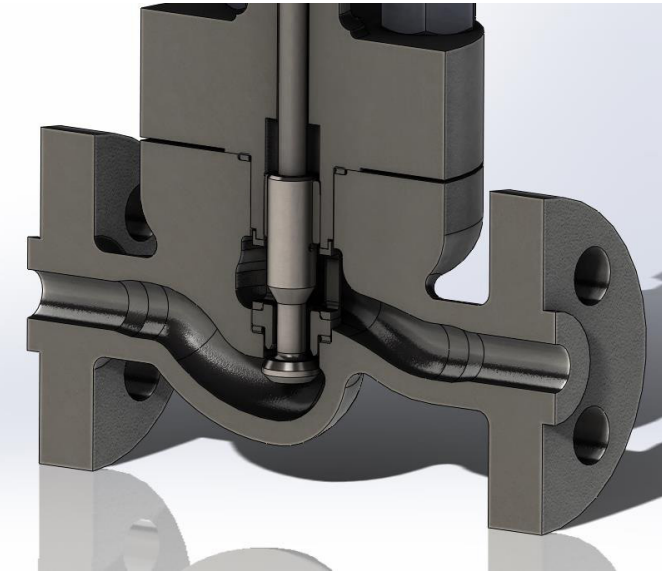


535H / 536H seriyası

Təzyiq və Diferensial Xidmətin
Azaldılması üçün Təzyiq Tənzimləyicisi

Təlimat kitabçası (Nəşr. E)



BU TƏLİMATLAR MÜŞTƏRİNİN/OPERATORUN NORMAL İSTİSMAR VƏ TEXNİKİ QULLUQ PROSEDURLARINA ƏLAVƏ OLARAQ, MÜŞTƏRİNİ/OPERATORU LAYİHƏYƏ MƏXSUS VACİB VƏ SPESİFİK MƏLUMATLA DA TƏMİN EDİR. İSTİSMAR VƏ TEXNİKİ QULLUQ YANAŞMALARI DƏYİŞDİYİ ÜÇÜN BAKER HUGHES ŞİRKƏTİ (TÖRƏMƏ TƏŞKİLATLARI VƏ ORTAQLARI DAXİL) XÜSUSİ PROSEDURLARI MÜƏYYƏNLƏŞDİRMƏYƏ DEYİL, VERİLMİŞ AVADANLIQ NÖVÜ İLƏ ƏLAQƏLİ YARANMIŞ ƏSAS MƏHDUDİYYƏT VƏ TƏLƏBLƏRİ TƏMİN ETMƏYƏ ÇALIŞIR

BU TƏLİMATLAR OPERATORLARIN POTENSİAL TƏHLÜKƏLİ MÜHİTLƏRDƏ MEXANİKİ VƏ ELEKTRİK AVADANLIĞININ TƏHLÜKƏSİZ İSTİSMARINA DAİR TƏLƏBLƏR HAQQINDA ÜMUMİ MƏLUMATA ARTIĞ MALİK OLDUĞUNU NƏZƏRDƏ TUTUR. BUNA GÖRƏ BU TƏLİMATLAR SAHƏDƏ TƏTBİQ OLUNAN TƏHLÜKƏSİZLİK QAYDALARI VƏ SAHƏDƏ OLAN DİGƏR AVADANLIĞIN İSTİSMARI ÜÇÜN XÜSUSİ TƏLƏBLƏRLƏ BİRLİKDƏ ŞƏRH VƏ TƏTBİQ EDİLMƏLİDİR.

BU TƏLİMATLAR TƏCHİZATDAKI BÜTÜN HİSSƏLƏRİ VƏ YA DƏYİŞİKLİKLƏRİ ƏHATƏ ETMİR VƏ QURAŞDIRMA, İSTİSMAR VƏ TEXNİKİ QULLUQLA BAĞLI BAŞ VERƏ BİLƏCƏK HƏR EHTİMALA DAİR MƏLUMATIN TƏMİN OLUNMASI MƏQSƏDİNİ DAŞIMIR. DAHA ƏTRAFLI MƏLUMAT TƏLƏB OLUNDUQDA VƏ YA MÜŞTƏRİNİN/OPERATORUN MƏQSƏDİNƏ ÇATMASI ÜÇÜN KİFAYƏT QƏDƏR ƏHATƏ OLUNMAYAN MÜƏYYƏN PROBLEMLƏR YARANDIQDA BAKER HUGHES ŞİRKƏTİNƏ MÜRACİƏT EDİLMƏLİDİR.

BAKER HUGHES VƏ MÜŞTƏRİNİN /OPERATORUN HÜQUQ, VƏZİFƏ VƏ ÖHDƏLİKLƏRİ AVADANLIĞIN TƏCHİZATI İLƏ BAĞLI MÜQAVİLƏDƏ AYDIN ƏKS OLUNANLARLA QƏTİ ŞƏKİLDƏ MƏHDUDLAŞMIŞDIR. BU TƏLİMATLAR ÇƏRÇİVƏSİNDƏ AVADANLIQ VƏ ONUN İSTİFADƏSİ İLƏ BAĞLI BAKER HUGHES ŞİRKƏTİNƏ AİD ƏLAVƏ HEÇ BİR AÇIQLAMA VƏ YA ZƏMANƏT VERİLMİR, VERİLMƏSİ DƏ NƏZƏRDƏ TUTULMUR.

BU TƏLİMATLAR TƏSVİR EDİLƏN AVADANLIĞIN QURAŞDIRILMASI, SINAĞI, İSTİSMARI VƏ TEXNİKİ QULLUĞUNDA MÜŞTƏRİYƏ/OPERATORA YALNIZ KÖMƏK MƏQSƏDİLƏ VERİLİR. BU SƏNƏD BAKER HUGHES ŞİRKƏTİNİN YAZILI TƏSDİQİ OLMADAN QİSMƏN VƏ YA TAMAMİLƏ ÇOXALDILA BİLMƏZ.

Mündəricat

| | |
|---|-----------|
| 1. Təhlükəsizlik məlumatı..... | 1 |
| 2. Giriş..... | 2 |
| 3. Ümumi..... | 2 |
| 4. Qablaşdırmanın açılması..... | 2 |
| 5. Quraşdırma..... | 3 |
| 6. Tənzimləmə | 3 |
| 7. Gövdənin sökülməsi..... | 3 |
| 7.1 Yivli element (535H) | 3 |
| 7.2 Cəld dəyişilən element | 3 |
| 8. Texniki xidmət/təmir | 4 |
| 8.1 Yivli yuva halqasının çıxarılması (535H) | 4 |
| 8.2 Vtulkanın çıxarılması..... | 4 |
| 8.3 Yuvaların sürtülərək uyğunlaşdırılması | 4 |
| 8.3.1 Yivli element (535H) | 4 |
| 8.3.2 Cəld dəyişilən element | 5 |
| 8.4 Tıxac şpindelinin bərkidilməsi | 5 |
| 8.5 Kipkəc korpusu | 6 |
| 8.5.1 Karbon/PTFE halqalar (Standart) | 6 |
| 9. Klapan gövdəsinin yenidən yığılması | 6 |
| 9.1 Yivli element (535H) | 7 |
| 9.2 Cəld dəyişilən element | 7 |
| 10. Ötürücülər..... | 7 |
| 10.1 10900 tipli ötürücülər..... | 7 |
| Montaj zamanı dönmə momenti ilə əlaqəli tələblər | 9 |
| Konstruksiya materialları | 10 |

1. Təhlükəsizlik məlumatı

Mühüm qeyd — Quraşdırmazdan əvvəl oxuyun

Sizi təhlükəsizliklə bağlı və başqa mühüm məlumatlarla təmin etmək üçün bu təlimat kitabçasında **TƏHLÜKƏ**, **XƏBƏRDARLIQ** və **DİQQƏT** nişanları verilmişdir. Tənzimləyici klapanı quraşdırmazdan və ona texniki qulluq göstərməzdən əvvəl təlimatları diqqətlə oxuyun. **TƏHLÜKƏ** və **XƏBƏRDARLIQ** fiziki xəsarətlə əlaqəli təhlükələri göstərir. **DİQQƏT** ifadəsi isə avadanlıq və ya əmlakın zədələnməsi ilə bağlı təhlükələrə aiddir. Müəyyən istismar şəraitlərində **zədələnmiş avadanlıqdan istifadə texnoloji sistemin işinə mənfi təsir göstərə, fiziki xəsarət və ya ölümə nəticələnə bilər. Təhlükəsiz istismar üçün TƏHLÜKƏ, XƏBƏRDARLIQ və DİQQƏT** bildirişlərinə tam riayət tələb olunur.



Bu, təhlükəsizliklə bağlı xəbərdarlıq işarəsidir. O, fiziki xəsarətə səbəb ola biləcək potensial təhlükələri sizin diqqətinizə çatdırır. Potensial xəsarət və ya ölüm hallarının qarşısını almaq üçün bu işarədən sonra qeyd olunmuş bütün təhlükəsizlik məlumatlarına əməl edin.



Qarşısı alınmadığı təqdirdə ölüm, yaxud ciddi xəsarətə səbəb olacaq potensial təhlükəli vəziyyəti bildirir.



Qarşısı alınmadığı təqdirdə ciddi xəsarətə səbəb olacaq potensial təhlükəli vəziyyəti bildirir.



Qarşısı alınmadığı təqdirdə yüngül və orta dərəcəli xəsarətə səbəb olacaq potensial təhlükəli vəziyyəti bildirir.



