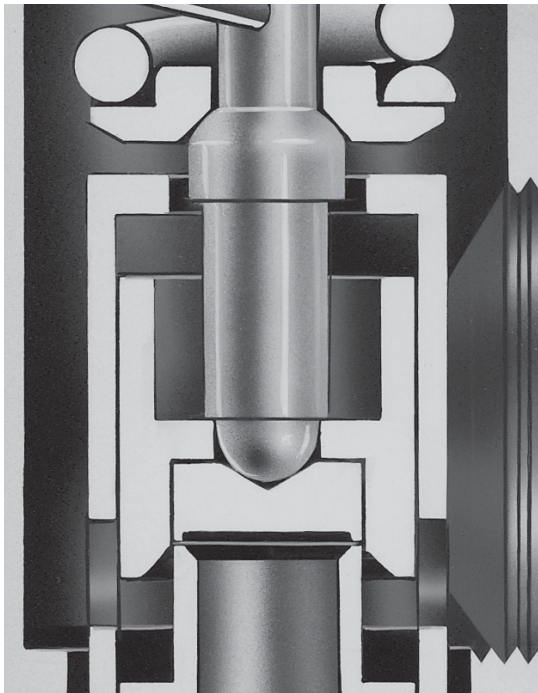


Seria 2700

Instrukcja obsługi



**CURTISS
WRIGHT**
Flow Control Company
Farris Engineering

Dokument został przetłumaczony przez przedstawiciela handlowego w Polsce :
STIM sp. z o.o. sp.k.
41-902 Bytom, ul. Składowa 26
tel./fax 32 281 45 01 , 281 99 80
email: info@stim.bytom.pl, www.stim.bytom.pl

najbardziej aktualne są instrukcje w języku oryginalnym na stronie producenta
<https://www.cw-valvegroup.com/>



Kołnierz



Gwint NPT Żeński



Wejście sanitarne



Gwint

Spis treści

1. Wstęp	
System oznaczania zaworu.....	3
Wykaz materiałów standardowych.....	4
Akcesoria.....	5
2. Demontaż zaworu	
Demontaż	5
Zespół dźwigni	6
3. Obrabianie & Docierania	
Obróbka korpusu.....	7
Polerowanie dysku.....	7
Środki polerujące & procedury.....	7
4. Montaż	8
5. Nastawa & testy	
Procedury testów	8
Test ciśnienia nastawy.....	8
Test przecieku.....	9
Test przeciwciśnienia.....	9
Uwagi.....	10
Załącznik A	
Krytyczne wymiary Gniazdo & Dysk	11

1. System oznaczeń

Poniższy wykres ilustruje system numerowania typów zaworów Farris serii 2700. Numer typu jest wygrawerowany na tabliczce znamionowej każdego zaworu Farris serii 2700 i opisuje jego budowę i metalurgię. Typy zaworów z liczbami kończącymi się na "SP" są zaworami specjalnymi. Przykład: 27DA23-120/SP. Skontaktuj się z Fabryką Farris o pomoc w przypadku konieczności wymiany części lub dokonania konserwacji tych zaworów.

27	D	A	2	3	H -	M	2	0	/S4 ⁴
Numer serii	Wielkość dyszy	Konstrukcja gniazda ⁵	Wlot ¹	Wylot ¹	Wykonania specjalne	Typ przyłącza wej.	Konstrukcja pokrywy	Test Gag ²	Specjalne Materiały
27	US Jednostki	A Metal/metal	1 1/2"	3 1"	H Na wysokie ciśnienia dla standardowych wykonań B Konstrukcja odciążona ³ D Wymiana ciepła standardowa wersja E Wymiana ciepła wersja na wysokie ciśnienia	M MNPT	2 Pełna	0 Bez	S4 Cały zawór Stal 316 N1 NACE Wykonanie standard N4 NACE Wykonanie Stal 316 M1 Dolny korpus & Dysk z Monelu M2 Elementy wew. z Monelu M4 Kompletny Zawór z Monelu H1 Dolny korpus dysk z Hastelloy C H2 Elementy wew. Hastelloy C H4 Kompletny Zawór z Monelu
	C 0.068	C Miękkie	2 3/4"	4 1-1/2"		F FNPT	4 Dźwignia uszczelniona	1 Ze śrubą Test Gag	
	D 0.125	T Teflonowe	3 1"	5 2"		1 Kołnierz - 150RF	7 Dźwignia otwarta		
	E 0.223		4 1-1/2"	6 2-1/2"		2 Kołnierz -300RF			
	F 0.350					3 Kołnierz -600RF			
	G 0.573					4 Kołnierz -900RF			
	Metryczne mm²					5 Kołnierz -1500RF			
	C 43.87					6 Kołnierz -2500RF			
	D 80.65					0 Specjalne			
	E 143.87					S Spawane SW			
F 225.81				T Sanitarne					
G 369.68				W Złączka spawana					

