

CL125 - CL600 klasės vožtuvai „Fisher“™ ED ir EAD „easy-e“™

Turinys

Įvadas	1
Instrukcijos aprėptis	1
Aprašas	2
Techniniai duomenys	2
Mokymo paslaugos	3
Įrengimas	3
Techninė priežiūra	4
Sandariklio tepimas	5
Sandariklio techninė priežiūra	5
Sandariklio keitimas	6
Lizdo ir uždorio mazgo techninė priežiūra	10
Išardymas	10
Metalo lizdų šlifavimas	11
Vožtuvo uždorio techninė priežiūra	12
Surinkimas	13
Modernizavimas: „C-seal“ lizdo ir uždorio mazgo įrengimas	13
Įrengto „C-seal“ lizdo ir uždorio mazgo keitimas	15
Lizdo ir uždorio mazgo išėmimas („C-seal“ konstrukcijos)	15
Metalo lizdų šlifavimas („C-seal“ konstrukcijos)	19
Metalo lizdų pakartotinis apdirbimas („C-seal“ konstrukcijos)	19
Lizdo ir uždorio mazgo („C-seal“ konstrukcijos) keitimas	19
Gaubtas su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“™	20
Paprasto arba prailginto gaubto keitimas gaubtu su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ (koto / silfono mazgas)	20
Įrengto gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ (koto / silfono mazgo) keitimas	23

1 pav. Vožtuvas „Fisher“ ED su pavaros
mechanizmu 667



W1916-2

Gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ valymas	24
Dalių užsakymas	24
Dalių rinkiniai	25
Dalių sąrašas	29

Įvadas

Instrukcijos aprėptis

Šioje naudojimo instrukcijoje pateikiama informacija apie vožtuvų „Fisher“ ED (NPS nuo 1 iki 8) ir vožtuvų EAD (NPS nuo 1 iki 6, iki CL600 klasės) įrengimą, techninę priežiūrą ir dalis. Pavaros mechanizmo ir priedų instrukcijas rasite atskiruose vadovuose.

Vožtuvus ED arba EAD įrengti, eksploatuoti ar prižiūrėti gali tik vožtuvų, pavaros mechanizmų ir priedų įrengimo, eksploatavimo ir techninės priežiūros specialistai arba asmenys, išmokyti tai daryti. **Kad nesusižalotumėte ar nesugadintumėte turto, svarbu atidžiai perskaityti ir suprasti visus šioje instrukcijoje pateikiamus nurodymus, įskaitant visus saugos įspėjimus ir perspėjimus, ir jų laikytis.** Jei kyla klausimų dėl šių instrukcijų, prieš pradėdami naudotis, kreipkitės į vietinį [„Emerson“ prekybos skyrių](#).

1 lentelė. Techniniai duomenys

Galų prijungimo būdai

Ketaus vožtuvai

Flanšiniai: CL125 klasės jungės plokščiu sandarinančiu paviršiumi arba 250 klasės jungės su plokščia iškyša, atitinka ASME B16.1

Plieno arba nerūdijančio plieno vožtuvai

Flanšiniai: CL150, 300 ir 600 klasių jungės su plokščia iškyša arba apvalaus skerspūvio sandarinimo žiedu, atitinka ASME B16.5

Srieginiai arba privirinami: Visi tiekiami prijungimai pagal ASME B16.11, atitinka CL600 klasę pagal ASME B16.34

Ivirinami: NPS nuo 1 iki 8

40 arba 80 dydžio, atitinka ASME B16.25

Didžiausias įleidimo slėgis⁽¹⁾**Ketaus vožtuvai**

Flanšiniai: Atitinka CL125B arba 250B klasės slėgio ir temperatūros vardines vertes pagal ASME B16.1

Plieno arba nerūdijančio plieno vožtuvai

Flanšiniai: Atitinka CL150, 300 ir 600⁽²⁾ klasių slėgio ir temperatūros vardines vertes pagal ASME B16.34

Srieginiai arba privirinami: Atitinka CL600 klasės slėgio ir temperatūros vardines vertes pagal ASME B16.34

Sandarumo klasifikavimas pagal ANSI/FCI 70-2 ir IEC 60534-4

Standartinis: II klasė

Papildomai: III klasė - vožtuvams su grafito stūmokliniu žiedu ir 3,4375 colio arba didesniu skersmeniu; IV klasė - vožtuvams su keletu grafito stūmoklinių žiedų ir 4,375 arba didesniu skersmeniu

„C-seal“ lizdo ir uždorio mazgas: aukštai temperatūrai, V klasė. Žr. 2 lentelę

Srauto charakteristikos

Standartinės kameros: ■ tiesinės, ■ greito atidarymo arba ■ lygiaprocentinės

Kameros „Whisper Trim“™ ir „WhisperFlo“™: tiesinės

Srauto kryptys

Tiesinės, greito atidarymo arba lygiaprocentinės charakteristikos kameros: paprastai žemyn

Kameros „Whisper Trim“ ir „WhisperFlo“: visada aukštyn

Apytikslis svoris

NPS 1 ir 1-1/4 vožtuvai: 14 kg (30 svar.)

NPS 1-1/2 vožtuvai: 20 kg (45 svar.)

NPS 2 vožtuvai: 30 kg (67 svar.)

NPS 2-1/2 vožtuvai: 45 kg (100 svar.)

NPS 3 vožtuvai: 57 kg (125 svar.)

NPS 4 vožtuvai: 77 kg (170 svar.)

NPS 6 vožtuvai: 159 kg (350 svar.)

NPS 8 vožtuvai: 408 kg (900 svar.)

1. Neviršykite šioje instrukcijoje arba kitose taikomose normose ir standartuose nurodytų ribinių vožtuvo slėgio ar temperatūros verčių.

2. Pasirinkus tam tikras vožtuvo medžiagas, gali reikėti pakeisti „CL600 easy-e“ vožtuvo bloko nominalą. Kreipkitės į vietinį „Emerson“ prekybos skyrių.

Aprašas

Šiuose vieno lizdo vožtuvuose yra kameros kreipiklis, greitai keičiamas lizdo ir uždorio mazgas bei subalansuotas, uždarant žemyn spaudžiamas vožtuvo uždoris. Vožtuvų konfigūracijos:

ED--rutulinis vožtuvas (1 pav.) su metalo-metalo lizdu, skirtas visiems įprasto taikymo atvejams, įvairiam slėgio perkryčiui ir temperatūrai.

EAD--kampinis ED variantas, naudojamas palengvinant vamzdyno tiesimą arba taikymo srityse, kuriose reikia savaiminio nuleidimo vožtuvo.

„C-seal“ lizdo ir uždorio mazgas tiekiamas vožtuvams ED, CL150, 300 ir 600 klasės, NPS 2-1/2, 3, 4, 6 ir 8. „C-seal“ lizdo ir uždorio mazgas tiekiamas vožtuvams EAD, CL150, 300 ir 600 klasės, NPS 3, 4 ir 6.

Naudojant „C-seal“ lizdo ir uždorio mazgą, subalansuotas vožtuvas gali užtikrinti V klasės sandarumą, esant aukštai temperatūrai. „C-seal“ lizdo ir uždorio mazgo uždorio sandariklis pagamintas iš metalo (N07718 nikelio lydinys), o ne iš elastomero, todėl vožtuvai, kuriuose yra „C-seal“ lizdo ir uždorio mazgas, gali būti naudojami procesuose, kur skysčio temperatūra siekia iki 593°C (1100°F), jei neviršijami kiti medžiagai taikomi apribojimai.

Techniniai duomenys

Tipiniai šių vožtuvų techniniai duomenys pateikiami 1 lentelėje.

Mokymo paslaugos

Norėdami gauti informacijos apie organizuojamus kursus apie vožtuvus „Fisher“ ED ir EAD bei kitus gaminius, kreipkitės:

„Emerson Automation Solutions“
Educational Services - Registration
Tel.: 1-641-754-3771 arba 1-800-338-8158
El. paštas: education@emerson.com
emerson.com/fishervalvetraining

Įrengimas

▲ ĮSPĖJIMAS

Kad nesusižalotumėte, atlikdami bet kokius įrengimo darbus būtinai mūvėkite apsaugines pirštines, vilkėkite apsauginę aprangą ir būkite užsidėję apsauginius akinius.

Staigiai išleistas slėgis gali sužaloti žmogų arba sugadinti įrangą, jei vožtuvo mazgas įtaisytas ten, kur eksploatavimo sąlygos galėtų viršyti 1 lentelėje arba atitinkamose gamintojo lentelėse nurodytas ribas. Kad to išvengtumėte, pasirūpinkite apsauginiu vožtuvu, apsaugančiu nuo viršslėgio pagal valstybinių arba pripažintų pramonės kodeksų ir geros inžinerijos praktikos reikalavimus.

Dėl bet kokių privalomų papildomų apsaugos nuo technologinio proceso medžiagos priemonių tarkitės su technologinio proceso arba saugos inžinieriumi.

Norėdami įrengti gaminį esamoje sistemoje, taip pat skaitykite šios naudojimo instrukcijos skyriaus „Techninė priežiūra“ pradžioje esantį ĮSPĖJIMĄ.

DĖMESIO

Užsakyto vožtuvo konfigūracija ir konstrukcijos medžiagos buvo parinktos taip, kad atitiktų konkrečias slėgio, temperatūros, slėgio perkryčio ir reguliuojamo skysčio sąlygas. Už technologinio proceso medžiagos saugą ir vožtuvo medžiagų suderinamumą su proceso medžiaga visiškai atsako pirkėjas ir galutinis naudotojas. Kai kurių korpuso / sklendės medžiagų derinių slėgio perkryčio ir temperatūros diapazonai riboti, todėl ketindami vožtuvą eksploatuoti bet kokiomis kitomis sąlygomis pirmiau būtinai kreipkitės į vietinį [„Emerson“ prekybos skyrių](#).

1. Prieš įtaisydami vožtuvą, patikrinkite vožtuvą ir susijusią įrangą, kad nebūtų gedimų ir jokių pašalinių medžiagų.
2. Įsitikinkite, kad vožtuvo korpuso vidus švarus, vamzdžiuose nėra pašalinių medžiagų, o vožtuvo padėtis tokia, kad srautas vamzdžiais teka ant vožtuvo šono nurodytos rodyklės kryptimi.
3. Jei nėra apribojimų dėl seisminių kriterijų, reguliavimo vožtuvo mazgą galima įtaisyti bet kokia padėtimi. Tačiau įprastai pavaros mechanizmas montuojamas vertikaliai virš vožtuvo. Jei bus naudojamos kitos padėties, vožtuvo uždoris ir kamera gali dėvėtis netolygiai, veikimas gali būti netinkamas. Naudojant kai kuriuos vožtuvus, pavaros mechanizmas taip pat turi būti prilaikomas, kai nėra vertikalus. Jei reikia daugiau informacijos, kreipkitės į vietinį „Emerson“ prekybos skyrių.
4. Įrengdami vožtuvą linijoje, taikykite pripažintas vamzdžių tiesimo ir virinimo praktikas. Flanšiniams vožtuvams naudokite tinkamą tarpiklį tarp korpuso ir vamzdžių jungių.

DĖMESIO

Atsižvelgiant į naudojamą vožtuvo korpuso medžiagą, gali prireikti po suvirinimo apdoroti karščiu. Tokiu atveju galima sugadinti vidines elastomeres ir plastikines dalis bei vidines metalines dalis. Be to, gali atsilaisvinti

suspaustos dalys ir srieginės jungtys. Apskritai, jei suvirinus apdorojama karščiu, pašalinkite visas lizdo ir uždorio mazgo dalis. Jei reikia papildomos informacijos, kreipkitės į „Emerson“ prekybos skyrių.

- Naudojant vožtuvo gaubto konstrukciją su nuotėkio atvadu, pašalinkite vamzdžio kamščius (14 ir 16 poz., 18 pav.), kad būtų prijungtas nuotėkio atvado vamzdynas. Jei tikrinant arba atliekant techninės priežiūros darbus būtinas nepertraukiamas veikimas, aplink reguliavimo vožtuvo mazgą įtaisyskite trijų vožtuvų šuntą.
- Jei pavaros mechanizmas ir vožtuvas tiekiami atskirai, pavaros mechanizmo montavimo tvarką rasite atitinkamo pavaros mechanizmo naudojimo instrukcijoje.

2 lentelė. Papildoma sandarumo klasifikacija

Vožtuvo konstrukcija	Vožtuvo dydis, NPS	Angos skersmuo, coliais	Kameros tipas	Nuotėkio klasė
ED (CL150 - 600)	2-1/2	2,875	Lygiaprocentinė, tiesinė, „Whisper I“, „Cavitrol III“™, 1 pakopos	V (skirta angoms, kurių skersmuo nuo 2,875 iki 8 colių su pasirenkamu „C-seal“ lizdo ir uždorio mazgu)
	3	3,4375		
	3	2,875	„Cavitrol III“, 2 pakopų	
	4	2,875		
	4	4,375	Lygiaprocentinė, tiesinė, „Whisper I“, „Cavitrol III“, 1 pakopos	
	6	5,375	„Whisper III“ (A3, B3, D3, D3), „Cavitrol III“, 2 pakopų	
		7	Lygiaprocentinė, tiesinė, „Whisper I“, „Cavitrol III“, 1 pakopos	
	8	7	„Cavitrol III“, 2 pakopų	
8		Lygiaprocentinė, tiesinė, „Whisper I“, „Cavitrol III“, 1 pakopos		

⚠ ĮSPĖJIMAS

Dėl nuotėkio per sandariklį gali būti sužaloti žmonės. Gamykloje vožtuvo sandariklis buvo priveržtas, tačiau jį gali tekti papildomai pareguliuoti atsižvelgiant į konkrečias eksploataavimo sąlygas. Dėl bet kokių privalomų papildomų apsaugos nuo technologinio proceso medžiagos priemonių tarkitės su technologinio proceso arba saugos inžinieriumi.

Vožtuvams, kuriuose yra sandariklis „ENVIRO-SEAL“ su kintama apkrova arba sandariklis „HIGH-SEAL“ su kintama apkrova, pradinis reguliavimas nereikalingas. Sandariklių instrukcijas rasite „Fisher“ naudojimo instrukcijose: „Sandariklių „ENVIRO-SEAL“ sistema, skirta vožtuvams su slenkamojo judesio kotu“ arba „Sandariklių „HIGH-SEAL“ su kintama apkrova sistema“ (jei tinkama). Jei norite pakeisti dabartinį sandariklį į sandariklį „ENVIRO-SEAL“, žr. modernizavimo rinkinius, išvardytus dalių rinkinio poskyryje šios instrukcijos pabaigoje.

Techninė priežiūra

Vožtuvų dalys dėvisi, todėl turi būti tikrinamos ir prireikus pakeičiamos. Patikros ir techninės priežiūros dažnumas priklauso nuo eksploataavimo sąlygų sudėtingumo. Šiame skyriuje pateikiamos sandariklių tepimo, sandariklių techninės priežiūros, lizdo ir uždorio mazgo techninės priežiūros ir gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ keitimo instrukcijos. Visos techninės priežiūros operacijos gali būti atliekamos vožtuvui esant linijoje.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Saugokitės, kad dėl staiga išsiveržusio technologinio proceso slėgio ar plyšusių dalių nebūtų sužeisti žmonės arba sugadinta įranga. Atlikdami bet kokius techninės priežiūros veiksmus paisykite toliau pateikiamų taisyklių.

- Kol vožtuve esama slėgio, nuo jo nenuimkite pavaros mechanizmo.
- Kad nesusižalotumėte, atlikdami bet kokius techninės priežiūros veiksmus būtinai mūvėkite apsaugines pirštines, vilkėkite apsauginę aprangą ir naudokite apsauginius akinius.
- Atjunkite visas linijas, kuriomis į pavaros mechanizmą tiekiamas suspaustas oras, elektros įtampa arba valdymo signalas. Pasirūpinkite, kad pavaros mechanizmas negalėtų staiga atidaryti arba uždaryti vožtuvo.

- Kad atskirtumėte vožtuvą nuo technologinio proceso slėgio, naudokite šuntavimo vožtuvus arba visiškai išjunkite procesą. Slėgį pašalinkite abiejose vožtuvo pusėse. Abiejose vožtuvo pusėse išleiskite technologinio proceso medžiagą.
- Pašalinkite pneumatinio pavaros mechanizmo apkrovos slėgį ir atleiskite visas įtemptas pavaros mechanizmo spyruokles.
- Kad šios priemonės būtų taikomos visą laiką, kol dirbsite su įranga, tinkamai jas užfiksuokite arba užblokuokite.
- Netgi atjungus vožtuvą nuo vamzdžio vožtuvo sandariklio dėžutėje gali *būti suspaustų technologinio proceso skysčių*. Išimant sandariklio dalis ar žiedus arba pašalinant sandariklio dėžutės vamzdžio kamštį gali pradėti bėgti suspaustas technologinio proceso skystis.
- Dėl bet kokių privalomų papildomų apsaugos nuo technologinio proceso medžiagos priemonių tarkitės su technologinio proceso arba saugos inžinieriumi.

Pastaba

Kai tarpiklio sandariklis suardomas šalinant arba keičiant užsandarintas dalis, permontuodami įtaisykite naują tarpiklį. Tai būtina norint užtikrinti gerą tarpiklio sandarumą, nes panaudotas tarpiklis negali tinkamai užsandarinti.

Sandariklio tepimas

Pastaba

Sandariklių „ENVIRO-SEAL“ arba „HIGH-SEAL“ tepti nereikia.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Kad išvengtumėte gaisro arba sprogo ir nebūtų sužaloti žmonės arba sugadintas turtas, netepkite sandariklio, naudojamo tiekiant deguonį arba procesuose, kuriuose temperatūra aukštesnė nei 260°C (500°F).

Jei teptuvas arba teptuvas su atskyrimo vožtuvu (2 pav.) tiekiamas PTFE / sudėtinei medžiagai arba kitiems sandarikliams, kuriuos reikia sutepti, jis bus įtaisytas vietoj vamzdžio kamščio (14 poz., 18 pav.). Naudokite kokybišką silikoninį tepalą. Netepkite sandariklio, naudojamo deguonies tiekime arba procesuose, kuriuose temperatūra aukštesnė nei 260°C (500°F). Norėdami sutepti, tiesiog pasukite teptuvo varžtą pagal laikrodžio rodyklę, kad tepalas patektų į sandariklio dėžutę. Teptuvas su atskyrimo vožtuvu veikia tuo pačiu būdu, tik atskyrimo vožtuvas atidaromas prieš pasukant varžtą ir atskyrimo vožtuvas uždaromas, pabaigus tepti.

Sandariklio techninė priežiūra

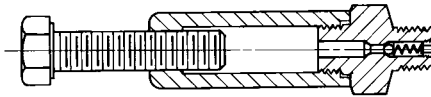
Pastaba

Vožtuvų su sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ atveju sandariklių instrukcijas rasite „Fisher“ naudojimo instrukcijoje: „Sandariklių „ENVIRO-SEAL“ sistemos, skirtos vožtuvams su slenkamojo judesio kotu“, [D101642X012](#).

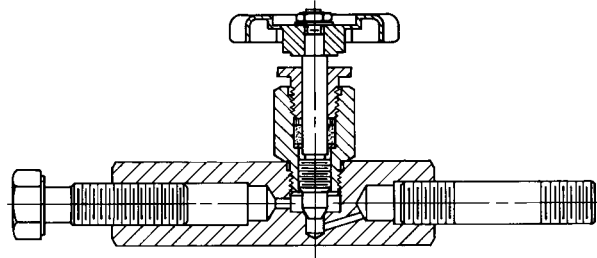
Apie vožtuvus su sandarikliu „HIGH-SEAL“ su kintama apkrova skaitykite „Fisher“ naudojimo instrukcijoje „Sandariklių „HIGH-SEAL“ su kintama apkrova sistemos“, [D101453X012](#).