Təhlükəsizliyə dair xəbərdarlıq işarəsi olmadan istifadə edildikdə, bu qarşısı alınmadığı təqdirdə əmlakın zədələnməsi ilə nəticələnməyə potensial təhlükəli vəziyyəti bildirir.

Qeyd: Mühüm fakt və şəraitləri göstərir.

Bu təlimat kitabçası haqqında

- Bu təlimat kitabçasındakı məlumat əvvəlcədən bildiriş göndərilmədən dəyişdirilə bilər.
- Baker Hughes şirkətinin yazılı icazəsi olmadan bu təlimat kitabçasında verilmiş məlumatlar tam və ya qismən köçürülə, yaxud da surəti çıxarıla bilməz.
- Bu təlimat kitabçasında verilmiş məlumata dair istənilən xəta və ya suallarla bağlı yerli təchizatçınıza müraciət edin.
- Bu təlimatlar xüsusi olaraq **Masoneilan™** modeli 535H/536H təzyiqli tənzimləyicisi üçün yazılmışdır və bu məhsul xətti xaricində olan digər avadanlıqlara şamil edilmir.

İstismara Yararlılıq Müddəti

Masoneilan modeli 535H/536H təzyiqli tənzimləyicisi üçün cari təxmini faydalı istifadə müddəti 25+ ildir. Məhsulun istifadəyə yararlılıq müddətini artırmaq məqsədilə, ona təsir göstərən gərginliklərin qarşısını illik yoxlamalar, planlı texniki qulluqlar və tələb olunan qaydada quraşdırma işlərini müntəzəm şəkildə apararaq almaq mümkündür. Xüsusi istismar şəraitləri də məhsulun faydalı istismar müddətinə mənfi təsir göstərir. Lazım gəldikdə, xüsusi tətbiq sahələrində quraşdırmazdan əvvəl müvafiq təlimat üçün istehsalçı ilə məsləhətləşin.

Zəmanət

Baker Hughes tərəfindən tövsiyə edilmiş qaydada istifadə olunacağı təqdirdə, Baker Hughes şirkətinin satdığı mallar göndərdiyi gündən etibarən bir il müddətinə material və istehsal qüsurları baxımından təmizdir və zəmanət altındadır. Baker Hughes xəbərdarlıq etmədən hər hansı məhsulun istehsalını dayandırmaq və ya məhsulun materiallarını, dizaynını və ya spesifikasiyalarını dəyişdirmək hüququnu özündə saxlayır.

Bu təlimat kitabçası Masoneilan model 535H/536H təzyiqli tənzimləyicilərinə aiddir.

Qeyd: Quraşdırmazdan əvvəl:

- Klapan müvafiq təlim keçmiş ixtisaslı və səriştəli işçilər tərəfindən quraşdırılmalı, istismara verilməli və texniki qulluq **GÖSTƏRİLMƏLİDİR**.
- Müəyyən iş şəraitində zədələnmiş avadanlıqdan istifadə etmək fərdi xəsarət və ya ölümə səbəb ola biləcək sistemin iş göstəricilərinin tədricən zəifləməsinə gətirib çıxara bilər.
- Texniki xüsusiyyətlərə, quruluşa və istifadə olunan hissələrə edilən dəyişikliklər, məhsulun funksiyasına və işləmə qabiliyyətinə mənfi təsir göstərmərsə, bu, təlimatın yenidən nəzərdən keçirilməsinə səbəb ola bilməz.
- Bütün çöküntülərin sistemdən təmizlənməsi üçün cihazı əhatə edən boru xətləri yaxşıca yuyulub təmizlənməlidir.

2. Giriş

Aşağıdakı təlimatlar bu avadanlığı quraşdırmazdan, istismar etməzdən, ona texniki xidmət göstərməzdən əvvəl tam yenidən baxılmalı və dərk olunmalıdır. Bütün mətn boyu təhlükəsizliyə və/və ya ehtiyat tədbirlərinə dair yazılar olacaq, bu yazılara hökmən riayət olunmalıdır, əks halda vəziyyət ciddi xəsarət və ya avadanlığın nasazlığı ilə nəticələne bilər.

Seriya lövhəciyi

Seriya lövhəsi adətən ötürücü xamının yan tərəfinə bərkidilir. Ölçüsü və növü, təzyiq sinfi üzrə reytingi, gövdə/qapaq materialı və seriya nömrəsi daxil olmaqla klapan haqqında məlumatı göstərir.

Satış Sonrası Xidmət

Baker Hughes öz avadanlığının quraşdırılması, istismarı, texniki xidməti və təmirini dəstəkləmək üçün yüksək ixtisaslı texniklərdən ibarət Masoneilan satış sonrası xidmətini təklif edir. Dəstək üçün yerli Baker Hughes Masoneilan nümayəndəsi və ya sizə ən yaxın olan Baker Hughes Masoneilan fabriki ilə əlaqə saxlayın.

Ehtiyat hissələri

Texniki qulluq əməliyyatlarını həyata keçirərkən yalnız Masoneilan əvəzedici hissələrindən istifadə edilməlidir. Yerli Masoneilan nümayəndələri və ya Masoneilan Hissələri Departamenti vasitəsilə əvəzedici hissələri əldə edin.

Ehtiyat hissələri sifariş edərkən istehsalçının seriya nömrəsində göstərilən MODEL VƏ SERİYA NÖMRƏLƏRİ GÖRÜNMLİDİR. Seriya lövhəsi ötürücü xamının yan tərəfindədir.

Ötürücü və Aksesuarlar

Ötürücü və digər klapan aksesuarlarının montaj və quraşdırma ilə bağlı məlumatları əks etdirən təlimat kitabçaları var. Hər bir unikal aksesuar üçün müvafiq təlimat kitabçasına baxın.

3. Ümumi

Bu quraşdırma və texniki xidmət təlimatları istifadə edilən element növündən asılı olmayaraq Masoneilan 535H/536H model tənzimləyicilərinin bütün ölçüləri və reytinglərinə aiddir.

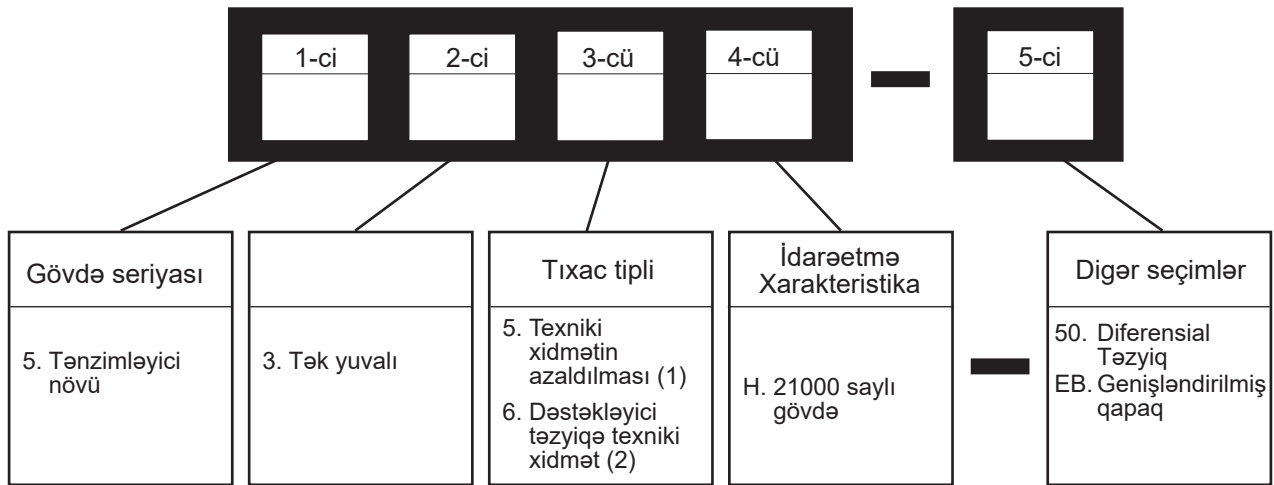
535H/536H modelli tək yuvalı üstdən yönəldilən nəzarət klapanları universallığına görə bir çox texnoloji sahələrdə istifadə oluna bilər.

Standart quruluşda yivli yuva halqası və ya tez çıxarılan yuva halqası ilə konturlu tıxac təqdim olunur. Ağır üst tıxacın yönəldilməsi tıxacın stabilliyini maksimum dəstəkləyir. Bütün tənzimləyici ölçülərində geniş sərfiyyat diapazonu təmin etmək üçün bir sıra azaldılmış bölmə nizamı mövcuddur. IV Sınıf Kip bağlama sızma dərəcəsi standart xüsusiyyət kimi qəbul olunur.

Texniki xidmət üçün tələb olunan ehtiyat hissələri 11-ci səhifədə göstərilən "Ehtiyat hissələri" cədvəlində verilib. Klapanın model nömrəsi, ölçüsü, göstəricisi və seriya nömrəsi ötürücünün üzərindəki nömrə nişanındadır... 535H/536H nömrələmə sistemi üçün aşağıdakı diaqram baxın.

4. Qablaşdırmanın açılması

Aksesuarların və hissələrin zədələnməsinin qarşısını almaq üçün tənzimləyicini qablaşdırmadan çıxararkən diqqətli olmaq lazımdır. Hər hansı bir problem yaranarsa, yerli Masoneilan nümayəndəsi və ya Satış sonrası departamenti ilə əlaqə saxlayın.



