

# „Fisher™“ EWD, EWS ir EWT vožtuvai iki NPS 12 x 8

## Turinys

Įvadas .....	1
Instrukcijos aprėptis .....	1
Aprašas .....	3
Techniniai duomenys .....	3
Mokymo paslaugos .....	4
Įrengimas .....	4
Apverstų apskrito pavaldalo vožtuvų pritaikymas (pavaros mechanizmas po vožtuvu) .....	6
Priežiūra .....	7
Tarpiklio tepimas .....	8
Tarpiklio priežiūra .....	10
Tarpiklio keitimas .....	10
Sklendės priežiūra .....	14
Sklendės šalinimas .....	15
Lizdai su metalo užlaida .....	16
Vožtuvo kaiščio priežiūra .....	17
Sklendės keitimas .....	19
Atsarginių dalių rinkinys: C formos sandariklio sklendės įtaisymas .....	20
Įtaisytos C formos sandariklio sklendės keitimas .....	24
Sklendės šalinimas (C formos sandariklio konstrukcijos) .....	24
Lizdai su metalo užlaida (C formos sandariklio konstrukcijos) .....	25
Metalu lizdų pakartotinis apdirbimas (C formos sandariklio konstrukcijos) .....	25
Sklendės keitimas (C formos sandariklio konstrukcijos) .....	26
ENVIRO-SEAL™ dumplių sandariklio gaubtas .....	27
Dalių užsakymas .....	32
Dalių rinkiniai .....	33
Dalių sąrašas .....	36

## Įvadas

### Instrukcijos aprėptis

Šiame instrukcijų vadove pateikiama informacija apie įrengimą, priežiūrą ir dalis, skirtas „Fisher“ NPS nuo 4 x 2 iki 12 x 8 EWD, EWS ir EWT vožtuvams (1 pav.). Pavaros mechanizmo ir priedų instrukcijas rasite atskiruose vadovuose.

EW vožtuvą įrengti, naudoti ar prižiūrėti gali tik vožtuvų, pavaros mechanizmų ir priedų įrengimo, eksploataavimo bei 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 pav. „Fisher“ NPS 12 x 6 EW serijos vožtuvas su 667 pavaros mechanizmu



W2777-2"

## 1 lentelė. Techniniai duomenys

## Galų prijungimo būdai

**Galai su flanšu** CL300, CL600 arba CL900 su plokščia iškyša arba žiedinėmis jungėmis pagal ASME B16.5

**Įvirinami galai** Pagal ASME B16.25 aprašus, suderinami su ASME B16.34: aprašai ■ 40 arba ■ 80, skirti visiems CL300 ir CL600 vožtuvams, aprašas ■ 80 arba ■ XXS, skirtas NPS 8 x 6 CL900 vožtuvams, arba aprašas ■ 80, ■ 100 arba ■ 120, skirtas NPS 12 x 8 CL900 vožtuvams.

Didžiausias įleidimo slėgis, temperatūra ir slėgio perkritis<sup>(1)</sup>

Suderinama su taikomomis ■ CL300, ■ CL600<sup>(2)</sup> arba ■ CL900<sup>(3)</sup> slėgio / temperatūros reikšmėmis pagal ASME B16.34, bet neviršija slėgio, temperatūros ir slėgio perkričio sąlygų, nustatytų užsakant vožtuvą. Be to, skaitykite skyrių „Įrengimas“.

Taip pat skaitykite biuletinį 80.3:010 „WhisperFlo™“ aerodinaminio slopinimo sklendės, D102362X012

## Uždarymo klasifikacijos

Žr. 2 lentelę

**C formos sandariklio sklendė** Aukšta temperatūra, V klasė pagal ANSI/FCI 70-2 ir IEC 60534-4

Žr. 3 lentelę

**„WhisperFlo“ sklendė**

- IV klasė pagal ANSI/FCI 70-2 ir IEC 60534-4
- Kitos atsižvelgiant į taikymą

## Srauto charakteristikos

**Standartinės kameros** ■ Tiesinė, ■ greitai atidaroma arba ■ vienodo santykio

**„Whisper Trim™“ ir „Cavitrol™“ kameros** Tiesinė „WhisperFlo“ sklendė: tiesinė (galima gauti apribotų tiesinių kamerų ir specialių su konkrečiomis charakteristikomis kamerų – kreipkitės į vietinį „Emerson“ prekybos skyrių)

## Srauto kryptys

**EWS ir standartinė kamera** Paprastai aukštyn  
**EWD arba EWT su standartinė kamera** Paprastai

žemyn

**„Whisper Trim“ kameros** Visada aukštyn

**„Cavitrol“ kameros** Visada žemyn

**„WhisperFlo Trim“** Srautas aukštyn (standartinis) - pro lizdo žiedo ir pro kameros angas

## Apytikslis svoris

Žr. 4 lentelę

## „WhisperFlo Trim“ medžiaga ir pasirinkimas

- 410 nerūdijantis plienas
  - Kita atsižvelgiant į taikymą
- Skaitykite atitinkamo vožtuvo korpuso biuletinį

## „WhisperFlo“ slėgio / temperatūros charakteristikos

- nuo -29 iki 427 °C (nuo -20 iki 800 °F)
- Kita atsižvelgiant į taikymą

Papildomos informacijos rasite atitinkamo vožtuvo korpuso biuletinyje

„WhisperFlo“ aerodinaminės sklendės vardinis slėgis<sup>(1,2)</sup>

Iki 1 500 psi kritimas

## „WhisperFlo“ greičio ribos

„WhisperFlo“ sklendė skirta 0,3 MACH, tai būdinga išleidimo greičio riba. Specialaus taikymo atvejais gali būti mažesnė ar didesnė

## „WhisperFlo“ diapazonas

100:1

## „WhisperFlo“ triukšmo slopinimas

Daugiausia apytiksliai sumažinama 40 dBA, atsižvelgiant į  $\Delta P/P_1$  santykį pagal IEC 534-8-3 skaičiavimo procedūrą Žr. „Fisher“ Specification Manager

## Papildomi techniniai duomenys

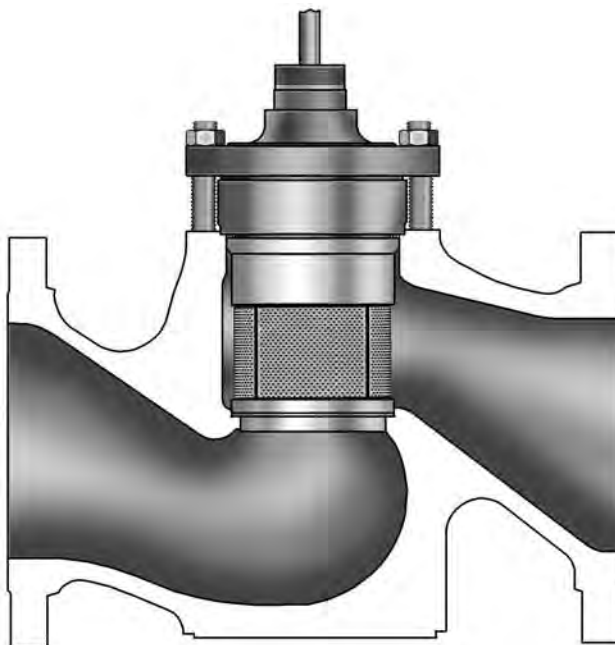
Medžiagų, angų skersmens, vožtuvo kaiščio eigos, apkabos tvirtinimo vietos skersmens ir traukės skersmens techninius duomenis rasite dalių sąrašė

1. Neturi būti viršyti šiame vadove nurodyti slėgio arba temperatūros apribojimai ir visi taikomi standartiniai apribojimai.

2. Naudojant tam tikras gaubto tvirtinimo medžiagas, gali reikėti pakeisti „CL600 easy-e“ vožtuvo bloko sąlygas. Kreipkitės į „Emerson“ prekybos skyrių.

3. Yra du skirtingi CL900 NPS 8 x 6 vožtuvo korpusai; vienas naudotinas tik su „Cavitrol III“ kameromis, kitas - su visomis kitomis konstrukcijomis. CL900 vožtuvas su „Cavitrol III“ kamera gali atlaikyti visą CL900 slėgio perkritį. Dėl informacijos apie kitas NPS 8 x 6 konstrukcijas, kurios gali atlaikyti visą CL900 slėgio perkritį, kreipkitės į savo „Emerson“ prekybos skyrių. Visos kitos sklendžių konstrukcijos apribotos iki CL600 slėgio / temperatūros ribų, net ir jei įtaisomos CL900 vožtuve.

