

CL125 - CL600 klasės vožtuvai „Fisher™“ ES ir EAS „easy-e™“

Turinys

Įvadas	1
Instrukcijos aprėptis	1
Aprašas	2
Techniniai duomenys	2
Įrengimas	2
Techninė priežiūra	4
Sandariklio tepimas	5
Sandariklio techninė priežiūra	6
Sandariklio keitimas	6
Lizdo ir uždorio mazgo techninė priežiūra	11
Išardymas	11
Metalų lizdų šlifavimas	13
Vožtuvo uždorio techninė priežiūra	13
Surinkimas	13
Gaubtas ir silfoninis sandariklis „ENVIRO-SEAL™“	14
Paprasto arba prailginto gaubto keitimas gaubtu su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ (koto / silfono mazgas)	14
Įrengto silfoninio sandariklio „ENVIRO-SEAL“ (koto / silfono mazgo) keitimas	16
Gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ valymas	17
Dalių užsakymas	17
Dalių rinkiniai	17
Dalių sąrašas	21

1 pav. Vožtuvas „Fisher“ ES su pavaros
mechanizmu 657



W2174-3

Įvadas

Instrukcijos aprėptis

Šioje naudojimo instrukcijoje pateikiama informacija apie vožtuvų „Fisher“ ES (NPS nuo 1/2 iki 8) ir vožtuvų EAS (NPS nuo 1 iki 6, iki CL600 klasės) įrengimą, techninę priežiūrą ir dalis. Pavaros mechanizmo ir priedų instrukcijas rasite atskiruose vadovuose.

Vožtuvą ES įrengti, naudoti ar prižiūrėti gali tik vožtuvų, pavaros mechanizmų ir priedų įrengimo, eksploatavimo bei 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 toliau dirbdami kreipkitės į [„Emerson“ prekybos skyrių](#) arba vietinį verslo partnerį.

1 lentelė. Techniniai duomenys

<p>Galų prijungimo būdai</p> <p>Ketaus vožtuvai <i>Flanšiniai:</i> CL125 klasės jungės plokščiu sandarinančiu paviršiumi arba CL250 klasės jungės su plokščia iškyša, atitinka ASME B16.1 Plieno arba nerūdijančio plieno vožtuvai <i>Flanšiniai:</i> CL150, 300 ir 600 klasių jungės su plokščia iškyša arba apvalaus skerspūvio sandarinimo žiedu, atitinka ASME B16.5 <i>Srieginiai arba privirinami:</i> visi tiekiami prijungimai pagal ASME B16.11, atitinka CL600 klasę pagal ASME B16.34 <i>Jvirinami:</i> Atitinka ASME B16.25</p> <p>Didžiausias įleidimo slėgis⁽¹⁾</p> <p>Ketaus vožtuvai <i>Flanšiniai:</i> atitinka CL125B arba 250B klasės slėgio ir temperatūros vardines vertes pagal ASME B16.1 Plieno arba nerūdijančio plieno vožtuvai <i>Flanšiniai:</i> atitinka CL150, 300 ir 600⁽²⁾ klasių slėgio ir temperatūros vardines vertes pagal ASME B16.34 <i>Srieginiai arba privirinami:</i> atitinka CL600 klasės slėgio ir temperatūros vardines vertes pagal ASME B16.34</p>	<p>Sandarumo klasės Žr. 2 lentelę</p> <p>Srauto charakteristikos Standartinės kameros: tiesinės, greito atidarymo arba lygiaprocentinės Kameros „Whisper Trim“™ ir „WhisperFlo“™: tiesinės</p> <p>Srauto kryptys Standartinės kameros: paprastai aukštyn Kameros „Whisper Trim“ ir „WhisperFlo“: visada aukštyn</p> <p>Apytikslis svoris</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">VOŽTUVO DYDIS, NPS</th> <th colspan="2">SVORIS</th> </tr> <tr> <th>kg</th> <th>svarai</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1/2 ir 3/4</td> <td>11</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>1 ir 1-1/4</td> <td>14</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>1-1/2</td> <td>20</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>39</td> <td>67</td> </tr> <tr> <td>2-1/2</td> <td>45</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>54</td> <td>125</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>77</td> <td>170</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>459</td> <td>350</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>408</td> <td>900</td> </tr> </tbody> </table>	VOŽTUVO DYDIS, NPS	SVORIS		kg	svarai	1/2 ir 3/4	11	25	1 ir 1-1/4	14	30	1-1/2	20	45	2	39	67	2-1/2	45	100	3	54	125	4	77	170	6	459	350	8	408	900
VOŽTUVO DYDIS, NPS	SVORIS																																
	kg	svarai																															
1/2 ir 3/4	11	25																															
1 ir 1-1/4	14	30																															
1-1/2	20	45																															
2	39	67																															
2-1/2	45	100																															
3	54	125																															
4	77	170																															
6	459	350																															
8	408	900																															

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

2. Naudojant kartu su kai kuriomis pasirinktomis gaubto tvirtinimo detalėmis, gali prireikti sumažinti CL600 klasės vožtuvo „easy-e“ vardines slėgio ar temperatūros vertes. Kreipkitės į „Emerson“ prekybos skyrų arba vietinį verslo partnerį.

Aprašas

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

ES - rutulinio tipo vožtuvas (1 pav.) su metalo-metalo sąlyčio lizdu, standartiškai naudojamas visose taikymo srityse plačiame slėgio perkryčio ir temperatūros diapazonuose, ir su metalo-PTFE sąlyčio lizdu (pasirenkama), esant dar griežtesniems sandarumo reikalavimams.

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

Techniniai duomenys

Tipiniai šių vožtuvų techniniai duomenys pateikiami 1 lentelėje.

Įrengimas

⚠ ĮSPĖJIMAS

Kad nesusižalotumėte, atlikdami bet kokius įrengimo darbus būtina 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.

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

Lizdas	Sandarumo klasė
Metalo	IV (standartinė)
	V
PTFE	VI

DĖMESIO

Užsakyto vožtuvo konfigūracija ir konstrukcijos medžiagos buvo parinktos taip, kad atitiktų konkrečias slėgio, temperatūros, slėgio perkryčio ir reguliuojamo skysčio sąlygas. Kai kurių vožtuvo korpuso / lizdo medžiagų derinių slėgio kritimo ir temperatūros diapazonai riboti, todėl ketindami vožtuvą eksploatuoti bet kokiomis kitomis sąlygomis pirmiau būtinai kreipkitės į „Emerson“ prekybos skyrių arba vietinį verslo partnerį.

Prieš įtaisydami vožtuvą patikrinkite, ar jis ir vamzdžiai nesugadinti, ar nėra pašalinių medžiagų, galinčių sugadinti gaminį.

1. Prieš įtaisydami vožtuvą, patikrinkite vožtuvą ir susijusią įrangą, kad nebūtų gedimų ir jokių pašalinių medžiagų.
2. Įsitinkite, 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 padėtys, 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. Norėdami gauti daugiau informacijos, kreipkitės į „Emerson“ prekybos skyrių arba vietinį verslo partnerį.
4. Įrengdami vožtuvą linijoje, taikykite pripažintas vamzdžių tiesimo ir virinimo praktikas. Vidinės elastomerinės dalys suvirinimo proceso metu gali likti viduje. Flanšiniams vožtuvams naudokite tinkamą tarpiklį tarp korpuso ir vamzdžių jungių.

DĖMESIO

Atsižvelgiant į naudojamą vožtuvo korpuso medžiagas, gali prireikti po suvirinimo apdoroti karščiu. Tokiu atveju galima sugadinti vidines elastomerines ir plastikines dalis bei vidines metalines dalis. Be to, gali atsilaisvinti suspaustos dalys ir srieginės jungtys. Apskritai, jei suvirinimas apdorojama karščiu, pašalinkite visas lizdo ir uždorio mazgo dalis. Norėdami gauti papildomos informacijos, kreipkitės į „Emerson“ prekybos skyrių arba vietinį verslo partnerį.

5. Naudojant vožtuvo gaubto konstrukciją su nuotėkio atvadu, pašalinkite vamzdžio kamščius (14 ir 16 poz., 8 pav.), kad būtų prijungtas nuotėkio atvado vamzdynas. Jei tikrinant arba atliekant techninės priežiūros darbus būtinas nepertraukiamas veikimas, aplink reguliavimo vožtuvo mazgą įtaisykite trijų vožtuvų šuntą.
6. Jei pavaros mechanizmas ir vožtuvas tiekiami atskirai, pavaros mechanizmo montavimo tvarką rasite atitinkamo pavaros mechanizmo naudojimo instrukcijoje.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Dėl nuotėkio per sandariklį gali būti sužaloti žmonės. Gamykloje vožtuvo sandariklis buvo priveržtas, tačiau jį gali tekti papildomai pareguliuoti atsižvelgiant į konkrečias eksploatavimo sąlygas.

Vožtuvams, kuriuose yra sudėtingoms eksploatavimo sąlygoms skirtas 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 „Sudėtingoms eksploatavimo sąlygoms skirtų 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 eksploatavimo 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 sužalojimo arba turto sugadinimo dėl staiga išsiveržusio slėgio arba nevaldomo technologinio proceso skysčio. Prieš pradėdami ardyti, susipažinkite su toliau pateikiamais nurodymais.

- 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. Technologinio proceso slėgį išleiskite abiejose vožtuvo pusėse. Abiejose vožtuvo pusėse išleiskite technologinio proceso medžiagą.
- Pašalinkite maitinamo pavaros mechanizmo apkrovos slėgį ir atlaisvinkite visas suspaustas pavaros mechanizmo spyruokles.
- Kad šios priemonės būtų taikomos visą laiką, kurį dirbsite su įranga, tinkamai užrakinkite arba užblokuokite.
- *Netgi atjungus vožtuvą nuo vamzdyno* vožtuvo sandariklio dėžutėje gali būti suspaustų technologinio proceso skysčių. Išimant sandariklio dalis ar žiedus arba pašalinant sandariklio vamzdžio dėžutės 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.

DĖMESIO

Atidžiai laikykitės instrukcijų, kad nesugadintumėte gaminio paviršių - dėl to gali sugesti ir pats gaminy.