(1) Çıxış təzyiqinə nəzarət edilir (Şəkil 1a-ya baxın)

(2) Giriş təzyiqinə nəzarət edilir (Şəkil 1b-yə baxın)

5. Quraşdırma

Quraşdırmazdan əvvəl klapanı çirkəndirə biləcək bütün xarici maddələri çıxarmaq üçün xətti yaxşıca üfürün. Tənzimləyicini borunun üfəyi axınına yerləşdirin ki, idarə olunan maye klapanın gövdəsindəki ox və ya birləşmələrdə işarələnmiş IN və OUT sözləri ilə göstərilən istiqamətdə axsın. Buxar təchizi xidmətlərində klapın membranlı ötürücüsü aşağıya baxacaq formada quraşdırılır ki, membran su plombu ilə mühafizə edilsin. Başqa üsulla quraşdırılıqda məqsədəuyğun su plombundan istifadə olunmalıdır.

Nəzarət olunan təzyiqli tənzimləyicidən (və ya nasosun təzyiqli təbiiqlərində nasosdan 6-10 fut məsafədə axıtma xəttində) 6-10 fut məsafədə olan xəttin əlverişli nöqtəsindən diafraqma qutusunda 1/2" NPT bağlantısına keçirin. Nəzarət xəttində bir sayğac və iynə klapanı quraşdırın. Klapan idarəetmə xəttini bağlamağa icazə verir və eyni zamanda sistemdəki nasosun təzyiqli nəticəsində yarana biləcək tənzimləyicinin dövrələnməsinin qarşısını almaq üçün tənzimləyə bilən boğucu kimi xidmət edir.

Tənzimləyicinin ətrafındakı üç klapanlı keçid sistemi bağlamadan tənzimləyicini xəttədən çıxarmağa imkan verir.

6. Tənzimləmə

Təzyiqli parametrləri təyin edildikdə tənzimləyici zavodda müvafiq olaraq qurulur, əks halda, seriya lövhəsində göstərilən diapazonun minimumuna təyin edilir.

Tənzimləyicinin çıxış hissəsindəki stopor klapasını tam və giriş hissəsindəki stopor klapasını qismən açın, bununla da sistemdəki təzyiqli tədricən artmasına imkan verin. Sonra nəzarət xətti klapasını açın və sayğacdən istifadə edərək parametri yoxlayın. Təzyiqli parametrini artırmaq üçün yayı sıxmaq üçün tənzimləmə vintini saat yönünə çevirin. Parametri azaltmaq məqsədilə, yayı sıxılmasını zəiflətmək üçün nizamlayıcı vinti saat əqrəbinin əksi istiqamətində çevirin. Tənzimləyicinin giriş tərəfinin üzərində yerləşən dayandırıcı klapanı tam açın.

7. Gövdənin sökülməsi

Gövdənin daxili hissələrini sökmək üçün ötürücü çıxarılmalıdır. Ötürücünü gövdədən ayırmaq üçün 10900 Seriyalı Ötürücülərlə bağlı 31593 sayılı ötürücü təlimatına baxın.



DIQQƏT

Klapan üzərində texniki işlərini aparmazdan əvvəl klapanı hər tərəfdən təcrid edin, texnoloji təzyiqli təcrid olunan hissədən buraxın.

7.1 Yivli element (535H)

Ötürücünü çıxardıqdan sonra aşağıdakı prosedura əməl edərək gövdəni sökün:

- Qapağın yan NPT portunda sızma detektoru bağlantısı varsa, bu borunu da ayırın.
- Gövdənin yivli millərinin qaykalarını (10) çıxarın.
- Qapağı (8) və tıxac şpindelini (1) və tıxacın (16) yarım-blokunu birlikdə çıxarın.

Qeyd: Spiral tipli gövdə kipkəcləri (15) 500 Seriyalı modeldə standartdır, klapanı hər sökəndə mütləq yeni kipkəc quraşdırılmalıdır.

- Kipləşdirici halqanın yivli mil qaykalarını (3), kipləşdirici halqanı (4) və kipkəc vtulkasını (5) söküb çıxarın.
- apaqdan (8) tıxacı (16) və tıxac şpindel (1) yarım-blokunu çıxarın.

DIQQƏT

Ehtiyatlı olun, tıxac və tıxac yönəldicisini zədələməyin.

- Köhnə kipkəci (6) [və əgər sızıntı detektorunun birləşmə yuvası varsa əlavə olaraq sürtmə halqasını (7)] çıxarın. Şəkil 2-yə baxın.
- Bundan sonra qapağı (8), tıxacı (16), vtulkanı (12) və yuva halqasını (14) aşınma və istismar zədələnməsi ehtimalına qarşı yoxlamaq olar. Tələb olunan texniki xidmət əməliyyatlarını müəyyən etdikdən sonra təlimatnamənin müvafiq hissəsinə keçid alın.

7.2 Cəld dəyişilən element

Ötürücünü çıxardıqdan sonra aşağıdakı prosedura əməl edərək gövdəni sökün:

- Əgər qapağın yan tərəfdəki normal boru yivinin dəliyində sızma detektoru bağlantısı varsa, həmin borunu da çıxarın.
- Gövdənin yivli millərinin qaykalarını (10) çıxarın.
- Qapağı (8) və tıxac şpindelini (1) və tıxacın (16) yarım-blokunu birlikdə çıxarın.
- Klapan qəfəsinin (13), yuva halqası (14) və yuvanın halqa şəkilli araqatı (15) qapaq sayəsində yerindən çıxmırdı, indi isə artıq onları çıxarmaq olar.

Qeyd: Spiral tipli gövdə kipkəcləri (11 və 15) 500 seriyalı modeldə standartdır, hər klapanı sökəndə mütləq yeni kipkəc quraşdırılmalıdır.

- Kipkəc flansının yivli mil qaykalarını (3), kipkəc flansını (4) və kipkəc vtulkasını (5) çıxardın
- Qapaqdan (8) tıxacı (16) və tıxac şpindelini (1) yarım-blokunu çıxarın.

DIQQƏT

Ehtiyatlı olun, tıxac və tıxac yönəldicisini zədələməyin.

- G. Köhnə kirkəci (6) [və əgər sızıntı detektorunun birləşmə yuvası varsa əlavə olaraq sürtmə halqasını (7)] çıxarın. Şəkil 5-ə baxın.
- H. Artıq bütün hissələr aşınma və istismar zədələnməsi ehtimalına qarşı yoxlanıla bilər. Tələb olunan texniki xidmət əməliyyatlarını müəyyən etdikdən sonra təlimatnamənin müvafiq hissəsinə keçid alın.

8. Texniki xidmət və təmir

Bu bölmənin məqsədi tövsiyə olunan texniki xidmət və təmir prosedurları təqdim etməkdir. Bu prosedurlar standart alət və avadanlığın mövcudluğunu nəzərdə tutur.

8.1 Yivli yuva halqasının çıxarılması (535H)

Yivli yuva halqaları (14) istehsalçı tərəfindən kip otuzdurulub.

Onu çıxarmağı asanlaşdırmaq üçün yuva halqalarının çıxıntlarına keçirilə biləcək yuva halqası açarları hazırlana və standart açara uyğunlaşdırıla bilər. Əgər yuva halqasını çıxarmaq çətindirsə, istilik mənbəyindən və ya yağıdan istifadə etmək olar.

DIQQƏT

Qızdırıcı qurğulardan istifadə edən zaman təhlükəsizlik qaydalarına riayət edin. Texnoloji mühitin alovlanma xüsusiyyəti və toksikliyi nəzərə alınıb, ehtiyat tədbirləri görülməlidir.

8.2 Vtulkanın çıxarılması

Vtulka (12) qapağın içinə sıxılır, bir qayda olaraq dəyişdirilməsi tələb olunmur. Lazım olduqda, onu itələyərək və ya mexaniki emal yolu ilə qapaqdan ayırmaq olur. Vtulkanı mexaniki emalla çıxardıqda diqqətli olmaq gərəkdir, qapaqda tələb olunan ölçülər və toleranlar sabit saxlanılmalıdır. Vtulka sifariş etmək üçün sorğu göndərmək lazımdır.

8.3 Yuvaların sürtərək uyğunlaşdırılması

Sürtərək uyğunlaşdırma, klapan tıxacı və yuva halqası arasında tam oturmanı təmin etmək üçün səthlərin abraziv vasitə ilə dairəvi hərəkətlərlə işlənməsi prosesinə deyilir. Əgər klapan sızarsa, sürtərək uyğunlaşdırma əməliyyatı tələb olunur. Tıxac və yuva halqasının səthlərində iri cızıqlar və digər qüsurlar olmamalıdır, yuvaların təmas səthi imkan daxilində dar olmalıdır. Bu hər iki hissənin tokar dəzgahında hamarlanmasını tələb edə bilər. Tıxacın yuva səthinin bucağı 28 dərəcədir, yuva halqasında bu bucaq 30 dərəcə təşkil edir (mərkəzi oxa nisbətən). Sürtərək uyğunlaşdırma əməliyyatı üçün yüksək keyfiyyətli xırda cilalayıcı tərkib tələb olunur.

Sürtmə tərkibini kiçik həcmdə qrafit kimi sürtgü ilə qarışdırmaq lazımdır. Bu kəsmə sürətinin azalmasına, yuva səthlərin çapılmamasına gətirib çıxaracaq. Sürtərək uyğunlaşdırma üçün tələb olunan miqdar materiallardan, yuva səthlərinin vəziyyətindən və emalın düzgünlüyündən asılıdır. Qısa müddət ərzində sürtülmə yuvaları nəzərəçarpaq dərəcədə yaxşılaşdırmırsa, adətən davam etməyin heç bir üstünlüyü yoxdur, çünki həddindən artıq sürtülmə yuvaların kobud olmasına səbəb ola bilər. Yeganə çarə bir və ya hər iki hissənin əvəz olunması və ya təkrar mexaniki emalıdır. Yeni tıxac və yuva halqasının sürtülərək

Müəllif hüququ 2023 Baker Hughes Şirkəti. Bütün hüquqlar qorunur.

uyğunlaşdırılması zamanı həmişə orta xırdalıqlı (240 qrit) abrazivdən başlayın, sonra isə daha xırda (600 qrit) abrazivə keçib sona çatdırın.