## 2 pav. „Fisher WhisperFlo Trim“, tipinio vožtuvo korpuso skerspjūvis



W6825-1

## Aprašas

Šiuose vienaangiuose apskritimo tipo vožtuvuose yra kameros kreipiklis, suspausti lizdo žiedai ir spaudžiamasis vožtuvo uždarymo kaištis. Vožtuvų konfigūracijos:

**EWD** Subalansuotas vožtuvo kaištis su metalo sąlyčio lizdu, skirtas visiems įprasto taikymo atvejams, plačiu slėgio perkričio ir temperatūros diapazonu.

C formos sandariklio sklendė galima EWD vožtuvams, CL300 ir CL600, kurių dydžiai NPS 6 x 4 x 2-1/2, 6 x 4, 8 x 4, 8 x 6, 12 x 6, 10 x 8 ir 12 x 8.

Naudojant C formos sandariklio sklendę subalansuotas vožtuvas gali pasiekti aukštą temperatūrą, V klasė uždarma. C formos sandariklio kaiščio tarpiklis pagamintas iš metalo (N07718 nikelio lydinys), o ne iš elastomero; vožtuvai, kuriuose yra C formos sandariklio sklendė, gali būti naudojami procesuose, kur skysčio temperatūra siekia iki 593°C (1 100°F), jeigu neviršijami kiti medžiagai taikomi apribojimai.

**EWS** Nesubalansuotas vožtuvo kaištis su metalo sąlyčio lizdu arba pasirinktiniu metalo ir PTFE sąlyčio lizdu, skirtas visiems įprasto taikymo atvejams, kur reikalingas geresnis uždarymas nei naudojant EWD vožtuvą.

**EWT** Subalansuotas vožtuvo kaištis su metalo ir PTFE sąlyčio lizdu (standartinis visoms kameroms, išskyrus „Cavitrol III“), atitinkantis griežtus uždarymo reikalavimus, arba su metalo sąlyčio lizdu (standartinis „Cavitrol III“ kameroms, pasirinktinis visoms kitoms kameroms), skirtas aukštesnei temperatūrai.

Reguliavimo vožtuvai su „WhisperFlo“ kameromis (2 pav.) papildomai slopina aerodinaminį triukšmą labai sudėtingomis garų arba dujų sąlygomis, esant dideliame slėgio perkričiui. „WhisperFlo“ kamera su tinkamo dydžio vožtuvo korpusu, sumažinanti triukšmo lygį 40 dBA. Specialaus taikymo atvejais galima sumažinti ir iki 50 dBA.

## Techniniai duomenys

Tipiniai šių vožtuvų techniniai duomenys pateikiami 1 lentelėje.

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

Vožtuvas	Lizdas	Uždarymo klasė
EWD	Metalo	II (standartinė)
		III (pasirinktinė vožtuvams, kurių NPS nuo 6 x 4 iki 12 x 6 su pasirenkamu grafito stūmoklio žiedu arba vožtuvams, kurių NPS nuo 10 x 8 iki 12 x 8 su pasirenkamais dvigubais stūmoklių žiedais)
		IV (pasirinktinė vožtuvams, kurių NPS nuo 6 x 4 iki 12 x 8 su keletu pasirenkamų grafito stūmoklio žiedų)
EWS	Metalo	IV (standartinė)
		V (pasirinktinė; pasitarkite su vietiniu „Emerson“ prekybos skyriumi)
EWS	PTFE	VI
EWT su visomis kameromis, išskyrus „Cavitrol III“	PTFE	Standartinis oro bandymas (didžiausias nuotėkis yra 0,05 mL/min./psid/col. angos skersmuo)
		V (pasirinktinė)
	Metalo	IV (standartinė)
	Metalo	V (pasirinktinė) <sup>(1)</sup>
EWT su 1 pakopos „Cavitrol III“ kamera	Metalo	IV (standartinė)
		V (pasirinktinė)
EWT su 2 pakopų „Cavitrol III“ kamera	Metalo	V

1. V klasės EWT uždarymui būtinas spyruoklinis sandarinimo žiedas, apskrito lizdo kaištis, nuožulnus lizdo žiedas ir lizdo užlaida. Negalima su 8 colių anga, sparčiai atidaroma kamera. Negalima su S31600 (316 SST) vožtuvo kaiščiu ir lizdo žiedu.

## 3 lentelė. Papildoma išjungimo klasifikacija, skirta C formos sandariklio sklendei pagal ANSI/FCI 70-2 ir IEC 60534-4

Vožtuvas	Vožtuvo dydis, NPS	Angos skersmuo, coliais	Kameros modelis	Nuotėkio klasė
EWD (CL300, CL600)	6 x 4 x 2-1/2	2,875	Vienodo santykio, tiesinis, „Whisper I“, „Cavitrol III“ (2 pakopų)	V (skirta angoms, kurių skersmuo nuo 2,875 iki 8 colių su pasirenkama C formos sandariklio sklende)
	6 x 4 8 x 4	4,375	Vienodo santykio, tiesinis, „Whisper I“, „Cavitrol III“ (1 pakopos)	
	8 x 6 ir 12 x 6	5,375	„Whisper III“ (A3, B3, D3, D3), „Cavitrol III“ (2 pakopų)	
	8 x 6 12 x 6	7	Vienodo santykio, tiesinis, „Whisper I“, „Cavitrol III“ (1 pakopos)	
	10 x 8 12 x 8	8	Vienodo santykio, tiesinis, „Whisper I“, „Cavitrol III“ (1 pakopos)	

## Mokymo paslaugos

Dėl informacijos apie rengiamus kursus apie vožtuvą „Fisher“ EW ir daugelį kitų produktų, susisiekite su:

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 arba prasiveržusios dalelės gali sužaloti žmogų arba sugadinti įrangą, jei vožtuvo blokas 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 gerosios 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 valdymo sistemoje, taip pat skaitykite šios naudojimo instrukcijos skyriaus „Priežiūra“ pradžioje esantį ĮSPĖJIMĄ.

## DĖMESIO

Užsakyto vožtuvo konfigūracija ir konstrukcijos medžiagos buvo parinktos taip, kad atitiktų konkrečias slėgio, temperatūros, slėgio perkričio 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 derinius riboja slėgio perkričio ir temperatūros diapazonai, todėl ketindami vožtuvą eksploatuoti bet kokiomis kitomis sąlygomis, pirmiau būtinai kreipkitės į vietinį „Emerson“ prekybos skyrių.

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

4 lentelė. Apytikslis svoris

GALO JUNGTIS	VOŽTUVO DYDIS, NPS														
	4 x 2		6 x 4		8 x 4		8 x 6		10 x 8		12 x 6		12 x 8		
	Kg	Svar.	Kg	Svar.	Kg	Svar.	Kg	Svar.	Kg	Svar.	Kg	Svar.	Kg	Svar.	
CL300 (tik su flanšu)	84	185	150	330	234	515	284	625	567	1 250	500	1 102	653	1 440	
CL600	Su flanšu	100	220	195	430	272	600	308	680	744	1 640	721	1 590	857	1 890
	Galų įvirinimas	61	135	122	270	177	390	272	600	512	1 130	526	1 160	658	1 450
CL900	Su flanšu	---	---	---	---	---	---	612	1 350	---	---	---	---	1 361	3 000
	Galų įvirinimas	---	---	---	---	---	---	454	1 000	---	---	---	---	1 293	2 850

## DĖMESIO

Kad apsaugotumėte keliamo vožtuvo paviršius, naudokite nailoninį diržą. Kad nesugadintumėte pavaros mechanizmo vamzdelių ir priedų, atidžiai parinkite diržui vietą. Be to, pasirūpinkite, kad netikėtai nuslydus keltuvui ar diržams nebūtų sužaloti žmonės. Vožtuvo blokų svoriai nurodyti 4 lentelėje. Vožtuvą kelkite tik tinkamos keliamosios galios keltuvais ir grandinėmis arba diržais.

- Prieš įtaisydami vožtuvą, patikrinkite vožtuvo korpuso ertmę ir susijusią įrangą, kad nebūtų gedimų ir jokių pašalinių medžiagų.
- Įsitikinkite, kad vožtuvo korpuso vidus švarus, vamzdžiuose nėra pašalinių medžiagų, o vožtuvo padėtis tokia, kad srautas vamzdžiais teka ant vožtuvo šono nurodytos rodyklės kryptimi.
- Jei nėra apribojimų dėl seisminių kriterijų, reguliavimo vožtuvo bloką galite įtaisyti bet kokia padėtimi. Tačiau įprastai pavaros mechanizmas montuojamas vertikaliai virš vožtuvo. Jei bus naudojamos kitos padėties, vožtuvo kaištis 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 „Emerson Process Management“ prekybos skyrių.