Pastaba

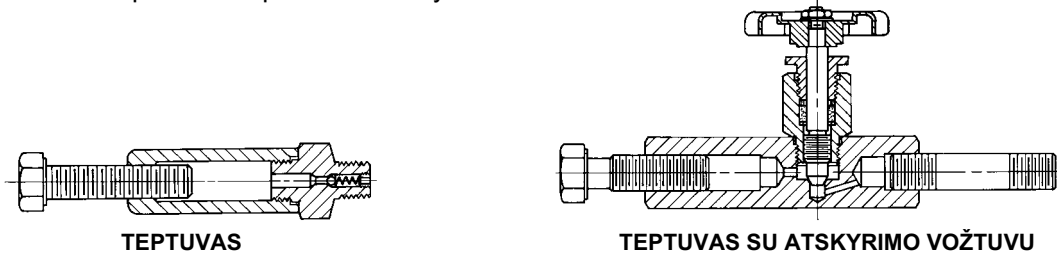
Kai tarpiklio sandarinimas suardomas šalinant arba keičiant užsandarintas dalis, permontuojant reikėtų įtaisyti naują tarpiklį. Tai būtina norint užtikrinti gerą tarpiklio sandarumą, nes panaudotas tarpiklis negali tinkamai užsandarinti.

Pastaba

Jei vožtuve įrengtas sandariklis „ENVIRO-SEAL“ arba „HIGH-SEAL“ su kintama apkrova, žr. naudojimo instrukciją „Sandariklių „ENVIRO-SEAL“ sistema, skirta vožtuvams su slenkamojo judesio kotu“, D101642X012, arba „Sandariklių „HIGH-SEAL“ su kintama apkrova sistema“, [D101453X012](#). 9 pav. parodyta tipinė sandariklių „HIGH-SEAL“ sistema. 10, 11 ir 12 pav. parodytos tipinės sandariklių „ENVIRO-SEAL“ sistemos.

Jeigu vožtuve įrengtas gaubtas su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“, žr. šią instrukciją. Skyriuje „Gaubtas ir silfoninis sandariklis „ENVIRO-SEAL““ rasite informacijos apie gaubtą su silfoniniu sandarikliu.

2 pav. Pasirenkamas teptuvas ir teptuvas su atskyrimo vožtuvu



10A9421-A
AJ5428-D
A0832-2

3 lentelė. Rekomenduojama korpuso ir gaubto varžtų užsukimo jėga

VOŽTUVO DYDIS, NPS		VARŽTŲ UŽSUKIMO JĖGA ^(1, 4)			
ES	EAS	SA193-B7, SA193-B8M ⁽³⁾		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 2-1/2 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 laboratoriniais bandymais.
 2. SA193-B8M, atkaitintas.
 3. SA193-B8M, mechaniškai kietintas.
 4. Jei reikia informacijos apie sąsūkos momento reikšmes kitoms medžiagoms, kreipkitės į „Emerson“ prekybos skyrių arba vietinį verslo partnerį.

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).

Jeigu 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., 8 pav.). Naudokite kokybišką silikoninį tepalą. Nereikėtų tepti tarpiklio, naudojamo tiekiant deguonį arba technologiniuose procesuose, kuriuose temperatūra viršija 260°C (500°F). Norėdami sutepti, tiesiog pasukite teptuvo varžtą pagal laikrodžio rodyklę, kad tepalas patektų į sandariklio dėžutę. Teptuvas su atskyrimo vožtuvu veikia taip pat, tik atskyrimo vožtuvą pirmiau reikia atidaryti, o baigus tepti uždaryti.

Sandariklio techninė priežiūra

pozicijų numeriai 3 pav. nurodo PTFE V formos žiedinį sandariklį, o 5 pav. - PTFE / sudėtinės medžiagos sandariklį, jei nenurodyta kitaip.

Naudojant spyruokle prispaudžiamą atskirą PTFE V formos žiedinį sandariklį, spyruoklė (8 poz., 3 pav.) sandariklį veikia sandarinimo jėga. Jei aplink sandariklio manžetą pastebimas nuotėkis (13 poz., 3 pav.), patikrinkite, ar sandariklio manžeta petys liečia gaubtą. Jei petys neliečia gaubto, priveržkite sandariklio jungės veržles (5 poz., 8 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 gana naujas ir sandariai laikosi ant vožtuvo uždorio koto, o sandariklio jungės veržlių priveržimas nesustabdo nuotėkio, kotas gali būti susidėvėjęs arba išmuštas ir užsandarinti nepavyks. Naujo vožtuvo koto paviršiaus būklė labai svarbi geram sandariklio sandarumui. Jei nuotėkis atsiranda sandariklio išorėje, jis gali būti sukeltas išmušimų arba įbrėžų 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, iš vožtuvo pašalinkite slėgį.
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., 8 pav.) arba veržles (26 poz., 8 pav.).

▲ ĮSPĖJIMAS

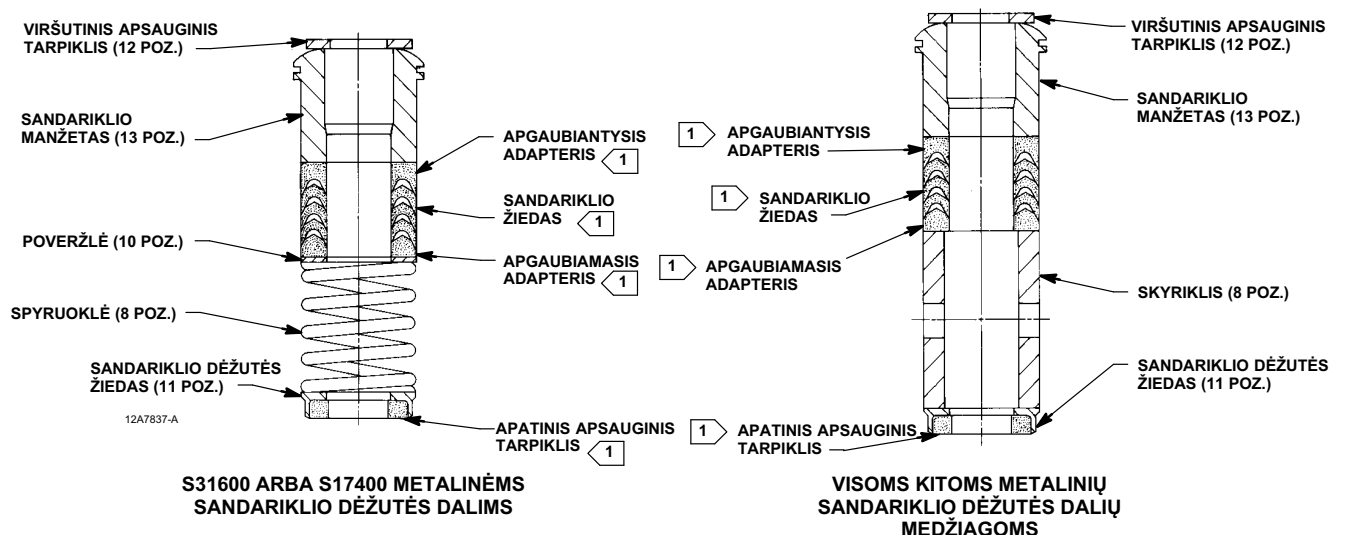
Kad gaubtas nepradėtų nevaldomai judėti ir nebūtų sužaloti žmonės arba sugadintas turtas, atlaisvinkite gaubtą pagal toliau pateiktas instrukcijas. Įstrigusį gaubtą draudžiama traukti įranga, kurią galima ištempti arba kuria koku nors būdu galima kaupti energiją. Staiga atiduodant sukauptą energiją gaubtas gali nevaldomai judėti. Jei kamera prikibo prie gaubto, gaubtą traukite atsargiai.

Pastaba

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

3. Veržlės (5 poz., 8 pav.) pritvirtina gaubtą prie vožtuvo korpuso. Šias veržles arba varžtus atlaisvinkite maždaug 3 mm (1/8 col.). Siūbuodami gaubtą arba tarp gaubto ir vožtuvo korpuso įkišę laužtuvą ar pan. įrankį atlaisvinkite tarpikliu užsandarintą vožtuvo korpuso ir gaubto jungtį. Laužtuvu kelkite gaubtą išilgai perimetro, kol gaubtas atsilaisvins.

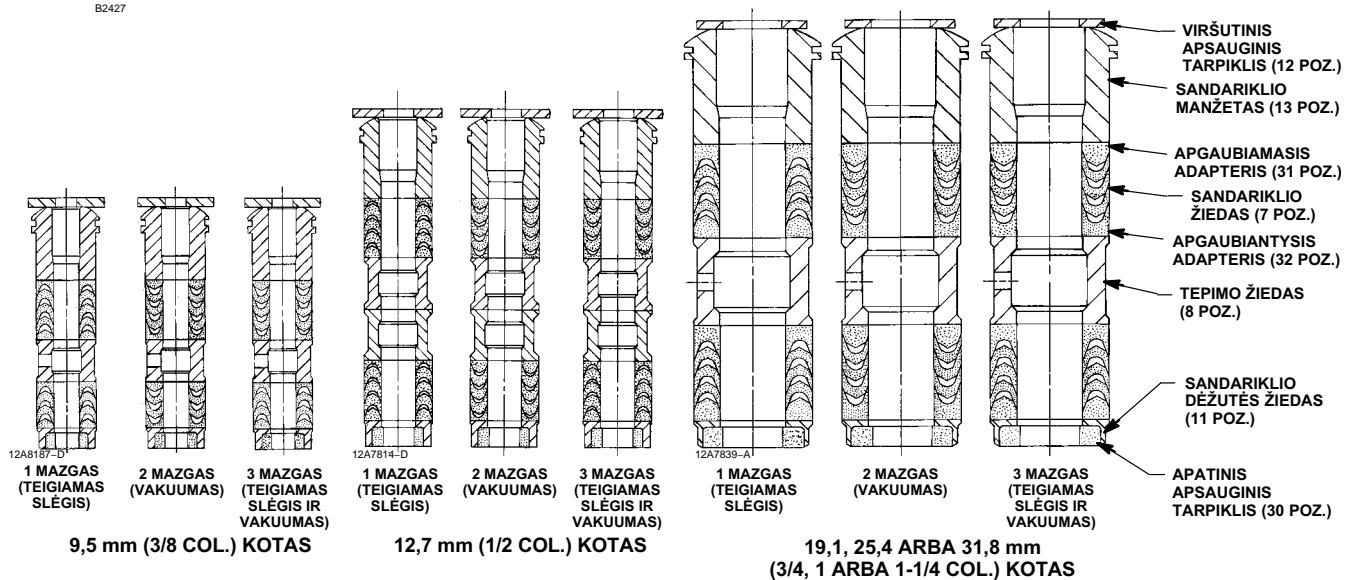
3 pav. PTFE V formos žiediniai sandarikliai paprastiesiems ir prailgintiems gaubtams