Pozicijų numeriai 3 pav. nurodo PTFE V formos žiedinį sandariklį, o 4 pav. - PTFE / sudėtinės medžiagos sandariklį, jei nenurodyta kitaip.

2 pav. Teptuvas ir teptuvo / atskyrimo vožtuvas (pasirenkama)



TEPTUVAS



TEPTUVAS SU ATSKYRIMO VOŽTUVU

10A9421-A
AJ5428-D
A0852-2

Naudojant spyruokle prispaudžiamą atskirą PTFE V žiedinį sandariklį, spyruoklė (8 poz., 3 pav.) tarpiklį veikia sandarinimo jėga. Jei aplink sandariklio manžetą pastebimas nuotėkis (13 poz., 3 pav.), patikrinkite, ar sandariklio manžeto petys liečia gaubtą. Jei petys neliečia gaubto, priveržkite sandariklio jungės veržles (5 poz., 18 pav.), kol petys vėl lies gaubtą. Jei šiuo būdu nuotėkio nepavyksta sustabdyti, atlikite sandariklio keitimo procedūrą.

Jei nepageidaujamas sandariklio nuotėkis yra ne sandariklyje su apkrovos spyruokle, pirmiau pamėginkite apriboti nuotėkį ir užsandarinkite kotą, priverždami sandariklio jungės veržles.

Jei sandariklis yra pakankamai naujas ir sandariai laikosi ant koto ir jei jungės veržlių priveržimas nesustabdo nuotėkio, vožtuvo kotas gali būti susidėvėjęs arba susiaurėjęs ir užsandarinti nepavyks. Naujo vožtuvo koto paviršiaus būklė labai svarbi geram sandariklio sandarumui. Jei nuotėkis atsiranda sandariklio išorėje, jį gali lemti išmušimai arba paviršiaus pažeidimai aplink sandariklio dėžutės sienelę. Atlikdami bet kurią iš pateiktų procedūrų patikrinkite, ar vožtuvo kote ir sandariklio dėžutės sienelėje nėra išmušimų ar paviršiaus pažeidimų.

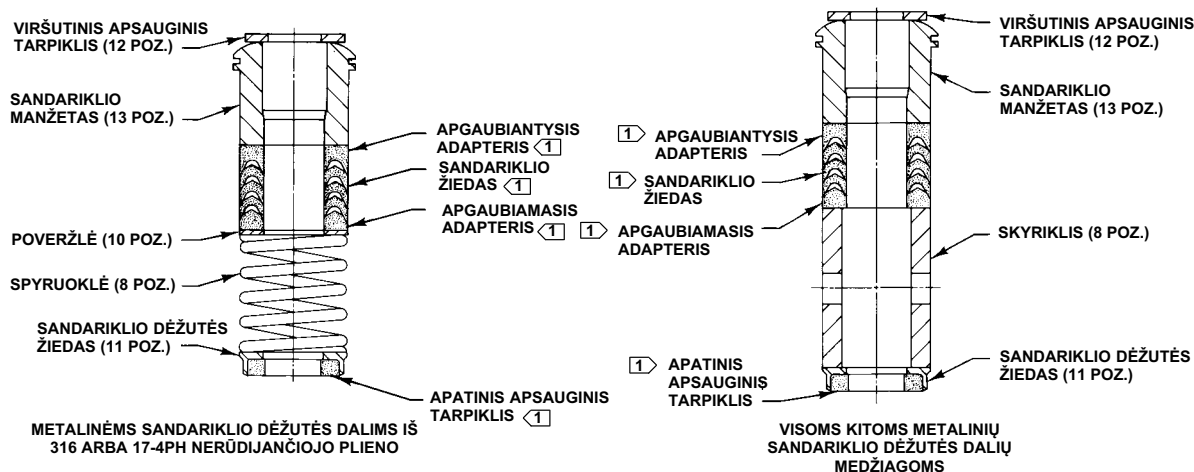
Sandariklio keitimas

⚠ ĮSPĖJIMAS

Perskaitykite ĮSPĖJIMĄ šios naudojimo instrukcijos skyriaus „Techninė priežiūra“ pradžioje.

1. Atskirkite reguliavimo vožtuvą nuo linijos slėgio, abiejose vožtuvo pusėse pašalinkite slėgį ir abiejose vožtuvo pusėse išleiskite technologinio proceso medžiagą. Jei naudojate galios pavaros mechanizmą, taip pat atjunkite visas jo slėgio linijas ir iš pavaros mechanizmo išleiskite visą slėgį. Kad šios priemonės būtų taikomos visą laiką, kol dirbsite su įranga, tinkamai jas užfiksuokite arba užblokuokite.
2. Atjunkite visas linijas nuo pavaros mechanizmo, o visus nuotėkio vamzdžius atjunkite nuo gaubto. Atjunkite koto jungtį, tada išimkite pavaros mechanizmą iš vožtuvo, atsukdami apkabos veržlę (15 poz., 18 pav.) arba veržles (26 poz., 18 pav.).

3 pav. PTFE V formos žiediniai sandarikliai paprastiesiems arba prailgintiems gaubtams

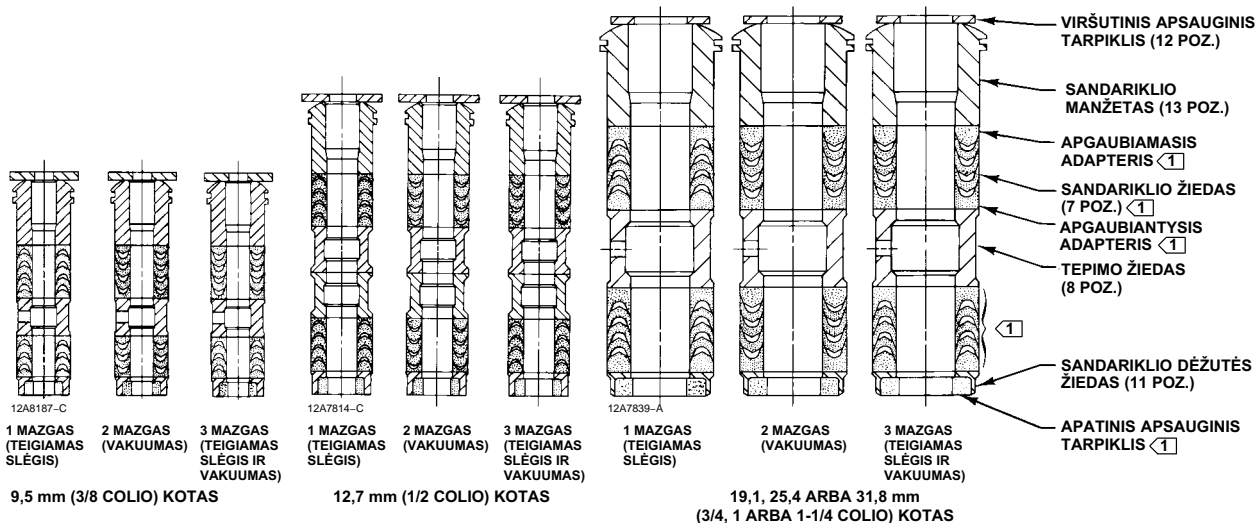


METALINĖMS SANDARIKLIO DĖŽUTĖS DALIMS IŠ 316 ARBA 17-4PH NERŪDIJANČIOJO PLIENO

VISOMS KITOMS METALINIŲ SANDARIKLIO DĖŽUTĖS DALIŲ MEDŽIAGOMS

12A7837-A

ATSKIRAS MONTAVIMAS



12A8187-C

12A7814-C

12A7839-A

PASTABOS:

1) APGAUBIAMASIS ADAPTERIS, SANDARIKLIO ŽIEDAS, APGAUBIANTYSIS ADAPTERIS IR APATINIS APSAUGINIS TARPIKLIS YRA SANDARIKLIO RINKINIO DALIS (6 POZ.). DVIGUBAM SANDARIKLIUI REIKIA 2 VNT., IŠSKYRUS APATINĮ APSAUGINĮ TARPIKLĮ.

C0783

3 lentelė. Rekomenduojama korpuso ir gaubto varžtų užsikimo jėga

Vožtuvo dydis, NPS		Varžtų užsikimo jėga ^(1, 3)			
ED	EAD	SA193-B7		SA193-B8M ⁽²⁾	
		N•m	Svar. •pėd.	N•m	Svar. •pėd.
1-1/4 arba mažesnis	1	129	95	64	47
1-1/2, 1-1/2 x 1, 2 arba 2 x 1	2 arba 2 x 1	96	71	45	33
2-1/2 arba 2-2/2 x 1-1/2	3 arba 3 x 1-1/2	129	95	64	47
3, 3 x 2 arba 3 x 2-1/2	4 arba 4 x 2	169	125	88	65
4, 4 x 2-1/2 arba 4 x 3	6 arba 6 x 2-1/2	271	200	156	115
6	---	549	405	366	270
8	---	746	550	529	390

1. Nustatyta laboratoriniiais bandymais.

2. SA193-B8M, atkaitintas.

3. Jei reikia informacijos apie sukimo momento vertes kitoms medžiagoms, kreipkitės į vietinį „Emerson“ prekybos skyrių.

3. Atlaisvinkite sandariklio jungės veržles (5 poz., 18 pav.) taip, kad sandariklis nebūtų sandariai prigludęs prie vožtuvo koto. Iš vožtuvo koto sriegių pašalinkite visas eigos indikatorius dalis ir koto veržles.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Kad gaubtas nepradėtų nevaldomai judėti ir nebūtų sužaloti žmonės arba sugadintas turtas, atlaisvinkite gaubtą pagal toliau pateiktas instrukcijas. Įstrigusį gaubtą draudžiama traukti įranga, kurią galima ištempti arba kuria koki nors būdu galima kaupiti energiją. Staiga atiduodant sukauptą energiją gaubtas gali nevaldomai judėti.

Pastaba

Toliau pateiktais veiksmais taip pat papildomai užtikrinama, kad vožtuvo korpuso skysčio slėgis yra išleistas.

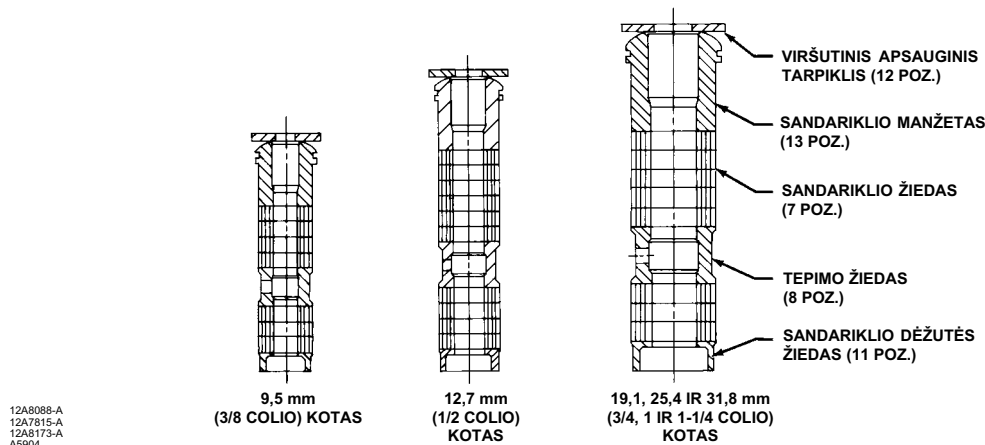
DĖMESIO

Nepažeiskite lizdo paviršiaus, vožtuvo uždoriui ir kotui iškritus iš gaubto (1 poz., 18 pav.), jį iš dalies pakėlus. Keldami gaubtą, ant vožtuvo koto laikinai užsukite vožtuvo koto veržlę. Ši veržlė neleidžia vožtuvo uždorio ir koto mazgui iškristi iš gaubto.

Jei kamera kyta kartu su gaubtu, ją būtina nuleisti žemyn į vožtuvą, suduodant plastiko plaktuku ar panašiu įrankiu.

4. Veržlėmis (16 poz., 19, 20 arba 21 pav.) arba varžtais (neparodyta) prisukite gaubtą (1 poz., 18 pav.) prie vožtuvo korpuso (1 poz., 19, 20 arba 21 pav.). Šias veržles arba varžtus atlaisvinkite maždaug 3 mm (1/8 colio). Siūbuodami gaubtą arba tarp gaubto ir vožtuvo įkišę laužtuvą ar pan. įrankį atlaisvinkite tarpikliu užsandarintą vožtuvo korpuso ir gaubto jungtį. Laužtuvu kelkite gaubtą išilgai perimetro, kol gaubtas atsilaisvins. Jei iš jungties nebėga skystis, visiškai išimkite veržles arba varžtus ir atsargiai iškelkite gaubtą iš vožtuvo.
5. Pašalinkite veržlę ir atskirkite vožtuvo uždorį ir kotą nuo gaubto. Padėkite dalis ant apsauginio paviršiaus, kad nuo sugadinimo apsaugotumėte tarpiklio arba lizdo paviršius.
6. Išimkite gaubto tarpiklį (10 poz., 19, 20 arba 21 pav.) ir uždenkite vožtuvo angą, kad apsaugotumėte tarpiklio paviršių ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.
7. Pašalinkite sandariklio jungės veržles, sandariklio jungę, viršutinį apsauginį tarpiklį ir sandariklio manžetą (5, 3, 12 ir 13 poz., 18 pav.). Atsargiai išstumkite visas likusias sandariklio dalis iš gaubto vožtuvo pusės, naudodami suapvalintą strypą arba kitą įrankį, kuris nesuraižytų sandariklio dėžutės sienelės. Nuvalykite sandariklio dėžutę ir metalines sandariklio dalis.
8. Patikrinkite vožtuvo koto sriegius ir sandariklio dėžutės paviršius, kad nebūtų aštrių kraštų, galinčių įpjauti sandariklį. Dėl įbrėžų arba atplaišių galimas nuotėkis iš sandariklio dėžutės, taip pat galima sugadinti naują sandariklį. Jei paviršiaus nepavyksta patobulinti nestipriai pašlifavus, pakeiskite sugadintas dalis, atlikdami lizdo ir uždorio mazgo techninės priežiūros procedūros veiksmus.
9. Nuimkite dangą, kuri saugo vožtuvo korpuso ertmę, ir įtaisykite naują gaubto tarpiklį (10 poz., 19 - 21 pav.) įsitikinę, kad tarpiklio sandarinantys paviršiai švarūs ir lygūs. Įstatykite vožtuvo uždorį ir kotą į vožtuvo korpusą įsitikinę, kad uždoris yra tinkamai centruotas ant lizdo žiedo. Tada užstumkite gaubtą ant koto ir srieginių smeigių (16 poz., 19, 20 arba 21 pav.) arba ant vožtuvo korpuso angos, jei vietoj smeigių bus naudojami varžtai (neparodyta).

4 pav. PTFE/ sudėtinės medžiagos žiediniai sandarikliai paprastiesiems arba prailgintiems gaubtams



12A8088-A
12A7815-A
12A8173-A
A5904

TIPINIS (DVIGUBAS) MONTAVIMAS

Pastaba

Tinkamai priveržus, kaip nurodyta 10 veiksmė, pakankamai suspaudžiamas spiralinis tarpiklis (12 poz., 19 arba 20 pav.) arba apkrovos žiedas (26 poz., 21 pav.), siekiant apkrauti ir užsandarinti lizdo žiedo tarpiklį (13 poz., 19, 20 arba 21 pav.). Be to, išorinis gaubto tarpiklio kraštas suspaudžiamas pakankamai (10 poz., nuo 19 iki 21 pav.), kad būtų užsandarinta korpuso ir gaubto jungtis.

Tinkamomis 10 veiksmo priveržimo varžtais procedūromis, be kita ko, užtikrinama, kad sriegiai yra švarūs, o varžtai arba veržlės ant smeigių yra tolygiai priveržiami kryžminiu būdu. Priveržiant vieną varžtą ar veržlę gali atsipalaiduoti greta esantis varžtas ar veržlė. Kryžminį veržimo būdą pakartokite keletą kartų, kol bus priveržtas kiekvienas varžtas ar veržlė ir bus užsandarinta korpuso ir gaubto jungtis.

10. Įtaisykite varžtus, taikydami tinkamas veržimo procedūras, kad korpuso ir gaubto jungtis išlaikytų bandymo slėgį ir naudojimo sąlygas. Naudokite 3 lentelėje nurodytą varžtų užsukimo jėgą.
11. Įtaisykite naują sandariklį ir metalines sandariklio dėžutės dalis, atsižvelgdami į atitinkamą 3, 4 arba 5 pav. nurodytą montavimą. Užmaukite lygiakraštį vamzdį ant vožtuvo koto ir švelniai įstumkite kiekvieną minkštą sandariklio dalį į sandariklio dėžutę.
12. Įstumkite į vietą sandariklio manžetą, viršutinį apsauginį tarpiklį ir sandariklio jungę (13, 12 ir 3 poz., 18 pav.). Sutepkite sandariklio jungės smeiges (4 poz., 18 pav.) ir sandariklio jungės veržles (5 poz., 18 pav.). Įtaisykite sandariklio jungės veržles.
13. Jei naudojamas spyruoklinis PTFE V žiedinis sandariklis, veržkite sandariklio jungės veržles tol, kol sandariklio manžeto petys (13 poz., 18 pav.) palies gaubtą.

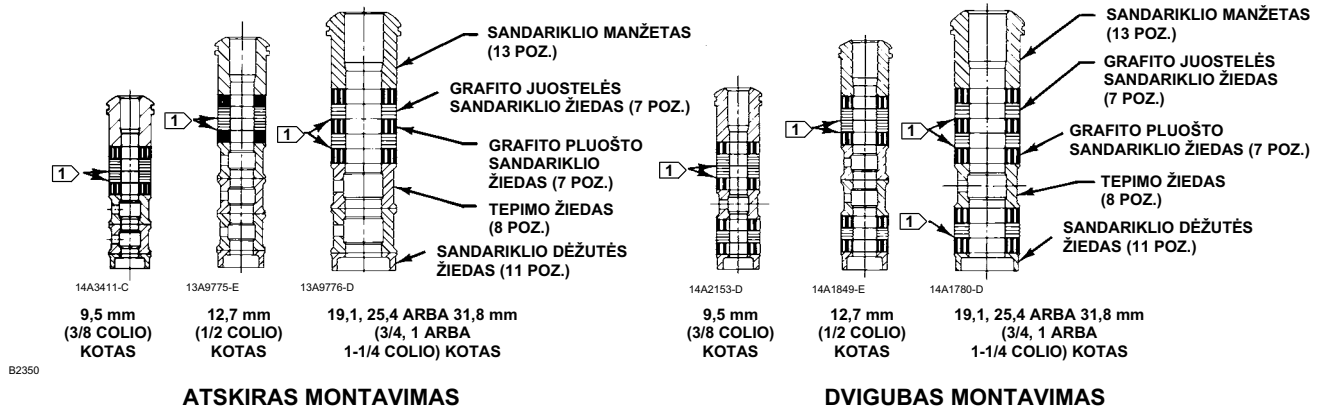
Jei naudojamas grafito sandariklis, priveržkite sandariklio jungės veržles iki didžiausios leidžiamos užsukimo jėgos, nurodytos 4 lentelėje. Tada atlaisvinkite sandariklio jungės veržles ir vėl priveržkite iki rekomenduojamos mažiausios užsukimo jėgos, nurodytos 4 lentelėje.

Kitų sandariklio tipų atvejais veržkite sandariklio jungės veržles mažais vienodais žingsniais, kol veržlės pasieks mažiausią 4 lentelėje nurodytą rekomenduojamą užsukimo jėgą. Tada veržkite likusias jungės veržles tol, kol sandariklio jungė bus lygi ir su vožtuvo kotu sudarys 90 laipsnių kampą.

Jei naudojamas sandariklis „ENVIRO-SEAL“ arba „HIGH-SEAL“ su kintama apkrova, perskaitykite pastabą, pateiktą skyriaus „Techninė priežiūra“ pradžioje.