### Pastaba

Jei įtaisomas vožtuvas, kuriame mažas vidinis srautas, pvz., „WhisperFlo“, „Whisper Trim“ arba „Cavitrol“ kameros, apsvarstykite galimybę įtaisyti filtrą prieš srovę, kad šiuose pratauose nesikaupytų dalelės. Tai ypač svarbu, jei vamzdžiai negalima kruopščiai išvalyti arba jei tekanti medžiaga nėra švari.

- Įrengdami vožtuvą linijoje, taikykite pripažintas vamzdžių tiesimo ir virinimo praktikas. Kai vožtuvų flanšai, naudokite tinkamą tarpiklį tarp vožtuvo korpuso ir vamzdžių kraštų.

## DĖMESIO

Atsižvelgiant į naudojamą vožtuvo korpuso medžiagą, gali reikėti 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 suvirinimas apdorojama karščiu, pašalinkite visas apdailos dalis. Jei reikia daugiau informacijos, kreipkitės į vietinį „Emerson“ prekybos skyrių.

- Esant nuotėkio gaubto konstrukcijai, ištraukite vamzdžio kaiščius (14 ir 16 dalys, 21 pav.) iš gaubto, kad būtų prijungtas nuotėkio vamzdynas. Jei tikrinant arba atliekant priežiūros darbus būtinas nepertraukiamas veikimas, aplink reguliavimo vožtuvo bloką įtaisykite trijų vožtuvų aplanką.
- Jei pavaros mechanizmas ir vožtuvas pristatomi atskirai, pavaros mechanizmo montavimo tvarką rasite atitinkamo pavaros mechanizmo instrukcijų vadove.

## ⚠ ĮSPĖJIMAS

Dėl nuotėkio per tarpiklį gali būti sužaloti žmonės. Gamykloje vožtuvo tarpiklis priveržiamas, tačiau jį gali tekti papildomai pareguliuoti atsižvelgiant į konkrečias eksploatacines sąlygas. Dėl bet kokių privalomų papildomų apsaugos nuo technologinio proceso medžiagos priemonių tarkitės su technologinio proceso arba saugos inžinieriumi.

Vožtuvams, kuriuose yra ENVIRO-SEAL tarpiklis su kintamąja apkrova arba HIGH-SEAL tarpiklis su kintamąja apkrova, pradinis reguliavimas nereikalingas. Skaitykite „Fisher“ instrukcijų vadovus ir ENVIRO-SEAL tarpiklių sistemos, skirtos vožtuvams su slankiąja trauke, [D101642X012](#), arba HIGH-SEAL tarpiklių sistemos su kintamąja apkrova, [D101453X012](#), (kas tinkama) instrukcijas. Jei norite pakeisti dabartinį tarpiklį į ENVIRO-SEAL tarpiklį, žr. atsarginių dalių rinkinius, išvardytus dalių rinkinio papildomame skyriuje šio vadovo pabaigoje.

## Apverstų apskrito pavidalo vožtuvų pritaikymas (pavaros mechanizmas po vožtuvu)

Dėl ribotos naudojimo vietos vožtuvo / pavaros mechanizmo bloką gali reikėti sumontuoti atvirkščiai - pavaros mechanizmas bus po vožtuvu. Tokiu atveju nurodytais veiksmais galėsite išardyti ir vėl surinkti.

## ⚠ ĮSPĖJIMAS

Saugokitės, kad krisdamas komponentas nesužalotų arba nesugadintų turto.

Kai vožtuvas / pavaros mechanizmas apverstas, ardant arba montuojant komponentai gali iškristi. Saugokitės ir nestovėkite po vožtuvu toje vietoje, kur gali iškristi dalis.

Kai gaubtas / kaištis / kamera leidžiami iš vožtuvo korpuso, sunkio centras yra virš kėlimo vietų. Pasirūpinkite, kad leidžiamas blokas neapsiverstų. Arba palikite pavaros mechanizmą pritaisytą prie kaiščio ir gaubto, pritaisykite diržus prie traukės arba neleiskite apsiversti kitomis priemonėmis.

## Ardymas

- Traukdami pavaros mechanizmą iš gaubto, tinkamai prilaukite.

2. Atsukdami gaubto veržles, tinkamai jį prilaikykite.
3. Žinokite, kad gaubtas / kaištis / kamera, leidžiami iš vožtuvo korpuso, gali apsiversti. Pasirūpinkite, kad neapsiverstų.
4. Žinokite, kad kamera ir lizdo žiedas gali pasirodyti ne kartu su gaubtu ir kaiščio / traukės bloku. Tokiu atveju prilaikykite tas dalis, nes jos gali netikėtai iškristi.

## Montavimas

1. Pradėkite montuoti, kai kaiščio / traukės blokas jau įtaisytas gaubte.
2. Uždėkite tarpiklius ir kamerą ant gaubto ir kaiščio.
3. Lizdo žiedą su lizdo žiedo tarpikliu padėkite ant kameros, jei tai tinka atsižvelgiant į vožtuvo konstrukciją.
4. Įkelkite šį gaubto / kaiščio / kameros bloką į vožtuvo korpusą. Pasirūpinkite, kad keliamos į vožtuvo korpusą šios dalys neapsiverstų.
5. Prisukite gaubto veržles.
6. Įtaisykite pavaros mechanizmą.

## Priežiūra

Vožtuvų dalys dėvėsi, todėl turi būti tikrinamos ir prireikus keičiamos. Patikros ir priežiūros dažnumas priklauso nuo eksploatacinių sąlygų sudėtingumo. Šiame skyriuje pateikiamos tarpiklio tepimo, tarpiklio priežiūros, sklendės priežiūros, lizdų su metalo užlaida ir ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubto keitimo instrukcijos. Visi priežiūros darbai gali būti atliekami vožtuvui esant linijoje.

### **▲ ĮSPĖJIMAS**

**Saugokitės sužalojimo arba turto sugadinimo dėl staigiai išleisto technologinio proceso slėgio. Atlikdami bet kokius priežiūros veiksmus paisykite toliau pateikiamų taisyklių.**

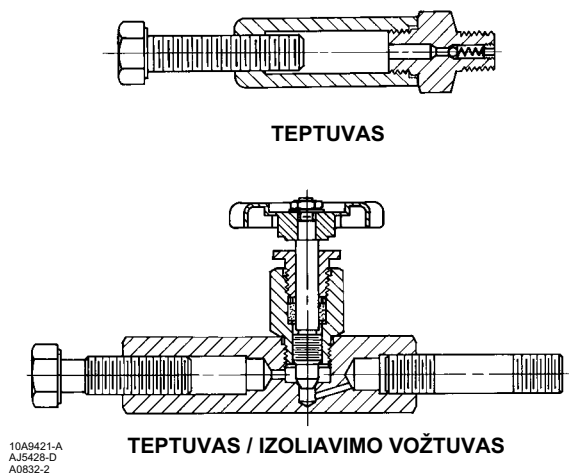
- Kol vožtuve esama slėgio neatjunkite pavaros mechanizmo.
- Kad nesusižalotumėte, atlikdami bet kokius priežiūros darbus būtinai mūvėkite apsaugines pirštines, vilkėkite apsauginę aprangą ir būkite užsidėję apsauginius akinius.
- Atjunkite visas linijas, kuriomis į pavaros mechanizmą tiekiamas suspaustas oras, elektros įtampa arba valdymo signalas. Pasirūpinkite, kad pavaros mechanizmas negalėtų staiga atidaryti arba uždaryti vožtuvo.
- Kad atskirtumėte vožtuvą nuo technologinio proceso slėgio, naudokite apvadus vožtuvus arba visiškai išjunkite procesą. Technologinio proceso slėgį išleiskite abiejose vožtuvo pusėse. Iš abiejų vožtuvo pusių išleiskite technologinio proceso medžiagą.
- Išleiskite pneumatinio pavaros mechanizmo apkrovos slėgį ir atlaisvinkite visas įtemptas pavaros mechanizmo spyruokles.
- Kad šios priemonės būtų taikomos visą laiką, kai dirbsite su įranga, tinkamai užrakinkite arba užblokuokite.
- **Netgi atjungus vožtuvą nuo vamzdyno** vožtuvo tarpiklio dėžėje gali būti suspaustų technologinio proceso skysčių. Išimant tarpiklio dalis ar žiedus arba atlaisvinant tarpiklio dėžės vamzdžio kaištį, gali išsiveržti 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 gaminys.**

**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.

**3 pav. Teptuvas ir teptuvo / izoliavimo vožtuvas (pasirenkama)**

## Tarpiklio tepimas

**DĖMESIO**

Netepti grafito tarpiklių. Grafito tarpikliai yra savaime susitepantys. Papildomai sutepus, vožtuvas gali judėti trūkčiodamas.