ATSKIRAS MONTAVIMAS

1 PASTABA:
SANDARIKLIO RINKINIO DALIS (6 POZ.) (ŽR. DALIŲ SARAŠO LENT.).

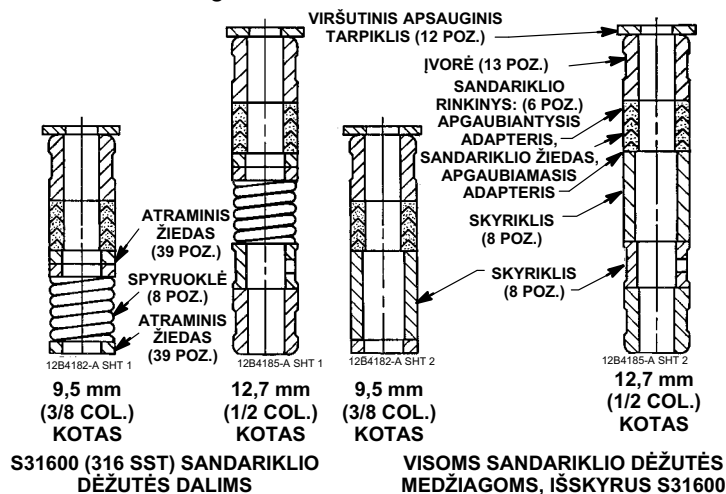
B2427



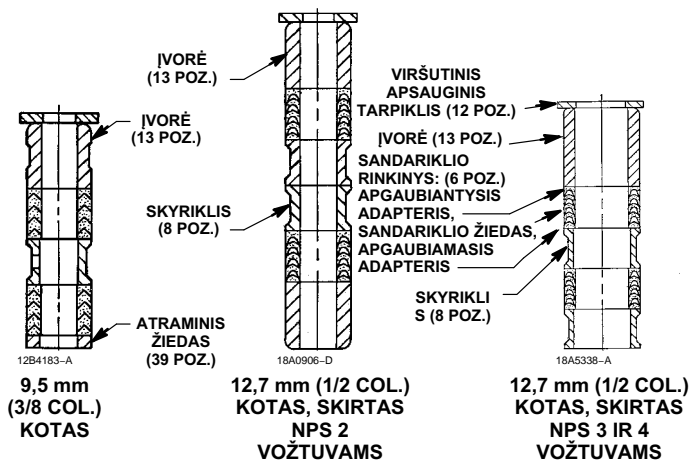
B1428-3

DVIGUBAS MONTAVIMAS

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



ATSKIRAS MONTAVIMAS



DVIGUBAS MONTAVIMAS

- Atlaisvinkite sandariklio jungės veržles (5 poz., 8 pav.) taip, kad sandariklis nebūtų sandariai priglundęs prie vožtuvo koto. Iš vožtuvo koto sriegių pašalinkite visas eigos indikatorius dalis.

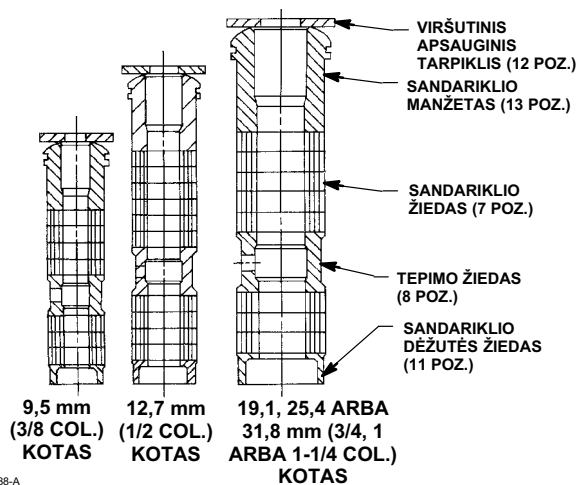
DĖMESIO

Nepažeiskite lizdo paviršiaus, vožtuvo uždoriui ir kotui iškritus iš gaubto, 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 kyła kartu su gaubtu, ją būtina nuleisti žemyn į vožtuvą, suduodant plastiko plaktuku ar panašiu įrankiu.

- Visiškai išsukite varžtus (neparodyta) arba veržles (16 poz.; 13, 14 arba 15 pav.), kurios laiko sujungtus gaubtą ir vožtuvą, ir atsargiai nukelkite gaubtą.
- Pašalinkite veržlę ir atskirkite vožtuvo uždorį ir kotą nuo gaubto. Padėkite dalis ant apsauginio paviršiaus, kad nuo sugadinimo apsaugotumėte tarpiklio arba lizdo paviršius.

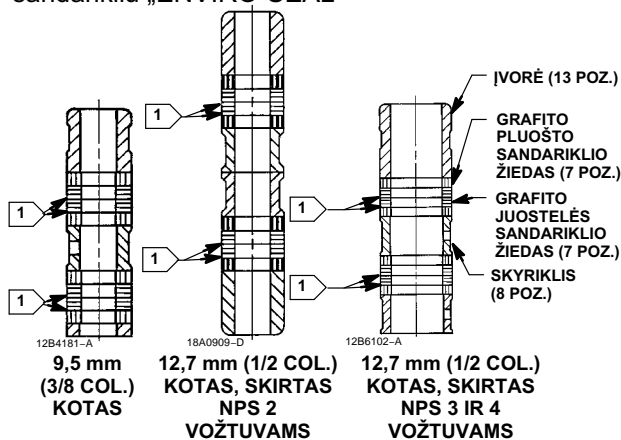
5 pav. PTFE / sudėtinės medžiagos sandarikliai paprastiesiems ir prailgintiems gaubtams



12A8188-A
12A7815-A
12A5173-A
A2619-2

TIPINIS (DVIGUBAS) MONTAVIMAS

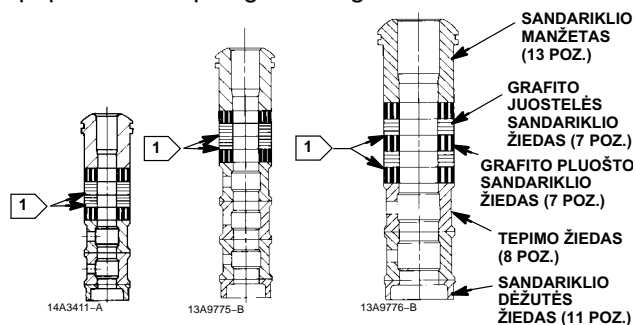
6 pav. Dvigubas grafito juostelės / pluošto montavimas, skirtas gaubtams su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“



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

A5870-1

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



14A3411-A

13A9775-B

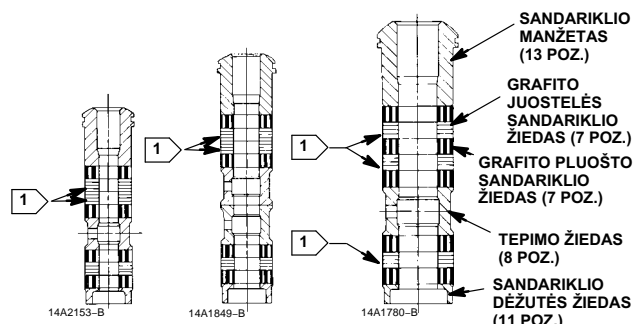
13A9776-B

9,5 mm
(3/8 COL.)
KOTAS

12,7 mm
(1/2 COL.)
KOTAS

19,1, 25,4 IR 31,8 mm
(3/4, 1 IR 1-1/4 COL.)
KOTAS

ATSKIRAS MONTAVIMAS



14A2153-B

14A1649-B

14A1780-B

9,5 mm
(3/8 COL.)
KOTAS

12,7 mm
(1/2 COL.)
KOTAS

19,1, 25,4 IR 31,8 mm
(3/4, 1 IR 1-1/4 COL.)
KOTAS

DVIGUBAS MONTAVIMAS

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

A5864-1

⚠ ĮSPĖJIMAS

Kad nesusižalotumėte ištekantių skysčių, nepažeiskite sandarinančių tarpiklio paviršių. Sandarinantis vožtuvo uždorio (2 poz.) paviršius yra labai svarbus tinkamam uždarymui. Tinkamai saugokite šiuos paviršius.

DĖMESIO

Vadovaudamiesi pateikiama procedūra, uždenkite vožtuvo angą, kad išvengtumėte galimo gaminio sugadinimo ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.

7. Išimkite gaubto tarpiklį (10 poz., nuo 13 iki 15 pav.) ir uždenkite vožtuvo korpuso angą, kad apsaugotumėte tarpiklio paviršių ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.
8. Pašalinkite sandariklio jungės veržles, sandariklio jungę, viršutinį apsauginį tarpiklį ir sandariklio manžetą (5, 3, 12 ir 13 poz., 8 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.
9. 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 nepavyksta patobulinti nestipriai pašlifavus, pakeiskite sugadintas dalis, atlikdami lizdo ir uždorio mazgo techninės priežiūros procedūros veiksmus.
10. Nuimkite dangą, kuri saugo vožtuvo korpuso ertmę, ir įtaisykite naują gaubto tarpiklį (10 poz., nuo 13 iki 15 pav.) įsitikinę, kad tarpiklio besiliečiantys paviršiai švarūs ir lygūs. Tada užstumkite gaubtą ant koto ir srieginių smeigių (15 poz., 13, 14 arba 15 pav.) arba ant vožtuvo korpuso angos, jei vietoj smeigių bus naudojami varžtai (neparodyta).

Pastaba

Tinkamai priveržus, kaip nurodyta 11 veiksmo, pakankamai suspaudžiamas spiralinis tarpiklis (12 poz., nuo 13 iki 15 pav.) arba apkrovos žiedas (26 poz., 14 pav.), siekiant apkrauti ir užsandarinti lizdo žiedo tarpiklį (13 poz., 13, 14 arba 15 pav.). Be to, išorinis gaubto tarpiklio kraštas suspaudžiamas pakankamai (10 poz., nuo 13 iki 15 pav.), kad būtų užsandarinta korpuso ir gaubto jungtis.