Qeyd: Sürtünmənin nəticəsində yuvaların bucaq fərqi səbəbi ilə bütün səthin bir-birinə oturması deyil, səthlərin bir xətt üzərində bir-birinə oturması təmin olunmalıdır.

DIQQƏT

Sürtməzdən əvvəl tıxac və gövdə alt hissəsinin konsentrikliyini yoxlayın. (Bərkitmə əməliyyatı haqqında 8.4 bəndə bax).

8.3.1 Yivli element (535H)

- Gövdə kirkəcələrinin səthlərini təmizləyin.
- Yuva çıxardıqdan sonra gövdə körpüsünün kipləşmə səthinin və yivlərin tam təmiz olmasını təmin edin.

Qeyd: Yuva halqasının yivli novuna və kirkəc kənarlarına az miqdarda hermetikləşdirmə vasitəsi tətbiq edin.

- Sökmə proseduru üçün nəzərdə tutulmuş qayka açarından istifadə edərək yuva halqasını bərkidin.

DIQQƏT

Həddən artıq çox çəkib bərkitməyin. Yuva halqalarının çıxıntlarına birbaşa zərbə vurmayın. Bu, yuva halqasının deformasiyasına və bu səbəblə yuvanın sızmasına gətirib çıxaracaq.

- Sürtərək uyğunlaşdırma zamanı istifadə olunan vasitəni tıxacın üzərinə, yuva sahəsinin ətrafına bir neçə eyni aralıqlı nöqtələrə çəkin.
- Şpindel və tıxacdan ibarət yarım-bloku tam oturanadək gövdənin içinə taxın.
- Qapağı (8) gövdənin üzərində yerləşdirin və bərabər məsafədə yerləşdirilmiş 4 ədəd yivli mil qaykasının (10) köməyi ilə qapağı gövdəyə bərkidin. Kiçik təzyiqlə basıb bərabər şəkildə çəkib bağlayın.

DIQQƏT

Bu dəfə qaykaları texniki şərtlərdə göstərilən son moment ölçülərə uyğun çəkib bağlamayın. Qapaq müvəqqəti yönəldici rolunu oynayır.

- Sürtünərək kipləşmə zamanı ştokun və tıxacın müvafiq istiqamətdə yerləşməsi üçün iki və ya üç ədəd kirkəci (6) kirkəc korpusuna taxın.
- T-tipli dəstəyin köməyi ilə buruqlu itələmə ştokunu tıxac şpindelinə taxıb, kontraqaykanın köməyi ilə bərkidin (Şəkil 4-ə baxın).

Qeyd: Alternativ kimi poladdan yastı lövhənin üzərində dəlik açın, iki dayandırma qaykaların köməyi ilə onu tıxac ştokuna bərkidin.

- Şpindeli yüngül təzyiqlə tətbiq edərək, onu qısa dövrlərlə (təxminən 8–10 dəfə) fırladın. Bu əməliyyatı tələb olduqda təkrarlayın.

Qeyd: (9) əməliyyatı təkrar etməzdən qabaq tıxacı hər dəfə qaldırıb 90° fırladın. Fasiləli qaldırma əməliyyatı sürtərək uyğunlaşdırma zamanı tıxac və yuva halqasının daima konsentrik qalması üçündür.

DİQQƏT

Həddən çox sürtünmədən qaçının, bu, hermetikliyi artırmır, əksinə oturma səthinin zədələnməsinə gətirib çıxara bilər.

10. Sürtünərək kipləşdirmə əməliyyatını başa çatdırdıqdan sonra, qapaq və tıxacı çıxarın. Təkrar yığıma əməliyyatlarına hazırlıq kimi yuva halqasının təmas səthi və tıxac sürtünmə üçün tətbiq olunan vasitədən təmizlənməlidir. Yuva halqasını çıxarmayın

8.3.2 Cəld dəyişilən element

1. Gövdə kipləclərinin səthlərini təmizləyin.
2. Yeni yuva halqasının kipləcəni quraşdırın (15)

Qeyd: Kiplək (11) sürtərək uyğunlaşdırma zamanı yuva halqasını saxlamaq üçün müvəqqəti olaraq yerləşdirilir.

Sürtərək uyğunlaşdırma zamanı yuva halqasının düzgün mövqeyini təmin etmək üçün yeni kipləkədən və ya eyni həndəsəvi xarakteristikalara malik sınaq hissəsindən istifadə etmək labüddür.

Bu kiplək (və ya oxşar sınaq hissəsi) sürtünmədən sonra gələcəkdə istifadə etmək üçün saxlanıla bilər.

Sürtünmə üçün istifadə edilən kiplək gövdənin təkrar yığıması zamanı istifadə edilməməlidir.

3. Sürtmə vasitəsinə yuva halqasının oturma sahəsinin ətrafında eyni məsafədə yerləşən bir neçə nöqtəsinə tətbiq edin.
4. Yuva halqasını tıxacın və gövdənin alt qurğusuna daxil edin.
5. Şpindel və tıxacın yarım-blokunu yerinə tam oturanadək gövdənin içinə taxın.
6. Qəfəsi (13) gövdənin içinə taxın.
7. Qapağı (8) gövdənin üzərində yerləşdirin.

DİQQƏT

Yuva halqasının (14), korpusun (13) və qapağın (8) eyni sırada olmasını təmin edin.

8. Qapağı gövdənin eyni aralıqlarla yerləşdirilmiş dörd yivli mil qaykası (10) ilə gövdəyə bərkidin. Kiçik təzyiqlə basıb bərabər şəkildə çəkib bağlayın.

DİQQƏT

Bu dəfə qaykaları texniki şərtlərdə göstərilən son moment ölçülərə uyğun çəkib bağlamayın. Qapaq müvəqqəti yönləndirici rolunu oynayır.

9. Sürtünərək kipləşdirmə zamanı şpindel və tıxacı düzgün yöndə yerləşdirmək üçün kiplək korpusuna iki-üç ədəd kiplək taxın.
10. T-tipli dəstəyin köməyi ilə buruqlu itələmə ştokunu tıxac şpindelinə taxıb, kontraqaykanın köməyi ilə bərkidin (şək.4-ə baxın).

Qeyd: Alternativ kimi poladdan yastı lövhənin üzərində dəlik açın, iki dayandırma qaykaların köməyi ilə onu tıxac ştokuna bərkidin.

11. Şpindələ yüngül təzyiqlə tətbiq edərək, onu qısa dövrlərlə (təxminən 8–10 dəfə) fırladın. Bu əməliyyatı tələb olduqda təkrarlayın.

Qeyd: (10) əməliyyatı təkrar etməzdən qabaq tıxacı hər dəfə qaldırıb 90° fırladın. Fasiləli qaldırma əməliyyatı sürtərək uyğunlaşdırma zamanı tıxac və yuva halqasının daima konsentrik qalması üçündür.

12. Sürtünərək kipləşdirmə əməliyyatını başa çatdırdıqdan sonra qapaq və daxili hissələri çıxarın. Təkrar yığıma əməliyyatlarına hazırlıq kimi yuva halqasının təmas səthi və tıxac sürtünmə üçün tətbiq olunan vasitədən təmizlənməlidir.

8.4 Tıxac şpindelini bərkidilməsi

Tıxac ştokunun bərkidilməsi aşağıda sadalanan hallar üçün müəyyənləşdirilir:

- Mövcud tıxac və şpindel dəyişdirilməsi və ya
- yalnız mövcud şpindel dəyişdirilməsi

Tıxac və şpindel dəyişdirilməsi

Əgər tıxacı dəyişmək lazımdırsa, eyni vaxtda tıxacın ştoku da dəyişmək tələb olunur. Hazırkı ştokda yerləşən ştift dəliyi tələb olunan oturma təmin etməyəcək və montajın möhkəmliyinə təsir göstərəcək.

1. Tıxac şpindelini üstündəki istinad nişanı
2. Tıxac oyuğunun dərinliyini ölçüb (Şəkil 4-də X ölçüsü) tıxac ştokunda yivdən eyni məsafədə bir nişan qoyun.
3. Ştokun tıxacı vintlənməsi
 - 3.1 Tıxacı məngənədə (məngənə aləti ilə tutaraq) saxlayın.
 - 3.2. Tıxacın yeni şpindelini uclarına qarşı-qarşıya iki qayka bərkidin, üstdəki qaykada qayka açarından istifadə edərək şpindel möhkəm buraraq tıxacın içinə bərkidin. Düzgün montaj olunubsa, qoyduğunuz nişan tıxacın yönləndiricisinin ucu ilə eyni səviyyədə olmalıdır.
4. Yeni hissələrdə dəliklərin açılması

- 4.1 Əgər tıxac artıq tamamilə dəlinibse, (440C-də bərkimiş paslanmayan polad material və ya bərk stellit üçün səciyyəvidir), şpindelə də tıxacın yivli başlığındakı ilə eyni diametrlə (Şəkil 4-də C diametri) dəlik açın.