**Pastaba**

ENVIRO-SEAL arba HIGH-SEAL tarpiklių nereikia tepti.

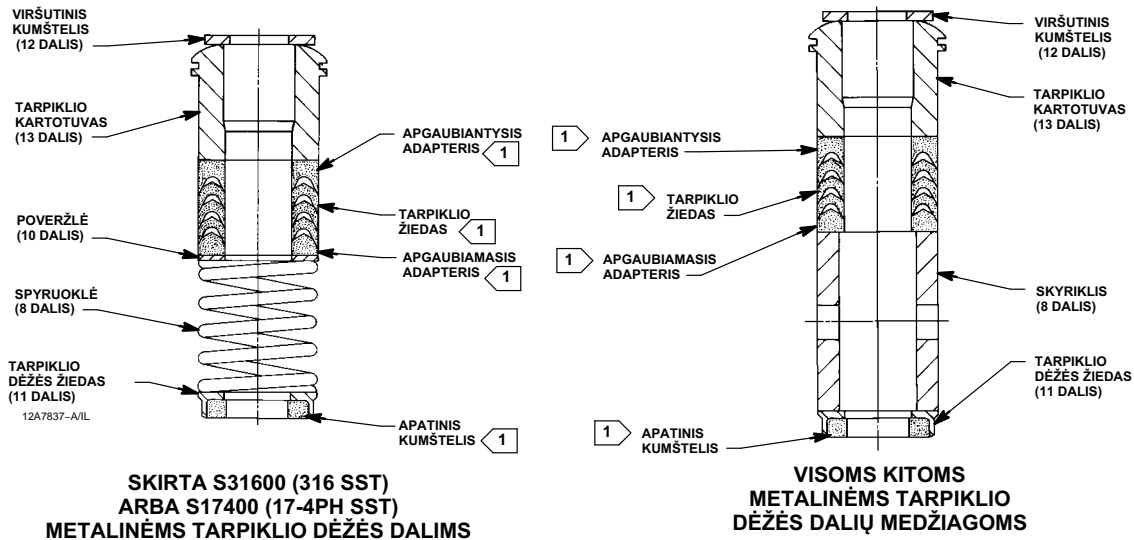
**⚠ ĮSPĖJIMAS**

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

Jei teptuvas arba teptuvo / izoliavimo vožtuvas (3 pav.) teikiamas PTFE / sudėtinei medžiagai arba kitiems tarpikliams, kuriuos reikia sutepti, jis bus įtaisytas vietoj vamzdžio kaiščio (14 dalis, 21 pav.). Naudokite kokybišką silikoninį tepalą. Netepkite tarpiklio, naudojamo deguonies tiekime arba procesuose, kuriuose temperatūra aukštesnė kaip 260°C (500°F). Norėdami sutepti, tiesiog pasukite teptuvo gaubtelio varžtą pagal laikrodžio rodyklę, kad tepalas patektų į tarpiklio dėžę. Teptuvo / izoliavimo vožtuvas veikia tuo pačiu būdu, tik izoliavimo vožtuvas atidaromas prieš pasukant gaubtelio varžtą ir izoliavimo vožtuvas uždaromas, pabaigus tepti.



4 pav. PTFE V žiedo tarpiklio montavimas

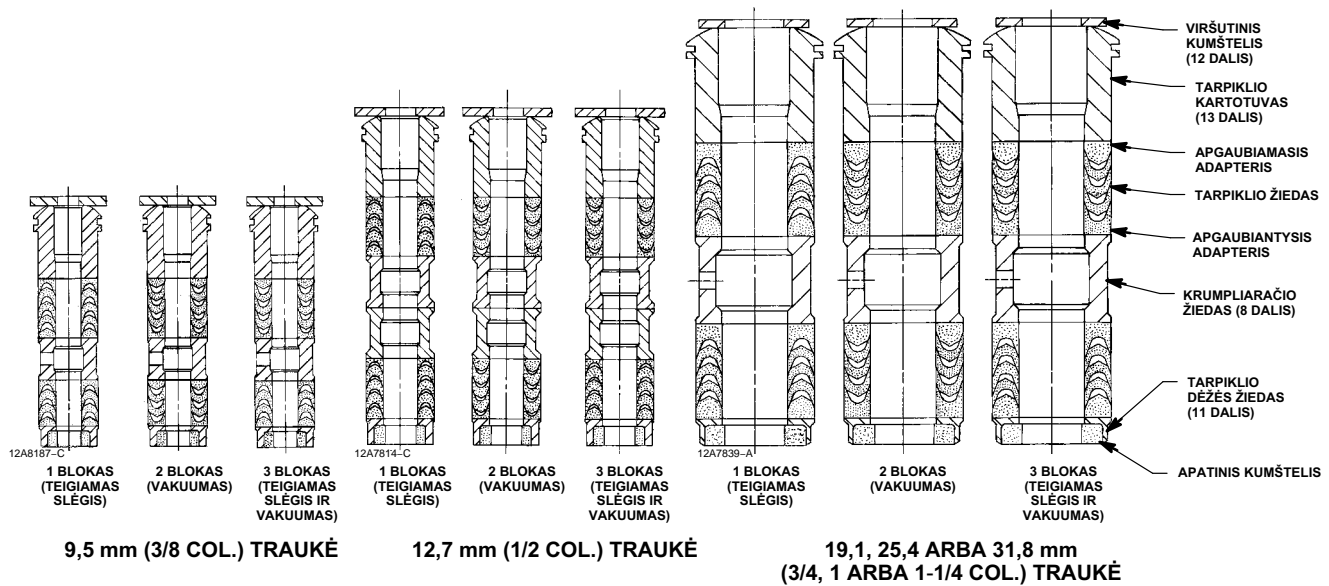


ATSKIRAS MONTAVIMAS

PASTABA

1 TARPIKLIŲ RINKINYS (6 DALIS) (2 „REQ'D“, SKIRTI DVIGUBAM MONTAVIMUI).

B2398



DVIGUBAS MONTAVIMAS

B1428-2

## Tarpiklio priežiūra

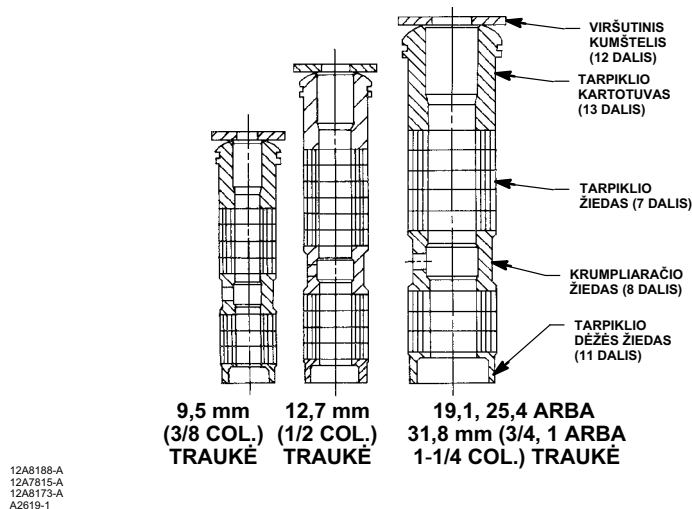
### Pastaba

Apie vožtuvus su ENVIRO-SEAL tarpikliais su kintamąja apkrova skaitykite „Fisher“ instrukcijų vadove, skaitykite ENVIRO-SEAL tarpiklių sistemos, skirtos vožtuvams su slankiąja trauke, [D101642X012](#), instrukcijas. Apie vožtuvus su HIGH-SEAL tarpikliais su kintamąja apkrova skaitykite „Fisher“ instrukcijų vadove, skaitykite HIGH-SEAL tarpiklių sistemos su kintamąja apkrova, [D101453X012](#), instrukcijas.

Dalių numeriai 4 pav. nurodo PTFE V žiedo tarpiklį, o 5 pav. - PTFE / sudėtinės medžiagos tarpiklį, jei nenurodyta kitaip.

Naudojant spyruoklinį atskirą PTFE V žiedo tarpiklį, spyruoklė (8 dalis, 4 pav.) tarpiklį veikia sandarinimo jėga. Jei aplink tarpiklio kartotuvą pastebimas nuotėkis (13 dalis, 4 pav.), patikrinkite, ar tarpiklio kartotuvo petys liečia gaubtą. Jei petys neliečia gaubto, priveržkite tarpiklio jungės veržles (5 dalis, 21 pav.), kol petys vėl lies gaubtą. Jei šiuo būdu nuotėkio nepavyksta sustabdyti, skaitykite apie tarpiklio keitimą.