14. Vožtuvo mazge sumontuokite pavaros mechanizmą ir sujunkite jį su vožtuvo kotu pagal atitinkamo pavaros mechanizmo naudojimo instrukcijoje nurodytą procedūrą.

5 pav. Grafito juostelės / pluošto sandarikliai paprastiesiems ir prailgintiems gaubtams



PASTABOS:

1 0,102 mm (0,004 COLIO) STORIO CINKUOTOS POVERŽLĖS; NAUDOKITE TIK VIENĄ PO KIEKVIENU GRAFITO JUOSTELĖS ŽIEDU.

Lizdo ir uždorio mazgo techninė priežiūra

⚠ ĮSPĖJIMAS

Atkreipkite dėmesį į įspėjimą, pateiktą skyriaus „Techninė priežiūra“ pradžioje.

Jei naudojama „C-seal“ konstrukcija, skaitykite atitinkamus šios naudojimo instrukcijos skyrius, susijusius su „sandarikliu „C-seal““.

Jei nenurodyta kitaip, šiame skyriuje nurodyti pozicijų numeriai standartinėms NPS nuo 1 iki 6 konstrukcijoms parodyti 19 pav., kamerai „Whisper Trim III“ - 20 pav., NPS 8 vožtuvui ED - 21 pav., o „WhisperFlo“ lizdo ir uždorio mazgui - 22 ir 23 pav. Kai kurioms vožtuvo uždorio konstrukcijoms reikia trijų stūmoklinių žiedų (6 poz.).

Išardymas

1. Išimkite pavaros mechanizmą ir gaubtą, atsižvelgdami į sandariklio keitimo procedūros 1 - 5 veiksmus skyriuje „Techninė priežiūra“.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Saugokitės sužalojimo arba turto sugadinimo dėl vožtuvo arba sandariklio nuotėkio.

Grafito stūmokliniai žiedai vožtuve ED arba EAD yra trapūs ir sudaryti iš dviejų dalių. Nesugadinkite stūmoklinių žiedų numesdami arba šiurkščiai elgdamiesi.

Dėl bet kokio tarpiklio sandarinimo paviršių sugadinimo vožtuve gali atsirasti nuotėkis. Vožtuvo koto (7 poz.) paviršiaus būklė labai svarbi geram sandariklio sandarumui. Kameros arba kameros / pertvaros bloko vidinis paviršius (3 poz.) arba kameros laikiklis (31 poz.) yra ypač svarbūs sklandžiam vožtuvo koto veikimui ir stūmoklinių žiedų (6 poz.) sandarumui. Vožtuvo koto sandarinantys paviršiai (2 poz.) ir lizdo žiedas (9 poz.) yra ypač svarbūs sandarumui. Atitinkamai apsaugokite šias dalis ardydami lizdo ir uždorio mazgą.

- Pašalinkite sandariklio jungės veržles, sandariklio jungę, viršutinį apsauginį tarpiklį ir sandariklio manžetą (5, 3, 12 ir 13 poz., 18 pav.). Atsargiai išstumkite visas likusias sandariklio dalis iš gaubto vožtuvo pusės, naudodami suapvalintą strypą arba kitą įrankį, kuris nesuraižytų sandariklio dėžutės sienelės. Nuvalykite sandariklio dėžutę ir metalines sandariklio dalis.
- Patikrinkite vožtuvo koto sriegius ir sandariklio dėžutės paviršius, kad nebūtų aštrių kraštų, galinčių įpjauti sandariklį. Dėl įbrėžų arba atplaišų galimas nuotėkis iš sandariklio dėžutės, taip pat galima sugadinti naują sandariklį. Jei paviršiaus negalima patobulinti švelniai šlifuojant, pakeiskite sugadintas dalis.

4 lentelė. Rekomenduojama sandariklio jungės veržlių užsukimo jėga

VOŽTUVO KOTO SKERSMUO		VARDINIS SLĖGIS	GRAFITO SANDARIKLIS				PTFE SANDARIKLIS				
			Mažiausia užsukimo jėga		Didžiausia užsukimo jėga		Mažiausia užsukimo jėga		Didžiausia užsukimo jėga		
			N•m	Svar. •col.	N•m	Svar. •col.	N•m	Svar. •col.	N•m	Svar. •col.	
mm	coliai										
9,5	3/8	CL125, 150	3	27	5	40	1	13	2	19	
		CL250, 300	4	36	6	53	2	17	3	26	
		CL600	6	49	8	73	3	23	4	35	
12,7	1/2	CL125, 150	5	44	8	66	2	21	4	31	
		CL250, 300	7	59	10	88	3	28	5	42	
		CL600	9	81	14	122	4	39	7	58	
19,1	3/4	CL125, 150	11	99	17	149	5	47	8	70	
		CL250, 300	15	133	23	199	7	64	11	95	
		CL600	21	182	31	274	10	87	15	131	
25,4	1	CL300	26	226	38	339	12	108	18	162	
		CL600	35	310	53	466	17	149	25	223	
31,8	1-1/4	CL300	36	318	54	477	17	152	26	228	
		CL600	49	437	74	655	24	209	36	314	

- Išimkite apkrovos žiedą (26 poz.) iš NPS 8 vožtuvo ED arba kameros adapterį (4 poz.) iš bet kurio riboto pralaidumo vožtuvo iki NPS 4 ir suvyniokite, kad būtų apsaugotas.
- Nuo NPS 6 vožtuvo ED su kamera „Whisper Trim III“ arba lizdo ir uždorio mazgo „WhisperFlo“ nuimkite gaubto skyrikli (32 poz.) ir gaubto tarpiklį (10 poz.), esantį ant skyriklio viršaus. Tada iš bet kurios konstrukcijos su kameros laikiklio (31 poz.) išimkite kameros laikiklį ir su juo susijusius tarpiklius. „Whisper Trim III“ ir „WhisperFlo“ lizdo ir uždorio mazgo kameros laikiklyje yra du 3/8 colio 16 UNC vidiniai sriegiai, į kuriuos galima įsukti kėlimo varžtus.
- Išimkite kamerą arba kameros / pertvaros mazgą (3 poz.), susijusius tarpiklius (10, 11 ir 12 poz.) ir pleištą (51 poz. - vožtuvui ED, 27 poz. - vožtuvui EAD). Jei kamera įstringa vožtuve, guminiu plaktuku suduokite į kyšančią kameros dalį keliose vietose aplink jos perimetrą.
- Išimkite lizdo žiedą arba įdėklą (9 poz.), lizdo žiedinį tarpiklį (13 poz.), lizdo žiedo adapterį (5 poz.) ir adapterio tarpiklį (14 poz.), kai naudojamas riboto pralaidumo lizdo ir uždorio mazgas lizdo žiedo konstrukcijoje.
- Patikrinkite, ar dalys nesusidėvėjusios arba nesugadintos ir nekliudys vožtuvui tinkamai veikti. Pakeiskite arba pataisykite lizdo ir uždorio mazgo dalis, atsižvelgdami į pateiktas metalo lizdų šlifavimo procedūras arba kitas tinkamas vožtuvų uždorių techninės priežiūros procedūras.

Metalo lizdų šlifavimas

DĖMESIO

Kad nesugadintumėte gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ mazgo, nemėginkite šlifuoti metalinių sandarinančių paviršių. Mazgo konstrukcija neleidžia kotui sukis ir bet koks priverstinis sukimas šlifuojant sugadins vidinius gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ komponentus.

Metalo lizdo konstrukcijose vožtuvo lizdo ir lizdo žiedo arba įdėklo (2 ir 9 poz., 19, 20 arba 21 pav.) sandarinantys paviršiai gali būti šlifuojami, kad būtų pagerintas sandarumas. (Gilūs išmušimai turėtų būti apdirbami staklėmis, o ne šlifuojant.) Naudokite kokybišką šlifavimo pastą, kurios grūdėtumas nuo 280 iki 600. Pastą naudokite vožtuvo uždorio apačioje.

Sumontuokite vožtuvą taip, kad kamera (ir kameros laikiklis bei gaubto skyriklis, jei naudojamas) būtų vietoje, o gaubtas priveržtas prie vožtuvo. Paprastą rankeną galima padaryti iš juostinio plieno gabalo, priveržus prie vožtuvo uždorio koto veržlėmis. Pakaitomis pasukite rankeną į kiekvieną pusę, kad lizdai šlifuotųsi. Baigus šlifuoti, nuimkite gaubtą ir nuvalykite lizdo paviršius. Viską surinkite, kaip nurodyta lizdo ir uždorio mazgo techninės priežiūros procedūros surinkimo dalyje ir išbandykite vožtuvo uždarymo sandarumą. Jei nuotėkis vis dar per didelis, pakartokite šlifavimo procedūrą.

Vožtuvo uždorio techninė priežiūra

Jei nenurodyta kitaip, šiame skyriuje nurodyti pozicijų numeriai standartinėms NPS nuo 1 iki 6 konstrukcijoms parodyti 19 pav., „Whisper Trim III“ - 20 pav., NPS 8 vožtuvui ED - 21 pav., o „WhisperFlo“ lizdo ir uždorio mazgui - 22 ir 23 pav. Kai kurioms vožtuvo uždorio konstrukcijoms reikia trijų stūmoklinių žiedų (6 poz.).

DĖMESIO

Būkite atsargūs, kad nesuraižytumėte vožtuvo uždorio žiedo griovelio paviršių arba bet kokių pakaitinio žiedo paviršių, nes tada stūmoklinis žiedas (6 poz.) gali tapti nesandarus.

1. Ištraukę vožtuvo uždorį (2 poz.), atlikite lizdo ir uždorio mazgo techninės priežiūros procedūros išardymo dalies veiksmus.

Jei naudojamas anglimi užpildytas PTFE stūmoklinis žiedas, žiedas yra perskirtas vienoje vietoje. Jei sugadinimas matomas, atsargiai išskleiskite žiedą ir išimkite iš vožtuvo uždorio griovelio.

Norėdami įtaisyti anglimi užpildytą PTFE stūmoklinį žiedą, atsargiai išskleiskite žiedą ties perskyra ir įtaisykite ant koto bei vožtuvo uždorio griovelyje. Atviroji pusė turi būti atsukta į kotą, atsižvelgiant į srauto kryptis, kaip parodyta 19 pav. rodyne A.

Jei naudojamas grafito stūmoklinis žiedas, žiedą galima lengvai išimti, nes jis sudarytas iš dviejų dalių. Naujas grafitinis stūmoklinis žiedas teikiamas kaip sukomplektuotas žiedas. Norėdami padalyti šį pakaitinį žiedą į dvi dalis, naudokite spaustuvus su lygiomis arba apvyniotomis žnyplėmis. Įdėkite naują žiedą į spaustuvus taip, kad žnyplės suspaustų žiedą į ovalą. Lėtai spauskite žiedą, kol jis trakstelės abiejose pusėse. Jeigu vienoje pusėje traksteli pirmiau, nemėginkite nuplėšti arba nupjauti kitoje pusėje. Žiedą spauskite tol, kol trakstelės ir kitoje pusėje. Būtinai atitaikykite sulaužytus galus, norėdami įtaisyti žiedą vožtuvo uždorio griovelyje.

DĖMESIO

Niekada pakartotinai nenaudokite seno koto arba adapterio su nauju vožtuvo uždoriu. Naudojant seną kotą arba adapterį su nauju uždoriu, kote reikia išgręžti naują kaiščio (arba adapterio, jei naudojamas gaubtas su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“) skylę. Toks gręžimas susilpnina kotą arba adapterį ir gali sutrikdyti veikimą. Vis dėlto panaudotas vožtuvo uždoris gali būti pakartotinai naudojamas su nauju kotu arba adapteriu.

Pastaba

Paprastiems gaubtams ir 1 tipo prailgintiems gaubtams vožtuvo uždoris (2 poz.), vožtuvo kotas (7 poz.) ir kaištis (8 poz.) tiekiami visiškai surinkti. Žr. 2, 7 ir 8 pozicijas rasite vožtuvo uždorio ir koto mazgo lentelėse dalių sąrašė.

2. Norėdami pakeisti vožtuvo kotą (7 poz.), ištraukite kaištį (8 poz.). Sukdami atskirkite vožtuvo uždorį nuo koto arba adapterio.
3. Norėdami pakeisti adapterį (24 poz., 18 pav.) gaubtuose su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“, įdėkite uždorio koto mazgą ir vožtuvo uždorį į spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus, kad žnyplės suimtų vožtuvo uždorio dalį, kuri nėra sandarinantis paviršius. Ištraukite kaištį (36 poz., 18 pav.). Apverskite uždorio koto mazgą ir vožtuvo uždorį spaustuvuose minkštomis žnyplėmis. Suspauskite vožtuvo koto plokščias sritis tiesiai po pavaros mechanizmo / koto jungties sriegiais. Sukdami atskirkite vožtuvo uždorio / adapterio mazgą (24 poz., 18 pav.) nuo vožtuvo koto mazgo (20 poz., 18 pav.).
4. Įsukite naują kotą arba adapterį į vožtuvo uždorį. Priveržkite iki 5 lentelėje nurodytos užsukimo jėgos vertės. Tinkamą grąžto skersmenį pasirinkite naudodamiesi 5 lentele. Pragręžkite kotą arba adapterį, kaip kreipiklį naudodami vožtuvo uždorio skylę. Pašalinkite visas nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį, kad būtų užfiksuotas mazgas.
5. Jei naudojami gaubtai su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“, suimkite uždorio plokštumas, kyšančias silfono gaubto viršuje, naudodami spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus. Sukdami pritaisykite vožtuvo

uždorio / adapterio mazgą prie vožtuvo koto. Priveržkite kiek reikia, kad kaiščio skylę kote sulygiuotumėte su viena iš adapterio skylių. Pritvirtinkite adapterį prie koto nauju kaiščiu.

Surinkimas

Jei nenurodyta kitaip, pozicijų numeriai standartinėms NPS nuo 1 iki 6 konstrukcijoms parodyti 19 pav., „Whisper Trim III“ - 20 pav., NPS 8 vožtuvui ED - 21 pav., o „WhisperFlo“ lizdo ir uždorio mazgui - 22 ir 23 pav.

5 lentelė. Vožtuvo koto jungties ir kaiščio keitimo užsukimo jėga

VOŽTUVO KOTO JUNGTIŠ		UŽSUKIMO JĖGA, NUO MAŽIAUSIOS IKI DIDŽIAUSIOS		GRAŽTO SKERSMUO, COLIAIS
mm	Colis	N•m	Svar. •pėd.	
9,5	3/8	40 - 47	25 - 35	3/32
12,7	1/2	81 - 115	60 - 85	1/8
19,1	3/4	237 - 339	175 - 250	3/16
25,4	1	420 - 481	310 - 355	1/4
31,8	1-1/4	827 - 908	610 - 670	1/4

1. Jei naudojama riboto pralaidumo lizdo žiedo konstrukcija, įtaisykite adapterio tarpiklį (14 poz.) ir lizdo žiedo adapterį (5 poz.).
2. Įtaisykite lizdo žiedo tarpiklį (13 poz.), lizdo žiedą arba įdėklą (9 poz.).
3. Įtaisykite kamerą arba kameros / pertvaros mazgą (3 poz.). Kamera arba mazgą vožtuvo atžvilgiu galima bet kaip pasukti. Kamera „Whisper Trim III“, apibrėžiama pagal A3, B3 arba C3 lygį, gali būti įtaisyta bet kuriuo galu į viršų. Vis dėlto D3 lygio kameros / pertvaros mazgas turi būti įtaisyti taip, kad angų išdėstymas baigtųsi prie lizdo žiedo. Jei turi būti naudojamas kameros laikiklis (31 poz.), uždėkite jį ant kameros.
4. Įstumkite vožtuvo uždorį (2 poz.) ir koto mazgą arba vožtuvo uždorį bei gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ mazgą į kamerą, kol stūmoklinis žiedas (-ai) susilygiuos su kameros (3 poz.) viršutine dalimi arba su kameros laikikliu (31 poz.).
5. Įstatykite stūmoklinius žiedus (6 poz.):
 - a. **Vožtuvo uždoriams su vienu stūmokliniu žiedu:** įsitikinkite, kad stūmoklinis žiedas lygiai įsistatė į griovelį viršutinėje kameros arba kameros laikiklio dalyje. Atsargiai įspauskite stūmoklinį žiedą į kamerą arba kameros laikiklio žiedą.
 - b. **Vožtuvo uždoriams su keletu stūmoklinių žiedų:** kiekvieną stūmoklinį žiedą įstatydami į kamerą įsitikinkite, kad žiedas lygiai įsistatė į griovelį viršutinėje kameros arba kameros laikiklio dalyje. Taip pat įsitikinkite, jog žiedų įpjovos pasuktos viena kitos atžvilgiu, kad būtų sumažintas nuotėkis. Atsargiai įspauskite stūmoklinį žiedą į kamerą arba kameros laikiklio žiedą.
6. Įstatykite tarpiklius (12, 11 arba 14 poz., jei naudojama, ir 10 poz.) ir pleišta (27 poz. arba 51 poz.), jei naudojamas, kameros viršuje arba kameros laikiklyje. Jei yra kameros adapteris (4 poz.) arba gaubto skyriklis (32 poz.), uždėkite jį ant kameros arba kameros laikiklio tarpiklių ir uždėkite kitą plokščią tarpiklį (10 poz.) ant adapterio arba skyriklio. Jei yra tik kameros laikiklis, ant laikiklio uždėkite kitą plokščią tarpiklį.
7. NPS 8 vožtuvo ED atveju įtaisykite apkrovos žiedą (26 poz.).
8. Pritaisykite ant vožtuvo gaubtą ir baikite surinkimą, atlikdami skyriaus „Sandariklio keitimas“ 10 - 14 veiksmus. Prieš atlikdami 10 veiksmą, atkreipkite dėmesį į pastabą.

Modernizavimo rinkinys: „C-seal“ lizdo ir uždorio mazgo įrengimas

Pastaba

Vožtuvui su „C-seal“ lizdo ir uždorio mazgu reikalinga papildoma pavaros mechanizmo atrama. Kai sklendė su C formos sandarikliu montuojama esamame vožtuve, kreipkitės į [„Emerson“ prekybos skyrių](#), kad padėtų nustatyti naujus pavaros mechanizmo traukos reikalavimus.

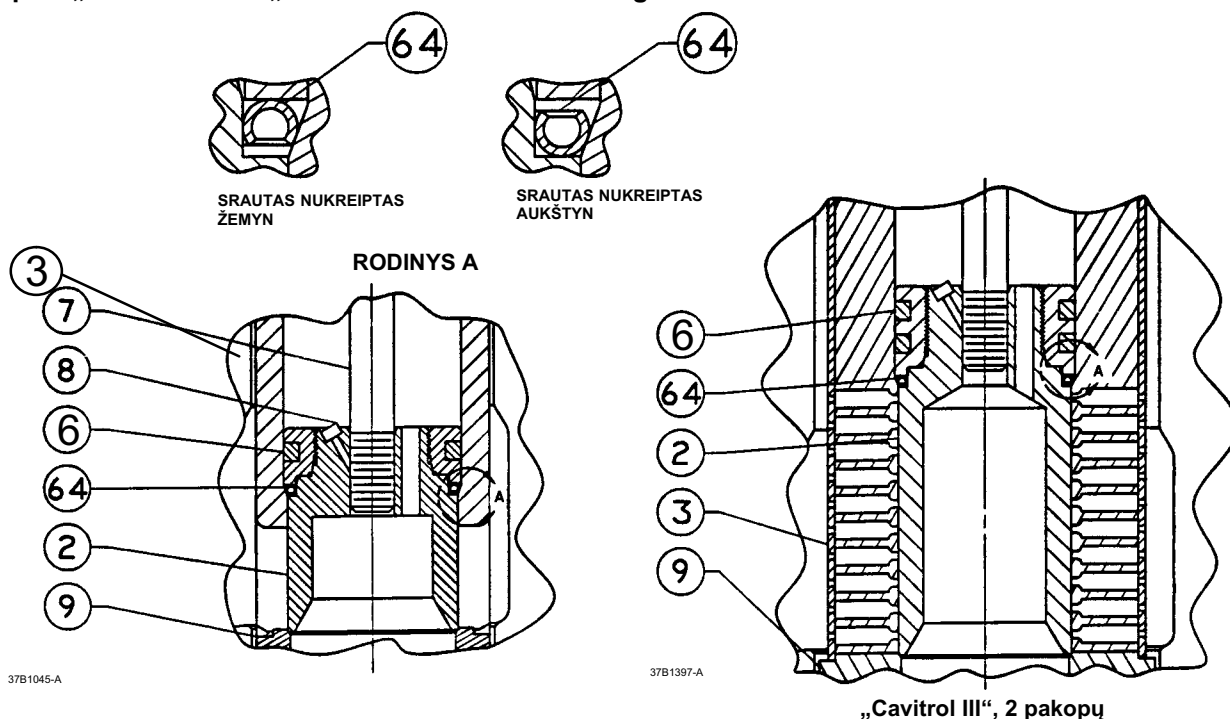
Surinkite naują vožtuvo koto / laikiklio mazgą („C-seal“ uždorio sandarikliu) pagal pateiktas instrukcijas.