- 4.1.1. Əgər tıxacın bələdçi sahəsinin mərkəzi işarəsi varsa, tıxac bələdçisini V-blokda kəsin və tıxacdakı dəlik ölçüsünə və ya C diametrinə uyğunlaşdırmaq üçün uyğun qazma ölçüsündən istifadə edin (Şəkil 4-ə baxın)

- 4.1.2. Tıxac-şpindel yarım-blokunda dəlik açın.

- 4.2 Əgər tıxacın yönləndirici sahəsində hər hansı dəlik və ya mərkəzi nişan yoxdursa,

- 4.2.1. Tıxac yönləndirmə diametri və şpindel diametrinə əsasən D ölçüsünü ölçün (Bax. şəkil 4).

- 4.2.2. Tıxac yönləndiricisini V-tipli blokun üzərinə yerləşdirib kerner ilə tıxacın yönləndirmə bölməsinə mərkəz işarəsi qoyun

- 4.2.3. Müvafiq ölçülü burğunun köməyi ilə tıxac-şpindel blokunda dəlik açın.

Qeyd: Dəlik açandan sonra bütün hallarda: Cüzi faska açmaq tıxac yönləndiricisindən bütün tilişkələri təmizləyib çıxarın.

5. Tıxac - şpindel blokunun bərkidilməsi
 - 5.1. Tıxac yönəldicisinin diametri və şpindel diametri (Şəkil .9-a baxın) əsasında düzgün ölçülü ştift seçin. Ştiftə bir az sürtgü yağı sürtüb onu əlinizlə tıxacın dəliyinə taxın.
 - 5.2. Çəkil ilə ştifti dəliyə kip otuzdurun. Ştiftin hər iki tərəfdən eyni dərəcədə yerləşdirildiyindən əmin olub bərkitmə əməliyyatını başa çatdırın (Bax. şəkil 4).
 - 5.3. Tıxacı ştift ilə bərkidəndən sonra tokar dəzqahında onun ştok ilə konsentrikliyini yoxlayın.
 - 5.4. Əgər blok düzgün işləmirsə, ştoku və tıxacın yönəldicisini patronda yerləşdirib tıxacı nizamlamaq lazımdır. Tıxac ştokunun mərkəzləşdirilməsi taxta çəkil ilə yerinə yetirilməlidir.

Yalnız hazırkı ştokun dəyişilməsi

1. Mövcud ştiftin və şpindelini çıxarılması
 - 1.1. Tıxacın yönəldicisini V-blok üzərində yerləşdirin, köhnə ştifti çıxarmaq üçün kernerdən istifadə edin.

Qeyd: Əgər ştifti burğu ilə çıxartmaq lazım gələrsə, ştiftin diametridən bir az kiçik diametrlə burğudan istifadə edin.

- 1.2. Tıxacın yönəldicisini məngənədə sıxın (səhifənin qarşı tərəfində qeydə nəzər salın).
- 1.3. Tıxac ştokunun ucunda bir qaykanı digərinə qarşı bərkidin. Aşağı qaykanı açar ilə tutub ştoku tıxacdan burub çıxardın. Ştoku çıxartmaq üçün onu saat əqrəbi istiqamətinin əksinə fırlatmaq gərəkdir.

2. Ştokun tıxacə vintlənməsi

- 2.1. "TIXAC VƏ ŞPİNDELİN DƏYİŞDİRİLMƏSİ" bölməsində B mərhələsinə nəzər salın.

3. Yeni şpindelə dəliyin açılması

- 3.1. Tıxacın yönəldicisini V-blok üzərində yerləşdirin və qazmaq üçün uyğun ölçülü drelədən istifadə edin

Qeyd: Əgər tıxacın yönəldicisindən köhnə ştifti çıxardarkən dəlik çüzi zədələnersə, burğu və yeni ştiftin diametri adi ştiftin diametridən bir az çox olmalıdır.

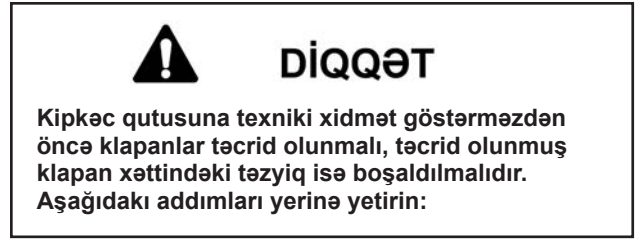
4. Şiftləmə

- 4.1. Tıxacın yönəldicisinin diametri və ştift dəliyinin diametri əsasında düzgün ölçülü ştift seçin. Əvvəlki bölmənin D hissəsində sadalanan əməliyyatları yerinə yetirin, ehtiyatlı olun ki, tıxacın yönəldici sahəsi zədələnməsin.
- 4.2. Şiftlə bərkitmədən sonra tıxac ştokunun həddələndiyindən əmin olun.

8.5 Kipkəc qutusu

Kipkəc qutusunun texniki xidməti müntəzəm texniki xidmətin əsas əməliyyatlarından biridir. Kipkəcin sıxlığı onubasmaqla əldə edilir. Basma kipkəc manjetinin qaykalarının (3) kipkəc manjetinə bərabər şəkildə burub sıxılması ilə əldə edilir.

(4). Diqqətli olun, qaykalı həddən artıq burub çəkməyin, bu, klapanın səlis çalışmasına mane ola bilər. Əgər sıxma əməliyyatı tam başa çatıbsa, klapan işə sızarsa, yeni kipkəc tələb olunur.



8.5.1 Karbon/PTFE halqalar (Standart)

Qeyd: Karbon/PTFE kipkəc halqalarında tıxac ştokunu ötürücü konnektorundan və ya ötürücü ştokundan ayırmadan kipkəc halqalarının dəyişdirilməsinə imkan yaradan yonulmuş kəsik var.

- A. Kipkəc flansının qaykalarını (3) boşaldıb çıxarın.
- B. Kipkəc flansını (4) və kipkəc vtulkasını (5) klapan ştokundan yuxarı qaldırın.

Qeyd: Əməliyyatları davam etdirmək üçün bu iki hissəni lent və ya məftil ilə bərkidilə bilər.

- C. Qarmaqlı alətin köməyi ilə kipkəci (6) çıxarın, bu zaman kipkəc korpusunun və ya tıxac şpindelinin hermetik səthlərinin zədələmədiyindən əmin olun.

Qeyd: Əlavə lubrikator birləşməsi ilə təchiz edilmiş klapanların üzərindən sürtgü həlqəsi (7) ayrılmalı ki, alt iç həlqələrinə əl çatsın.

- D. Kipkəc halqalarını (6) dəyişin.

Qeyd: Həlqələri yığıb bir dəfəyə kipkəc korpusunda yerləşdirib sıxın. Hər kipkəc həlqəsinin yonulmuş kəsiyi 120 dərəcə bucaq altında olmalıdır.

Qeyd: Əlavə lubrikator birləşməsi ilə təchiz edilmiş klapanlara gəldikdə sürtgü həlqəsinin (7) altında yerləşən həlqələrin düzgün sayını bilmək üçün şəkil 2-yə baxın.

- E. Kipkəc vtulkasını (5) və kipkəc flansını (4) dəyişin.
- F. Kipkəcin yivli mil qaykalarını (3) dəyişdirib, sıxın.



- G. Klapanı təkrar istifadəyə verin və xaricə sızmanın qarşısını almaq üçün yalnız kipkəci sıxın.

Qeyd: Qəza hallarında müvəqqəti təmir üçün kipləşdirmə lentindən istifadə edin. Sonradan imkan daxilində tezliklə düzgün kipkəcdən istifadə edin.

9. Klapan gövdəsinin yenidən yığılması

Tələb olunan texniki xidməti başa çatdırdıqdan sonra klapanı aşağıdakı prosedurlara uyğun yenidən yığırlar:

Qeyd: Əgər aşağıdakı addımlardan hər hansı biri texniki xidmət zamanı başa çatdırılıbsa, növbəti addıma keçin.

9.1 Yivli element (535H)

- A. Araqatların bir-birinə və ya digər hissələrə toxunan bütün səthlərini təmizləyin.
- B. Yuva halqasının yivli novuna və kirkəc kənarlarına az miqdarda hermetikləşdirmə vasitəsi tətbiq edin. Yuva halqasını klapanın gövdəsinə taxın.
- Qeyd: Texnologiyaya uyğun hermetikdən qənaətli istifadə edin.**
- C. Sökmə zamanı istifadə olunan qayka açarının köməyi ilə yuva halqasını yerləşdirib sıxın.

DIQQƏT

Həddən artıq çox çəkib bərkitməyin. Yuva halqalarının çıxıntılarına birbaşa zərbə vurmayın. Bu, yuva halqasının deformasiyası, yuvanın sızması ilə nəticələnə bilər.

- D. Tıxac və şpindel blokunu ehtiyatla quraşdırın.

Qeyd: Son yağmadan qabaq klapanı sürülməlidir. 8.3-cü bəndə bax.

- E. Gövdənin araqaatını (15) taxın.

Qeyd: Spirallı gövdə kirkəcləri (11 və 15) 500 seriyalı klapalarda standartdır. Hər dəfə klapanı sökərkən yeni kirkəclər quraşdırılmalıdır.

- F. Qapaq (8) və gövdənin yivli mil qaykalarını (10) yığın. Qapaq elə yerləşdirilməlidir ki, kirkəc flansının yivli milləri axın mərkəzinin xəttinə 90° bucaq təşkil etsin.



DIQQƏT

Boltun tələb olunan fırlanma momenti ilə metal ilə metal təması alınadək qaykaları (10) burub çəkin. Boltun tələb olunan fırlanma momentləri və burub çəkmə ardıcılığının texniki şərtləri ilə əlaqəli Cədvəl 1-ə baxın.