### 5 pav. PTFE / sudėtinės medžiagos tarpiklio montavimas



#### TIPINIS (DVIGUBAS) MONTAVIMAS

Jei nepageidaujamas tarpiklio nuotėkis yra ne spyruokliniame tarpiklyje, pirmiau pamėginkite apriboti nuotėkį ir įtaisykite traukės sandariklį priverždami tarpiklio jungės veržles.

Jei tarpiklis yra gana naujas ir sandariai laikosi ant traukės, jei jungės veržlių priveržimas nesustabdo nuotėkio, vožtuvo traukė gali būti susidėvėjusi arba įpjauta ir užsandarinti nepavyks. Naujos vožtuvo traukės paviršiaus apdaila labai svarbi geram tarpiklio sandarumui. Jei nuotėkis atsiranda tarpiklio išorėje, jį gali lemti įpjovos arba įbrėžimai aplink tarpiklio dėžės sienelę. Atlikdami bet kurią iš pateiktų procedūrų patikrinkite, ar vožtuvo traukėje ir tarpiklio dėžės sienelėje nėra įpjovų ir įbrėžimų.

## Tarpiklio keitimas

### ▲ ĮSPĖJIMAS

Saugokitės sužalojimo arba turto sugadinimo dėl staigiai išleisto technologinio proceso slėgio. Atlikdami bet kokius priežiūros veiksmus paisykite toliau pateikiamų taisyklių.

- Kol vožtuve esama slėgio neatjunkite pavaros mechanizmo.
- Kad nesusižalotumėte, atlikdami bet kokius priežiūros darbus būtinai mūvėkite apsaugines pirštines, vilkėkite apsauginę aprangą ir būkite užsidėję 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 apvadus vožtuvus arba visiškai išjunkite procesą. Technologinio proceso slėgį išleiskite abiejose vožtuvo pusėse. Iš abiejų vožtuvo pusių išleiskite technologinio proceso medžiagą.
- Išleiskite pneumatinio pavaros mechanizmo apkrovos slėgį ir atlaisvinkite visas įtemptas pavaros mechanizmo spyruokles.
- Kad šios priemonės būtų taikomos visą laiką, kai dirbsite su įranga, tinkamai užrakinkite arba užblokuokite.
- *Netgi atjungus vožtuvą nuo vamzdyno* vožtuvo tarpiklio dėžėje gali būti suspaustų technologinio proceso skysčių. Išimant tarpiklio dalis ar žiedus arba atlaisvinant tarpiklio dėžės vamzdžio kaištį, gali išsiveržti suspaustas technologinio proceso skystis.
- Dėl bet kokių privalomų papildomų apsaugos nuo technologinio proceso medžiagos priemonių tarkitės su technologinio proceso arba saugos inžinieriumi.

1. Izoliuokite reguliavimo vožtuvą nuo linijos slėgio, išleiskite slėgį abiejose vožtuvo pusėse ir išleiskite technologiniame procese naudojamą medžiagą abiejose vožtuvo pusėse. 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, kai dirbsite su įranga, tinkamai užrakinkite arba užblokuokite.
2. Atjunkite visas linijas nuo pavaros mechanizmo, o visus nuotėkio vamzdžius atjunkite nuo gaubto. Atjunkite traukės jungtį, tada išimkite pavaros mechanizmą iš vožtuvo atsukdami apkabos veržlę (15 dalis, 21 pav.) arba veržles (26 dalis, 21 pav.).
3. Atlaisvinkite tarpiklio jungės veržles (5 dalis, 21 pav.) taip, kad tarpiklis nebūtų sandariai priglundęs prie vožtuvo traukės. Iš vožtuvo traukės sriegių pašalinkite visas judesio indikatorius dalis ir traukės 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 kokia nors būdu galima kaupti energiją. Staiga atiduodant sukauptą energiją gaubtas gali nevaldomai judėti.

### **Pastaba**

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

4. Veržlėmis (16 dalis, 22, 23 arba 24 pav.) pritaisykite gaubtą (1 dalis, 21 pav.) prie vožtuvo korpuso (1 dalis, 22, 23 arba 24 pav.). Šias veržles atlaisvinkite maždaug per 3 mm (1/8 col.). Siūbuodami gaubtą arba tarp gaubto ir vožtuvo korpuso kišdami laužtuvą ar pan. įrankį atlaisvinkite tarpikliu užsandarintą vožtuvo korpuso ir gaubto jungtį. Laužtuvu kelkite gaubtą išilgai perimetro, kol gaubtas atsilaisvins. Jei pro jungtį neteka joks skystis, tęskite gaubto nuėmimą kaip aprašyta toliau.

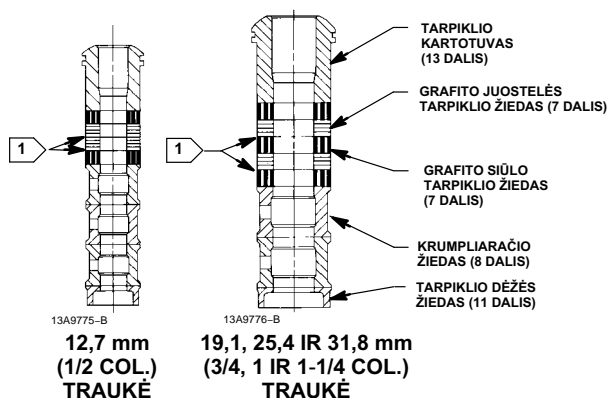
## **DĖMESIO**

Kad nebūtų sugadintas lizdo paviršius iš gaubto iškritus vožtuvo kaiščio ir traukės blokui, kai dalis iš šiek tiek pakelta, keldami gaubtą laikinai prisukite vožtuvo traukės veržlę. Veržlė neleidžia vožtuvo kaiščio ir traukės blokui iškristi iš gaubto.

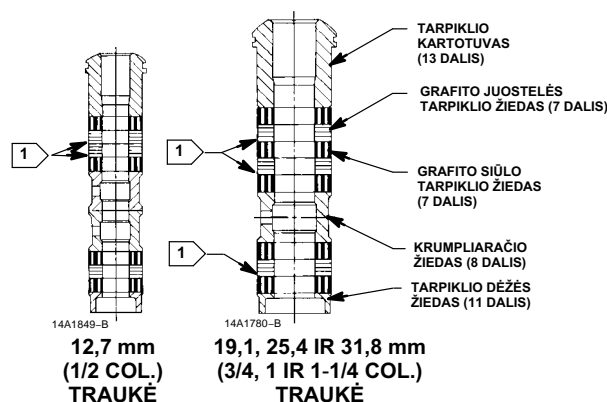
5. Visiškai atsukite veržles (16 dalis) ir atsargiai pakelkite gaubtą nuo vožtuvo korpuso.

6. Pašalinkite veržlę ir atskirkite vožtuvo kaištį ir traukę nuo gaubto. Padėkite dalis ant apsauginio paviršiaus, kad nuo sugadinimo apsaugotumėte tarpiklio arba lizdo paviršius.
7. Išimkite gaubto tarpiklį (10 dalis, nuo 22 iki 24 pav.) ir uždenkite vožtuvo korpuso angą, kad apsaugotumėte tarpiklio paviršių ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.
8. Pašalinkite tarpiklio jungės veržles, tarpiklio jungę, viršutinį kumštelį ir tarpiklio kartotuvą (5, 3, 12 ir 13 dalys, 21 pav.). Atsargiai išstumkite visas likusias tarpiklio dalis iš gaubto vožtuvo pusės, naudodami suapvalintą strypą arba kitą įrankį, kuris nesubraižys tarpiklio dėžės sienelės. Nuvalykite tarpiklio dėžę ir metalines tarpiklio dalis.
9. Patikrinkite vožtuvo traukės sriegius ir tarpiklio dėžės paviršius, kad nebūtų aštrių kraštų, galinčių įpjauti tarpiklį. Dėl įbrėžimų arba atplaišų galimas tarpiklio dėžės nuotėkis, galima sugadinti naują tarpiklį. Jei paviršius nepavyksta patbulinti nestipriai pašlifavus, pakeiskite sugadintas dalis atlikdami sklendės priežiūros procedūros veiksmus.
10. Nuimkite dangą, kuri saugo vožtuvo ertmę, ir įtaisykite naują gaubto tarpiklį (10 dalis, nuo 22 iki 24 pav.) įsitikinę, kad tarpiklio lizdo paviršiai švarūs ir lygūs. Įdėkite traukę ir vožtuvo kaištį į vožtuvo korpusą ir stumkite gaubtą trauke ant dvipusių varžtų (15 dalis, 22, 23 arba 24 pav.).