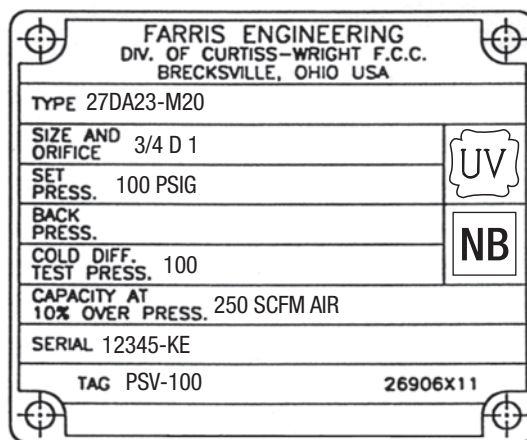
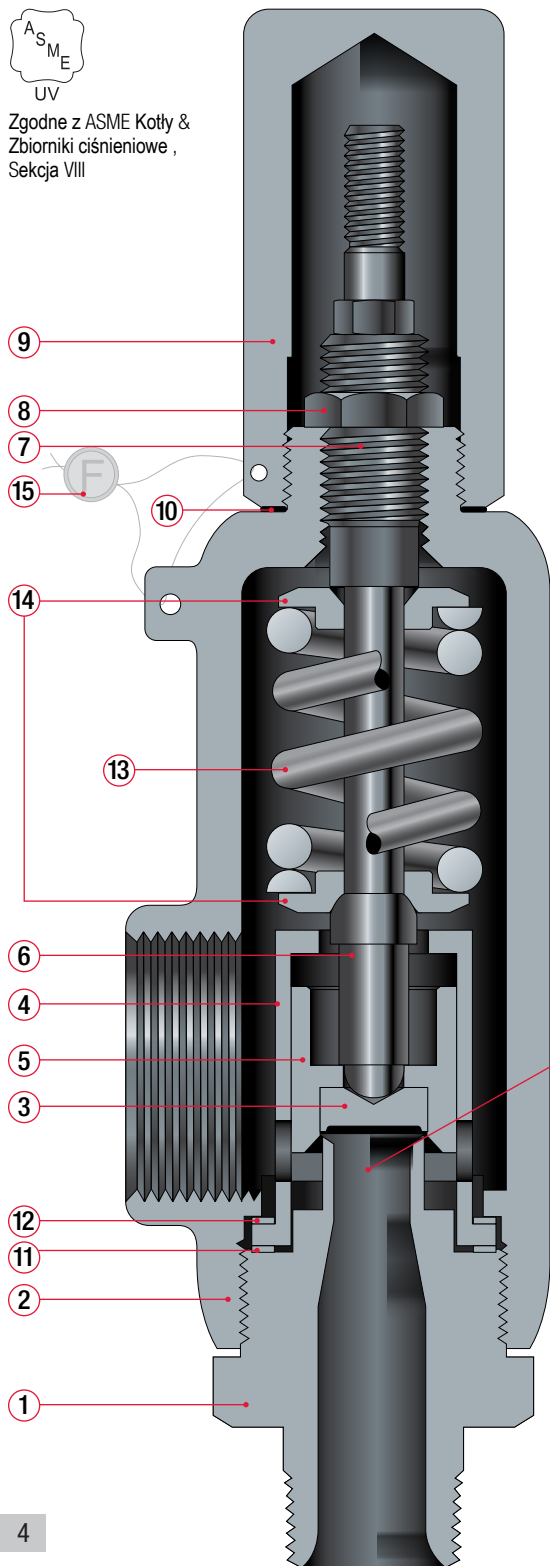


Figure 1.1 Nameplate for 2700 Series

Teflon is a registered trademark of the DuPont Company.
Monel is a registered trademark of Inco Alloys International Inc.
Hastelloy and Hastelloy C are registered trademarks of Haynes International Inc.

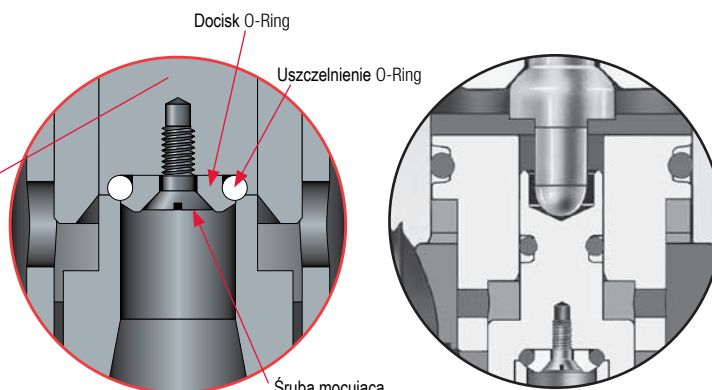


Zgodne z ASME Kotle & Zbiorniki ciśnieniowe, Sekcja VIII



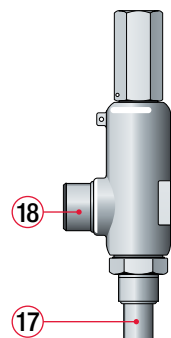
Wykaz materiałów - wersja nieodciążona

Lp	Nazwa	Standardowe wykonanie
1	Korpus dolny	SA-351 Gr. CF8M St. St. lub SA-479 Type 316 St. St.
2	Pokrywa	SA-216 Gr. WCB, Carb. St.
3	Dysk	316 St. St.
4	Prowadnica	316 St. St.
5	Obudowa dysku	316 St. St.
6	Trzpień	316 St. St.
7	Śruba nastawcza	316 St. St.
8	Nakrętka kontrolująca	316 St. St.
9	Kaptur, pełny gwintowy	Stal węglowa
10	Uszczelka kaptura	316 St. St.
11	Uszczelka pokrywy	316 St. St.
12	Uszczelka prowadnicy	316 St. St.
13	Sprężyna	Stal kwasoodporna
14	Docisk sprężyn	316 St. St.
15	Plomba	St. St. drut / ołowiana plomba
16	Tabliczka (Nie pokazano)	Stal kwasoodporna
17	Złączka spawana (wlot)	316 St. St.
18	Złączka spawana (wylot)	Stal węglowa
19	Króciec dolotowy	316 St. St.
20	Króciec wylotowy	Stal węglowa
21	Kolnierz luźny (wlot)	Stal węglowa
22	Kolnierz luźny (wylot)	Stal węglowa

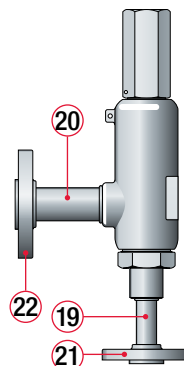


Konstrukcja z gniazdem O-Ring (Opcjonalna)

Wersja odciążona



Króćce spawane (Opcja)



Wykonanie kolnierzowe (Opcja)