- G. Kirkəci (6) (və əlavə sürtkü yağlı bağlantısı ilə təchiz olunmuş klapanın üstündə sürtünmə halqasını (7)) taxın. Standart və əlavə dizaynlar üçün tələb olunan yığma proseduru ilə tanış olmaq üçün 8.5-ci Bəndə baxın.
- H. Kirkəc vtulkasını (5) və kirkəc flansını (4) quraşdırın.
- I. Kirkəc flansının yivli mil qaykalarını (3) taxın.

DIQQƏT

Həddən artıq sıxmayın (Bax: Bölmə "8.5. Kirkəc korpusu").

- J. Əgər sızıntı detektoru üçün bağlantı quraşdırılıbsa, onu qapaqdakı yan NPT oyuğuna taxın. Əgər yoxdursa, 1/4" NPT tıxacın yerində qalmasını təmin edin (Şəkil 2).
- K. Ötürücü blokunun və tıxac şpindelinin tənzimlənməsi üçün 10900 seriyalı ötürücü ilə bağlı 31593 istinad nömrəli təlimatı yerinə yetirin.

9.2 Cəld dəyişilən element

- A. Araqatların bir-birinə və ya digər hissələrə toxunan bütün səthlərini təmizləyin.
- B. Yuva halqasının kirkəcini quraşdırın (11).

Qeyd: Spirallı kirkəclər (11 & 15) 500 Seriyalı dizaynlarda standart kirkəclərdir. Hər dəfə klapanı sökərkən yeni kirkəclər taxılmalıdır.

- C. Tıxacda yuva halqasının (14) kirkəcini quraşdırın və şpindel yığın.
- D. Tıxac və şpindel blokunu ehtiyatla quraşdırın.

Qeyd: Son yağmadan qabaq klapanı sürülməklə uyğunlaşdırılmalıdır. 8.3-cü bəndə bax.

- E. Qəfəsi (13) quraşdırın.

- F. Qapağı (8) və gövdənin yivli mil qaykalarını (10) taxıb, sıxın. Qapaq elə yerləşdirilməlidir ki, kirkəc flansının yivli milləri axın mərkəzinin xəttinə 90° bucaq təşkil etsin.

DIQQƏT

Diqqətli olun, qəfəs, yuva və qapaq gövdədə müvafiq şəkildə düzlənməlidir.

Qəfəs alt sonluqda olan hissələrlə birgə, yuva halqasının yanında quraşdırılmalıdır. Boltun tələb olunan fırlanma momenti ilə metal ilə metal təması alınadək qaykaları (10) burub çəkin. Boltun tələb olunan fırlanma momentlərini və burub çəkmə ardıcılığının texniki şərtlərini bilmək üçün Şəkil 5-ə baxın.

- G. Kirkəci (6) [və əlavə sürtkü yağlı bağlantısı ilə təchiz olunmuş klapanın üstündə sürtünmə halqasını (7)] taxın. Standart və əlavə dizaynlar üçün tələb olunan yığma proseduru ilə tanış olmaq üçün 8.5-ci Bəndə baxın.

- H. Kirkəc vtulkasını (5) və kirkəc flansını (4) quraşdırın.

- I. Kirkəc flansının yivli mil qaykalarını (3) taxın.

DIQQƏT

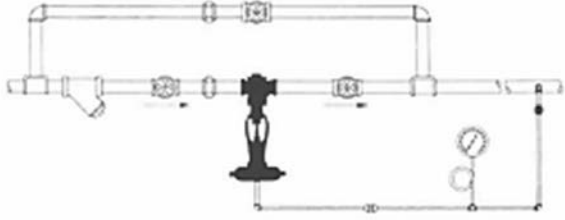
Həddən artıq sıxmayın (Bax: Bölmə "8.5. Kirkəc korpusu").

- J. Əgər sızıntı detektoru üçün bağlantı quraşdırılıbsa, onu qapaqdakı yan NPT oyuğuna taxın. Əgər yoxdursa, 1/4" NPT tıxacın yerində qalmasını təmin edin (Şəkil 2).
- K. Ötürücü blokunun və tıxac şpindelinin tənzimlənməsi üçün 10900 seriyalı ötürücü ilə bağlı 31593 istinad nömrəli təlimatı yerinə yetirin.

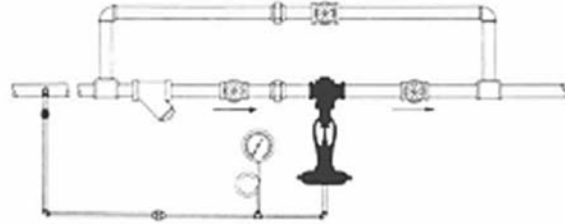
10. Ötürücülər

10.1 10900 tipli ötürücülər

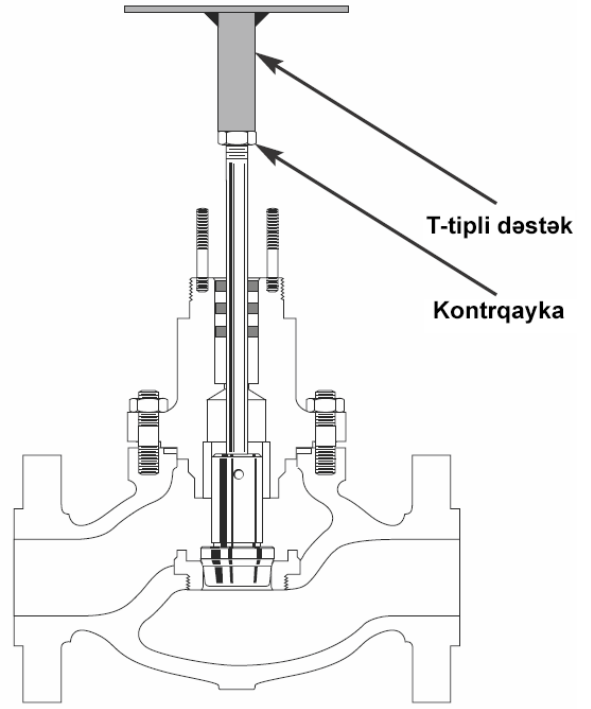
Sökülməsi, saxlanması, yığılması və tənzimlənməsi üçün 31593 nömrəli ötürücü təlimatına baxın.



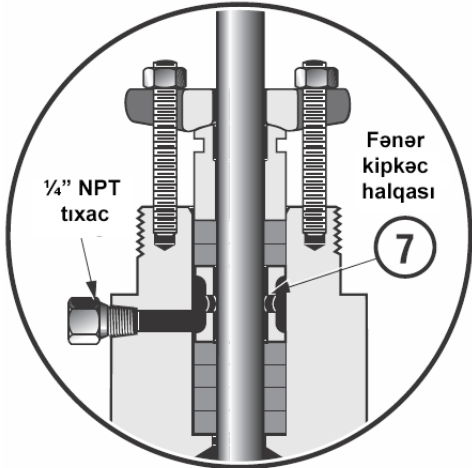
Şəkil 1a:
535 H Tənzimləyicisi ilə Tipik Azaldıcı Tətbiq



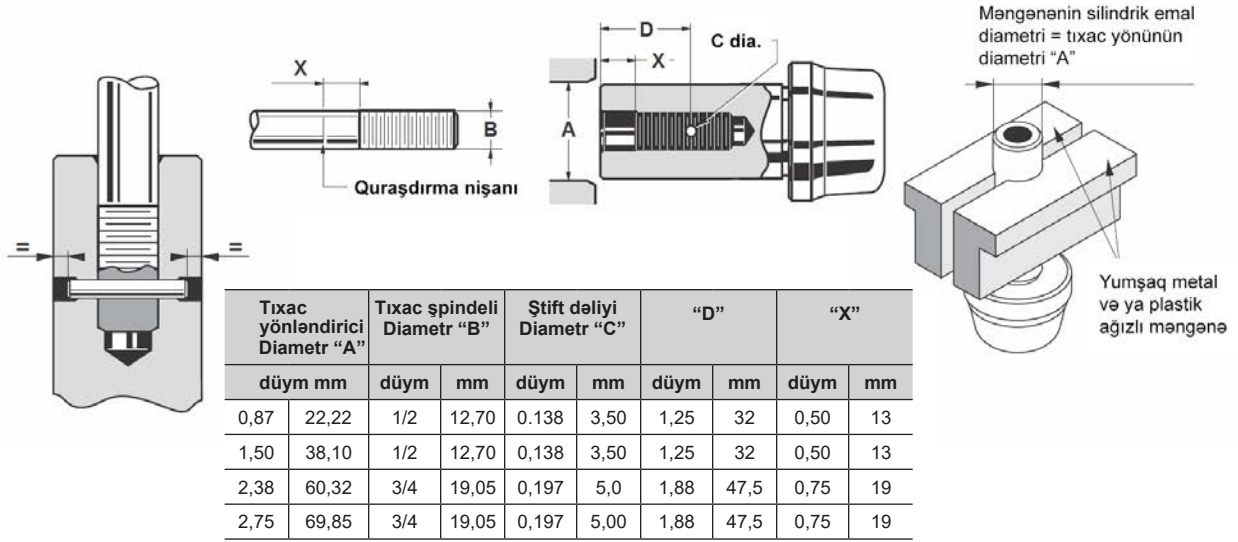
Şək. 1b:
536 H Tənzimləyicisi ilə Tipik Geri Təzyiq Tətbiqi