## 6 pav. Grafito juostelės / siūlo tarpiklio duomenys



### ATSKIRAS MONTAVIMAS



### DVIGUBAS MONTAVIMAS

A6067

#### PASTABOS

1 0,102 mm (0,004 COL.) STORIO ELEKTRIŠKAI TEIGIAMO CINKO POVERŽLĖS; NAUDOKITE TIK VIENĄ PO KIEKVIENU GRAFITO JUOSTELĖS ŽIEDU.

**Pastaba**

Tinkamai priveržus, kaip nurodyta 11 veiksmo, pakankamai suspaudžiamas spiralinis tarpiklis (12 dalis, nuo 22 iki 23 pav.) arba apkrovos žiedas (26 dalis, 24 pav.), siekiant apkrauti ir užsandarinti lizdo žiedo tarpiklį (13 dalis, 22, 23 arba 24 pav.). Be to, išorinis gaubto tarpiklio kraštas suspaudžiamas pakankamai (10 dalis, nuo 22 iki 24 pav.), kad būtų užsandarinta korpuso ir gaubto jungtis.

Tinkamomis 11 veiksmo priveržimo varžtais procedūromis, be kita ko, užtikrinama, kad varžtų sriegiai švarūs, o kaiščių veržlės tolygiai priveržtos kryžminiu būdu. Dėl spiralinių tarpiklių priveržimo charakteristikų priveržus vieną veržlę gali atsilaisvinti gretima veržlė. Kryžminį veržimo būdą pakartokite keletą kartų, kol kiekviena veržlė bus priveržta ir užsandarintas korpusas bei gaubtas.

**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 pateiktoje 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 Automation Solutions“ atstovą.**

11. Sutepkite varžtus (tai nebūtina, jei naudojamos gamykloje suteptos dvipusių varžtų veržlės) ir įtaisykite, taikydami tinkamas veržimo procedūras, kad korpuso ir gaubto jungtis išlaikytų bandymo slėgį ir naudojimo sąlygas. Naudokite 5 lentelėje nurodytas varžtų užsikimo jėgas.
12. Įtaisykite naują tarpiklį ir metalines tarpiklio dėžės dalis, atsižvelgdami į atitinkamą 4, 5 arba 6 pav. nurodytą montavimą. Užmaukite lygiakraštį vamzdį ant vožtuvo traukės ir švelniai įstumkite kiekvieną minkštą tarpiklio dalį į tarpiklio dėžę.
13. Įstumkite į vietą tarpiklio kartotuvą, viršutinį kumštelį ir tarpiklio jungę (13, 12 ir 3 dalys, 21 pav.). Sutepkite tarpiklio jungės kaiščius (4 dalis, 21 pav.) ir tarpiklio jungės veržles (5 dalis, 21 pav.). Įtaisykite tarpiklio jungės veržles.
14. **Jei naudojamas spyruoklinis PTFE V žiedo tarpiklis**, veržkite tarpiklio jungės veržles tol, kol tarpiklio kartotuvo petys (13 dalis, 21 pav.) palies gaubtą.

**Jei naudojamas grafito tarpiklis**, priveržkite tarpiklio jungės veržles iki didžiausios leidžiamos užsikimo jėgos, parodytos 6 lentelėje. Tada atlaisvinkite tarpiklio jungės veržles ir vėl priveržkite iki rekomenduojamos mažiausios užsikimo jėgos, parodytos 6 lentelėje.

**Jei naudojamas ENVIRO-SEAL arba HIGH-SEAL tarpiklis su kintamąja apkrova**, perskaitykite pastabą, pateiktą skyriaus „Tarpiklio priežiūra“ pradžioje.

**Jei naudojami kitų tipų tarpikliai**, priveržkite tarpiklio jungės veržles mažais vienodais žingsniais, kol viena iš veržlių pasieks mažiausią lentelėje pateiktą rekomenduojamą sąsūkos momentą. Tada veržkite likusias jungės veržles tol, kol tarpiklio jungė bus lygi ir su vožtuvo trauke sudarys 90 laipsnių kampą.

15. Vožtuvo bloke sumontuokite pavaros mechanizmą ir sujunkite jį su vožtuvo trauke pagal atitinkamo pavaros mechanizmo instrukcijų vadove nurodytą procedūrą.

## Sklandės priežiūra

### ⚠ ĮSPĖJIMAS

Saugokitės sužalojimo arba turto sugadinimo dėl staigiai išleisto technologinio proceso slėgio. Atlikdami bet kokius priežiūros veiksmus paisykite toliau pateikiamų taisyklių.

- Kol vožtuve esama slėgio neatjunkite pavaros mechanizmo.
- Kad nesusižalotumėte, atlikdami bet kokius priežiūros darbus būtinai mūvėkite apsaugines pirštines, vilkėkite apsauginę aprangą ir būkite užsidėję 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 apvadus vožtuvus arba visiškai išjunkite procesą. Technologinio proceso slėgį išleiskite abiejose vožtuvo pusėse. Iš abiejų vožtuvo pusių išleiskite technologinio proceso medžiagą.
- Išleiskite pneumatinio pavaros mechanizmo apkrovos slėgį ir atlaisvinkite visas įtemptas pavaros mechanizmo spyruokles.
- Kad šios priemonės būtų taikomos visą laiką, kai dirbsite su įranga, tinkamai užrakinkite arba užblokuokite.
- *Netgi atjungus vožtuvą nuo vamzdyno vožtuvo tarpiklio dėžėje gali būti suspaustų technologinio proceso skysčių. Išimant tarpiklio dalis ar žiedus arba atlaisvinant tarpiklio dėžės vamzdžio kaištį, gali išsiveržti suspaustas technologinio proceso skystis.*
- Dėl bet kokių privalomų papildomų apsaugos nuo technologinio proceso medžiagos priemonių tarkitės su technologinio proceso arba saugos inžinieriumi.

5 lentelė. Korpuso ir gaubto varžtų užsukimo jėgos rekomendacijos

VOŽTUVO DYDIS, NPS		VARŽTŲ UŽSUKIMO JĖGOS <sup>(1,2)</sup>	
		N•m	Svar. •pėd.
4 x 2		102	75
6 x 4 arba 8 x 4		259	191
8 x 6	CL300 arba CL600	548	404
	CL900	1 315	970
10 x 8		745	550
12 x 6		548	404
12 x 8	CL300 arba CL600	732	540
	CL900	2 712	2 000

1. Nustatyta laboratoriniais bandymais.  
2. Jei reikia informacijos apie užsukimo jėgas, kreipkitės į vietinį „Emerson“ prekybos skyrių.

6 lentelė. Rekomenduojamas tarpiklio jungės veržlių užsukimo jėga

VOŽTUVO TRAUKĖS SKERSMUO		VARDINIS SLĖGIS	GRAFITINIS TARIKLIS				PTFE TIPO TARIKLIS			
			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.
12,7	1/2	CL300	7	59	10	88	3	28	5	42
12,7		CL600	9	81	14	122	4	39	7	58
19,1	3/4	CL300	15	133	23	199	7	64	11	95
19,1		CL600	21	182	31	274	10	87	15	131
25,4	1	CL300	26	226	38	339	12	108	18	162
25,4		CL600	35	310	53	466	17	149	25	223
31,8	1-1/4	CL300	36	318	54	477	17	152	26	228
31,8		CL600	49	437	74	655	24	209	36	314

**DĖMESIO**

**Laikydami taikomų procedūrų, kad nesugadintumėte dalių, nesuspauskite dumplių gaubto arba kitų traukės / dumplių bloko dalių. Suimkite tik lygias traukės dalis, išsikišusias virš dumplių gaubto.**

Jei naudojama C formos sandariklio konstrukcija, skaitykite atitinkamus šio instrukcijų vadovo skyrius, susijusius su C formos sandarikliu.

Išskyrus atvejus, kai nurodyta kitaip, šio skyriaus dalių numeriai nurodyti 22 pav., skirtame EWD konstrukcijoms, 22 pav., skirtame apribotai sklendei, 23 pav., skirtame EWS konstrukcijoms, ir 24 pav., skirtame EWT konstrukcijoms. Žr. 26 ir 27 pav., skirtus „Cavitrol III“, 27 pav., skirtą „Whisper Trim III“, ir 29 pav., skirtą „WhisperFlo“ konstrukcijai.