DĖMESIO

Kad būtų išvengta nuotėkio, kai vožtuvas grąžinamas eksploatuoti, naudokite tinkamus būdus ir medžiagas, siekdami apsaugoti visus naujų lizdo ir uždorio mazgo dalių sandarinimo paviršius, kai montuojate atskiras dalis ir atliekate darbus vožtuvo korpusė.

1. „C-seal“ uždorio sandariklio vidiniam skersmeniui sutepti naudokite tinkamą aukštos temperatūros tepalą. Be to, sutepkite išorinį vožtuvo uždorio skersmenį, kur „C-seal“ uždorio sandariklis turi būti įspaustas į tinkamą sandarinimo padėtį (6 pav.).
2. „C-seal“ uždorio sandariklį nukreipkite technologinio proceso skysčio tekėjimo pro vožtuvą kryptimi, kad užtikrintumėte tinkamą sandarinimą.
 - „C-seal“ uždorio sandariklio atvira vidinė dalis vožtuve turi būti nukreipta aukštyn, kai naudojama srauto aukštyn konstrukcija (6 pav.).
 - „C-seal“ uždorio sandariklio atvira vidinė dalis vožtuve turi būti nukreipta žemyn, kai naudojama žemyn tekančio srauto konstrukcija (6 pav.).

6 pav. „Fisher“ ED su „C-seal“ lizdo ir uždorio mazgu



Pastaba

Norint tinkamai įstatyti „C-seal“ uždorio sandariklį vožtuvo uždoryje, būtina naudoti montavimo įrankį. Įrankį galima įsigyti kaip atsarginę „Fisher“ dalį arba pasigaminti pagal 7 pav. pateiktus matmenis.

3. Uždėkite „C-seal“ uždorio sandariklį ant vožtuvo uždorio ir užspauskite „C-seal“ uždorio sandariklį ant uždorio, naudodami „C-seal“ montavimo įrankį. Atsargiai spauskite „C-seal“ uždorio sandariklį ant uždorio, kol montavimo įrankis pasiekia horizontalų vožtuvo uždorio atskaitos paviršių (8 pav.).
4. Uždorio sriegiams sutepti naudokite tinkamą aukštos temperatūros tepalą. Tada uždėkite „C-seal“ uždorio sandariklį ant uždorio ir priveržkite laikiklį tinkamu įrankiu, pvz., juostiniu veržliarakčiu.

5. Tinkamu įrankiu, pvz., skylmušiu, deformuokite sriegius uždorio viršuje vienoje vietoje (9 pav.), kad įtvirtintumėte „C-seal“ uždorio sandariklį.
6. Įtaisykite naują uždorio / laikiklio mazgą su „C-seal“ uždorio sandarikliu ant naujo koto pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Lizdo ir uždorio mazgo keitimas“ instrukcijas.
7. Stūmoklinius žiedus įtaisykite pagal šio vadovo skyriaus „Lizdo ir uždorio mazgo keitimas“ instrukcijas.
8. Išimkite esamą vožtuvo pavaros mechanizmą ir gaubtą pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Sandariklio keitimas“ instrukcijas.

DĖMESIO

Jei vožtuvo koto neketinate keisti, netraukite esamo vožtuvo koto iš vožtuvo uždorio.

Niekada pakartotinai nenaudokite seno vožtuvo koto su nauju uždoriu ir pakartotinai nemontuokite išimto vožtuvo koto. Keičiant vožtuvo kotą, jame reikia išgręžti naują uždorio skylę. Toks gręžimas susilpnina kotą ir gali sutrikdyti veikimą. Vis dėlto panaudotas vožtuvo uždoris gali būti pakartotinai naudojamas su nauju vožtuvo kotu.

9. Išimkite esamą vožtuvo kotą, uždorį, kamerą ir lizdo žiedą iš vožtuvo korpuso pagal atitinkamas šio vadovo skyriuje „Lizdo ir uždorio mazgo išėmimas“ pateiktas instrukcijas.
10. Pakeiskite visus tarpikius pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Lizdo ir uždorio mazgo keitimas“ instrukcijas.
11. Įtaisykite naują lizdo žiedo, kameros, vožtuvo koto / laikiklio mazgą ir kotą vožtuvo korpuse ir permontuokite vožtuvo komplektą pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Lizdo ir uždorio mazgo keitimas“ instrukcijas.

DĖMESIO

Kad būtų išvengta pernelyg didelio nuotėkio ir lizdo erozijos, vožtuvo uždoris iš pradžių turi būti įtaisytas su pakankama jėga, kad išlaikytų „C-seal“ uždorio sandariklio pasipriešinimą ir liestų lizdo žiedą. Tinkamai įtaisyti vožtuvo uždorį galite taikydami visą pavaros mechanizmo apkrovą. Ši jėga tinkamai įtaisys vožtuvo uždorį lizdo žiede ir „C-seal“ uždorio sandariklis bus įtaisytas kaip nustatyta. Tai atlikus, uždorio / laikiklio mazgas, kamera ir lizdo žiedas tampa suderintu rinkiniu.

Taikydami visą pavaros mechanizmo jėgą ir iki galo įstatę vožtuvo uždorį, sulygiuokite pavaros mechanizmo eigos indikatorius skalę, naudodami vožtuvo eigos apatinę ribą. Informaciją apie šią procedūrą rasite atitinkamame pavaros mechanizmo naudojimo instrukcijoje.

Įrengto „C-seal“ lizdo ir uždorio mazgo keitimas

Lizdo ir uždorio mazgo išėmimas („C-seal“ konstrukcijos)

1. Išimkite esamą vožtuvo pavaros mechanizmą ir gaubtą pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Sandariklio keitimas“ instrukcijas.

DĖMESIO

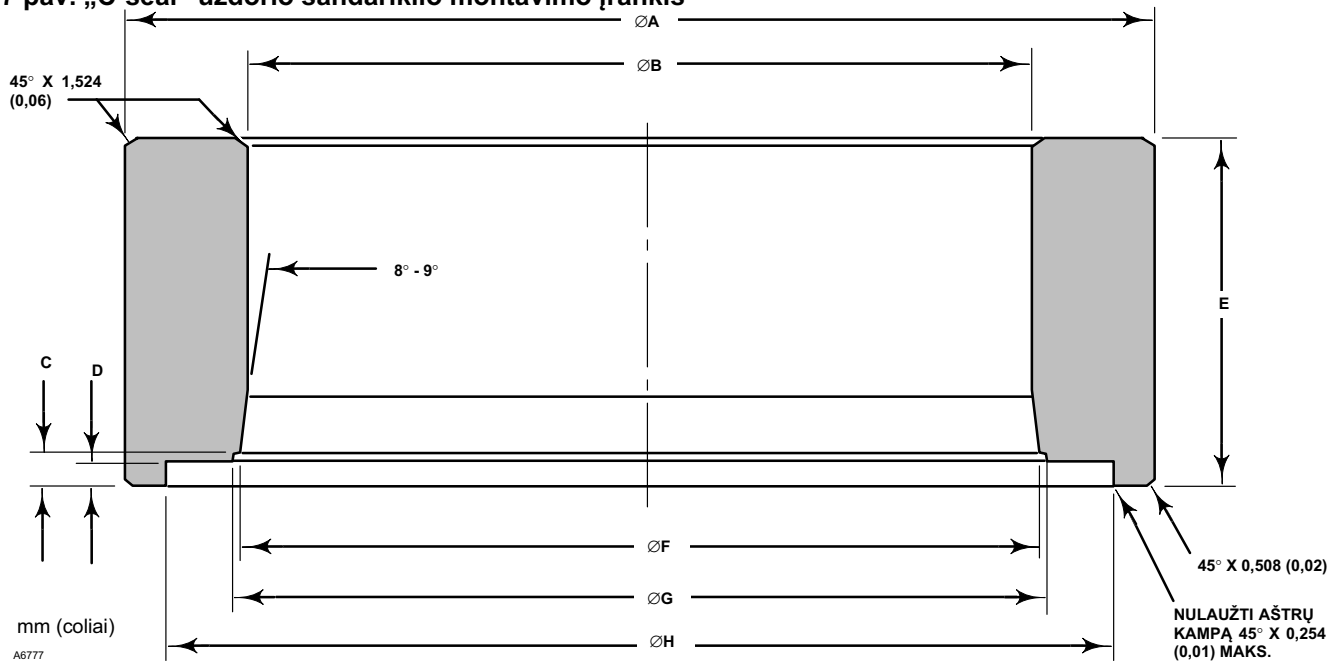
Kad būtų išvengta nuotėkio, kai vožtuvas grąžinamas eksploatuoti, naudokite tinkamus būdus ir medžiagas, siekdami apsaugoti visus lizdo ir uždorio mazgo dalių sandarinimo paviršius, kai atliekami techninės priežiūros darbai.

Išimdami stūmoklinį žiedą (-us) ir „C-seal“ uždorio sandariklį būkite atsargūs, kad nesuraižytumėte jokio sandarinimo paviršiaus.

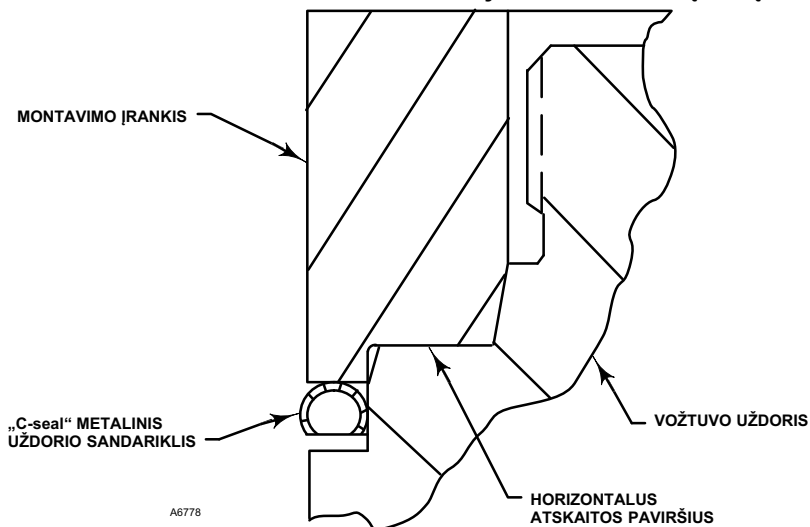
VOŽTUVŲ UŽDORIŲ MONTAVIMO ANGOS DYDŽIUI (coliais)	MATMENYS, mm (žr. toliau pateikiamą brėžinį)								Dalies numeris (įrankiui užsakyti)
	A	B	C	D	E	F	G	H	
2,875	82,55	52,324 - 52,578	4,978 - 5,029	3,708 - 3,759	41,148	52,680 - 52,781	55,118 - 55,626	70,891 - 71,044	24B9816X012
3,4375	101,6	58,674 - 58,928	4,978 - 5,029	3,708 - 3,759	50,8	61,011 - 61,112	63,449 - 63,957	85,166 - 85,319	24B5612X012
3,625	104,394	65,024 - 65,278	4,978 - 5,029	3,708 - 3,759	50,8	68,936 - 69,037	71,374 - 71,882	89,941 - 90,094	24B3630X012
4,375	125,984	83,439 - 83,693	4,978 - 5,029	3,708 - 3,759	50,8	87,351 - 87,452	89,789 - 90,297	108,991 - 109,144	24B3635X012
5,375	142,748	100,076 - 100,33	4,978 - 5,029	3,708 - 3,759	45,974	103,835 - 103,937	106,274 - 106,782	128,219 - 128,372	23B9193X012
7	184,15	141,376 - 141,630	4,978 - 5,029	3,708 - 3,759	60,198	145,136 - 145,237	147,574 - 148,082	169,520 - 169,672	23B9180X012
8	209,55	166,776 - 167,030	4,978 - 5,029	3,708 - 3,759	55,88	170,536 - 170,637	172,974 - 173,482	194,920 - 195,072	24B9856X012

VOŽTUVŲ UŽDORIŲ MONTAVIMO ANGOS DYDŽIUI (coliais)	MATMENYS, COLIAIS (žr. toliau pateikiamą brėžinį)								Dalies numeris (įrankiui užsakyti)
	A	B	C	D	E	F	G	H	
2,875	3,25	2,060 - 2,070	0,196 - 0,198	0,146 - 0,148	1,62	2,074 - 2,078	2,170 - 2,190	2,791 - 2,797	24B9816X012
3,4375	4,00	2,310 - 2,320	0,196 - 0,198	0,146 - 0,148	2,00	2,402 - 2,406	2,498 - 2,518	3,353 - 3,359	24B5612X012
3,625	4,11	2,560 - 2,570	0,196 - 0,198	0,146 - 0,148	2,00	2,714 - 2,718	2,810 - 2,830	3,541 - 3,547	24B3630X012
4,375	4,96	3,285 - 3,295	0,196 - 0,198	0,146 - 0,148	2,00	3,439 - 3,443	3,535 - 3,555	4,291 - 4,297	24B3635X012
5,375	5,62	3,940 - 3,950	0,196 - 0,198	0,146 - 0,148	1,81	4,088 - 4,092	4,184 - 4,204	5,048 - 5,054	23B9193X012
7	7,25	5,566 - 5,576	0,196 - 0,198	0,146 - 0,148	2,37	5,714 - 5,718	5,810 - 5,830	6,674 - 6,680	23B9180X012
8	8,25	6,566 - 6,576	0,196 - 0,198	0,146 - 0,148	2,20	6,714 - 6,718	6,810 - 6,830	7,674 - 7,680	24B9856X012

7 pav. „C-seal“ uždorio sandariklio montavimo įrankis



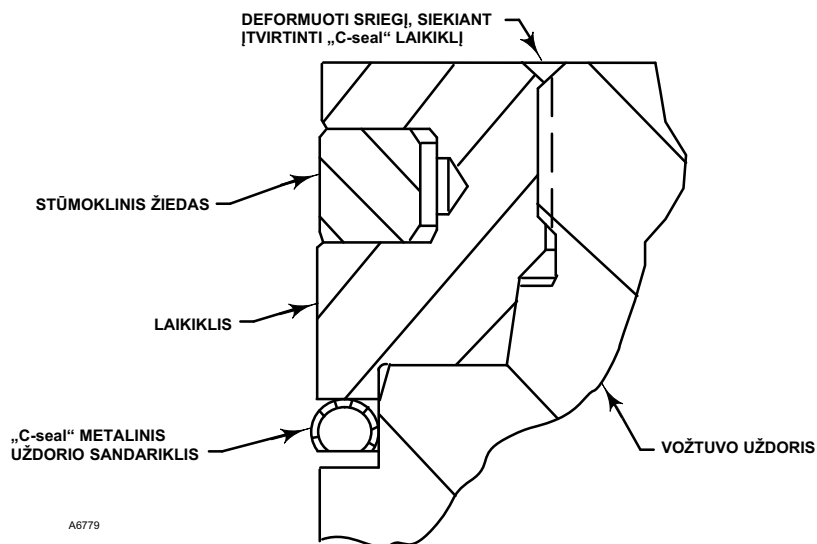
8 pav. „C-seal“ uždorio sandariklio montavimas naudojant montavimo įrankį



PASTABA
 SPAUSKITE MONTAVIMO ĮRANKIU VOŽTUVO UŽDORĮ
 TOL, KOL ĮRANKIS PASIEKS HORIZONTALŲ VOŽTUVO
 UŽDORIO ATSKAITOS PAVIRŠIŲ.

SRAUTAS NUKREIPTAS ŽEMYN

9 pav. „C-seal“ laikiklio sriegio deformavimas



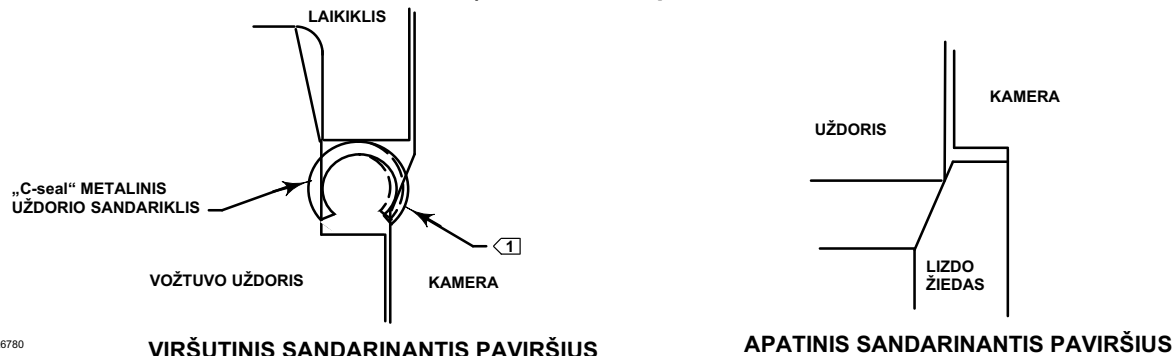
SRAUTAS NUKREIPTAS ŽEMYN

DĖMESIO

Jei neketinate keisti vožtuvo koto, netraukite vožtuvo koto iš uždorio / laikiklio mazgo.

Niekada pakartotinai nenaudokite seno vožtuvo koto su nauju uždoriu ir pakartotinai nemontuokite išimto vožtuvo koto. Keičiant vožtuvo kotą, jame reikia išgręžti naują uždorio skylę. Toks grėžimas susilpnina kotą ir gali sutrikdyti veikimą. Vis dėlto panaudotas vožtuvo uždoris gali būti pakartotinai naudojamas su nauju vožtuvo kotu.