2. Demontaż zaworu

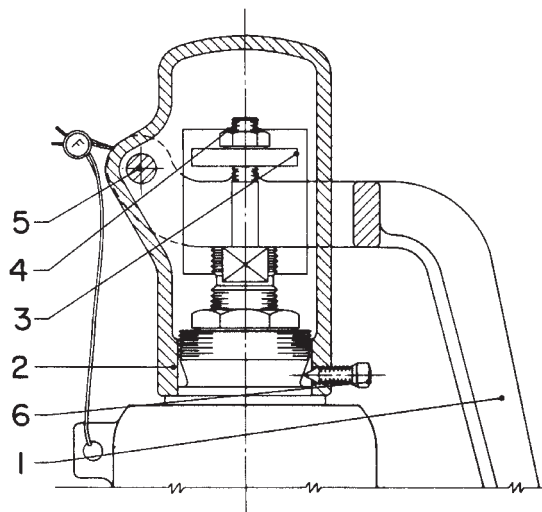
Dismantling

1. Umieścić zawór na odpowiedniej wysokości. Powierzchnia robocza powinna być czysta, odpowiednio mocna, aby unieść nacisk części i sił wymaganych podczas demontażu i montażu
2. Zamontować zawór pionowo w imadle korzystając z płaskich elementów na korpusie zaworu
3. Usunąć plombę. Odkręcić osłonę przez obrócenie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. (w przypadku budowy osłony uszczelnionej lub otwartej dźwigni, należy zapoznać się z rozdziałem na temat zespołów dźwigni unoszącej na str. 6. Usunąć uszczelkę osłony.
4. Przy użyciu gładkiego klucza nastawnego, przytrzymać śrubę regulacyjną sprężyny i wykręcić przeciwnąkrętkę (śruby regulacyjnej sprężyny).
5. Zmierzyć odległość od wierzchołka śruby regulacyjnej sprężyny do szczytu pokrywy, lub policzyć ilość obrotów śruby regulacyjnej sprężyny. W Wykorzystać niniejszy pomiar przy ponownym montażu zaworu, aby w przybliżeniu skopiować oryginalne zadane wartości ciśnienia
6. Usunąć śrubę regulacyjną sprężyny obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara
7. Wkręcić rurę do wylotu, i obrócić pokrywę przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, ściągając ją z korpusu. Alternatywnie, pokrywa może być przytrzymana w imadle i klucz może być użyty na korpusie dla jego poluzowania.
8. Wyjąć trzpień wraz ze sprężyną i guzikami. Wymontować górny guzik, sprężynę i dolny guzik z trzpienia.
9. Usunąć uszczelkę prowadnicy
10. Wyjąć korpus i części składowe z imadła. Położyć jedną dłoń na prowadnicy i odwrócić zespół, dzięki czemu prowadnica, która zawiera uchwyt dysku i dysk swobodnie opadną z korpusu. Obrócić prowadnicę pionowo i pozwolić na zsuniecie się uchwytu dysku z prowadnicy, uważając, aby nie upuścić którejkolwiek z części. Wyjąć dysk z uchwytu dysku i uszczelkę korpusu z korpusu
11. Dokładnie oczyścić wszystkie części i powierzchnie gwintowane. Wymienić wszystkie uszczelki
12. Dotrzeć powierzchnie korpusu i dysku. Patrz Rozdział 3 aby zapoznać się z procedurą docierania oraz Dodatek A dla zapoznania się z kluczowymi wymiarami.

Akcesoria

Budowa osłony: M70 Dźwignia otwarta i M40 Dźwignia uszczelniona

Materiały			
Konstrukcja	Lp	Nazwa	Standard Materials ¹
M70 Otwarta dźwignia	1	Dźwignia testowa	Żelazo
	2	Oslona, Dźwignia otwarta	Żelazo
	3	Uszczelka testowa trzpienia	Stal nierdz.
	4	Nakrętka blokująca	Stal nierdz.
	5	Nit z łbem kulistym	Stal
	6	Śruba nastawcza	Stal
M40 Uszczelniona Dźwignia	7	Dźwignia testowa	Stal
	8	Oslona, Dźwignia u.	Stal
	9	Podkładka test. trzp.	Stal nierdz.
	10	Nakrętka	Stal nierdz.
	11	Krzywka	Stal nierdz.
	12	Dławik	Stal nierdz.
	13	Nakrętka dławnicy	Stal nierdz.
	14	Pierścien dławnicy	Grafit
	15	Uszczelka	Grafit elastyczny
	16	Kolek	Stal



Otwarta dźwignia podnosząca Figure 1.5

Uwagi

1. W katalogu podano inne wykonania materiałowe

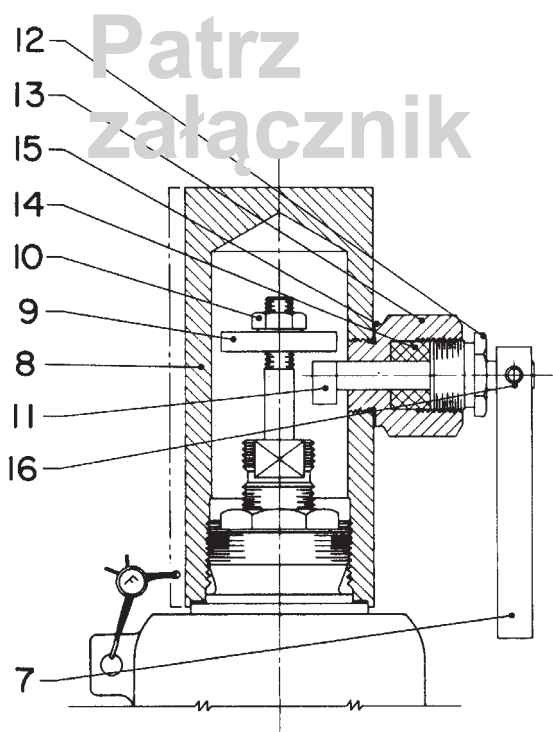
Zespoły dźwigni

A. Otwarta dźwignia podnosząca (Rys. 1.5).

1. Usunąć plombę i wysunąć nit z łbem kulistym, zwalniając dźwignię od pokrywy. Wyciągnąć dźwignię bez pokrywy.
2. Wykręcić śruby z podstawy osłony i unieść osłonę z pokrywy.
3. Trzymając trzpień za pomocą szczypiec (owinać szczęki dla uniknięcia zarysowania), zdjąć nakrętkę zabezpieczającą trzpień i podkładkę testową trzpienia.
4. Oczyszczyć wszystkie części i zmontować w odwrotnej kolejności.