Tinkamomis 11 veiksmo priveržimo varžtais procedūromis, be kita ko, užtikrinama, kad sriegiai yra švarūs, o varžtai arba veržlės ant smeigių yra tolygiai priveržiami kryžminiū būdu. Dėl spiralinių tarpiklių priveržimo charakteristikų priveržus vieną veržlę gali atsilaisvinti gretima veržlė. Kryžminį veržimo būdą pakartokite keletą kartų, kol bus priveržtas kiekvienas varžtas ar veržlė ir bus užsandarinta korpuso ir gaubto jungtis. Kai pasiekama darbinė temperatūra, pakartokite šią veržimo procedūrą dar kartą.

11. Įtaisykite varžtus, taikydami tinkamas veržimo procedūras, kad korpuso ir gaubto jungtis išlaikytų bandymo slėgį ir naudojimo sąlygas. Galima vadovautis varžtų užsukimo jėgos 3 lentelėje pateikiamais duomenimis.
12. Įtaisykite naują sandariklį ir metalines sandariklio dėžutės dalis, atsižvelgdami į atitinkamą 3, 5 arba 7 pav. nurodytą montavimą. Įpjautų žiedinių sandariklių atveju žiedus išdėstykite taip, kad įpjovos nesukurtų nuotėkio kanalo. Uždėkite lygiakraštį vamzdį ant vožtuvo koto ir švelniai stumkite kiekvieną minkšto sandariklio dalį į sandariklio dėžutę užtikrindami, kad tarp gretimų minkštų dalių nėra oro.
13. Įstumkite į vietą sandariklio manžetą, viršutinį apsauginį tarpiklį ir sandariklio jungę (13, 12 ir 3 poz., 8 pav.). Sutepkite sandariklio jungės smeiges (4 poz., 8 pav.) ir sandariklio jungės veržles (5 poz., 8 pav.). Įtaisykite sandariklio jungės veržles.
14. **Jei naudojamas spyruoklinis PTFE V formos žiedinis sandariklis**, veržkite sandariklio jungės veržles tol, kol sandariklio manžeto petys (13 poz., 8 pav.) palies gaubtą.

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

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 rekomenduojamo 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.

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

Lizdo ir uždorio mazgo techninė priežiūra

▲ ĮSPĖJIMAS

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

DĖMESIO

Laikydami taikomų procedūrų, kad nesugadintumėte dalių, nesuspauskite silfono gaubto arba kitų koto / silfono mazgo dalių. Suimkite tik plokščias koto dalis, išsikišusias virš silfono gaubto.

Išskyrus nurodytus atvejus, šiame skyriuje nurodytų pozicijų numeriai standartinėms NPS 1/2 - 6 konstrukcijoms parodyti 13 pav., NPS 8 vožtuvams ES - 14 pav., kameras „Whisper Trim III“ - 15 pav., o lizdo ir uždorio mazgams „WhisperFlo“ - 16 pav.

Išardymas

- Išimkite pavaros mechanizmą ir gaubtą, atsižvelgdami į sandariklio keitimo procedūros 1 - 6 veiksmus skyriuje „Techninė priežiūra“.

4 lentelė. Rekomenduojama sandariklio jungės veržlių (netinka spyruokliniam sandarikliui) užsukimo jėga

VOŽTUVO KOTO SKERSMUO		SLĖGIO KLASĖ	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	Col.										
9,5	3/8	CL125, 150	3	24	5	48	1	12	3	24	
		CL250, 300	4	36	7	60	2	18	3	30	
		CL600	5	48	8	72	3	24	4	36	
12,7	1/2	CL125, 150	5	48	8	72	3	24	4	36	
		CL250, 300	7	60	10	84	3	30	5	42	
		CL600	10	84	14	120	5	42	7	60	
19,1	3/4	CL125, 150	11	96	16	144	5	48	8	72	
		CL250, 300	14	120	20	180	7	60	10	90	
		CL600	20	180	30	264	10	90	15	132	
25,4	1	CL300	24	216	37	324	12	108	16	144	
		CL600	34	300	50	444	16	144	24	216	
31,8	1-1/4	CL300	33	288	49	432	16	144	24	216	
		CL600	45	396	66	588	22	192	33	288	

⚠ ĮSPĖJIMAS

Kad nesusižalotumėte ištekančiu skysčiu, nepažeiskite sandarinančių tarpiklio paviršių. Vožtuvo koto (7 poz.) paviršiaus būklė labai svarbi geram sandariklio sandarumui. Kameros arba kameros / pertvaros mazgo (3 poz.) vidinis paviršius arba kameros laikiklis (31 poz.) yra ypač svarbūs sklandžiam vožtuvo koto veikimui. Vožtuvo koto sandarinantys paviršiai (2 poz.) ir lizdo žiedas (9 poz.) yra ypač svarbūs sandariam uždarymui. Kol patikra neparodė kitaip, laikykite, kad visos šios dalys yra tinkamos būklės, ir jas atitinkamai saugokite.

2. Jei reikia, sandariklio dalis galima išimti. Pakeiskite šias dalis, kaip aprašyta sandariklio keitimo procedūroje. Išimkite apkrovos žiedą (26 poz.) iš NPS 8 vožtuvo ES arba kameros adapterį (4 poz.) iš bet kurio riboto pralaidumo vožtuvo ir suvyniokite, kad būtų apsaugotas.
3. Iškelkite vožtuvo uždorio ir koto mazgą iš vožtuvo ir padėkite ant apsauginio paviršiaus. Jei vožtuvo kotą ketinama naudoti pakartotinai, apsaugokite vožtuvo uždorio sandarinantį paviršių, kad nebūtų subraižytas. Nuo NPS 6 vožtuvo ES su kamera „Whisper Trim III“ arba nuo lizdo ir uždorio mazgo „WhisperFlo“ taip pat nuimkite gaubto skyriklį (32 poz.) ir gaubto tarpiklį (10 poz.), esantį ant skyriklio viršaus. Tada iš bet kurios konstrukcijos su kameros laikikliu (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.

4. Išimkite kamerą arba kameros / pertvaros mazgą (3 poz.), susijusius tarpiklius (10, 11 ir 12 poz.) ir pleištą (51 poz. - vožtuvui ES, 27 poz. - vožtuvui EAS). Jei kamerą įstringa vožtuvo korpusė, guminiu plaktuku suduokite į kyšančią kameros dalį keliose vietose aplink jos perimetrą.
5. Išimkite lizdo žiedą arba įdėklą (9 poz.) arba disko atramą (22 poz.), lizdo žiedinį tarpiklį (13 poz.), lizdo žiedo adapterį (5 poz.) bei adapterio tarpiklį (14 poz.), kai naudojamas riboto pralaidumo lizdo ir uždorio mazgas lizdo žiedo konstrukcijoje. PTFE lizdo konstrukcijose naudojamas diskas (23 poz.), suspaustas tarp disko atramos ir disko laikiklio (21 poz.).
6. Patikrinkite, ar dalys nesusidėvėjusios arba nesugadintos ir nekludys vožtuvui tinkamai veikti. Pakeiskite arba pataisykite lizdo ir uždorio mazgo dalis, atsižvelgdami į pateiktą metalo lizdų šlifavimo procedūrą arba kitas tinkamas vožtuvų uždorių techninės priežiūros procedūras.

5 lentelė. Vožtuvo koto jungties ir kaiščio keitimo užsukimo jėga

VOŽTUVO KOTO JUNGTIŠ		UŽSUKIMO JĖGA, NUO MAŽIAUSIOS IKI DIDŽIAUSIOS		SKYLĖS DYDIS	
mm	Col.	N•m	Svar. •pėd.	mm	Col.
9,5	3/8	40 - 47	25 - 35	2,41 - 2,46	0,095 - 0,097
12,7	1/2	81 - 115	60 - 85	3,20 - 3,25	0,126 - 0,128
19,1	3/4	237 - 339	175 - 250	4,80 - 4,88	0,189 - 0,192
25,4	1	420 - 481	310 - 355	6,38 - 6,45	0,251 - 0,254
31,8	1-1/4	827 - 908	610 - 670	6,38 - 6,45	0,251 - 0,254

6 lentelė. Standartiniai medžiagų žymenys

Standartinis žymuo	Visuotinai priimtas arba prekybinis pavadinimas
CoCr-A kietinto paviršiaus lydinys R30006 S17400 SST S31600 SST	CoCr-A Alloy 6 lydinys 17-4PH nerūdijantis plienas 316 nerūdijantis plienas
S41000, S41600, CA15 WCC anglinio plieno lydinys	13Cr 400 serijos nerūdijantis plienas WCC

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 sugadins vidinius gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ komponentus.

Metalo lizdų šlifavimas

Vožtuvo korpuse su metalo-metalo sąlyčio lizdu tikėtinas tam tikras nuotėkis. Jei nuotėkis tampa per didelis, vožtuvo uždorio ir lizdo žiedo sandarinančių paviršių būklę galima pagerinti šlifuojant. (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 šlifuoitųsi. 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.

DĖMESIO

Kad nesusilpnėtų kotas ar adapteris ir dėl to eksploatuojamas įrenginys nesugestų, niekada pakartotinai nenaudokite seno koto ar 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. Vis dėlto panaudotas vožtuvo uždoris gali būti pakartotinai naudojamas su nauju kotu arba adapteriu.

Vožtuvo uždorio techninė priežiūra

Išskyrus nurodytus atvejus, pozicijų numeriai NPS 1/2 - 6 konstrukcijoms parodyti 13 pav., NPS 8 vožtuvams ES - 14 pav., kameroms „Whisper Trim III“ - 15 pav., o lizdo ir uždorio mazgams „WhisperFlo“ - 16 pav.

1. Išimkite vožtuvo uždorį (2 poz.), vadovaudamiesi lizdo ir uždorio mazgo techninės priežiūros procedūroje, išardymo dalyje pateikta informacija.
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., 8 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 arba išgręžkite kaištį (36 poz., 8 pav.). Tada apverskite uždorio koto mazgą spaustuvuose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvuose. Suspauskite vožtuvo koto plokščias sritis tiesiai po pavaros mechanizmo / koto jungties sriegiais. Sukdami atskirkite vožtuvo uždorio / adapterio mazgą (24 poz., 8 pav.) nuo vožtuvo koto mazgo (20 poz., 8 pav.).
4. Įsukite kotą arba adapterį į vožtuvo uždorį. Priveržkite iki 5 lentelėje nurodytos užsukimo jėgos vertės. Tinkamą skylės 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

Išskyrus nurodytus atvejus, pozicijų numeriai standartiniams NPS 1/2 - 6 konstrukcijoms parodyti 13 pav., NPS 8 vožtuvams ES - 14 pav., kameroms „Whisper Trim III“ - 15 pav., o lizdo ir uždorio mazgams „WhisperFlo“ - 16 pav.