**Sklendės šalinimas**

1. Išimkite pavaros mechanizmą ir gaubtą, atlikdami į tarpiklio keitimo procedūros 1-5 veiksmus.

**⚠ ĮSPĖJIMAS**

**Saugokitės sužalojimo arba turto sugadinimo dėl vožtuvo arba tarpiklio nuotėkio.**

**Kai vožtuvo kaiščio traukė (7 dalis) ir pritaistas vožtuvo kaištis (2 dalis) keliama iš vožtuvo, įsitikinkite, kad kamera (3 dalis) išlieka vožtuve (1 dalis). Tai apsaugos nuo kameros sugadinimo, kuris galimas kamerai nukritus atgal į vožtuvą, nebaigus kelti.**

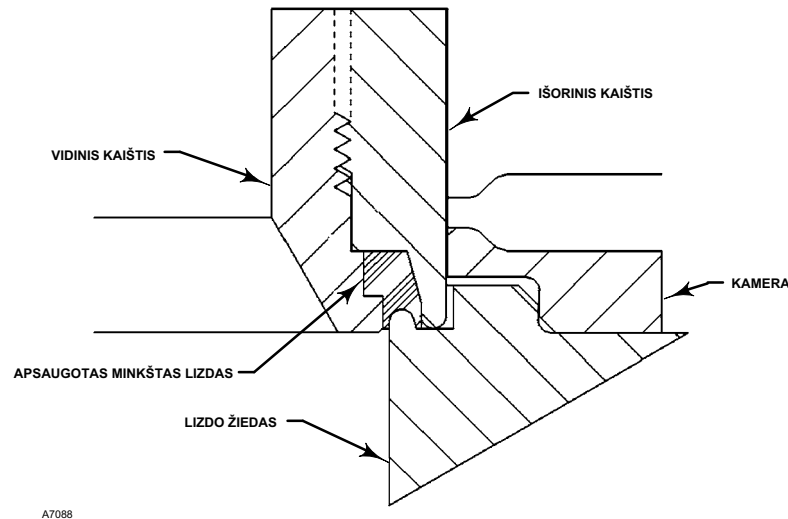
**Nesugadinkite tarpiklio sandarinimo paviršių.**

**Kiekvienas EWD vožtuvo grafitinis stūmoklio žiedas (6 dalis) yra trapus ir sudarytas iš dviejų dalių. Nesugadinkite stūmoklio žiedo (-ų) numesdami arba šiuurkščiai elgdamiesi.**

**Dėl bet kokio tarpiklio sandarinimo paviršių sugadinimo vožtuve gali atsirasti nuotėkis. Vožtuvo traukės paviršiaus apdaila (7 dalis) labai svarbi geram tarpiklio sandarumui. Kameros arba kameros / pertvaros bloko vidinis paviršius (3 dalis) arba kameros laikiklis (31 dalis) yra ypač svarbūs sklandžiam vožtuvo kaiščio veikimui ir stūmoklio žiedo (6 dalis) ar sandariklio žiedo (28 dalis) sandarumui. Vožtuvo kaiščio lizdo paviršiai (2 dalis) ir lizdo žiedas (9 dalis) metalo lizdo konstrukcijoje yra ypač svarbūs sandarumui uždarumui. Atitinkamai apsaugokite šias dalis ardydami sklendę.**

2. Pašalinkite tarpiklio jungės veržles, tarpiklio jungę, viršutinį kumštelį ir tarpiklio kartotuvą (5, 3 dalys, 24 ir 25, 21 pav.). Atsargiai išstumkite visas likusias tarpiklio dalis iš gaubto vožtuvo pusės, naudodami suapvalintą strypą arba kitą įrankį, kuris nesubrūžys tarpiklio dėžės sienelės. Nuvalykite tarpiklio dėžę ir metalines tarpiklio dalis.
3. Patikrinkite vožtuvo traukės sriegius ir tarpiklio dėžės paviršius, kad nebūtų aštrių kraštų, galinčių įpjauti tarpiklį. Dėl įbrėžimų arba atplaišų galimas tarpiklio dėžės nuotėkis, galima sugadinti naują tarpiklį. Jei paviršiaus negalima patobulinti švelniai šlifuojant, pakeiskite sugadintas dalis.
4. Išimkite apkrovos žiedą (26 dalis) iš NPS 10 x 8 arba 12 x 8 vožtuvo arba kameros adapterį (4 dalis) iš bet kurio apribotos sklendės vožtuvo iki NPS 8 x 4 ir suvyniokite, kad būtų apsaugotas.
5. Iš 102 mm (4 col.) eigos vožtuvo su „Whisper Trim I“ kamera arba iš bet kurio NPS 8 x 6 arba 12 x 6 vožtuvo su „Whisper Trim III“ kamera išimkite gaubto skyriklį (32 dalis) ir gaubto tarpiklį (10 dalis) skyriklio viršuje. Tada iš bet kurios konstrukcijos su kameros laikikliu (31 dalis) išimkite kameros laikiklį ir juo susijusius tarpiklius. „Whisper Trim III“ kameros laikiklyje yra du 3/8 colio - 16 UNC įsriegiai, į kuriuos galima įsukti kėlimo varžtus.
6. Išimkite kamerą arba kameros / pertvaros bloką (3 dalis) ir susijusius tarpiklius (10, 11 ir 12 dalys). Su viso pajėgumo konstrukcijomis, kuriose yra FGM tarpiklių rinkiniai, vietoj kameros tarpiklio (11 dalis) naudojamas pleištas (53 dalis). Jei kamera įstringa vožtuve, guminiu plaktuku suduokite į kyšančią kameros dalį keliose vietose aplink jo perimetrą.

### 7 pav. TSO (sandaraus uždarymo sklendė), apsaugoto minkšto lizdo duomenys



7. Jei naudojamos ne TSO (sandaraus uždarymo sklendė) konstrukcijos, išimkite lizdo žiedą (9 dalis) arba disko lizdą (22 dalis), lizdo žiedo tarpiklį (13 dalis), lizdo žiedo adapterį (5 dalis) bei adapterio tarpiklį (14 dalis), kai naudojama riboto pajėgumo konstrukcijoje. EWS ir EWT PTFE lizdo konstrukcijose naudojamas diskas (23 dalis), suspaustas tarp disko lizdo ir disko laikiklio (21 dalis). CL900 NPS 8 x 6 EWT konstrukcijoje su „Cavitrol III“ kamera lizdo žiedo pusėje, esančioje priešais lizdo žiedo tarpiklį, yra spiralinis tarpiklis (12 dalis).
8. Jei naudojamos TSO (sandaraus uždarymo sklendė) konstrukcijos, atlikite toliau nurodytus veiksmus (žr. 7 ir 8 pav.).
  - Išimkite stūmoklio žiedą, apsaugos nuo išstūmimo žiedus, papildomą žiedą ir laikiklį.
  - Išsukite varžtus be galvūčių, kuriais išorinis kaištis pritvirtinamas prie vidinio kaiščio.
  - Juostiniu veržliarakčiu arba panašiu įrankiu atskirkite išorinį kaištį nuo vidinio kaiščio. Nepažeiskite išorinio kaiščio kreipiklio paviršių.
  - Išimkite apsaugoto minkšto lizdo sandariklį.
  - Patikrinkite, ar dalys nesugadintos, ir, jei reikia, pakeiskite.
9. **Skirta visoms konstrukcijoms:** patikrinkite, ar dalys nesusidėvėjusios arba nesugadintos ir nekliudys vožtuvui tinkamai veikti. Pakeiskite arba pataisykite sklendės dalis, atsižvelgdami į pateiktas lizdų su metalo užlaida procedūras arba kitas tinkamas vožtuvų kaiščių priežiūros procedūras.