B. Uszczelniona dźwignia podnosząca (Rys. 1.6).

1. Usunąć sworzeń rowkowy z dźwigni i zsunąć dźwignię z krzywki.
2. Wyjąć dławik z nakrętki dławikowej. Odkręcić nakrętkę dławikową z osłony i wyjąć pierścien uszczelniający i krzywkę. Jeśli występują jakiegokolwiek oznaki wycieku, wymienić pierścien uszczelniający.
3. Zerwać plombę i odkręcić osłonę od pokrywy. Trzymając trzpień za pomocą szczypiec o gładkich szczękach, zdjąć nakrętkę zabezpieczającą trzpień i podkładkę testową trzpienia.
4. Zmontować w odwrotnej kolejności, upewniając się że garb krzywki skierowany jest w dół. Podkładka testowa trzpienia powinna zostać dopasowana aby zapewnić stykanie się krzywki z podkładką testową trzpienia i uniesienie trzpienia gdy dźwignia jest uruchomiona.



Uszczelniona dźwignia podnosząca Figure 1.6

3. Planowanie i docieranie

Planowanie korpusu (w razie konieczności)

1. Wyrównać korpus za pomocą czujnika, upewniając się, że otwór korpusu o zewnętrzna średnica są umieszczone względem siebie koncentrycznie w zakresie 0,002" pełnego wskazania czujnika.
2. Obrobić lekkie nacięcie w poprzek gniazda do momentu usunięcia uszkodzonego obszaru. Gniazdo powinno być obrobione tak gładko jak to tylko możliwe. Szywność narzędzi tnących jest kluczowa
3. Dotrzeć do lustrzanego wykończenia
4. Odrzucić i wymienić korpus, jeśli wymóg minimalny dotyczący wymiaru B, wymieniony w Załączniku A, nie zostanie spełniony.
5. Korpusy oparte na zaworach o gniazdach z o-ringami nie wymagają planowania. Powierzchnie stykające się powinny być oczyszczone z wszelkich zabrudzeń lub zendry i lekko dotarte.

Docieranie dysków (dyski metalowe i teflonowe).

1. Dyski nie powinny być planowane, lecz docierane
2. Odrzucić i wymienić dysk, kiedy jego grubość jest mniejsza od wymiaru A, wymienionego w dodatku A1.

Preparaty do docierania

Preparaty do docierania Farris o trzech stopniach granulacji są przygotowane specjalnie dla potrzeb zaworów nadmiarowych ciśnieniowych. Są to jedyne preparaty zalecane do osiągnięcia najwyższej szczelności zaworów.

Farris Preparaty do docierania			
Część Nr	Ziarnistość	Wykończenie	Wielkość
18632X1(055)	3F	Zgrubne	1/2-oz. tube
18633X1(075)	38-500	Średnie	1/2-oz. tube
18634X1(105)	38-1200	Ostateczne	1/2-oz. tube

Table 1

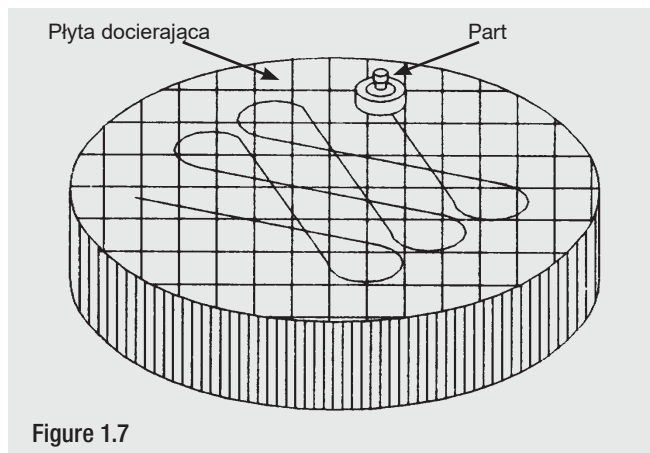


Figure 1.7

Procedury docierania (instrukcja).

1. Użyj żeliwnego bloku docierającego lub szkła docierającego Pyrex, które jak wiadomo ma idealnie płaską powierzchnię.

Część nr	Kod materiału	Wielkość	Grubość
7688	164	1 1/2"	1/4"
7689	164	2 1/4"	3/8"

2. Wybierz odpowiedni preparat do docierania. Podczas docierania dysku należy wykonywać ruchy w kształcie ósemki na całej powierzchni bloku aby uzyskać całkowity kontakt. Patrz Ryc. 1.7. Przez zastosowanie takiego ruchu cała powierzchnia danej części będzie równomiernie dotarta i uniknie się tworzenia rowków w bloku.
3. Należy docierać dysk do momentu aż wszystkie niedoskonałości i zadrapania zostaną usunięte. Wykonując ruch w kształcie ósemki należy często podnosić dysk nad blok aby dodać kolejną porcję preparatu. Najważniejsze, że nie należy zanieczyszczać preparatu pyłem. Wtedy gdy nie jest on używany preparat do docierania powinien być przechowywany pod przykryciem. Używać tylko czystych aplikatorów do nakładania preparatu do docierania ze słoika na szkło docierające. Składować bloki i szkło docierające w miejscu czystym i wolnym od kurzu
4. Przeprowadzić tę samą procedurę w celu dotarcia gniazda korpusu. Umieścić korpus na stole a blok docierający na korpusie. Należy upewnić się, że blok docierający nie zsunie się z boku korpusu (co spowodowałoby zaokrąglenie krawędzi). Wykonywać lekkie, szybkie pociągnięcia w kształcie ósemki, od czasu do czasu unosząc blok nad korpus.
5. Starannie usunąć preparat ze wszystkich części. Nieprzestrzeganie tego zalecenia grozi zabrudzeniem powierzchni gniazda i dysku. Przy ponownym montażu części w zaworze i montażu dysku na prowadnicy, należy uważać, aby nie zarysować którejkolwiek z powierzchni.
6. Oczyszczyć szkło docierające.