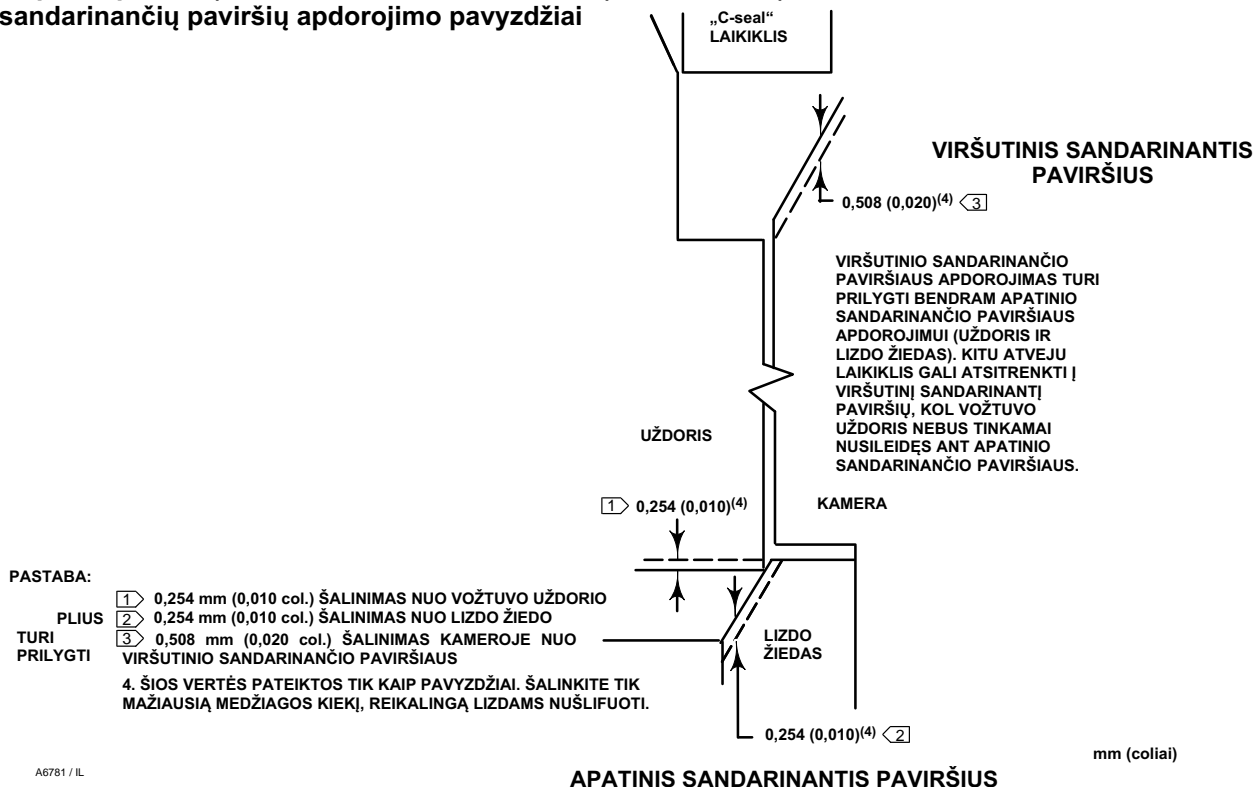
10 pav. Apatinis (vožtuvo uždoris ir lizdo žiedas) ir viršutinis („C-seal“ uždorio sandariklis ir kamera) sandarinimo paviršiai



PASTABA:

1 > VIRŠUTINIS SANDARINANTIS PAVIRŠIUS YRA „C-seal“ METALINIO UŽDORIO SANDARIKLIO IR KAMEROS LIETIMOSI SRITIS.

11 pav. Apatinio (vožtuvo uždoris ir lizdo žiedas) ir viršutinio („C-seal“ uždorio sandariklis ir kamera) sandarinančių paviršių apdorojimo pavyzdžiai



- Ištraukite uždorio / laikiklio mazgą (su „C-seal“ uždorio sandarikliu), kamerą ir lizdo žiedą iš vožtuvo korpuso pagal atitinkamas šio vadovo skyriuje „Lizdo ir uždorio mazgo išėmimas“ pateiktas instrukcijas.
- Raskite deformuotą sriegį vožtuvo uždorio viršuje (9 pav.). Deformuoti sriegiai įtvirtina laikiklį. Norėdami pragręžti deformuotą sriegio sritį, naudokite gręžtuvą su 1/8 col. grąžtu. Norėdami pašalinti deformaciją, metalą gręžkite maždaug iki 3 mm (1/8 col.).
- Raskite tarpą tarp stūmoklinio žiedo (-ų) dalių. Tinkamu įrankiu, pvz., atsuktuvu plokščiu galu, atsargiai ištraukite stūmoklinį žiedą (-us) iš „C-seal“ laikiklio griovelio (-ių).

5. Išėmę stūmoklinį žiedą (-us), griovelyje raskite 1/4 col. skersmens angą. Laikiklyje su dviem stūmoklinio žiedo grioveliais anga bus viršutiniame griovelyje.
6. Pasirinkite atitinkamą įrankį, pvz., skylmušį, ir įrankio galą įkiškite į angą, o įrankio korpusą laikykite liedsdami išorinį laikiklio skersmenį. Suduokite į įrankį plaktuku, norėdami pasukti laikiklį ir išlaisvinti jį iš vožtuvo uždorio. Išimkite laikiklį iš uždorio.
7. Atitinkamam įrankiu, pvz., atsuktuvu plokščiu galu, iš kaiščio išimkite „C-seal“ uždorio sandariklį. Būkite atsargūs, kad nesubraižytumėte arba kitaip nesugadintumėte sandarinimo paviršių, kur „C-seal“ uždorio sandariklis liečia vožtuvo uždorį (10 pav.).
8. Patikrinkite apatinį sandarinantį paviršių, kur vožtuvo uždoris liečia lizdo žiedą, ar nėra nusidėvėjimo arba sugadinimo, galinčio kliudyti vožtuvui tinkamai veikti. Be to, patikrinkite viršutinį sandarinantį paviršių kameroje, kur „C-seal“ uždorio sandariklis liečia kamerą, tada patikrinkite sandarinimo paviršių, kur „C-seal“ uždorio sandariklis liečia uždorį (10 pav.).
9. Pakeiskite arba pataisykite lizdo ir uždorio mazgo dalis, atsižvelgdami į pateiktas metalo lizdų šlifavimo ir metalo lizdų pakartotinio apdirbimo procedūras arba į kitas tinkamas vožtuvų uždorių techninės priežiūros procedūras.

Metalo lizdų šlifavimas („C-seal“ konstrukcijos)

Prieš įtaisydami naują „C-seal“ uždorio sandariklį, nušlifukite sandarinantį paviršių (vožtuvo uždoris ir lizdo žiedas, 10 pav.) pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Metalo lizdų šlifavimas“ procedūras.

Metalo lizdų pakartotinis apdirbimas („C-seal“ konstrukcijos)

Žr. 11 pav. Vožtuvo uždoris su „C-seal“ metalo uždorio sandarikliu turi du sandarinančius paviršius. Vienas sandarinantis paviršius yra ten, kur vožtuvo uždoris liečia lizdo žiedą. Kitas - ten, kur „C-seal“ uždorio sandariklis kameroje liečia viršutinį sandarinantį paviršių. Jei apdorojate sandarinančius paviršius lizdo žiede ir (arba) uždoryje, turite apdoroti vienodą atstumą nuo kameros sandarinančios srities.

DĖMESIO

Jei iš lizdo žiedo ir uždorio pašalinama metalo, o atitinkamas kiekis nepašalinamas iš kameros sandarinimo srities, „C-seal“ uždorio sandariklis bus sutraiškytas užsidarant vožtuvui, o „C-seal“ laikiklis atsitreks į kameros sandarinimo sritį ir nebus galima uždaryti vožtuvo.

Lizdo ir uždorio mazgo („C-seal“ konstrukcijos) keitimas

1. „C-seal“ uždorio sandariklio vidiniam skersmeniui sutepti naudokite tinkamą aukštos temperatūros tepalą. Be to, sutepkite išorinį vožtuvo uždorio skersmenį, kur „C-seal“ uždorio sandariklis turi būti įspaustas į tinkamą sandarinimo padėtį (6 pav.).
2. „C-seal“ uždorio sandariklį nukreipkite technologinio proceso skysčio tekėjimo pro vožtuvą kryptimi, kad užtikrintumėte tinkamą sandarinimą.
 - „C-seal“ uždorio sandariklio atvira vidinė dalis vožtuve turi būti nukreipta aukštyn, kai naudojama srauto aukštyn konstrukcija (6 pav.).
 - „C-seal“ uždorio sandariklio atvira vidinė dalis vožtuve turi būti nukreipta žemyn, kai naudojama žemyn tekančio srauto konstrukcija (6 pav.).

Pastaba

Norint tinkamai įstatyti „C-seal“ uždorio sandariklį vožtuvo uždoryje, būtina naudoti montavimo įrankį. Įrankį galima įsigyti kaip atsarginę „Fisher“ dalį arba pasigaminti pagal 7 pav. pateiktus matmenis.

3. Uždėkite „C-seal“ uždorio sandariklį ant vožtuvo uždorio ir užspauskite ant uždorio, naudodami montavimo įrankį. Atsargiai spauskite „C-seal“ uždorio sandariklį ant uždorio, kol montavimo įrankis pasieks horizontalų vožtuvo uždorio atskaitos paviršių (8 pav.).

4. Uždorio sriegiams sutepti naudokite tinkamą aukštos temperatūros tepalą. Tada uždėkite „C-seal“ uždorio sandariklį ant uždorio ir priveržkite laikiklį tinkamu įrankiu, pvz., juostiniu veržliarakčiu.
5. Tinkamu įrankiu, pvz., skylmušiu, deformuokite sriegius uždorio viršuje vienoje vietoje (9 pav.), kad įtvirtintumėte „C-seal“ uždorio sandariklį.
6. Stūmoklinį žiedą (-us) pakeiskite pagal šio vadovo skyriaus „Lizdo ir uždorio mazgo keitimas“ instrukcijas.
7. Gražinkite lizdo žiedo, kameros, uždorio / laikiklio mazgą ir kotą į vožtuvo korpusą ir permontuokite vožtuvo komplektą pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Lizdo ir uždorio mazgo keitimas“ instrukcijas.

DĖMESIO

Kad būtų išvengta pernelyg didelio nuotėkio ir lizdo erozijos, vožtuvo uždoris iš pradžių turi būti įtaisytas su pakankama jėga, kad išlaikytų „C-seal“ uždorio sandariklio pasipriešinimą ir liestų lizdo žiedą. Tinkamai įtaisyti vožtuvo uždorį galite taikydami visą pavaros mechanizmo apkrovą. Ši jėga tinkamai įtaisys vožtuvo uždorį lizdo žiede ir „C-seal“ uždorio sandariklis bus įtaisytas kaip nustatyta. Tai atlikus, uždorio / laikiklio mazgas, kamera ir lizdo žiedas tampa suderintu rinkiniu.

Taikydami visą pavaros mechanizmo jėgą ir iki galo įstatę vožtuvo uždorį, sulygiuokite pavaros mechanizmo eigos indikatorius skalę, naudodami vožtuvo eigos apatinę ribą. Informaciją apie šią procedūrą rasite atitinkamame pavaros mechanizmo naudojimo instrukcijoje.

Gaubtas su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“

Paprasto arba prailginto gaubto keitimas gaubtu su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ (koto / silfono mazgas)

1. Išimkite pavaros mechanizmą ir gaubtą, atsižvelgdami į sandariklio keitimo procedūros 1 - 5 veiksmus skyriuje „Techninė priežiūra“.
2. Iškelkite kamerą.
3. Išimkite ir išmeskite esamą gaubto tarpiklį. Uždenkite vožtuvo korpuso angą, kad apsaugotumėte sandarinimo paviršius ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.

Pastaba

„ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgas, skirtas „easy-e“ vožtuvams, tiekiamas tik su sriegine ir gręžtine uždorio / adapterio / koto jungtimi. Esamą vožtuvo uždorį galima naudoti pakartotinai su nauju koto / silfono mazgu arba galima įtaisyti naują uždorį.

4. Patikrinkite esamą vožtuvo uždorį. Jei uždorio būklė gera, jį galima naudoti pakartotinai su nauju „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgu. Norėdami atskirti esamą vožtuvo uždorį nuo koto, pirmiau įdėkite esamą uždorio koto mazgą į spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus, kad žnyplės suspaustų vožtuvo uždorio dalį, kuri nėra sandarinantis paviršius. Ištraukite arba išgręžkite kaištį (8 poz.).
5. Tada apverskite koto ir uždorio mazgą spaustuvuose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvuose. Suspauskite vožtuvo kotą atitinkamoje vietoje ir sukdami atskirkite esamą uždorį nuo vožtuvo koto.

DĖMESIO

Kai montuojate vožtuvo uždorį „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazge, vožtuvo kotas neturi sukis. Galima sugadinti silfoną.

Nespauskite silfono gaubto ar kitų koto / silfono mazgo dalių. Suimkite tik plokščias koto dalis, išsikišusias virš silfono gaubto.

Pastaba

„ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazge yra iš vienos dalies sudarytas kotas.

6. Norint pritaisyti vožtuvo uždorį prie naujo „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgo, pirmiau būtina pritaisyti uždorį prie adapterio (24 poz.). Raskite adapterį. Atkreipkite dėmesį, kad skylė negręžiama sriegiuose, kur uždoris užsukamas ant adapterio. Įtvirtinkite vožtuvo uždorį spaustuose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuose. Nespauskite uždorio už jokio sandarinančio paviršiaus. Kad būtų lengva sriegti adapterį, uždorį įtaisykite laikiklyje arba spaustuose. Sriegite adapterį į vožtuvo uždorį ir priveržkite iki atitinkamos užsikimo jėgos vertės.
7. Pasirinkite tinkamą grąžto dydį ir pragręžkite adapterį, kaip kreipiklį naudodami vožtuvo uždorio skylę. Pašalinkite visas metalo nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį (8 poz., 19, 20 ir 21 pav.), kad kartu būtų užfiksuotas uždorio / adapterio blokas.
8. Pritaisykite uždorio / adapterio mazgą prie „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgo, pirmiau įtvirtindami koto / silfono mazgą spaustuose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuose taip, kad spaustuvų žnyplės suspaustų plokščias koto dalis, kyšančias silfono gaubto viršuje. Sukdami pritaisykite vožtuvo uždorio / adapterio mazgą prie vožtuvo koto. Veržkite uždorio / adapterio bloką, kol gerai priglus. Tada nukreipkite uždorio / adapterio bloką į kitą kaiščio skylę vožtuvo kote. Įstumkite naują kaištį (36 poz., 18 pav.), kad užfiksuotumėte mazgą.
9. Patikrinkite lizdo žiedą (9 poz.). Jei būtina, pakeiskite.

6 lentelė. Rekomenduojama užsikimo jėga gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ sandariklio jungės veržlėms

VOŽTUVO DYDIS, NPS	VOŽTUVO KOTO SKERSMUO TIES SANDARIKLIU	MAŽIAUSIA UŽSUKIMO JĖGA		DIDŽIAUSIA UŽSUKIMO JĖGA	
		N•m	Svar. •col.	N•m	Svar. •col.
1/2 - 2	1/2	2	22	4	33
3 - 8	1	5	44	8	67

10. Įdėkite naują tarpiklį (10 poz.) į vožtuvo korpusą vietoj gaubto tarpiklio. Įtaisykite naują koto / silfono mazgą su vožtuvo uždoriu / adapteriu, jį įdėdami į vožtuvo korpusą ant naujo silfono tarpiklio.
11. Uždėkite naują tarpiklį (22 poz.) ant koto / silfono mazgo. Uždėkite naują „ENVIRO-SEAL“ gaubtą ant koto / silfono mazgo.

Pastaba

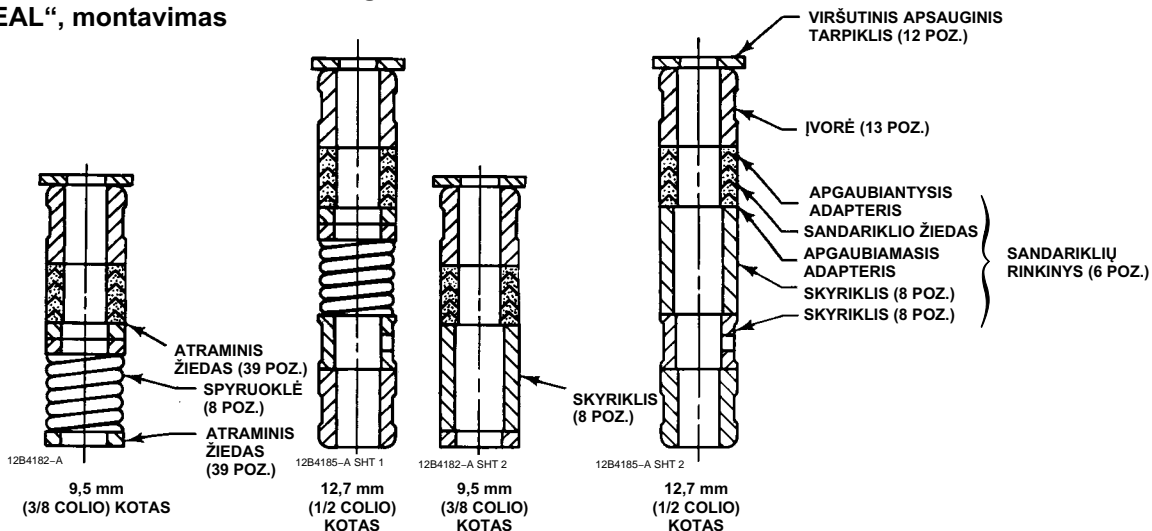
Smeigė (-ės) ir veržlė (-ės) turi būti įrengiamos taip, kad būtų matomas gamintojo prekės ženklas ir medžiagos klasės žymėjimas, taip užtikrinant galimybę medžiagą palyginti su pasirinktomis ir „Emerson“ / „Fisher“ serijos lentelėje, pateiktoje su šiuo gaminiu, nurodytomis medžiagomis.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Jei naudojamos netinkamos smeigių ir veržlių medžiagos ar dalys, gali būti sužaloti asmenys ar sugadinta įranga. Neekspluatuokite šio gaminio su įrengta smeige (-ėmis) ir veržle (-ėmis) ir nenaudokite tokių dalių jį surinkdami, jei šios dalys nėra sertifikuotos „Emerson“ / „Fisher engineering“ ir (arba) nėra nurodytos su šiuo gaminiu patiektoje serijos lentelėje. Naudojant nesertifikuotas medžiagas ir dalis gali atsirasti apkrovos, viršijančios šiam konkrečiam taikymui numatytas projektines arba standartuose nustatytas ribines vertes. Smeiges įrenkite taip, kad būtų matoma medžiagos klasė ir gamintojo identifikacinė žymė. Kilus įtarimų, kad turimos dalys skiriasi nuo patvirtintų dalių, nedelsdami kreipkitės į [„Emerson“ prekybos skyrių](#).

12. Tinkamai sutepinkite gaubto smeiges. Uždėkite ir priveržkite gaubto veržles naudodami tinkamą užsikimo jėgą.
13. Įtaisykite naują sandariklį ir metalines sandariklio dėžutės dalis, atsižvelgdami į atitinkamą 12 arba 13 pav. nurodytą montavimą.

12 pav. PTFE sandariklio, skirto naudoti gaubtuose su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“, montavimas

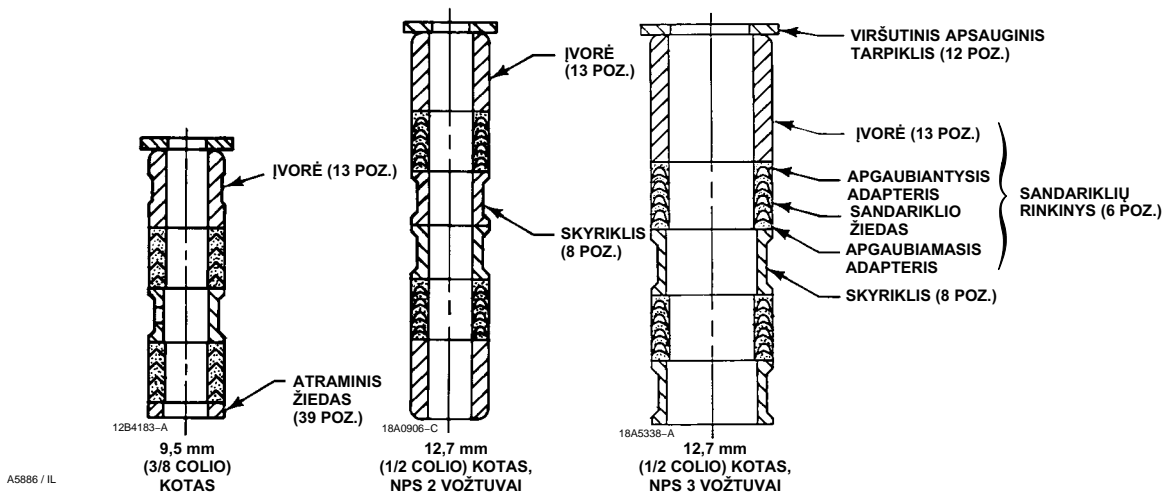


S31600 (316 SST) SANDARIKLIO DŽŪTĖS DALIMS

A5885 / IL

VISOMS SANDARIKLIO DŽŪTĖS MEDŽIAGOMS, IŠSKYRUS S31600

ATSKIRAS MONTAVIMAS



A5886 / IL

DVIGUBAS MONTAVIMAS

14. Įtaisykite sandariklio jungę. Tinkamai sutepkite sandariklio jungės smeiges ir sandariklio jungės veržlių paviršius.