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 ar įdėklą (9 poz.) arba disko atramą (22 poz.). Jei naudojama PTFE lizdo konstrukcija, įtaisykite diską ir disko laikiklį (21 ir 23 poz.).
3. Įtaisykite kamerą arba kameros / pertvaros mazgą (3 poz.). Kamerą 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.

- Įstumkite vožtuvo uždorį (2 poz.) ir koto mazgą arba vožtuvo uždorį bei gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ mazgą į kamerą.
- Įstatykite tarpiklius (10 poz. arba 11, 12 ir 14 poz. jei naudojama) ir pleišta (27 poz. arba 51 poz.) 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.
- NPS 8 vožtuvo ES atveju įtaisykite apkrovos žiedą (26 poz.).

DĖMESIO

Kad vožtuvo koto sriegiu nepažeistumėte sandariklio, elkitės atsargiai įrengdami gaubtą, jei sandariklis nebuvo išimtas iš gaubto.

7 lentelė. Rekomenduojama užsukimo jėga gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ jungės veržlėms

VOŽTUVO DYDIS	VOŽTUVO KOTO SKERSMUO TIES SANDARIKLIU	MAŽIAUSIA UŽSUKIMO JĖGA		DIDŽIAUSIA UŽSUKIMO JĖGA	
		N•m	Svar. •col.	N•m	Svar. •col.
NPS	Col.				
1/2 - 2	1/2	3	24	5	48
3 - 4	1	7	60	10	84

- Pritaisykite ant vožtuvo korpuso gaubtą ir baikite surinkimą, atlikdami skyriaus „Sandariklio keitimas“ 10 - 14 veiksmus, praleisdami 11 ir 12 veiksmus, jei neįrengiamas naujas sandariklis, ir atkreipkite dėmesį į pastabą prieš 11 veiksmą.

Gaubtas ir silfoninis sandariklis „ENVIRO-SEAL“

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

- Išimkite pavaros mechanizmą ir gaubtą, atsižvelgdami į tarpiklio keitimo procedūros 1 - 6 veiksmus skyriuje „Priežiūra“.
- Atsargiai ištraukite vožtuvo uždorį ir koto mazgą iš vožtuvo korpuso. Jei reikia, taip pat iškelkite kamerą.

DĖMESIO

Vadovaudamiesi pateikiama procedūra, uždenkite vožtuvo angą, kad išvengtumėte galimo gaminio sugadinimo, apsaugotumėte sandarinančius paviršius ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.

- 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.

- 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 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.).
- Tada apverskite koto ir uždorio mazgą spaustuvoose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvoose. 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 suktis. Galima sugadinti silfoną.

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

Pastaba

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

- 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 spaustuvoose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvoose. Nespauskite uždorio už jokio sandarinančio paviršiaus. Kad būtų lengva sriegti adapterį, uždorį įtaisykite laikiklyje arba spaustuvoose. Sriegite adapterį į vožtuvo uždorį ir priveržkite iki atitinkamos užsukimo jėgos vertės.
- Pasirinkite tinkamą grąžto dydį ir pragręžkite adapterį, kaip kreipklį naudodami vožtuvo uždorio skylę. Pašalinkite visas metalo nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują uždorį, kad kartu būtų užfiksuotas uždorio / adapterio mazgas.
- Pritaisykite uždorio / adapterio mazgą prie „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgo, pirmiau įtvirtindami koto / silfono mazgą spaustuvoose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvoose taip, kad spaustuvų žnyplės suspaustų plokščias koto dalis, kyšančias silfono gaubto viršuje. 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.
- Patikrinkite lizdo žiedą (9 poz.) ir minkšto lizdo dalis (21, 22 ir 23 poz.). Jei būtina, pakeiskite.
- 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.
- 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 sertifikuotų dalių, nedelsdami kreipkitės į „Emerson“ atstovą.

12. Tinkamai sutepkite gaubto smeiges. Uždėkite ir priveržkite gaubto veržles naudodami tinkamą užsukimo jėgą.
13. Įtaisykite naują sandariklį ir metalines sandariklio dėžutės dalis, atsižvelgdami į atitinkamą 3 pav. parodytą montavimą.
14. Įtaisykite sandariklio jungę. Tinkamai sutepkite sandariklio jungės smeiges ir sandariklio jungės veržlių paviršius.

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

Jei naudojamas grafito sandariklis, priveržkite sandariklio jungės veržles iki didžiausios leidžiamos užsukimo jėgos, nurodytos 7 lentelėje. Tada atlaisvinkite sandariklio jungės veržles ir vėl priveržkite iki rekomenduojamos mažiausios užsukimo jėgos, nurodytos 7 lentelėje.

Kitų sandariklio tipų atveju veržkite sandariklio jungės veržles mažais vienodais žingsniais, kol veržlės pasieks mažiausią 7 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 veržles; sumontuokite pavaros mechanizmą vožtuvo korpuse pagal atitinkamo pavaros mechanizmo naudojimo instrukcijoje pateiktą procedūrą.

Įrengto silfoninio sandariklio „ENVIRO-SEAL“ (koto / silfono mazgo) keitimas

1. Išimkite pavaros mechanizmą ir gaubtą, atsižvelgdami į tarpiklio keitimo procedūros 1 - 6 veiksmus skyriuje „Priežiūra“.

DĖMESIO

Vadovaudamiesi pateikiama procedūra, uždenkite vožtuvo angą, kad išvengtumėte galimo gaminio sugadinimo, apsaugotumėte sandarinančius paviršius ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.

2. Atsargiai išimkite „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgą. Jei reikia, taip pat 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, 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.

3. Patikrinkite esamą vožtuvo uždorį. Jei uždorio būklė gera, jį galima naudoti pakartotinai su nauju koto / silfono mazgu.

DĖMESIO

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

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

Pastaba

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

4. Norėdami atskirti esamą vožtuvo uždorį nuo koto, pirmiau įdėkite esamą uždorio koto 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.
5. Tada apverskite uždorį ir koto mazgą spaustuose minkštomis žnyplėmis arba kitokuose spaustuose. Suspauskite vožtuvo koto plokščias sritis tiesiai po pavaros mechanizmo / koto jungties sriegiais. Sukdami atskirkite vožtuvo uždorį nuo adapterio.
6. Norint pritaisyti esamą arba naują vožtuvo uždorį prie naujo „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgo, pirmiau būtina pritaisyti uždorį prie adapterio. Raskite adapterį. Atkreipkite dėmesį, kad skylė negręžiama sriegiuose, kur uždoris užsukamas ant adapterio. Įtvirtinkite vožtuvo uždorį spaustuose minkštomis žnyplėmis arba kitokuose 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 užsukimo jėgos vertės.
7. Užbaikite įrengimą atlikdami 7 - 9 ir 12 - 15 veiksmus, nurodytus gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ įrengimo instrukcijoje, pateiktoje aukščiau.

Gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ valymas

Gaubtas su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ sukurtas taip, kad būtų galima išvalyti arba patikrinti nuotėkį. Žr. 8 pav. pateiktą gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ vaizdą ir atlikite šiuos valymo arba sandarumo patikros 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 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 arba vietinį verslo partnerį dėl techninės pagalbos, nurodykite serijos numerį. Norėdami užsakyti pakaitinių dalių, susiraskite kiekvienos reikalingos dalies serijos numerį ir vienuolikos simbolių dalies numerį, nurodytus dalių rinkinių arba dalių sąrašo informacijoje.

Standartinius ir visuotinai priimtus medžiagų žymenis rasite 6 lentelėje.

⚠ 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 turtą.

Dalių rinkiniai

Pastaba

Rinkiniai netaikomi C lydinio (N10276 ir CW2M), 20 lydinio (N08020 ir CN7M) arba 400 lydinio (N04400 ir M35-1) lizdo ir uždorio mazgams.

Tarpiklių rinkiniai

Gasket Kits (includes keys 10, 11, 12, 13, and 51); plus 14 and 20 on Some Restricted Capacity Valves

DESCRIPTION	Standard Trim Cage Whisper Trim I Cage	Whisper Trim III Cage WhisperFlo Cage
	-198 to 593°C (-325 to 1100°F)	
Full Capacity Valves	Part Number	Part Number
NPS 1/2, 3/4, 1, and 1-1/4 (NPS 1 EAS)	RGASKETX162	RGASKETX422
NPS 1-1/2 (NPS 2 EAS)	RGASKETX172	RGASKETX432
NPS 2	RGASKETX182	RGASKETX442
NPS 2-1/2 (NPS 3 EAS)	RGASKETX192	RGASKETX452
NPS 3 (NPS 4 EAS)	RGASKETX202	RGASKETX462
NPS 4 (NPS 6 EAS)	RGASKETX212	RGASKETX472
NPS 6	RGASKETX222	RGASKETX482
NPS 8	RGASKETX232	10A3265X152
Restricted Capacity Valves w/ Metal Seating		
NPS 1-1/2 x 1 (NPS 2 x 1 EAS)	RGASKETX242	---
NPS 2 x 1	RGASKETX252	---
NPS 2-1/2 x 1-1/2 (NPS 3 x 1-1/2 EAS)	RGASKETX262	---
NPS 3 x 2 (NPS 4 x 2 EAS)	RGASKETX272	---
NPS 4 x 2-1/2 (NPS 6 x 2-1/2 EAS)	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	RPACKX000342	RPACKX000352
Double PTFE (Contains keys 6, 8, 11, and 12)	RPACKX00042	RPACKX00052	RPACKX00062	RPACKX000362	RPACKX000372
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)	---	---	---	RPACKX000532	RPACKX000542
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	---	---

Sandariklių „ENVIRO-SEAL“ modernizavimo rinkiniai

Modernizavimui skirtų dalių rinkiniuose yra dalių, vožtuvus su esamais standartiniais gaubtais paverčiančių sandariklių „ENVIRO-SEAL“ dėžutės konstrukcijos vožtuvais.