General Notes:

1. See Appendix A for critical seat dimensions.

4. Montaż

1. Odnieść się do rys. 1.2 aby uzyskać dane konstrukcyjne, oraz ryc. 1.5 i 1.6 dla uzyskania danych konstrukcyjnych osłony dla dźwigni otwartej i uszczelnionej.
2. Sprawdzić, czy wszystkie niezbędne części są pogrupowane do montażu. Sprawdzić wzrokowo wszystkie części, zwracając baczną uwagę na to aby gniazda korpusu i dysku były wolne od niedoskonałości a wszystkie części były czyste. Należy także zwrócić szczególną uwagę na prowadnicę, sprawdzając obecność brudu lub kamienia w otworach wylotowych i podcięciach, oraz upewnić się że powierzchnia prowadnicy jest w dobrym stanie.
3. Wszystkie gwintowane powierzchnie powinny być nasmarowane Bostik Never-Seez lub jego odpowiednikiem. Powierzchnie uszczelniające, takie jak uszczelki korpusu i osłony, należy lekko pokryć uszczelniaczem do gwintów rur np. Never Seez® lub jego odpowiednikiem. Powierzchnie ślizgowe i łożyskowane, takie jak uchwyt dysku/prowadnica oraz powierzchnie styku dysku i uchwytu dysku powinny pozostać czyste i zamontowane bez środków smarnych.
4. Umieścić dysk w uchwycie dysku, upewniając się, że karb w kształcie V jest skierowany w stronę promienia trzpienia. Włożyć zespół w prowadnicę. Założyć uszczelkę korpusu na korpus.
5. Przytrzymać zespół prowadnicy / uchwytu płyty poziomo w lewej ręce i nałożyć korpus, uważając, by nie uszkodzić powierzchni osadzenia dysku lub korpusu.
6. Umieścić zespół korpusu / prowadnicy pionowo w imadle, mocując bezpiecznie korpus za płaskie powierzchnie. Założyć uszczelkę prowadnicy na kołnierzu prowadnicy.
7. Umieścić sprężynę i przyciski sprężynowe na zespole trzpienia i włożyć w uchwyt dysku. Przytrzymać w położeniu pionowym.
8. Umieścić pokrywę na złożonych częściach i dokręcić ją ręcznie do korpusu. Dla kryz C i D, dokręcić pokrywę do korpusu momentem 190-217 Nm Dla kryz E, F i G moment powinien wynosić 244-271 Nm.
9. Wkręcić nakrętkę zabezpieczającą na śrubę regulacji sprężyny. Umieścić śrubę regulacji sprężyny na trzpieniu i w pokrywie. Ręcznie dokręcić śrubę regulacji sprężyny aż do momentu zetknięcia jej ze sprężyną i lekko ją ścisnąć. Ścisnąć sprężynę do tego samego punktu jak przy demontażu, jeśli wymagane jest to samo ciśnienie zadane. Zał ożyć uszczelkę osłony.
10. Sprawdzić działanie zaworu zgodnie z procedurą opisaną w rozdziale 5. Po zakończeniu testów, należy zamontować osłonę lub zespół dźwigni.

5. Ustawianie i testowanie

Procedura testowania

Testowanie składa się z regulacji ustawionego ciśnienia zaworu, wykonania testu szczelności gniazda i testu przeciwcisnienia. Kontrola ustawionego ciśnienia jest zawsze wykonywana w pierwszej kolejności.

Test ciśnienia nastawy

1. Test ustawionego ciśnienia musi być zawsze wykonywany pomocą odpowiedniego płynu testowego podanego w tabeli

Czynniki testowe	
Czynnik	Czynnik testowy
Powietrze , gazy i opary	Powietrze lub gaz
Para	Para*
Ciecz	Woda

*powietrze może być stosowane dla zaworów ASME seckaj VIII

Tabela 2

2. Zamontować zawór na stanowisku testowym, odnotowując ustawione ciśnienie nastawy i różnicowe ciśnienie próbne na zimno (CDTP). Zawór będzie ustawiony na CDTP

Wszystkie czynniki	
Temperatura pracy	% Wzrost ciśnienia nastawy dla temp. atmosferycznej
-450°F to 300°F (-268 °C to 149 °C)	brak
301°F to 600°F (-150 °C to 316 °C)	1%
601°F to 750°F (316 °C to 399 °C)	2%

Tabela 3

3. Przytrzymać mocno trzpień i dokręcić (w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara) śrubę regulacji sprężyny aby zwiększyć ustawione ciśnienie. Upewnić się, że trzpień nie obraca się podczas dokręcania śruby regulacyjnej, gdyż może to uszkodzić gniazdo i dysk.
4. Powoli podnieść ciśnienie bębna testowego i obserwować ciśnieniu (ustawionym) zawór ulegnie otwarciu. Ustawione ciśnienie dla powietrza i pary wodną jest punktem, w którym zawór wydaje słyszalne stuknięcie. Dla wody, ustawione ciśnienie to pierwszy ciągle przepływ cieczy, która tworzy strumień około o grubości ok. 1/16" prostopadle do wyjścia
5. Jeśli to konieczne, zmniejszyć ciśnienie bębna testowego o 25% poniżej ciśnienia otwarcia i wyregulować śrubę regulacji sprężyny. Czynności te należy powtarzać, do momentu aż zawór będzie otwierał się pod żądanym ciśnieniem, wyznaczonych jako różnicowe ciśnienie próbne na zimno (CDTP). Tolerancja ustawionego ciśnienia jest równa + / -3% ustawionego ciśnienia.