Jeį naudojamas grafito sandariklis, priveržkite sandariklio jungės veržles iki didžiausios leidžiamos užsukimo jėgos, nurodytos 6 lentelėje. Tada atlaisvinkite sandariklio jungės veržles ir vėl priveržkite iki rekomenduojamos mažiausios užsukimo jėgos, nurodytos 6 lentelėje.

Kitų sandariklio tipų atveju veržkite sandariklio jungės veržles mažais vienodais žingsniais, kol veržlės pasieks mažiausią 6 lentelėje nurodytą rekomenduojamą užsukimo jėgą. Tada veržkite likusias jungės veržles tol, kol sandariklio jungė bus lygi ir su vožtuvo kotu sudarys 90 laipsnių kampą.

15. Įtaisykite eigos indikatorius dalis ir koto antveržles; sumontuokite pavaros mechanizmą vožtuvo korpuse pagal atitinkamo pavaros mechanizmo naudojimo instrukcijoje pateiktą procedūrą.

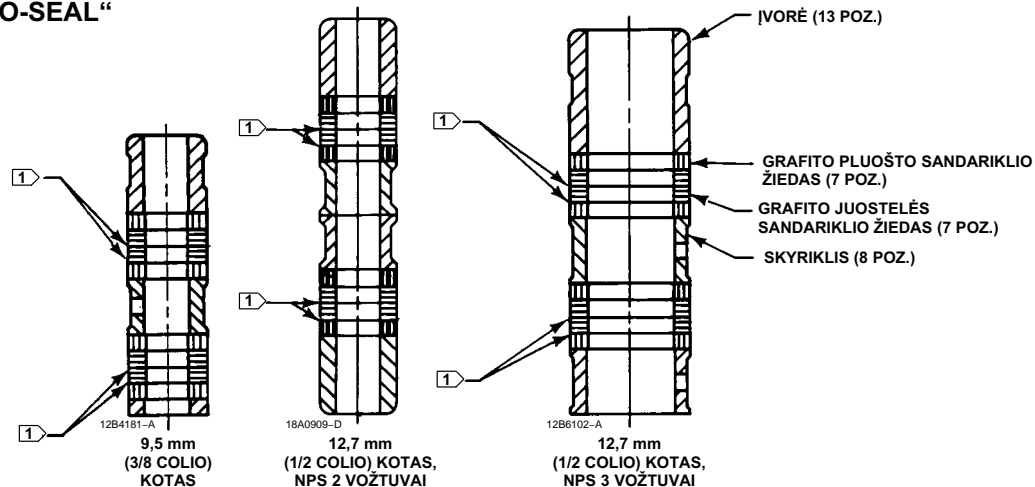
Įrengto gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ (koto / silfono mazgo) keitimas

1. Išimkite pavaros mechanizmą ir gaubtą, atsižvelgdami į sandariklio keitimo procedūros 1 - 5 veiksmus skyriuje „Techninė priežiūra“.
2. Iškelkite kamerą. Išimkite ir išmeskite esamą gaubto tarpiklį bei silfono tarpiklį. Uždenkite vožtuvo korpuso angą, kad apsaugotumėte sandarinimo paviršius ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.

Pastaba

ENVIRO-SEAL koto / silfono mazgas, skirtas „easy-e“ vožtuvams, galimas tik su sriegine ir įtvirtinta uždoriu / adapterio / koto jungtimi. Esamą vožtuvo uždorį galima naudoti pakartotinai su nauju koto / silfono mazgu arba galima įtaisyti naują uždorį. Jei esamas vožtuvo uždoris naudojamas pakartotinai, o adapterio būklė gera, jį taip pat galima naudoti pakartotinai. Vis dėlto niekada pakartotinai nenaudokite seno adapterio su nauju vožtuvo uždoriu. Norint naudoti seną adapterį su nauju vožtuvo uždoriu, adapteryje reikia išgręžti naują kaiščio skylę. Toks gręžimas susilpnina adapterį ir gali sutrikdyti veikimą. Tačiau panaudotas vožtuvo uždoris gali būti pakartotinai naudojamas su nauju adapteriu.

13 pav. Dvigubas grafito juostelės / pluošto montavimas, skirtas gaubtams su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“



A5887

PASTABOS:

1 > 0,102 mm (0,004 COLIO) STORIO CINKUOTOS POVERŽLĖS;
NAUDOKITE TIK VIENĄ PO KIEKVIENU GRAFITO JUOSTELĖS ŽIEDU.

3. Patikrinkite esamą vožtuvo uždorį ir adapterį. Jeigu jų būklė gera, galima naudoti pakartotinai su nauju koto / silfono mazgu ir jų nereikia atskirti.

DĖMESIO

Kai šalinatė / montuojatė vožtuvo uždorį „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgė, vožtuvo kotas neturi sukttis. Galima sugadinti silfoną.

Nespauskite silfono gaubto ar kitų koto / silfono mazgo dalių. Suimkite tik plokščias koto dalis, išsikišusias virš silfono gaubto.

Pastaba

„ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgė yra iš vienos dalies sudarytas kotas.

4. Jei vožtuvo uždorio ir adapterio būklė nėra gera ir juos reikia keisti, pirmiau reikia išimti vožtuvo uždorio / adapterio mazgą iš koto / silfono mazgo ir tik tada vožtuvo uždorį ištraukti iš adapterio. Pirmiau įdėkite koto / silfono mazgą ir vožtuvo uždorį į spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus, kad žnyplės suspaustų vožtuvo uždorio dalį, kuri nėra sandarinantis paviršius. Ištraukite arba išgręžkite kaištį (8 poz., 19, 20 arba 21 pav.). Ištraukite kaištį (36 poz., 18 pav.).
5. Tada apverskite koto / silfono ir uždorio / adapterio mazgą spaustuvuose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvuose. Suspauskite vožtuvo koto plokščias sritis tiesiai po pavaros mechanizmo / koto jungties sriegiais. Sukdami atskirkite uždorio / adapterio mazgą nuo koto / silfono mazgo. Sukdami atskirkite vožtuvo uždorį nuo adapterio.
6. Norėdami pritaisyti esamą arba naują vožtuvo uždorį prie naujo ENVIRO-SEAL koto / silfono mazgo, pirmiau pritaisykite uždorį prie adapterio (jei vožtuvo uždoris buvo atskirtas nuo adapterio), kaip nurodyta toliau.
 - a. Raskite adapterį. Atkreipkite dėmesį, kad skylė neišgręžta naujo adapterio sriegiuose, kur uždoris užsukamas ant adapterio.
 - b. Įtvirtinkite vožtuvo uždorį spaustuvuose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvuose. Nespauskite uždorio už jokio sandarinančio paviršiaus. Kad būtų lengva sriegti adapterį, uždorį įtaisykite laikiklyje arba spaustuvuose.
 - c. Sriegkite adapterį į vožtuvo uždorį ir priveržkite iki atitinkamos užsukimo jėgos vertės.
7. Baikite montuoti atlikdami pirmiau pateiktą gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ montavimo instrukcijų 7 - 15 veiksmus.

Gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ valymas

Gaubtas su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ sukurtas taip, kad būtų galima išvalyti arba patikrinti nuotėkį. Gaubtas su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ pavaizduotas 18 pav. Norėdami išvalyti arba patikrinti, ar nėra nuotėkio, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Išimkite du diametraliai priešingus vamzdžio kaiščius (16 poz.).
2. Prijunkite valymo skystį prie vienos iš vamzdžio kaiščio jungčių.
3. Įtaisykite tinkamus vamzdžius ar vamzdelius kitoje vamzdžio kaiščio jungtyje, kad būtų išleistas valymo skystis arba prijungtas analizatorius, siekiant patikrinti, ar nėra nuotėkio.
4. Išvalę arba patikrinę, ar nėra nuotėkio, pašalinkite vamzdžius arba vamzdelius ir iš naujo įtaisykite vamzdžio kaiščius (16 poz.).

Dalių užsakymas

Kiekvienam vožtuvo korpuso ir gaubto mazgui priskiriamas serijos numeris, kurį galima rasti ant vožtuvo. Tas pats numeris taip pat yra pavaros mechanizmo gamintojo lentelėje, kai vožtuvas tiekiamas iš gamyklos kaip reguliavimo vožtuvo mazgas. Kreipdamiesi į [„Emerson“ prekybos skyrių](#) techninės pagalbos, nurodykite serijos numerį. Norėdami užsakyti atsarginių dalių, susiraskite kiekvienos reikalingos dalies serijos numerį ir 11 simbolių dalies numerį, nurodytus dalių rinkinių arba dalių sąrašo informacijoje.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Naudokite tik originalias „Fisher“ atsargines dalis. „Fisher“ vožtuvuose jokių būdu negalima naudoti ne „Emerson Automation Solutions“ sudedamųjų dalių, nes dėl to gali nustoti galioti garantija, pablogėti gaminio veikimas, galima susižaloti ar sugadinti turėtą.

Dalių rinkiniai

Pastaba

Rinkiniai netaikomi N10276, N08020 ir N04400 lizdo ir uždorio mazgams.

Sandariklių rinkiniai

Gasket Kits (includes keys 10, 12, 13, and 51; plus 11, 14, and 20 on some restricted capacity valves)

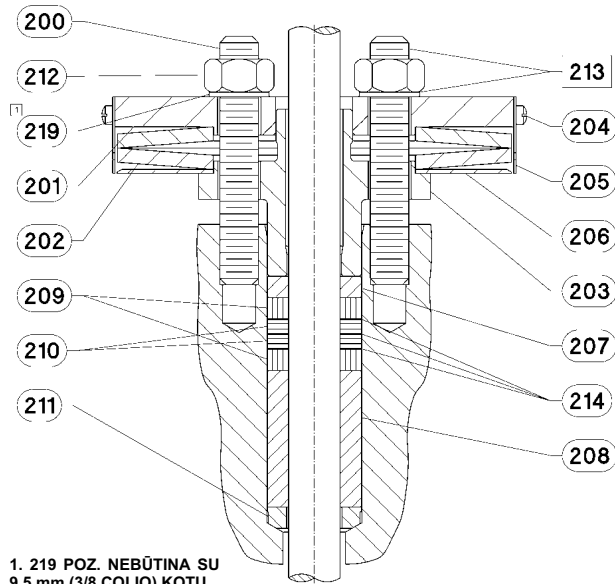
DESCRIPTION	Standard Trim Cage Whisper Trim I Cage Cavitrol III - 1 Stage Cage	Cavitrol III - 2 Stage Cage Whisper Trim III Cage WhisperFlo Cage
	-198 to 593°C (-325 to 1100°F)	
Full Capacity Valves	Part Number	Part Number
NPS 1 & 1-1/4 (NPS 1 EAD)	RGASKETX162	RGASKETX422
NPS 1-1/2 (NPS 2 EAD)	RGASKETX172	RGASKETX432
NPS 2	RGASKETX182	RGASKETX442
NPS 2-1/2 (NPS 3 EAD)	RGASKETX192	RGASKETX452
NPS 3 (NPS 4 EAD)	RGASKETX202	RGASKETX462
NPS 4 (NPS 6 EAD)	RGASKETX212	RGASKETX472
NPS 6	RGASKETX222	RGASKETX482
NPS 8	RGASKETX232	10A3265X152
Restricted Capacity Valves		
NPS 1-1/2 x 1 (NPS 2 x 1 EAD)	RGASKETX242	---
NPS 2 x 1	RGASKETX252	---
NPS 2-1/2 x 1-1/2 (NPS 3 x 1-1/2 EAD)	RGASKETX262	---
NPS 3 x 2 (NPS 4 x 2 EAD)	RGASKETX272	---
NPS 4 x 2-1/2 (NPS 6 x 2-1/2 EAD)	RGASKETX282	---

Sandariklių rinkiniai

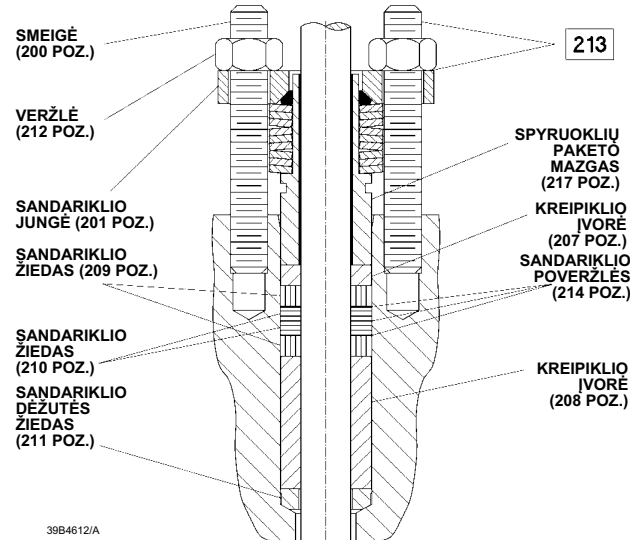
Standard Packing Repair Kits (Non Live-Loaded)

REPAIR KIT MATERIAL	STEM DIAMETER, mm (INCH)				
	YOKE BOSS DIAMETER, mm (INCH)				
	9.5 (3/8) 54 (2-1/8)	12.7 (1/2) 71 (2-13/16)	19.1 (3/4) 90 (3-9/16)	25.4 (1) 127 (5)	31.8 (1-1/4) 127 (5, 5H)
	Part Number				
PTFE (Contains keys 6, 8, 10, 11, and 12)	RPACKX00012	RPACKX00022	RPACKX00032	RPACKX00342	RPACKX00352
Double PTFE (Contains keys 6, 8, 11, and 12)	RPACKX00042	RPACKX00052	RPACKX00062	RPACKX00362	RPACKX00372
PTFE/Composition (Contains keys 7, 8, 11, and 12)	RPACKX00072	RPACKX00082	RPACKX00092	---	---
Single Graphite Ribbon/Filament (Contains keys 7 [ribbon ring], 7 [filament ring], 8, and 11)	RPACKX00102	RPACKX00112	RPACKX00122	---	---
Single Graphite Ribbon/Filament (Contains keys 7 [ribbon ring], 7 [filament ring], and 11)	---	---	---	RPACKX00532	RPACKX00542
Single Graphite Ribbon/Filament (Contains keys 7 [ribbon ring], 7 [filament ring])	RPACKX00132	RPACKX00142	RPACKX00152	---	---
Double Graphite Ribbon/Filament (Contains keys 7 [ribbon ring], 7 [filament ring], 8, and 11)	RPACKX00162	RPACKX00172	RPACKX00182	---	---

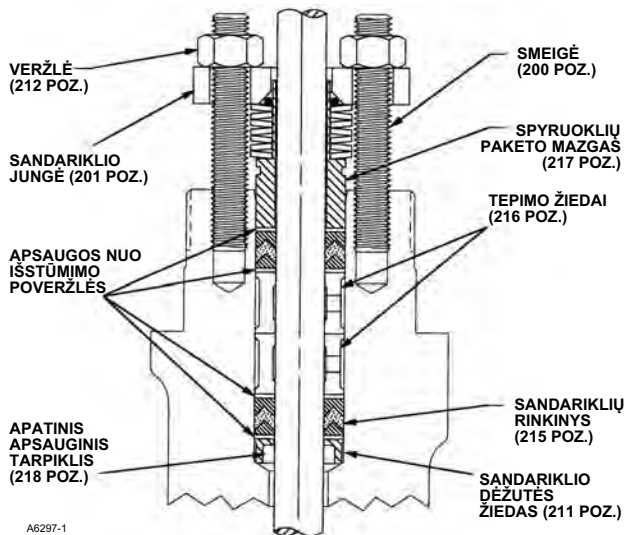
14 pav. Tipinė sandariklių „HIGH-SEAL“ sistema su grafito ULF sandarikliu



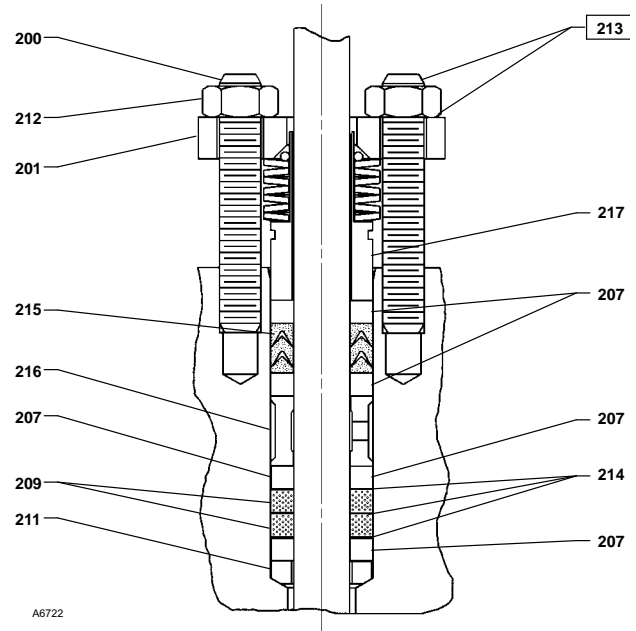
16 pav. Tipinė sandariklių „Fisher“ „ENVIRO-SEAL“ sistema su grafito ULF sandarikliu



15 pav. Tipinė sandariklių „ENVIRO-SEAL“ sistema su PTFE sandarikliu



17 pav. Tipinė sandariklių „ENVIRO-SEAL“ sistema su dvigubu sandarikliu



Sandariklių „ENVIRO-SEAL“ modernizavimo rinkiniai

Modernizavimui skirtų dalių rinkiniuose yra dalių, vožtuvus su esamais standartiniais gaubtais paverčiančių sandariklių „ENVIRO-SEAL“ dėžutės konstrukcijos vožtuvais. PTFE tarpiklių dalių numerius rasite 15 pav., grafito ULF tarpiklių dalių numerius rasite 16 pav., o dvigubų tarpiklių - 17 pav. Į PTFE rinkinius įeina 200, 201, 211, 212, 214, 215, 217, 218 pozicijos, etiketė ir kabelių dirželis. Į grafito ULF rinkinius įeina 200, 201, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 214, 216, 217 pozicijos, etiketė ir kabelių dirželis. Į dvigubų sandariklių rinkinius įeina 200, 201, 207, 209, 211, 212, 214, 215, 216, 217 pozicijos, etiketė ir kabelių dirželis.

Kotų ir sandariklio dėžutės konstrukcijos, kurios neatitinka „Fisher“ kotų paviršių kokybės specifikacijų, matmenų leistinųjų nuokrypių ir konstrukcijos techninių duomenų, gali neigiamai paveikti šio sandariklių rinkinio veiksmingumą.

Atskirų sandariklių „ENVIRO-SEAL“ rinkinių komponentų dalių numerius rasite naudojimo instrukcijoje: „Sandariklių „ENVIRO-SEAL“ sistemos, skirtos vožtuvams su slenkamojo judesio kotu“, [D101642X012](#).