Şəkil 3: Yuvanın sürtülərək uyğunlaşdırılması aləti



Şəkil 2: Lubrikatorun birləşməsi (əlavə sifariş olunur)

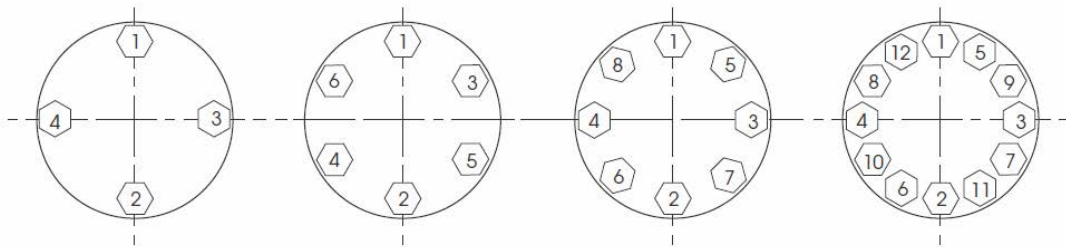


Şəkil 4: Tıxac şpindelini bərkidilməsi

Cədvəl 1: Montaj zamanı dönmə momenti ilə əlaqəli tələblər

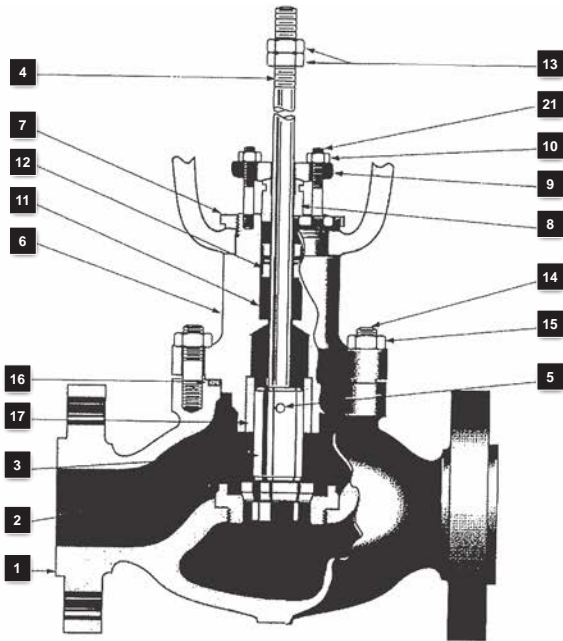
| Klapanın ölçüsü | | ASME SİNFİ | Bolt birləşmələrinə tələblər | | Fırlanma moment ölçülərinə tələblər | | | | | |
|-----------------|----|------------|------------------------------|---------------|-------------------------------------|-------|------------|-------|------------|-------|
| düym | mm | | Miqdarı | Ölçüsü (düym) | Minimum | | Maksimum | | İlkin yük | |
| | | | | | funt * fut | N * m | funt * fut | N * m | funt * fut | N * m |
| 3/4 | 20 | 150 və 300 | 4 | 1/2"-13NC-2A | 25 | 34 | 66 | 89 | 5 | 7 |
| | | 600 | 4 | 1/2"-13NC-2A | 25 | 34 | 66 | 89 | 5 | 7 |
| 1 | 25 | 150 və 300 | 4 | 1/2"-13NC-2A | 25 | 34 | 66 | 89 | 5 | 7 |
| | | 600 | 4 | 1/2"-13NC-2A | 25 | 34 | 66 | 89 | 5 | 7 |
| 1-1/2 | 40 | 150 və 300 | 8 | 1/2"-13NC-2A | 25 | 34 | 66 | 89 | 5 | 7 |
| | | 600 | 8 | 1/2"-13NC-2A | 25 | 34 | 66 | 89 | 5 | 7 |
| 2 | 50 | 150 və 300 | 8 | 1/2"-13NC-2A | 25 | 34 | 66 | 89 | 5 | 7 |
| | | 600 | 8 | 1/2"-13NC-2A | 25 | 34 | 66 | 89 | 5 | 7 |

- Qeydlər:**
1. Verilən maksimum fırlanma moment ölçülərini üstələməyin.
 2. Tələb olunan fırlanma moment ölçülərini alanadək birləşmələri tədricən bağlayın.
 3. Maksimum fırlanma momentini əldə edib metal-metal təması almadan hər hansı yığım məqbul sayılmır.
 4. Göstərilən fırlanma moment tələbləri standard B7 barmaqlara və 2H qaykalara aiddir.

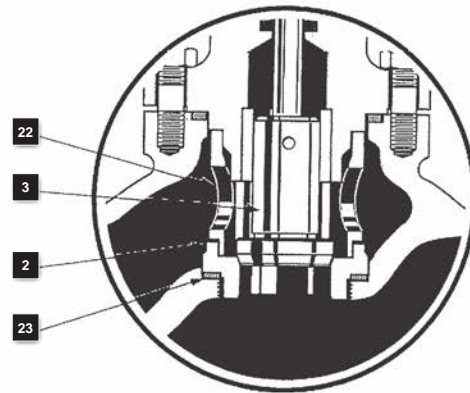


Tikinti Materialları

535H Seriyalı Strandart Konstruksiya

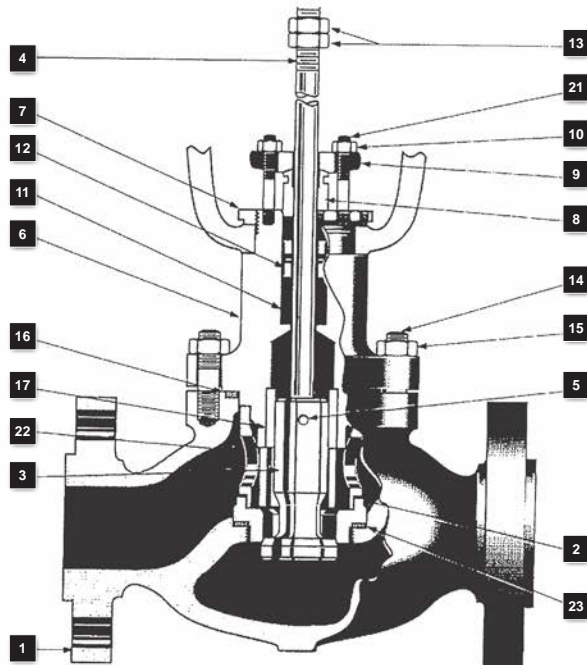


535 H tipli tənظیمleyici
vintli yuva



535 H Tənظیمleyici
Cəld dəyişilən element
(təfərrüat)

536 H Tənظیمleyici
Yalnız cəld dəyişilən element
(təfərrüat)



Quruluş materialları

Materiallar 3/4"-2" ASME Sinfi 150-600

Karbon polad konstruksiya 535H / 536H və 535H / 536H EB

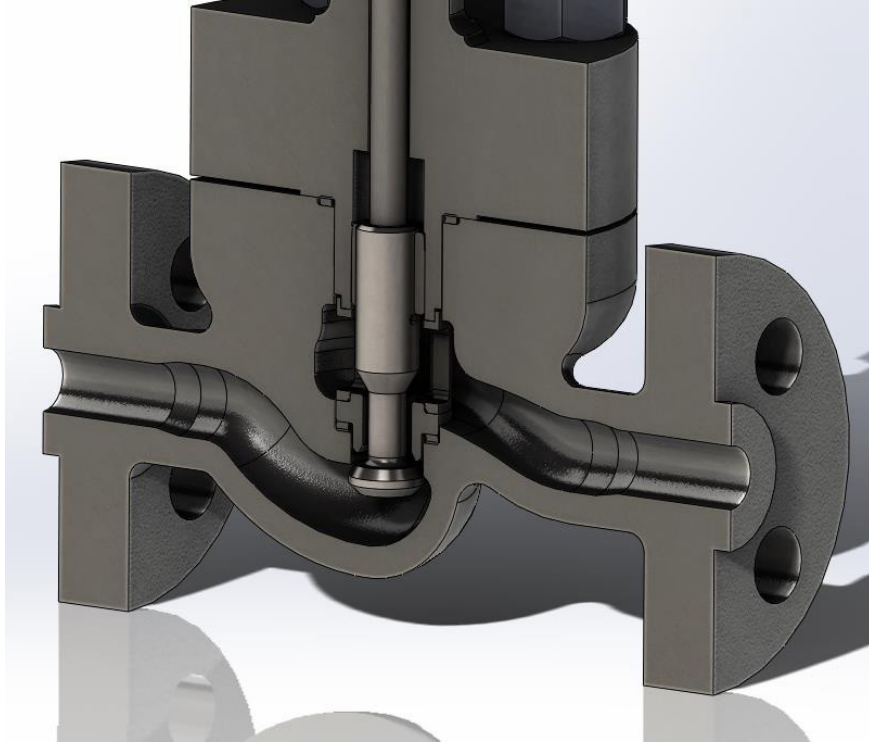
Klapanın ölçüsü: .75" - 2"