PTFE sandariklių pozicijų numerius rasite 10 pav., grafito ULF sandariklių pozicijų numerius rasite 11 pav., o dvigubų sandariklių - 12 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 sandariklių pozicijų numerius rasite 10 pav., grafito ULF sandariklių pozicijų numerius rasite 11 pav., o dvigubų sandariklių - 12 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 sandariklių „ENVIRO-SEAL“ 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"	RLEPBNTX292
				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

Nurodyti tik rekomenduojamų atsarginių dalių numeriai. Norėdami gauti nenurodytus dalių numerius, kreipkitės į „Emerson“ prekybos skyrių arba vietinį verslo partnerį.

Gaubtas (3 - 12 pav.)

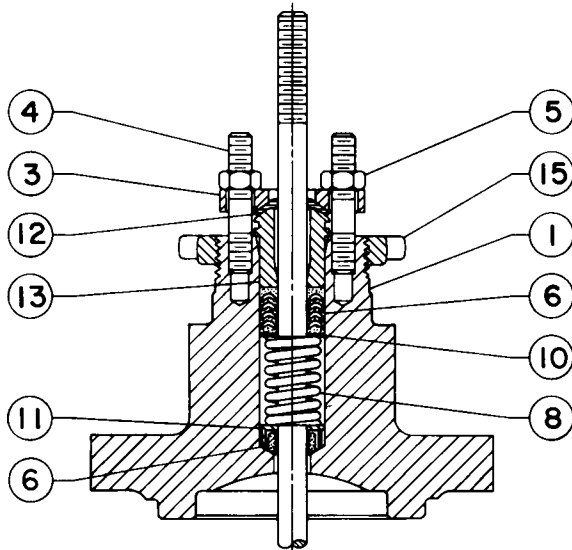
Pozicija Aprašas

- | | |
|----|---|
| 1 | Bonnet/ENVIRO-SEAL bellows seal bonnet
If you need a bonnet 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 hex nut |
| 6* | Packing set, PTFE |
| 6* | ENVIRO-SEAL bellows seal packing set |
| 7* | Packing ring, PTFE composition |
| 7* | ENVIRO-SEAL bellows seal packing ring |
| 8 | Spring |
| 8 | Lantern ring |
| 8 | ENVIRO-SEAL bellows seal spring |
| 8 | ENVIRO-SEAL bellows seal spacer |

Pozicija Aprašas

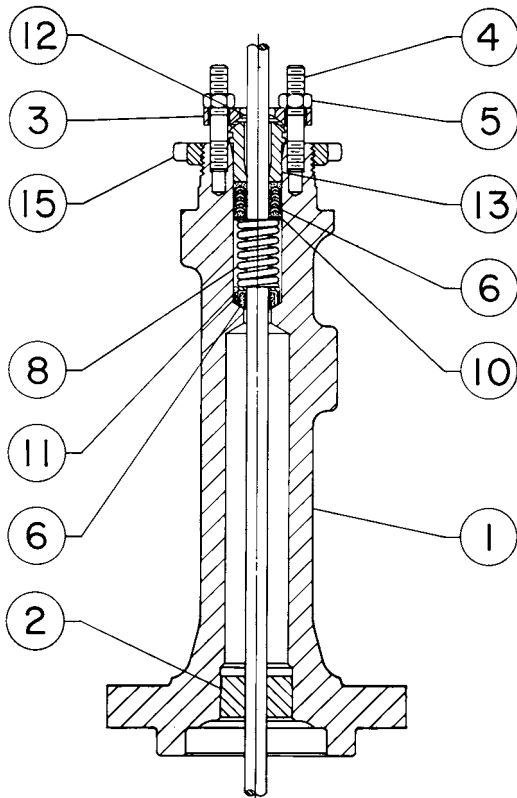
- | | |
|-----|--|
| 10 | Special washer |
| 11* | Packing Box Ring |
| 12* | Upper Wiper, felt |
| 12* | ENVIRO-SEAL bellows seal upper wiper |
| 13* | Packing Follower |
| 13* | ENVIRO-SEAL bellows seal bushing |
| 13* | ENVIRO-SEAL bellows seal bushing/liner |
| 14 | Pipe Plug for 1/4 NPT Tapping in Packing Box |
| 14 | Lubricator |
| 14 | Lubricator/Isolating Valve |
| 15 | Yoke Locknut |
| 15 | ENVIRO-SEAL bellows seal 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 for 127 mm (5 inch) yoke boss |
| 26 | Hex Nut for 127 mm (5 inch) Yoke Boss |
| 27 | Pipe Nipple for Lubricator/Isolating Valve |
| 28 | ENVIRO-SEAL bellows seal nameplate, warning |
| 29 | ENVIRO-SEAL bellows seal drive screw |
| 34 | Lubricant, anti-seize |
| 36 | ENVIRO-SEAL bellows seal pin |
| 37 | ENVIRO-SEAL bellows seal warning tag |
| 38 | ENVIRO-SEAL bellows seal tie |
| 39 | ENVIRO-SEAL bellows seal thrust ring |

8 pav. Tipiniai gaubtai



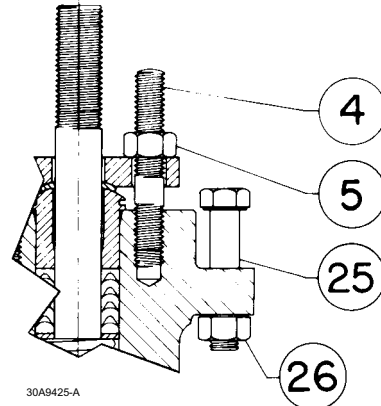
E0201

PAPRASTAS GAUBTAS



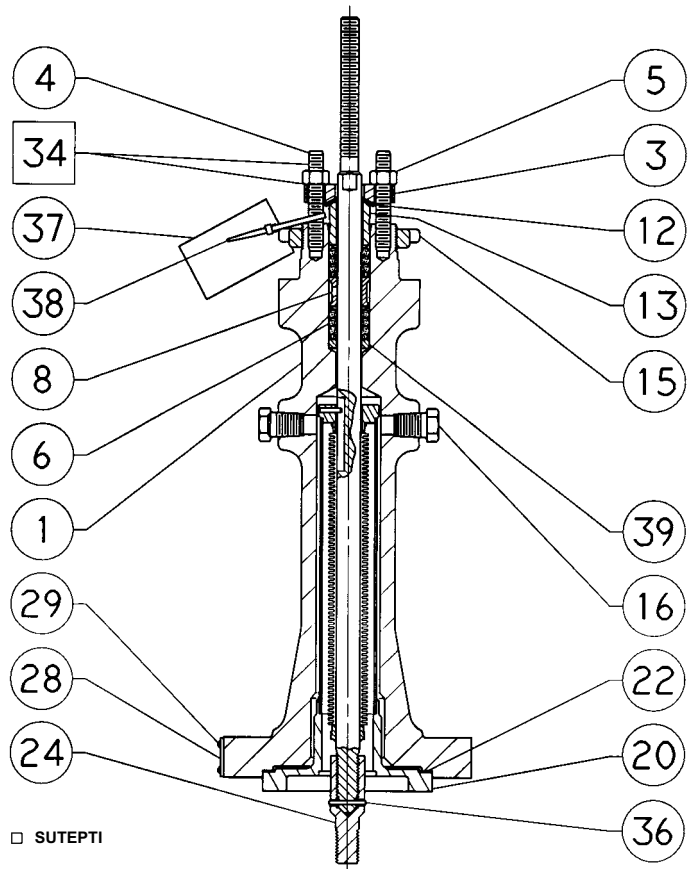
CU3911-D

**1 ARBA 2 MODELIO
PRAILGINTAS GAUBTAS**



30A9425-A

**PAVAROS MECHANIZMO TVIRTINIMAS
PRIE 127 mm (5 COL.) APKABOS**

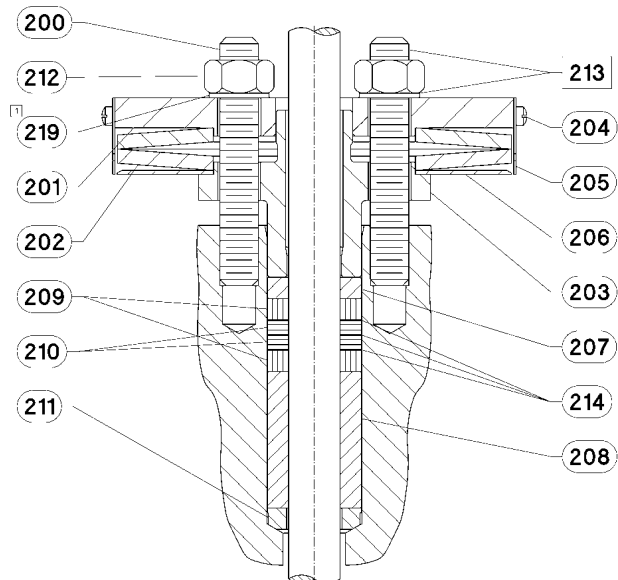


□ SUTEPTI

42B3947-A

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

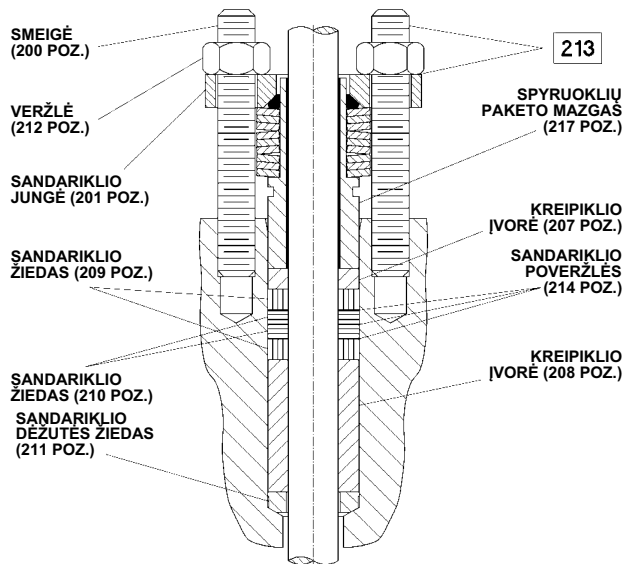
9 pav. Tipinė sandariklių „HIGH-SEAL“ sistema su grafito ULF sandarikliu