ENVIRO-SEAL Packing Retrofit Kits

PACKING MATERIAL	STEM DIAMETER, mm (INCH) YOKE BOSS DIAMETER, mm (INCH)				
	9.5 (3/8) 54 (2-1/8)	12.7 (1/2) 71 (2-13/16)	19.1 (3/4) 90 (3-9/16)	25.4 (1) 127 (5)	31.8 (1-1/4) 127 (5, 5H)
	Part Number				
Double PTFE	RPACKXRT012	RPACKXRT022	RPACKXRT032	RPACKXRT042	RPACKXRT052
Graphite ULF	RPACKXRT262	RPACKXRT272	RPACKXRT282	RPACKXRT292	RPACKXRT302
Duplex	RPACKXRT212	RPACKXRT222	RPACKXRT232	RPACKXRT242	RPACKXRT252

Sandariklių „ENVIRO-SEAL“ remonto rinkiniai

Remonto rinkiniuose yra dalių, pakeičiančių „minkštas“ vožtuvų, kuriuose jau įtaisyti sandarikliai „ENVIRO-SEAL“, arba vožtuvų, kurie atnaujinti naudojant „ENVIRO-SEAL“ modernizavimo rinkinius, sandariklių medžiagas. PTFE tarpiklių dalių numerius rasite 15 pav., grafito ULF tarpiklių dalių numerius rasite 16 pav., o dvigubų tarpiklių - 17 pav. Į PTFE remonto rinkinius įeina 214, 215 ir 218 pozicijos. Į grafito ULF remonto rinkinius įeina 207, 208, 209, 210 ir 214 pozicijos. Į dvigubų sandariklių remonto rinkinius įeina 207, 209, 214 ir 215 pozicijos.

Kotų ir sandariklio dėžutės konstrukcijos, kurios neatitinka „Fisher“ kotų paviršių kokybės specifikacijų, matmenų leistinųjų nuokrypių ir konstrukcijos techninių duomenų, gali neigiamai paveikti šio sandariklių rinkinio veiksmingumą.

Atskirų „ENVIRO-SEAL“ sandariklių rinkinių komponentų dalių numerius rasite naudojimo instrukcijoje: „Sandariklių „ENVIRO-SEAL“ sistemos, skirtos vožtuvams su slenkamojo judesio kotu“, [D101642X012](#).

ENVIRO-SEAL Packing Repair Kits

PACKING MATERIAL	STEM DIAMETER, mm (INCH) YOKE BOSS DIAMETER, mm (INCH)				
	9.5 (3/8) 54 (2-1/8)	12.7 (1/2) 71 (2-13/16)	19.1 (3/4) 90 (3-9/16)	25.4 (1) 127 (5)	31.8 (1-1/4) 127 (5, 5H)
	Part Number				
Double PTFE (contains keys 214, 215, & 218)	RPACKX00192	RPACKX00202	RPACKX00212	RPACKX00222	RPACKX00232
Graphite ULF (contains keys 207, 208, 209, 210, and 214)	RPACKX00592	RPACKX00602	RPACKX00612	RPACKX00622	RPACKX00632
Duplex (contains keys 207, 209, 214, and 215)	RPACKX00292	RPACKX00302	RPACKX00312	RPACKX00322	RPACKX00332

„easy-e Low-e“ gaubto remonto rinkiniai

Rinkinį sudaro paprastas gaubtas, grafito / inkelio tarpiklių rinkinys, ENVIRO-SEAL sandariklių atsarginių dalių rinkinys, sandariklio jungė, sandariklio jungės smeigės ir veržlės. Naujas kotas nepridėtas.

Gaubto medžiaga	Sandariklio tipas	Vožtuvo dydis, NPS	Koto dydis	Dalies numeris	
WCC(1)	ENVIRO-SEAL PTFE	0.5-1.25	3/8"	RLEPBNTX012	
		1.5	3/8"	RLEPBNTX022	
		2	1/2"	RLEPBNTX032	
		2.5	1/2"	RLEPBNTX042	
		3	1/2"	RLEPBNTX052	
		4	1/2"	RLEPBNTX062	
		6	3/4"	RLEPBNTX072	
	„ENVIRO-SEAL Graphite ULF“	0.5-1.25	3/8"	RLEPBNTX152	
		1.5	3/8"	RLEPBNTX162	
		2	1/2"	RLEPBNTX172	
		2.5	1/2"	RLEPBNTX182	
		3	1/2"	RLEPBNTX192	
		4	1/2"	RLEPBNTX202	
		6	3/4"	RLEPBNTX212	
SST(1)	ENVIRO-SEAL PTFE	0.5-1.25	3/8"	RLEPBNTX082	
		1.5	3/8"	RLEPBNTX092	
		2	1/2"	RLEPBNTX102	
		2.5	1/2"	RLEPBNTX112	
		3	1/2"	RLEPBNTX122	
		4	1/2"	RLEPBNTX132	
		„ENVIRO-SEAL Graphite ULF“	0.5-1.25	3/8"	RLEPBNTX222
	1.5		3/8"	RLEPBNTX232	
	2		1/2"	RLEPBNTX242	
	2.5		1/2"	RLEPBNTX252	
	3		1/2"	RLEPBNTX262	
	4		1/2"	RLEPBNTX272	
	WCC		„ENVIRO-SEAL Duplex“	0.5-1.25	3/8"
		1.5		3/8"	RLEPBNTX302
2		1/2"		RLEPBNTX322	
2.5		1/2"		RLEPBNTX332	
3		1/2"		RLEPBNTX342	
4		1/2"		RLEPBNTX352	
6		3/4"		RLEPBNTX362	
SST	„ENVIRO-SEAL Duplex“	0.5-1.25	3/8"	RLEPBNTX372	
		1.5	3/8"	RLEPBNTX392	
		2	1/2"	RLEPBNTX412	
		2.5	1/2"	RLEPBNTX422	
		3	1/2"	RLEPBNTX432	
		4	3/4"	RLEPBNTX442	

1. Atitinka NACE MR0175-2003 ir ankstesn., NACE MR0175 / ISO 15156 (visos versijos) ir NACE MR0103 (visos versijos).

Dalių sąrašas

Pastaba

Jei reikia informacijos apie dalių numerius, kreipkitės į vietinį „Emerson“ prekybos skyrių.

Gaubtas (18 pav.)

Pozicija Aprašas

1	Bonnet If you need a bonnet and/or an ENVIRO-SEAL bellows seal bonnet as a replacement part, order by valve size and stem diameter, serial number, and desired material.
2	Extension Bonnet Baffle
3	Packing Flange
3	ENVIRO-SEAL bellows seal packing flange
4	Packing Flange Stud
4	ENVIRO-SEAL bellows seal stud bolt
5	Packing Flange Nut
5	ENVIRO-SEAL bellows seal packing flange nut
6*	Packing set
6*	ENVIRO-SEAL bellows seal packing set
7*	Packing Ring
7*	ENVIRO-SEAL bellows seal packing ring (4 req'd)
7*	ENVIRO-SEAL bellows seal packing ring (4 req'd)

Pozicija Aprašas

8	Spring
8	Lantern Ring
8	ENVIRO-SEAL bellows seal spring
8	ENVIRO-SEAL bellows seal spacer
10	Special Washer
11*	Packing Box Ring
12*	Upper Wiper
12*	ENVIRO-SEAL bellows seal upper wiper
13	Packing Follower
13*	ENVIRO-SEAL bellows seal bushing
13*	ENVIRO-SEAL bellows seal bushing/liner
14	Pipe Plug, for 1/4 NPT tapping in packing box
14	Lubricator
14	Lubricator/Isolating Valve
15	Yoke Locknut
15	ENVIRO-SEAL bellows seal yoke locknut
16	Pipe Plug for 1/2 NPT tapped extension bonnets
16	ENVIRO-SEAL bellows seal pipe plug
20*	ENVIRO-SEAL bellows seal stem/bellows assembly
22*	ENVIRO-SEAL bellows seal bonnet gasket,
24	ENVIRO-SEAL bellows seal adaptor
25	Cap Screw
26	Hex Nut
27	Pipe Nipple for lubricator/isolating valve
28	Warning Nameplate for ENVIRO-SEAL bellows
29	Drive Screw for ENVIRO-SEAL bellows
34	Lubricant, anti-seize (not furnished with valve)
36*	ENVIRO-SEAL bellows seal pin
37	Warning Tag for ENVIRO-SEAL bellows
38	Tie for ENVIRO-SEAL bellows
39	ENVIRO-SEAL bellows seal thrust ring

Pozicija Aprašas**Vožtuvo korpusas (19 - 24 pav.)**

1	Valve Body If you need a valve body as a replacement part, order by valve size, serial number, and desired material.
2*	Valve Plug
3*	Cage
4	Cage Adaptor
5	Seat Ring Adaptor
6*	Piston Ring(s)
7*	Valve Plug Stem
8*	Pin
9*	Seat Ring
9*	EAD liner
10*	Bonnet Gasket
11*	Cage Gasket
12*	Spiral Wound Gasket
13*	Seat Ring Gasket
14*	Adaptor Gasket
15	Cap Screw
15	Stud Bolt
16	Hex Nut

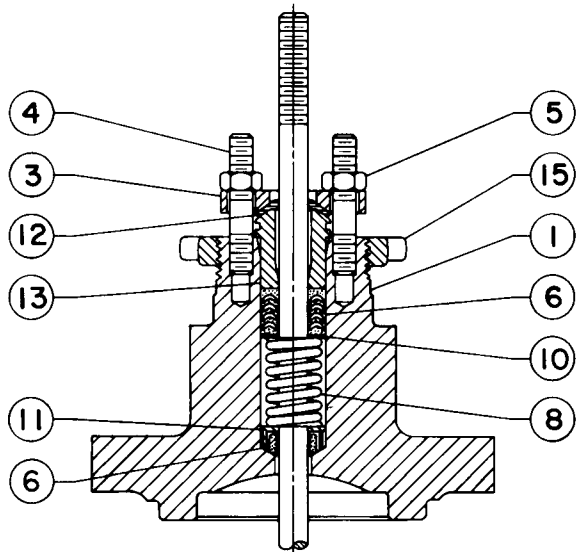
Pozicija Aprašas

17	Pipe Plug, for use in valves with drain tapping only
18	Flow Direction Arrow
19	Drive Screw
20*	Adaptor Gasket
26	Load Ring
27*	Shim
31*	Whisper Trim III Cage Retainer for Levels A3, B3 & C3 (NPS 6 ED only)
31*	Whisper Trim III Cage Retainer & Baffle Ass'y for Level D3 (NPS 6 ED only)
32	Whisper Trim III Bonnet Spacer
51*	Shim
54	Wire

„C-seal“ lizdo ir uždorio mazgas (6 pav.)

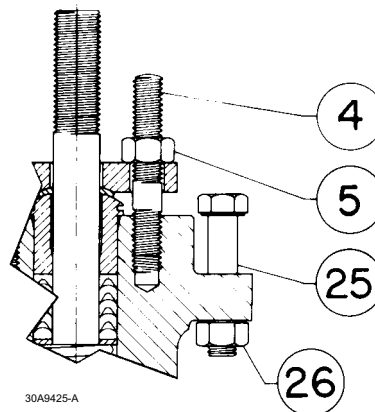
2*	Valve Plug/Retainer
3*	Cage
6*	Piston Ring
7*	Valve Plug Stem
9*	Seat Ring
64*	C-seal

18 pav. Tipiniai gaubtai



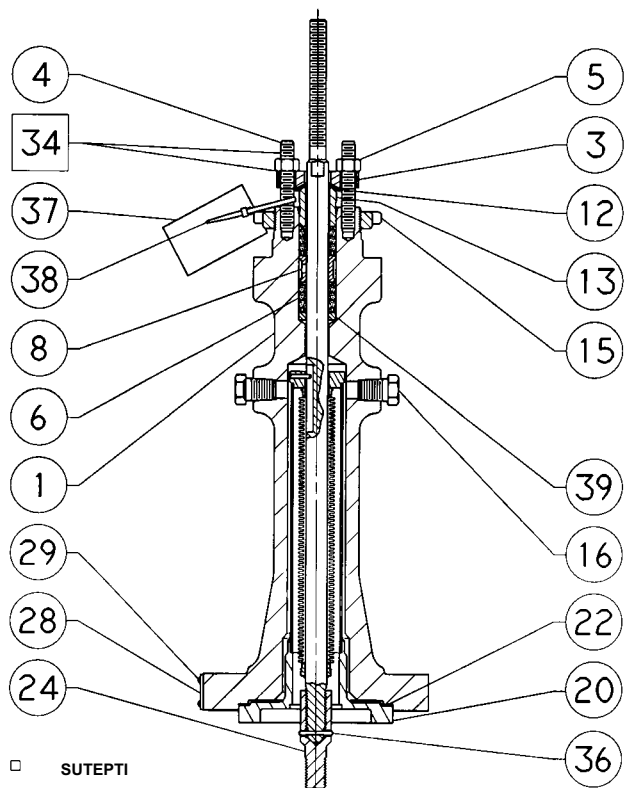
E0201

PAPRASTAS GAUBTAS



30A9425-A

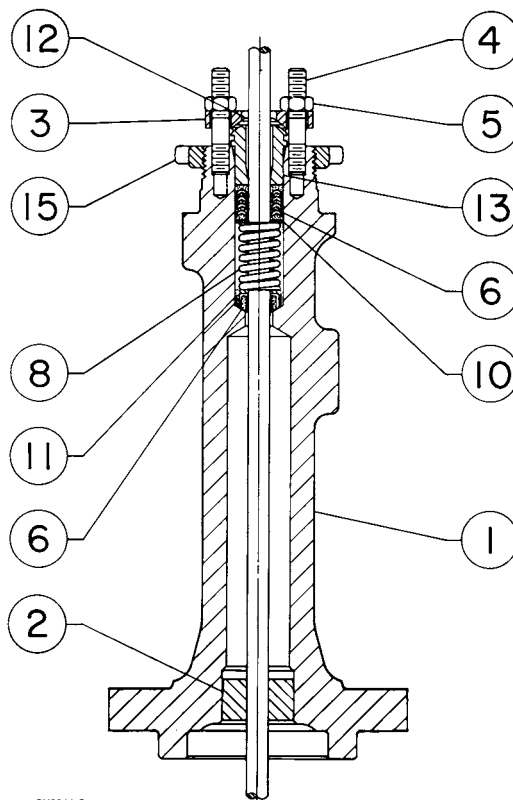
**PAVAROS MECHANIZMO
TVIRTINIMAS PRIE 127 mm
(5 COLIŲ) APKABOS**



□ SUTEPTI

42B3947-A

**GAUBTAS SU SILFONINIŲ
SANDARIKLIU „ENVIRO-SEAL“**



CU3911-C

**1 ARBA 2 MODELIO
PRAILGINTAS GAUBTAS**

Gaskets and Shims Parts Kits⁽⁷⁾

VALVE SIZE, NPS		Standard Trim Cage Whisper Trim I Cage Cavitrol III - 1 Stage Cage	Cavitrol III - 2 Stage Cage Whisper Trim III Cage WhisperFlo Cage	VALVE SIZE, NPS		Standard Trim Cage Whisper Trim I Cage Cavitrol III - 1 Stage Cage	Cavitrol III - 2 Stage Cage Whisper Trim III Cage WhisperFlo Cage
ED	EAD	-198 to 593°C (-325 to 1100°F)		ED	EAD	-198 to 593°C (-325 to 1100°F)	
		Part Number				Part Number	
1 or 1-1/4	1	RGASKETX162 ⁽¹⁾⁽²⁾	RGASKETX422 ⁽³⁾	3	4	RGASKETX202 ⁽¹⁾⁽²⁾	RGASKETX462 ⁽³⁾
1-1/2	2	RGASKETX172 ⁽¹⁾⁽²⁾	RGASKETX432 ⁽³⁾	3 x 2	4 x 2	RGASKETX272 ⁽¹⁾⁽⁴⁾	---
1-1/2 x 1	2 x 1	RGASKETX242 ⁽¹⁾⁽⁵⁾	---	4	6	RGASKETX212 ⁽¹⁾⁽²⁾	RGASKETX472 ⁽³⁾
2	---	RGASKETX182 ⁽²⁾	RGASKETX442 ⁽³⁾	4 x 2-1/2	6 x 2-1/2	RGASKETX282 ⁽¹⁾⁽⁴⁾	---
2 x 1	---	RGASKETX252 ⁽⁴⁾	---	6	---	RGASKETX222 ⁽²⁾	RGASKETX482 ⁽³⁾
2-1/2	3	RGASKETX192 ⁽¹⁾⁽²⁾	RGASKETX452 ⁽³⁾	8	---	RGASKETX232 ⁽⁵⁾	10A3265X152 ⁽⁶⁾
2-1/2 x 1-1/2	3 x 1-1/2	RGASKETX262 ⁽¹⁾⁽⁴⁾	---				

1. Set number good for both ED and EAD valve.
 2. Kit includes key 10, 12, 13, 27 or 51
 3. Kit includes key 10, qty 2; 12; 13; 51
 4. Kit includes key 10, 11, 12, 13, 14, 27 or 51
 5. Kit includes key 10 and 13
 6. Kit includes key 10, qty 2; and 13
 7. See table below for gasket descriptions

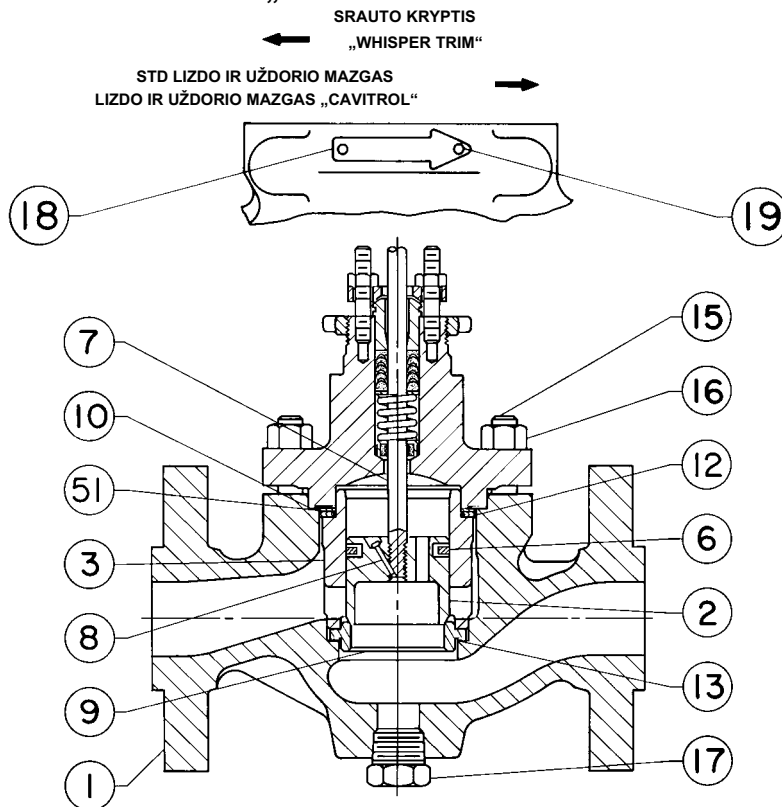
Gasket Descriptions

KEY NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL
		FGM -198° to 593°C (-325° to 1100°F)
10	Bonnet Gasket	Graphite/S31600
11	Cage Gasket	
13	Seat Ring or Liner Gasket	
14 or 20	Adapter Gasket	
12	Spiral-Wound Gasket	N06600/Graphite
27 or 51	Shim	S31600 (316 SST)

Actuator Groups (by Type Number)

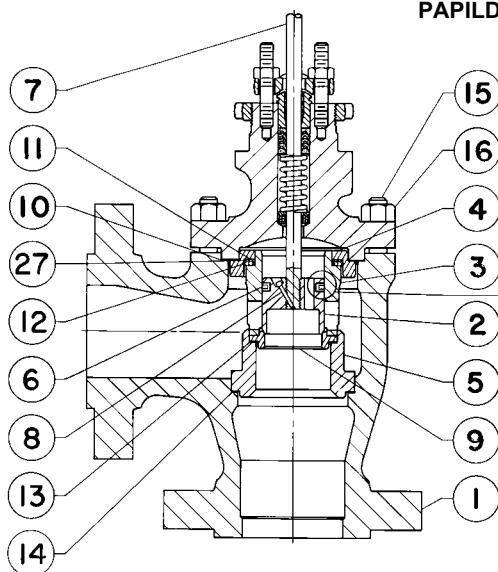
Group 1 54 mm (2-1/8 inches), 71 mm (2-13/16 inches) or 90 mm (3-9/16 inches) Yoke Boss	Group 100 127 mm (5 inches) Yoke Boss	Group 403 90.5 mm (3-9/16 inches) Yoke Boss
585C	585C	585C
1B	657	1008
644 & 645	1008	
655		
657 & 667—76.2 mm (3 inches) travel	Group 101 127 mm (5 inches) Yoke Boss	
1008—71.4 mm (2-13/16 inches) yoke boss	667	