▲ UWAGA

Nigdy nie należy regulować sprężyny, kiedy ciśnienie w zaworze jest zbliżone do punktu uruchomienia jako że gniazdo korpusu i dysk mogą się wyślubić i/lub zetrzeć. Przed przystąpieniem do regulacji należy zawsze obniżyć ciśnienie w naczyniu testowym o co najmniej 25% poniżej ciśnienia uruchomienia. Spowoduje to obciążenie powierzchni osadzenia i zapobiegnie rotacjom i uszkodzeniom.

6. Unieruchomić przeciwnakrętkę i uruchomić zawór ponownie aby upewnić się że ustawienie ciśnienia nie zostało zakłócone.

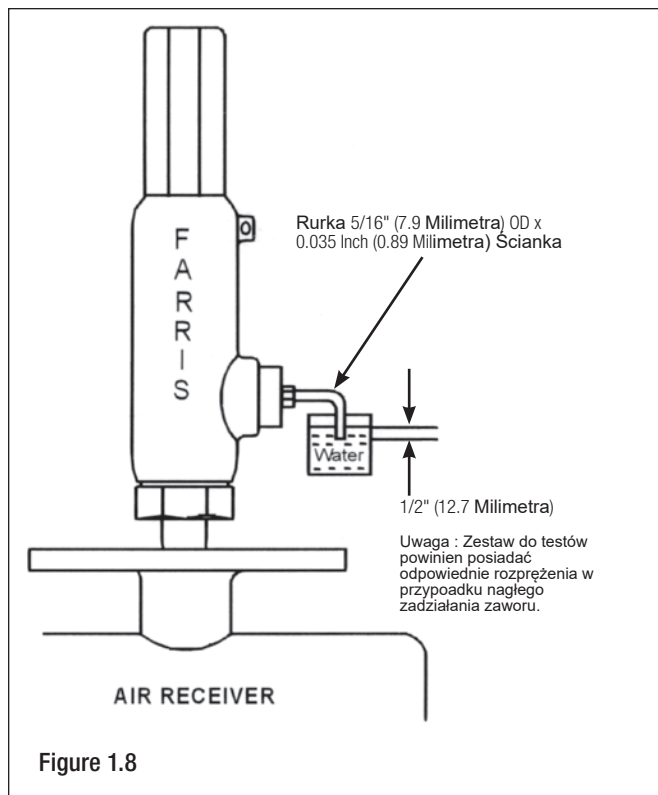


Figure 1.8

Test szczelności gniazda

1. Po przeprowadzeniu testu ustawionego ciśnienia, należy przeprowadzić test szczelności gniazda. Po zamontowaniu zaworu na stanowisku testowym, zamocować uchwyt do ślepych testów jak pokazano na ryc. 1.8 (wyłącznie w przypadku zaworów obsługujących powietrze, gaz i parę). Testowanie szczelności gniazda dla pary i wody, patrz # 4-5
2. W przypadku zaworów o gnieździe metalowym i miękkim, ciśnienie jest utrzymywane na poziomie 90% różnicowego ciśnienia próbnego na zimno (CDTP) wtedy , gdy CDTP jest większe niż 50 psig. Dla CDTP wynoszącego 50 psig i mniej, ciśnienie powinno być o 5 psig poniżej CDTP.
3. Podnieść ciśnienie i utrzymać je przez jedną minutę dla zaworów do 2" wielkość wlotu, dwie minuty dla zaworów od 2 1/2" do 4" wielkości wlotu, a pięć minut dla zaworów o wlocie wielkości 6" i większych. Policzyc liczbę pęcherzyków powietrza w ciągu jednej minuty. Zapoznać się z tabelą 3 w celu poznania kryteria przyjęcia dla zaworów o gniazdach metalowych. Dla zaworów o gniazdach miękkich i z O-ringiem nie powinno być żadnych przecieków (zero pęcherzyków powietrza na minutę)

Wielkość przecieku dla powietrza,gazów i pary				
Ciśnienie nastawy		Ilość pęcherzyków na minutę	Stadnardowe stopy sześć na 24 godz.	Stadnardowe metry sześć na 24 godz.
(psig)	(barg)			
15-1000	1.03 to 68.9	40	0.60	0.017
1500	103	60	0.90	0.026
2000	138	80	1.20	0.034
6500	448	100	1.50	0.043

Table 4

4. Para: Użyć ciśnienia testowego jak w #2 przez trzy minuty przed testem szczelności gniazda. Obserwować szczelność zaworu przez co najmniej jedną minutę. Nie powinno być widać żadnych oznak przecieku w wylocie zaworu obserwując go na czarnym tle

W przypadku gdy kodeks pozwala na testowanie zaworów pary ASME Sekcja VIII na powietrzu, przeciek gniazda może zostać sprawdzony za pomocą procedury dla dostarczania powietrza, pary i gazu wymienionych w # 1-3.

5. Woda: Zawory stosowane do cieczy są testowane przy użyciu wody. Zastosować test ciśnienia wg #2 przez dwie minuty. Nie powinno być widocznych śladów wycieków.

Uwaga: Podczas wykonywania testu szczelności gniazda w zaworach z otwartymi dźwigniami, należy zastosować zwykłą nakręcaną osłonę aby zapobiec ujściu ciśnienia testowego przez górną część pokrywy.

Test przeciwcisnienia

1. Test przeciwcisnienia dotyczy wszystkich zaworów zaprojektowanych na odprowadzanie do układu zamkniętego, w tym zawory o zwykłych osłonach i zespoły o uszczelnionej dźwigni. Zawory o otwartej dźwigni i zawory z odsłoniętymi sprężynami (otwartą pokrywą) nie wymagają tego testu.
2. Sprawdzić strefę ciśnienia pomocniczego wszystkich zaworów przekraczających rozmiar wlotu wynoszący 1" przy użyciu powietrza lub innego odpowiedniego gazu pod ciśnieniem co najmniej 30 psi. Zastosować odpowiednie rozwiązanie do wykrywania wycieków w celu sprawdzenia szczelności wszystkich połączeń uszczelek i odpowietrzeń/korków spustowych
3. W przypadku wykrycia przecieku w dowolnym miejscu, przerobić zawór, aby usunąć ścieżkę przecieku.