1. 219 POZ. NEBŪTINA SU 3/8 COLIO KOTU

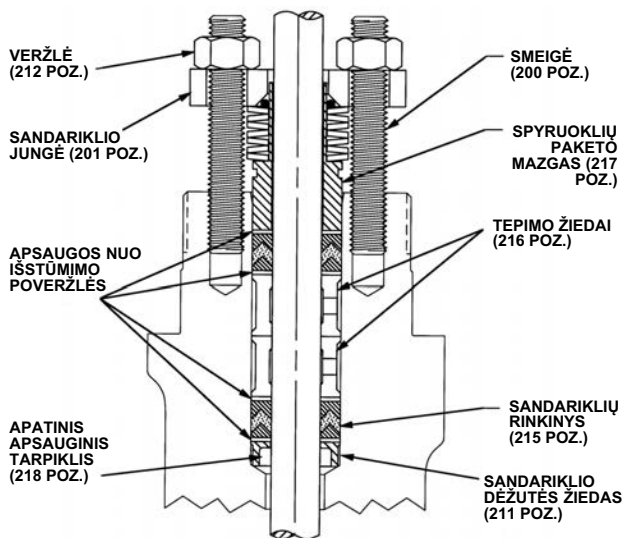
39B4153-A

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



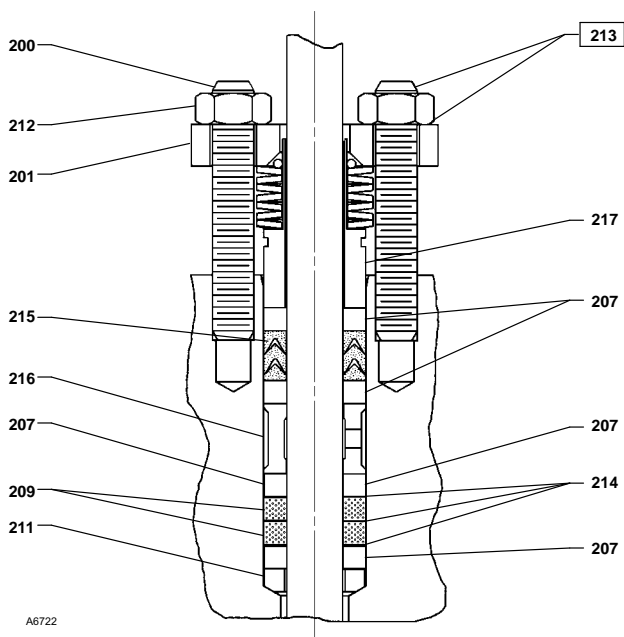
39B4612/A

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



A6297-1

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



A6722

Vožtuvo korpusas (13 - 15 pav.)

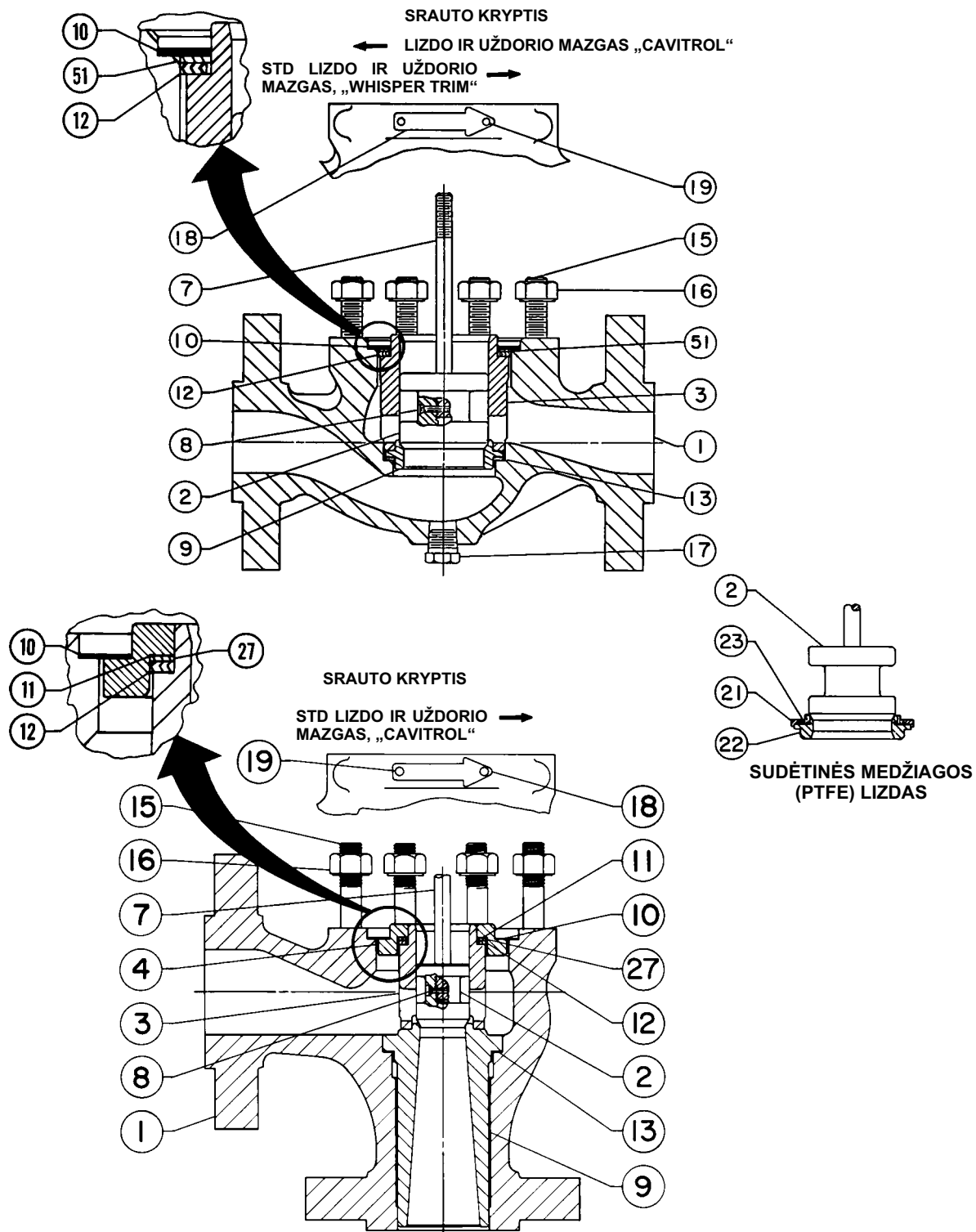
Pozicija Aprašas

- 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 Trim adaptor
- 5 Trim adaptor
- 7* Valve plug stem
- 8* Pin
- 9* Liner
- 9* Seat Ring
- 10* Bonnet Gasket
- 11* Cage Gasket
- 12* Spiral-Wound Gasket
- 13* Seat Ring or Liner Gasket
- 14* Adaptor Gasket

Pozicija Aprašas

- 22* Disk Seat
- 23* Disk
- 26 Load Ring
- 27* Shim
- 31* Whisper Trim III Cage Retainer for
Levels A3, B3 & C3 (NPS 6 ES only)
- 31* Whisper Trim III Cage retainer & Baffle
Ass'y for Level D3 (NPS 6 ES only)
- 32 Whisper Trim III Bonnet Spacer
- 51* Shim
- 53 Nameplate
- 54 Wire
- 15 Cap Screw
- 15 Stud
- 16 Nut
- 17 Pipe Plug
- 18 Flow Direction Arrow
- 19 Drive Screw
- 20* Adaptor Gasket
- 21* Seat Disk Retainer