19 pav. Standartiniai NPS nuo 1 iki 6 vožtuvai „Fisher“ ED ir EAD

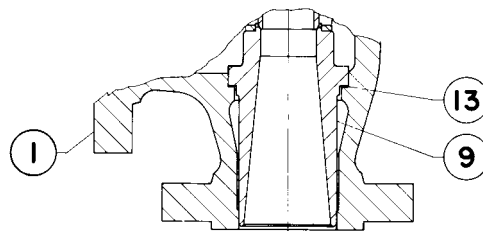


30A9542-F

**VISO PRALAIIDUMO ED SU
PAPILDOMU NULEIDIMO KAMŠČIU**



RODINYS A



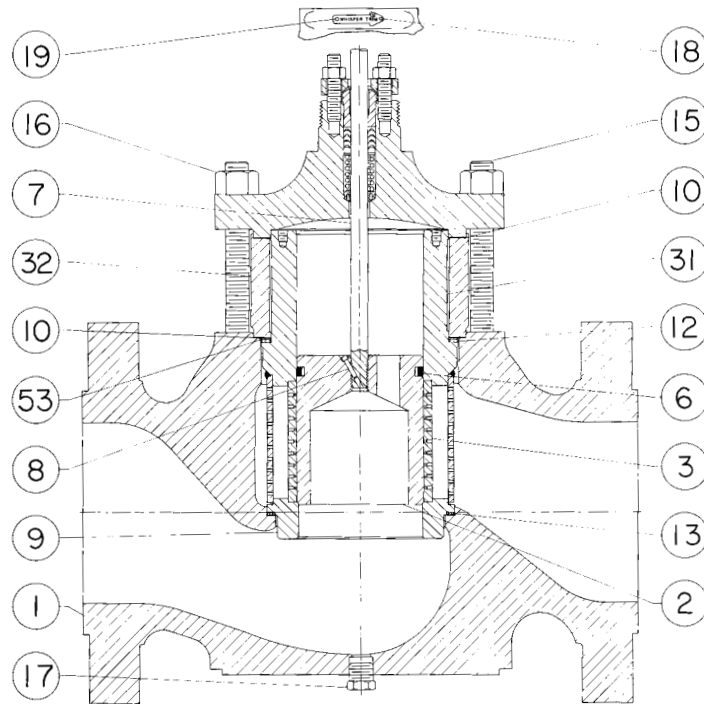
40A9083-F

EAD SU ĮDĖKLU

**RIBOTO PRALAIIDUMO
EAD SU LIZDO ŽIEDU**

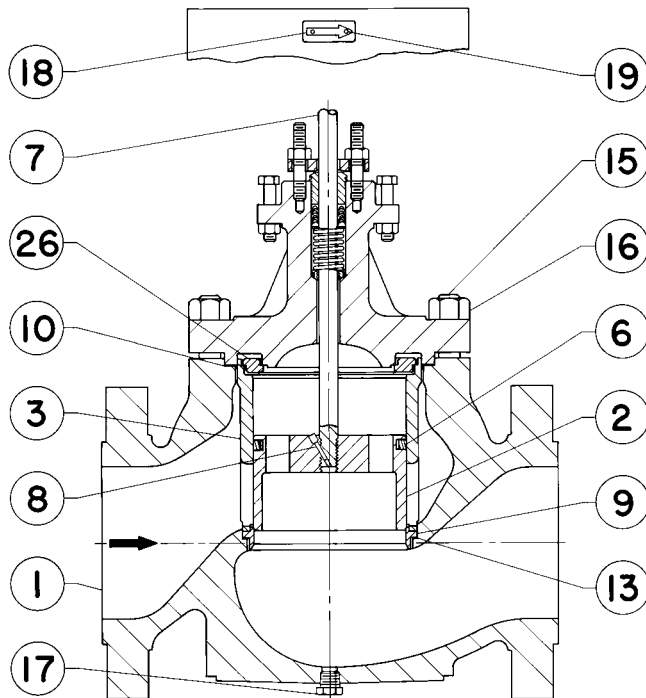
PASTABA: 40A9082-E
54 POZ. NEPARODYTA

20 pav. „Whisper Trim III“ su papildomu nuleidimo kaiščiu



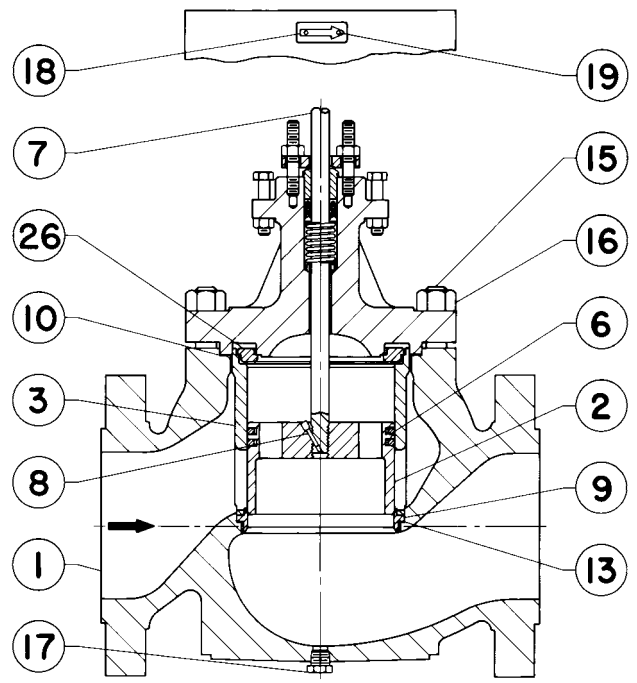
E1124

21 pav. NPS 8 vožtuvas „Fisher“ ED su grafito stūmokliniu žiedu ir papildomu nuleidimo kamščiu



40A3290-D

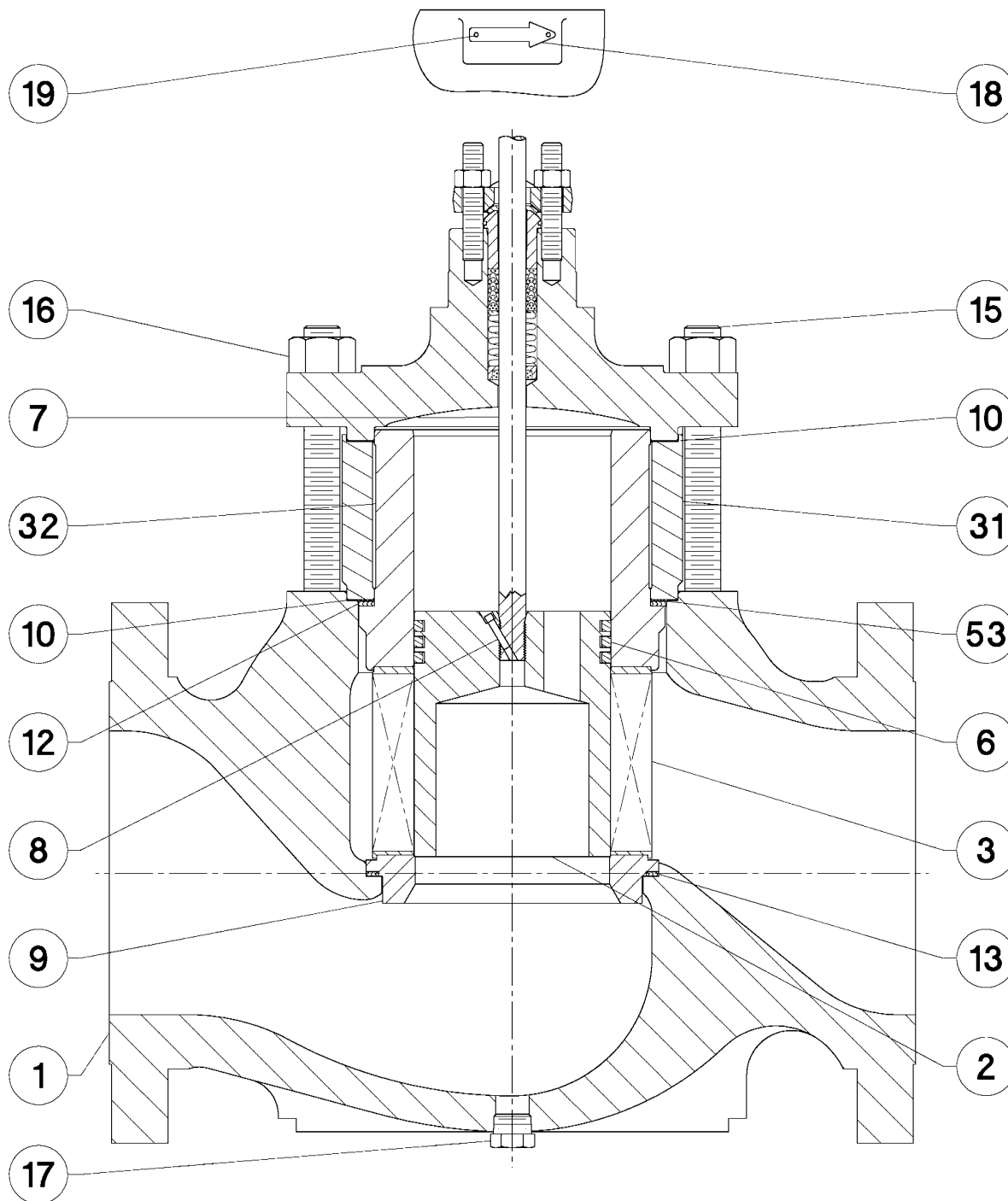
KONSTRUKCIJA SU VIENU STŪMOKLINIU ŽIEDU



47A3995-A

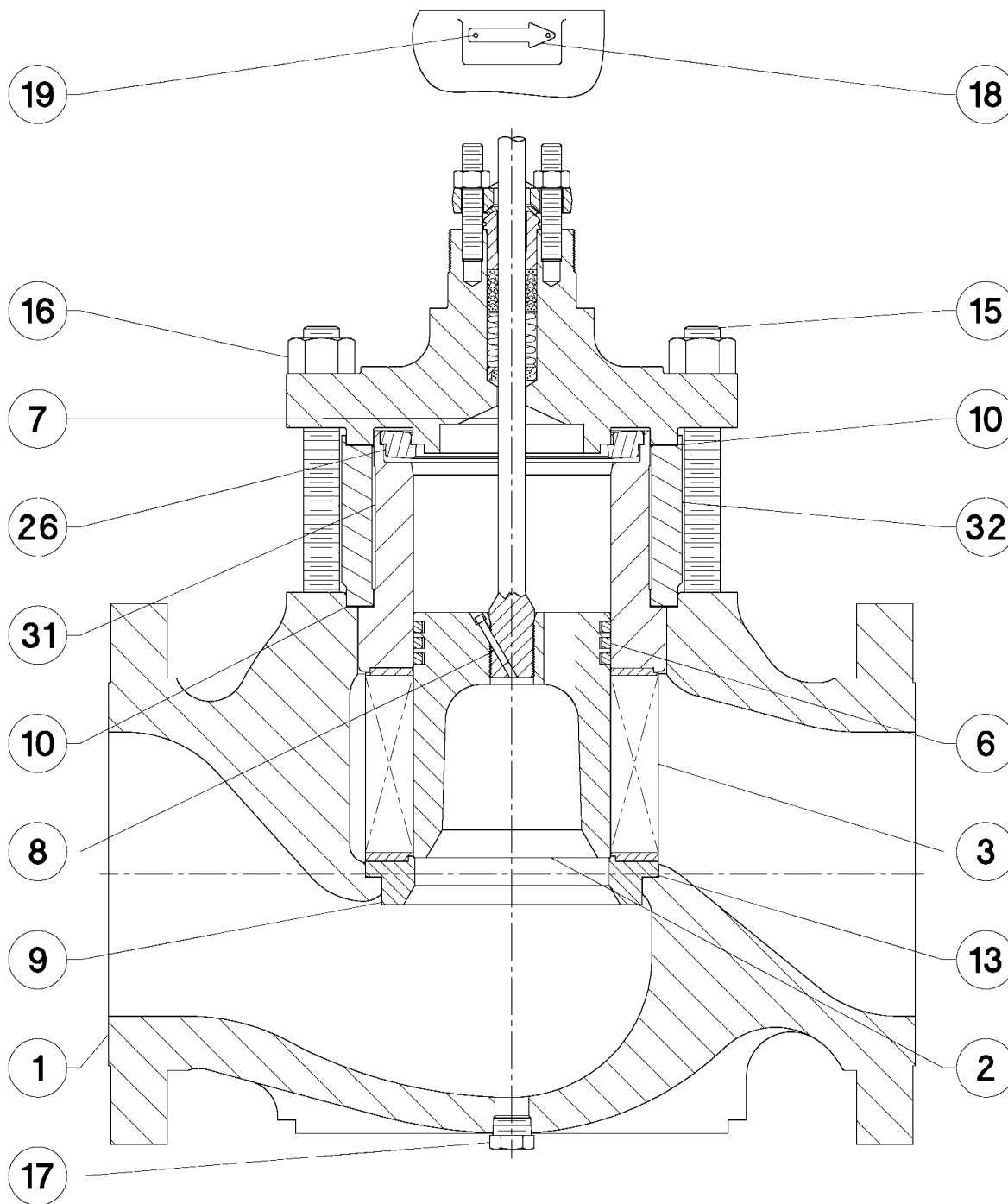
TIPINĖ KONSTRUKCIJA SU KELIAIS STŪMOKLINIAIS ŽIEDAIS

22 pav. Vožtuvo „Fisher“ ED mazgas su kamera „WhisperFlo“ ir papildomu nuleidimo kaiščiu



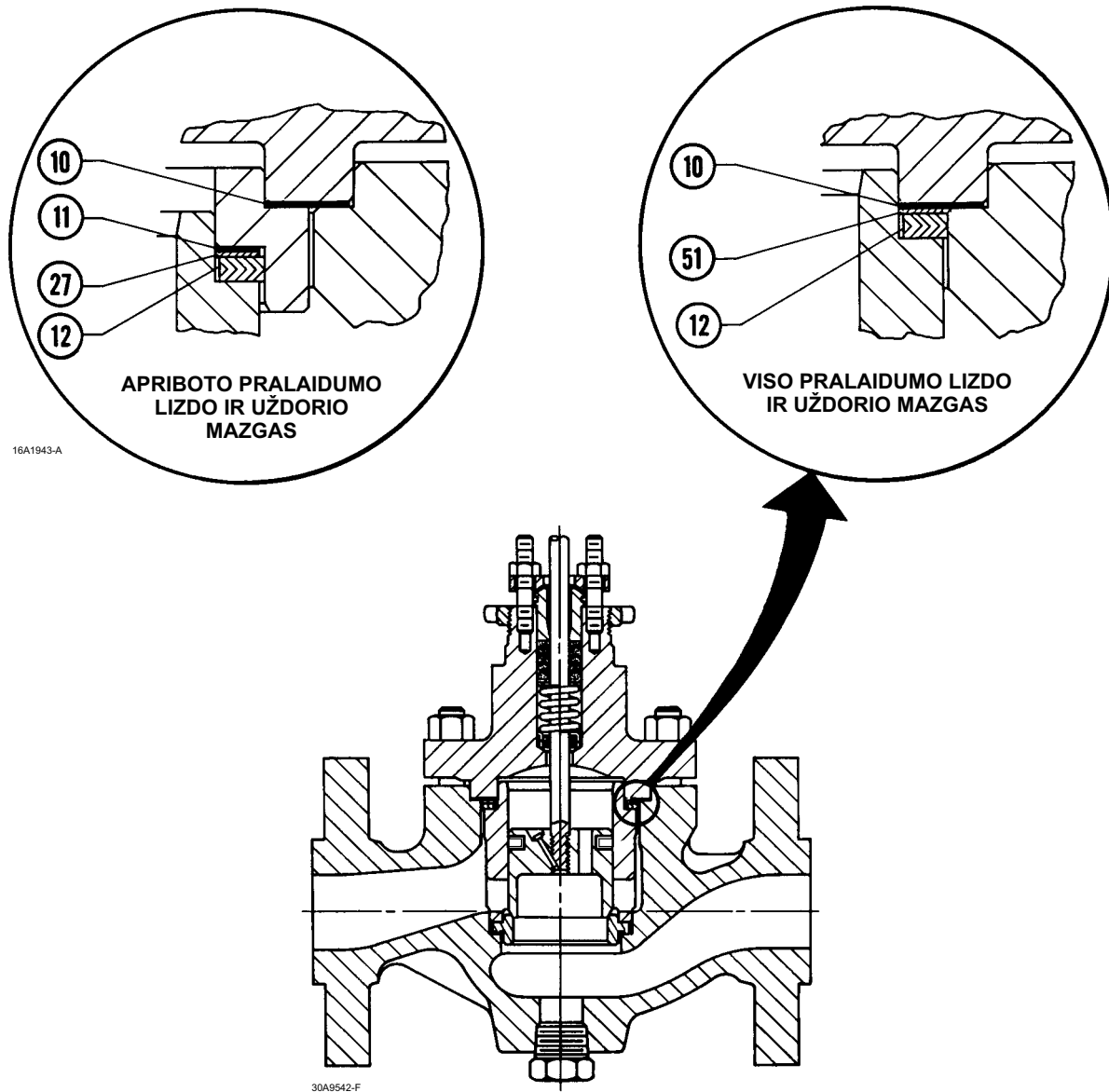
E1125

23 pav. NPS 8 vožtuvo „Fisher“ ED mazgas su kamera „WhisperFlo“ ir papildomu nuleidimo kaiščiu



E1123

24 pav. Tarpiklių rinkinys su papildomu nuleidimo kaiščiu



Nei „Emerson“, nei „Emerson Automation Solutions“, nei kiti su jais susiję asmenys ar įmonės nepriima atsakomybės už jokie gaminio pasirinkimą, naudojimą ir techninę priežiūrą. Už bet kokio gaminio tinkamą pasirinkimą, naudojimą ir techninę priežiūrą atsako tik pirkėjas ir galutinis naudotojas.

„Fisher“, „ENVIRO-SEAL“, „Cavitrol“, „easy-e“, „WhisperFlo“ ir „Whisper Trim“ yra ženklai, priklausantys vienai iš „Emerson Electric Co“ „Emerson Automation Solutions“ verslo padalinių įmonių „Emerson Automation Solutions“, „Emerson“ ir „Emerson“ logotipas yra „Emerson Electric Co“ prekių ir paslaugų ženklai. Visi kiti ženklai yra atitinkamų savininkų nuosavybė.

Šis leidinys tik informacinis ir, nepaisant to, jog siekiama, kad jis būtų kuo tikslesnis, jis nėra čia aprašytų gaminių ar paslaugų, jų naudojimo ir pritaikomumo garantija – nei išreikšta, nei numanoma. Parduodant visada taikomos mūsų sąlygos ir nuostatos, kurias galite gauti atskiru prašymu. Mes pasiliegame teisę iš anksto neįspėti bet kada keisti arba tobulinti šių gaminių konstrukciją arba techninius duomenis.

Emerson Automation Solutions

Marshalltown, Iowa 50158 USA

Sorocaba, 18087 Brazil

Cernay 68700 France

Dubai, United Arab Emirates

Singapore 128461 Singapore

www.Fisher.com