Uwagi końcowe

Po tym, jak zawór zostanie złożony i przetestowany, należy upewnić się, że uzupełniono wszystkie niezbędne rejestry przed wprowadzeniem go do eksploatacji. Zapisy te są ważne dla skutecznego wykorzystania zaworu w przyszłości. Dostarczają one wskazówek co do momentu wymontowania zaworu i wymiany elementów, a także oferują poznanie historycznego zapisu warunków w jakich zawór był użytkowany.

Zawór powinien być poprawnie zainstalowany lub przygotowane do przechowywania.

Jeśli zawór ma być przechowywany, jego wlot i wylot powinny być zakryte aby zabezpieczyć zawór przed przedostaniem się do niego jakichkolwiek ciał obcych.

Dokument został przetłumaczony przez przedstawiciela handlowego w Polsce :
STIM sp. z o.o. sp.k.
41-902 Bytom, ul. Składowa 26
tel./fax 32 281 45 01 , 281 99 80
email: info@stim.bytom.pl, www.stim.bytom.pl

najbardziej aktualne są instrukcje w języku oryginalnym na stronie producenta
<https://www.cw-valvegroup.com/>

Załącznik A

Krytyczne wymiary gniazda i dysku

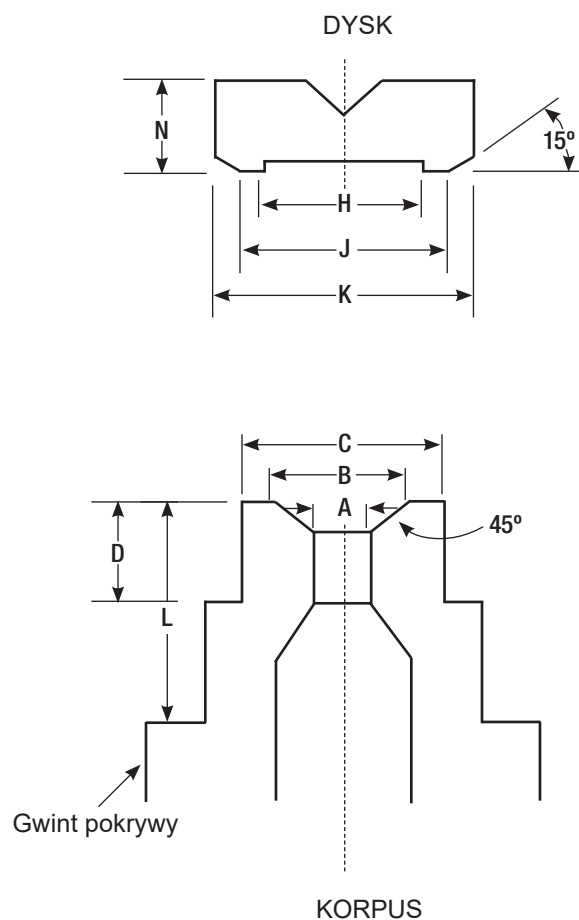
Należy skorzystać z tych wymiarów wtedy gdy konieczne jest docieranie i/lub planowanie. Części należy wymienić jeśli zostanie osiągnięty wymiar minimalny, jak podano na rysunkach.

Patrz załącznik

Wielkość kryzy	Wielkość	Wymiary korpusu					Wymiary dysku			
		A Min.	B +.002 -0.002	C +.000 -0.002	D Min.	L Min.	H +.002 -0.000	J +.005 -0.005	K Min.	N Min.
C	1/2 x 1 3/4 x 1 1 x 1	0.295	0.475	0.561	0.246	0.985	0.503	0.530	0.560	0.344
D	1/2 x 1 3/4 x 1 1 x 1	0.399	0.499	0.561	0.246	0.985	0.503	0.530	0.560	0.344
E	1 x 1 1/2	0.533	0.665	0.746	0.516	0.821	0.685	0.715	0.747	0.363
F	1 1/2 x 2	0.668	0.835	0.935	0.553	0.950	0.865	0.905	0.938	0.734
G	1 1/2 x 2 1/2	0.855	1.070	1.201	0.700	0.910	1.114	1.154	1.204	0.738

Uwagi ogólne:

1. Wszystkie wymiary podane są w calach
2. Wymiary korpusu dotyczą zarówno gniazd metalowych jak i gniazd z o-ringiem.
3. Powyższe wymiary mają zastosowanie zarówno dla wersji standardowych jak i wysokociśnieniowych.

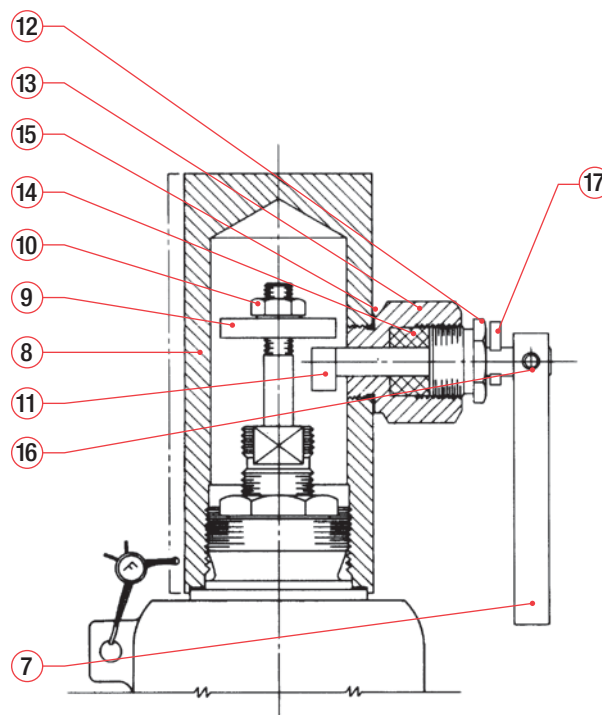


Seria 2700

Dodatek instrukcja 197T R2

Aktualizacja rysunku dźwigni uszczelnionej

Bill of Materials			
Cap Construction	Item No.	Part Name	Standard Materials
M40 Dźwignia Uszczelniona	7	Dźwignia testowa	Stal
	8	Oslona, Dźwignia u.	Stal
	9	Podkładka test. trzp.	Stal nierdz.
	10	Nakrętka	Stal nierdz.
	11	Krzywka	Stal nierdz.
	12	Dławik	Stal nierdz.
	13	Nakrętka dławnicy	Stal nierdz.
	14	Pierścień dławnicy	Grafit
	15	Uszczelka	Grafit elastyczny
	16	Kolek	Stal
	17	Tuleja	Stal nierdz.