Gövdə reytingləri: ASME sinfi 150 - 600

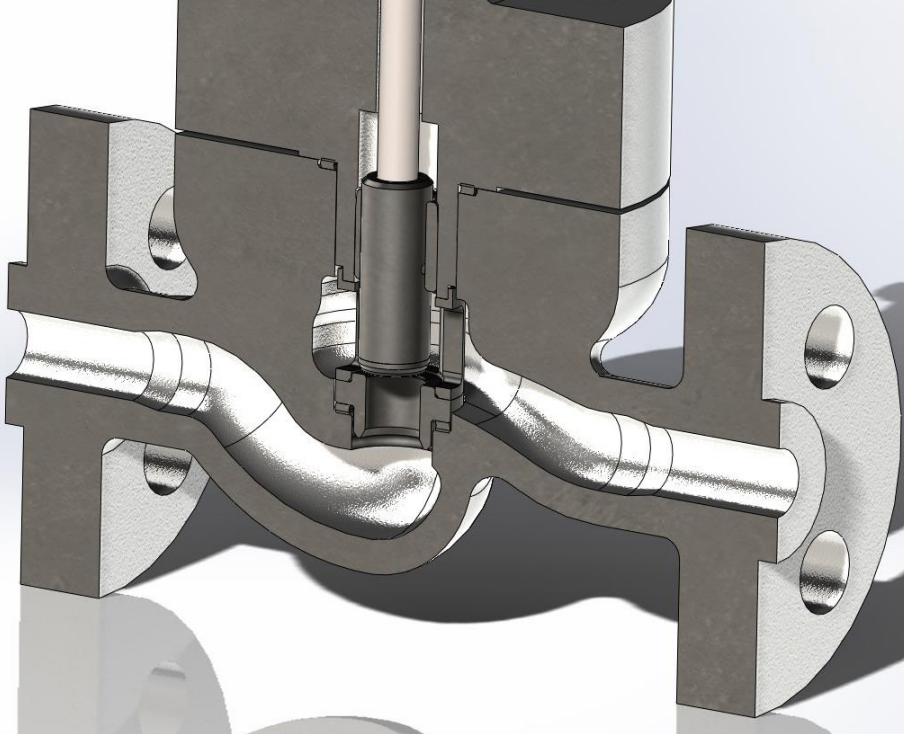
| № | Temperatur Diapazonu | -20°F (-29°C) | 450°F (232°C) | 650°F (343°C) |
|----|--|--|------------------|------------------|
| | Təsviri | Materiallar | | |
| 1 | Klapanın gövdəsi | Karbon Polad ASTM A216 dərəcəli WCC | | |
| 2 | Yuva halqası | 316 Paslanmayan polad ASTM 479 TY 316 | | |
| 3 | Tıxac | 316 Paslanmayan polad ASTM 479 TY 316 | | |
| 4 | Tıxac şpindel | 316 Paslanmayan polad ASTM 479 TY 316 | | |
| 5 | Tıxac ştifi | 316 Paslanmayan polad ASTM 479 TY 316 | | |
| 6 | Klapan qapağı ¹ | Karbon Polad ASTM A216 dərəcəli WCC və ya ASTM A105 | | |
| 7 | Ötürücü qaykası | Karbon Polad SAE 1117 və ya ASTM A216 GR WCC | | |
| 8 | Kipkəc vtulkası | 300 seriyalı Austenit paslanmaz polad | | |
| 9 | Kipkəc flansı | Sink Dikromat Karbon Polad ASTM A105 | | |
| 10 | Kipkəc flansının qaykası | Paslanmaz polad ASTM A194 GR B8 | | |
| 12 | Sürtərək uyğunlaşdırma halqası (əlavə sifarişlə) | 300 seriyalı Austenit paslanmaz polad | | |
| 13 | Şpindel kontrqaykası | Yüngül lehimli polad ASTM A194 GR 2H Sink dikromat örtüklü | | |
| 14 | Gövdənin yivli mili | Yüngül lehimli polad ASTM A193 GR B7 | | |
| 15 | Gövdənin yivli mil qaykası | Karbon Polad ASTM A194 GR 2H | | |
| 16 | Gövdə araqatı | 316L Paslanmaz Polad Elastik Qrafit Doldurucu ilə (Spiral tipli) | | |
| 17 | Yönləndirici vtulkası | 440C Paslanmaz Polad ASTM A276 TY 440C | | |
| 21 | Kipkəc flansının yivli mili | 304 Paslanmaz Polad ASTM A193 GR B8 | | |
| 22 | Qəfəs ² | 304 Paslanmaz Polad ASTM A351 GR CF8 | | |
| 23 | Yuva halqasının araqatı ² | 316L Paslanmaz Polad Elastik Qrafit Doldurucu ilə (Spiral tipli) | | |

1. EB > 450°F (232°C) temperatur üçün tətbiq edilir.

2. Yalnız cəld dəyişdirilən element seçimləri üçün tələb olunur.



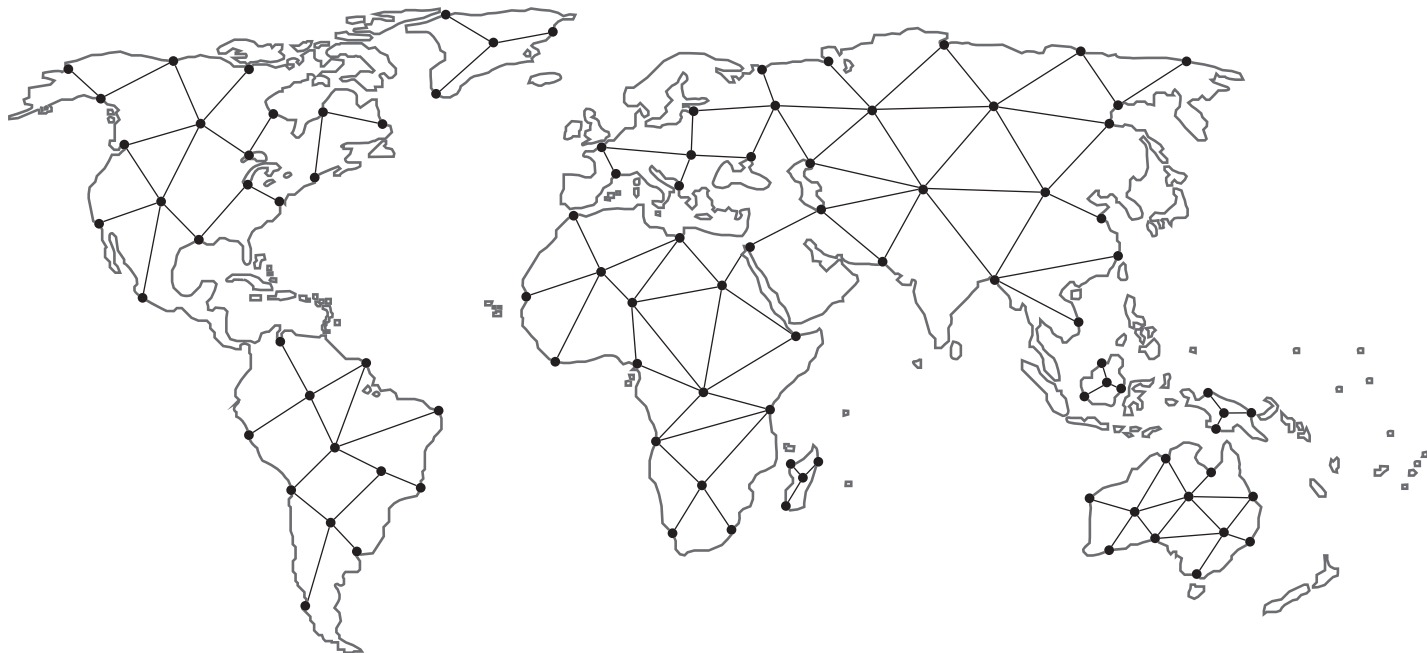
Şekil 6: 536 H Konfigurasiya



Şekil 7: 535 H Konfigurasiya

Ərazinizdəki ən yaxın yerli Kanal Tərəfdaşınızı tapın:

valves.bakerhughes.com/contact-us



Texniki sahə dəstəyi və zəmanət:

Telefon: +1-866-827-5378

valvesupport@bakerhughes.com

valves.bakerhughes.com

Müəllif hüququ 2023 Baker Hughes Şirkəti. Bütün hüquqlar qorunur. Baker Hughes bu məlumatı "olduğu kimi", ümumi məlumat vermək məqsədi ilə təmin edir. Baker Hughes məlumatların dəqiqliyinə və ya tamlığına dair hər hansı bir bəyanat vermir və hər hansı növ, xüsusi, nəzərdə tutulmuş, yaxud şifahi olaraq, qanunla icazə verilən tam ölçüdə, o cümlədən müəyyən bir məqsədlə və ya istifadə ilə ticarət üçün əlverişliliyə və uyğunluğa təminat vermir. Baker Hughes beləliklə, müqavilə, haqsızlıq və ya başqa şəkildə iddia edilməsindən asılı olmayaraq hər hansı birbaşa, dolayı, nəticə etibarı ilə və ya xüsusi zərərər, itirilmiş gəlirlərin tələb olunması, ya da məlumatların istifadəsindən yaranan üçüncü tərəflərin tələbləri üçün istənilən və ya bütün öhdəliklərdən imtina edir. Baker Hughes burada göstərilən spesifikasiyalar və xüsusiyyətlərdə dəyişiklik etmək, yaxud məhsulu istənilən vaxt xəbərdarlıq və ya öhdəlik olmadan dayandıрмаq hüququnu qoruyub saxlayır. Ən cari məlumatlar üçün Baker Hughes nümayəndənizlə əlaqə saxlayın. Baker Hughes loqosu və Masoniyan Baker Hughes Şirkətinin ticarət nişanlarıdır. Bu sənəddə istifadə olunan digər şirkətlərin və məhsulların adları qeydiyyatdan keçmiş əmtəə nişanlarıdır. Bu sənəddə istifadə olunan digər şirkətlərin və məhsulların adları qeydiyyatdan keçmiş əmtəə nişanlarıdır.

Baker Hughes 