13 pav. NPS 1/2 - 6 vožtuvai „Fisher“ ES ir EAS

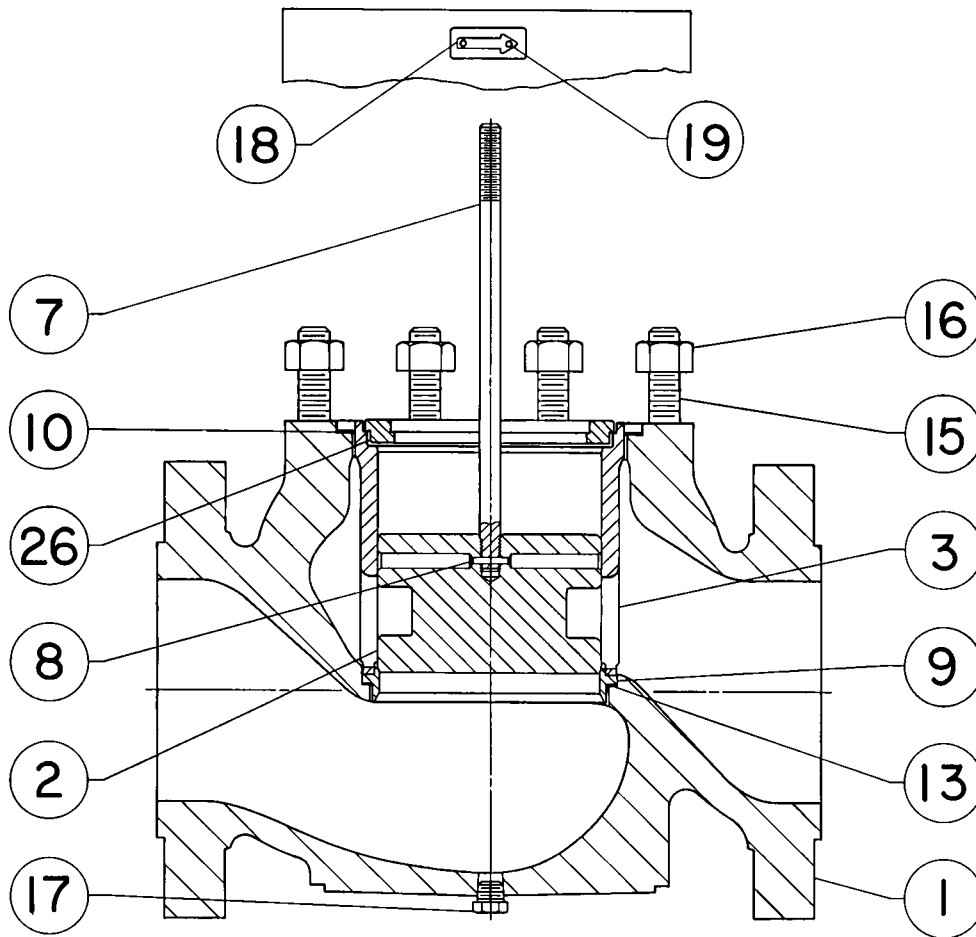


30A9543-D

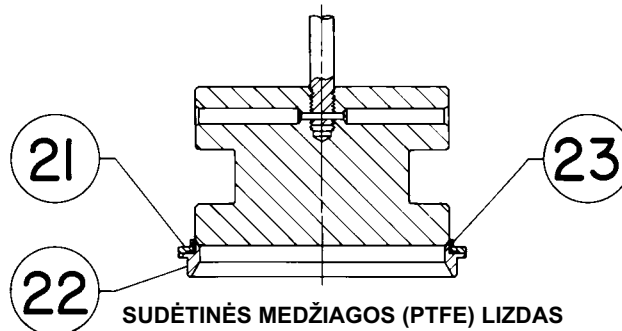
CU9974-E

14 pav. NPS 8 vožtuvas „Fisher“ ES su papildomu nuleidimo kaiščiu

SRAUTO KRYPTIS
← LIZDO IR UŽDORIO MAZGAS „CAVITROL“
STD LIZDO IR UŽDORIO MAZGAS „WHISPER TRIM“ →



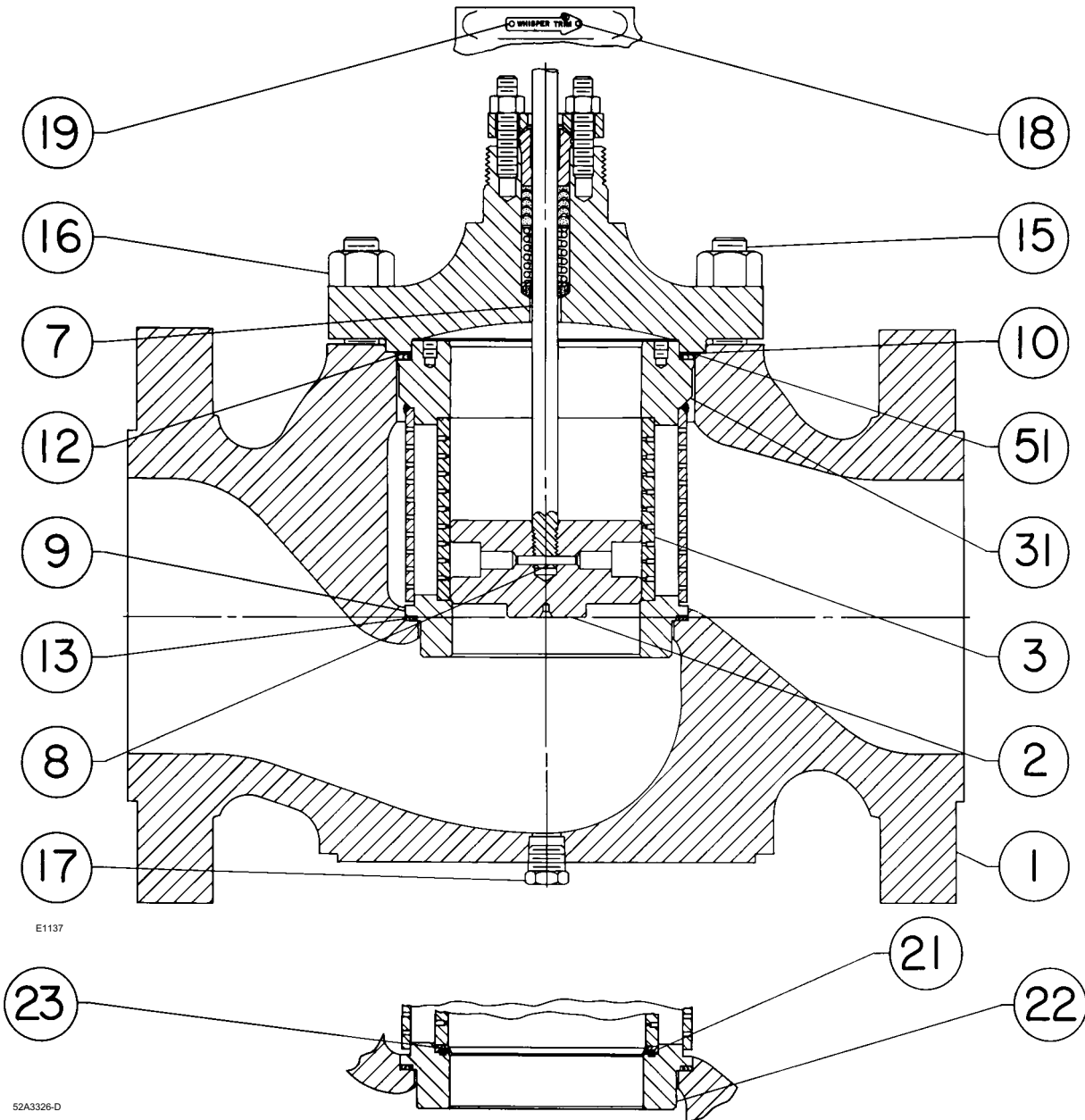
METALINIS LIZDAS



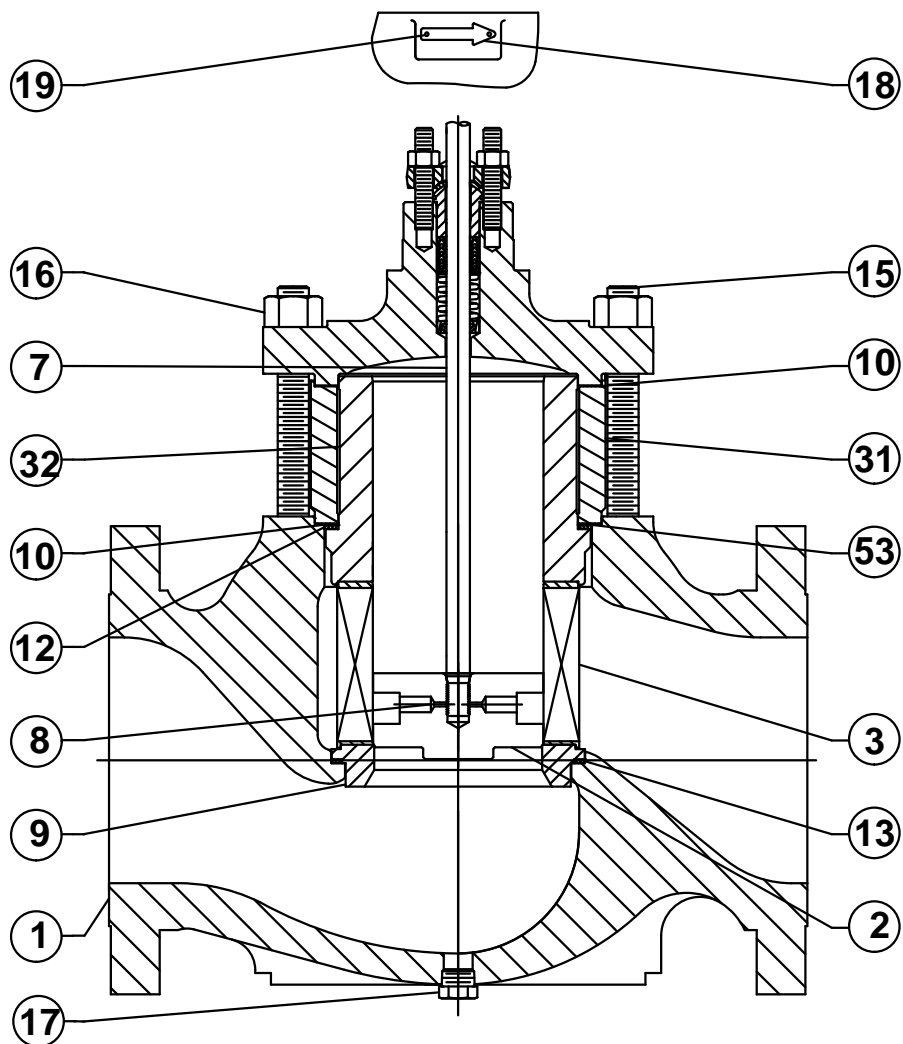
SUDĖTINĖS MEDŽIAGOS (PTFE) LIZDAS

40A3288-C
B1884-1

15 pav. Kamera „Whisper Trim III“ su papildomu nuleidimo kaiščiu



16 pav. Vožtuvo „Fisher“ ES mazgas su kamera „WhisperFlo“ su papildomu nuleidimo kaiščiu



E1138

Gaskets and Shims Parts Kit⁽⁹⁾

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
ET	EAT	-198 to 593_C (-325 to 1100_F)		ET	EAT	-198 to 593_C (-325 to 1100_F)	
		Part Number				Part Number	
1/2, 3/4, 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 ⁽⁶⁾	RGASKETX442 ⁽³⁾	4 x 2-1/2	6 x 2-1/2	RGASKETX282 ⁽¹⁾⁽⁴⁾	---
2 x 1	---	RGASKETX252 ⁽⁴⁾	---	6	---	RGASKETX222 ⁽⁶⁾	RGASKETX482 ⁽⁶⁾
2-1/2	3	RGASKETX192 ⁽¹⁾⁽²⁾	RGASKETX452 ⁽³⁾	8	---	RGASKETX232 ⁽⁷⁾	
2-1/2 x 1-1/2	3 x 1-1/2	RGASKETX262 ⁽¹⁾⁽⁴⁾	---				

1. Set number good for both ES and EAS 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, 11, 12, 13, 20, 27 or 51
 6. Kit includes key 10, 12, 13, 51
 7. Kit includes key 10 and 13
 8. Kit includes key 10, qty 2; and 13
 9. 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

Nei „Emerson“, nei „Emerson Automation Solutions“, nei kiti su jais susiję asmenys ar įmonės neprisiima 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“, „easy-e“, „ENVIRO-SEAL“, „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 pritaikymo garantija – nei išreikšta, nei numanoma. Parduodant visada taikomos mūsų sąlygos ir nuostatos, kurias galite gauti atskiru prašymu. Mes pasiliekaime 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 (Prancūzija)

Dubai, United Arab Emirates

Singapore 128461 Singapore

www.Fisher.com