Dźwignia uszczelniona
Rys 1.6

Zespół dźwigni podnoszącej

B.Dźwignia uszczelniona (Rys. 1.6)

1. Usunąć sworzeń rowkowy z dźwigni i zsunąć dźwignię z krzywki.
2. Usunąć pierścień ustalający z krzywki.
3. Wyjąć dławik kablowy z nakrętki dławikowej. Odkręcić nakrętkę dławikową z osłony i wyjąć pierścień uszczelniający i krzywkę. Jeśli występują jakiegokolwiek oznaki wycieku, wymienić pierścień uszczelniający.
4. Zerwać plombę i odkręcić osłonę od pokrywy. Trzymając trzpień za pomocą szczypic o gładkich szczękach, zdjąć nakrętkę zabezpieczającą trzpień i podkładkę testową trzpienia.
5. Zmontować w odwrotnej kolejności, upewniając się że garb krzywki skierowany jest w dół. Podkładka testowa trzpienia powinna zostać dopasowana aby zapewnić stykanie się krzywki z podkładką testową trzpienia i uniesienie trzpienia gdy dźwignia jest uruchomiona.

Dokument został przetłumaczony przez przedstawiciela handlowego w Polsce :
 STIM sp. z o.o. sp.k.
 41-902 Bytom, ul. Składowa 26
 tel./fax 32 281 45 01 , 281 99 80
 email: info@stim.bytom.pl, www.stim.bytom.pl

najbardziej aktualne są instrukcje w języku oryginalnym na stronie producenta
<https://www.cw-valvegroup.com/>

Załącznik A wersja poprawiona

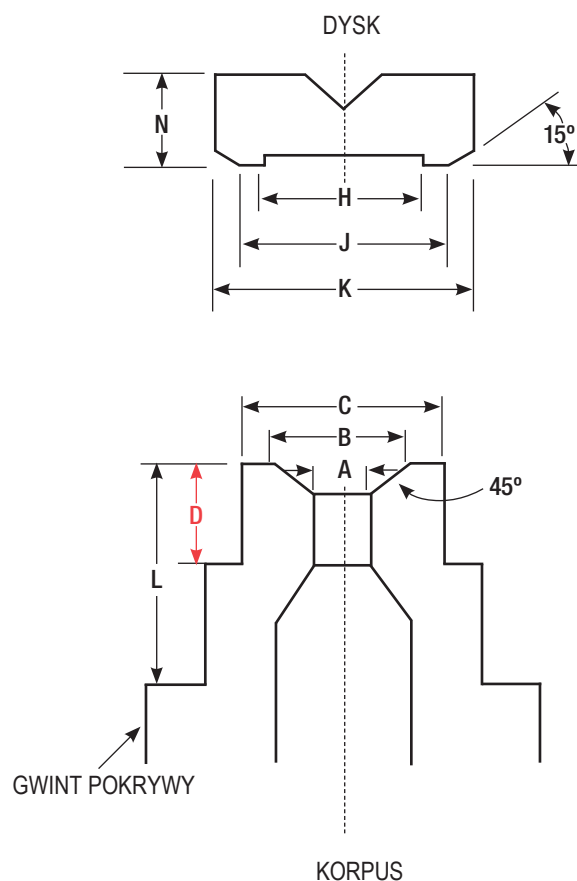
Kluczowe wymiary gniazda i dysku

Należy skorzystać z tych wymiarów wtedy gdy konieczne jest docieranie i/lub planowanie. Części należy wymienić jeśli zostanie osiągnięty wymiar minimalny, jak podano na rysunkach.

Wielkość kryzy	Wielkość	Wymiary korpusu					Wymiary dysku				
		A Min.	B +.002 -0.002	C +.000 -0.002	D Min.	L Min.	H +.002 -0.000	J +.005 -0.005	K Min.	N Min.	
C	1/2 x 1 3/4 x 1 1 x 1	0.295	0.475	0.561	0.246	0.985	0.503	0.530	0.560	0.344	
D	1/2 x 1 3/4 x 1 1 x 1	0.399	0.499	0.561	0.246	0.985	0.503	0.530	0.560	0.344	
E	1 x 1 1/2	0.533	0.665	0.746	0.516	0.821	0.685	0.715	0.747	0.363	
F	1 1/2 x 2	0.668	0.835	0.935	0.553	0.950	0.865	0.905	0.938	0.734	
G	1 1/2 x 2 1/2	0.855	1.070	1.201	0.700	0.910	1.114	1.154	1.204	0.738	

Uwagi ogólne:

1. Wszystkie wymiary podane są w calach
2. Wymiary korpusu dotyczą zarówno gniazd metalowych jak i gniazd z o-ringiem.
3. Powyższe wymiary mają zastosowanie zarówno dla wersji standardowych jak i wysokociśnieniowych.



Dokument został przetłumaczony przez przedstawiciela handlowego w Polsce :

STIM sp. z o.o. sp.k.

41-902 Bytom, ul. Składowa 26

tel./fax 32 281 45 01 , 281 99 80

email: info@stim.bytom.pl, www.stim.bytom.pl

najbardziej aktualne są instrukcje w języku oryginalnym na stronie producenta

<https://www.cw-valvegroup.com/>