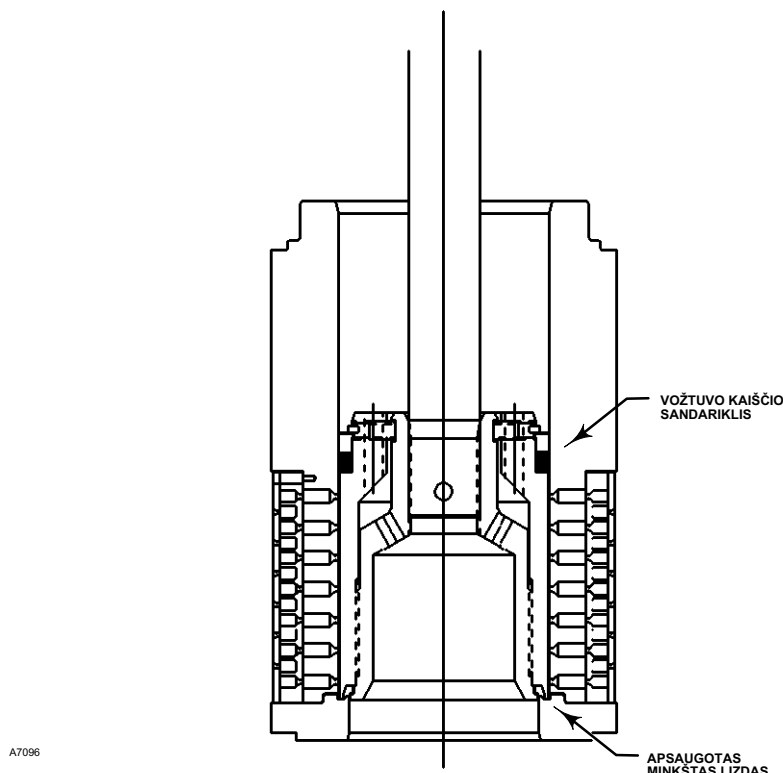
## Lizdai su metalo užlaida

### DĖMESIO

Kad nesugadintumėte ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubto bloko, nemėginkite užleisti metalo lizdo paviršių. Bloko konstrukcija neleidžia traukei sukintis ir bet koks priverstinis sukimas sugadins vidinius ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubto komponentus.



## 8 pav. Tipinė subalansuota TSO sklendė



Išskyrus ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubto bloką su metalo lizdo konstrukcijomis, vožtuvo kaiščio ir lizdo žiedo (2 ir 9 dalys, nuo 24 iki 26 pav.) paviršiai gali būti užleisti, siekiant geresnio uždarymo. (Gilios įpjovos turėtų būti padarytos staklėmis, o ne šlifuojant.) Naudokite kokybišką šlifavimo mišinį, kurio stambumas nuo 280 iki 600. Mišinį naudokite vožtuvo kaiščio apačioje.

Sumontuokite vožtuvą, 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 kaiščio traukės veržlėmis. Pakaitomis pasukite rankeną į kiekvieną pusę, kad lizdai persidengtų. Kai persidengia, nuimkite gaubtą ir nuvalykite lizdo paviršius. Iki galo sumontuokite vožtuvą, kaip aprašyta skyriaus „Sklendės priežiūra“ dalyje „Sklendės keitimas“, ir patikrinkite, ar vožtuvas užsidaro. Jei nuotėkis vis dar per didelis, pakartokite užleidimo procedūrą.

## Vožtuvo kaiščio priežiūra

Išskyrus atvejus, kai nurodyta, šiame skyriuje pateikti dalių numeriai pateikti 22 pav., skirtame EWD vožtuvo kaiščiams, 23 pav., skirtame EWS vožtuvo kaiščiams, ir 24 pav., skirtame EWT vožtuvo kaiščiams.

## DĖMESIO

**Atsargiai keiskite stūmoklio žiedą (6 dalis) arba sandariklio žiedą (28 dalis), kad nesubraižytumėte vožtuvo kaiščio žiedo griovelio paviršių, bet kokių pakaitinio žiedo paviršių, nes tada pakaitinis žiedas gali būti nesandarus.**

1. Išėmę vožtuvo kaištį (2 dalis) pagal skyriaus „Sklendės šalinimas“ reikalavimus, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

**Jei naudojamas EWD anglimi sutvirtintas PTFE stūmoklio žiedas**, žiedas yra perskirtas vienoje vietoje. Jei sugadinimas matomas, atsargiai išskleiskite žiedą ir išimkite iš vožtuvo kaiščio griovelio. Norėdami įtaisyti anglimi sutvirtintą PTFE stūmoklio žiedą, atsargiai išskleiskite žiedą ties perskyra ir įtaisykite ant traukės bei vožtuvo kaiščio griovelyje. Atviroji pusė turi būti atsukta į traukę, atsižvelgiant į srauto kryptį, kaip parodyta 22 pav.

**Jei naudojamas EWD grafitinis stūmoklio žiedas**, žiedą galima lengvai išimti, nes jis sudarytas iš dviejų dalių. Naujas grafitinis stūmoklio 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 kaiščio griovelyje.

**Jei naudojamas EWT sandariklio žiedas iš dviejų dalių**, žiedo negalima naudoti pakartotinai, nes jis yra uždaras žiedas, kuris turi būti išplėstas ir (arba) išpjautas iš griovelio. Tada galima atsargiai išskleisti elastomerinį papildomą žiedą (29 dalis) ir išimti.

Norėdami įtaisyti naują sandariklio žiedą iš dviejų dalių, papildomam žiedui ir sandariklio žiedui (29 ir 28 dalys) naudokite bendrosios paskirties silikoninį tepalą. Užmaukite papildomą žiedą ant traukės (7 dalis) ir įtaisykite griovelyje. Užmaukite sandariklio žiedą ant vožtuvo kaiščio viršutinio krašto (2 dalis), kad jis patektų į griovelį vienoje vožtuvo kaiščio pusėje. Lėtai atsargiai išskleiskite sandariklio žiedą ir įtaisykite per vožtuvo kaiščio viršutinį kraštą. Skleidžiant PTFE medžiagai, esančiai sandariklio žiede, dėl priverstinio elastingumo ypatybių reikia laiko, todėl stenkitės žiedo staigiai netraukti. Ant vožtuvo kaiščio skleidžiamas sandariklio žiedas griovelyje gali būti pernelyg laisvas, tačiau įdėtas į kamerą susitrauks iki pradinio dydžio.

**Jei naudojamas EWT spyruoklinis sandariklio žiedas**, vožtuvo kaištyje, kurio angos skersmuo 136,5 mm (5,375 col.) arba mažesnis, naudojamas žiedas gali būti išimtas nepažeistas, pirmiau atsuktuvu išėmus laikiklio žiedą (27 dalis). Tada atsargiai numaukite metalinį papildomą žiedą (29 dalis) ir sandariklio žiedą (28 dalis) nuo vožtuvo kaiščio (2 dalis). Spyruoklinis sandariklio žiedas, naudojamas vožtuvo kaištyje, kurio angos skersmuo 178 mm (7 col.) arba didesnis, turi būti atsargiai išplėstas ir (arba) išpjautas iš savo griovelio. Jo negalima naudoti pakartotinai.

Spyruoklinis sandariklio žiedas turi būti įtaisytas taip, kad jo atviroji pusė būtų atsukta į vožtuvo kaiščio viršų arba apačią, atsižvelgiant į srauto kryptį, kaip parodyta 24 arba pav. rodinyje A. Norėdami įtaisyti spyruoklinį sandariklio žiedą vožtuvo uždoryje, kurio angos skersmuo 136,5 mm (5,375 col.) arba mažesnis, užmaukite sandariklio žiedą (28 dalis) ant vožtuvo uždorio, tada - metalinį papildomą žiedą (29 dalis). Tada įtaisykite laikiklio žiedą (27 dalis), vieną galą įkišdami į griovelį ir, sukdami uždorį, įspauskite žiedą į griovelį. Nesubraižykite jokių žiedo ar uždorio paviršių.

Norėdami užmauti sandariklio žiedą ant vožtuvo kaiščio, kurio angos skersmuo 178 mm (7 col.) arba didesnis, sutepkite jį bendrosios paskirties silikoniniu tepalu. Tada atsargiai išskleiskite sandariklio žiedą ir įtaisykite per vožtuvo kaiščio viršutinį kraštą. Skleidžiant PTFE medžiagai, esančiai sandariklio žiede, dėl priverstinio elastingumo ypatybių reikia laiko, todėl stenkitės žiedo staigiai netraukti. Ant vožtuvo kaiščio skleidžiamas sandariklio žiedas griovelyje gali būti pernelyg laisvas, tačiau įdėtas į kamerą susitrauks iki pradinio dydžio.

## DĖMESIO

Niekada pakartotinai nenaudokite senos traukės arba adapterio su nauju vožtuvo kaiščiu. Naudojant seną traukę arba adapterį su nauju kaiščiu traukėje reikia išgręžti naują kaiščio (arba adapterio, jei naudojamas ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubtas) skylę. Toks gręžimas susilpnina traukę arba adapterį ir gali sutrikdyti veikimą. Tačiau panaudotas vožtuvo kaištis gali būti naudojamas pakartotinai su nauja trauke arba adapteriu, išskyrus „Cavitrol III“ sklendę.

### Pastaba

Vožtuvo kaištis ir vožtuvo kaiščio traukė, skirta „Cavitrol III“ sklendei, yra suderintas rinkinys, todėl turi būti užsakomi kartu. Jei „Cavitrol III“ vožtuvo kaištis arba vožtuvo kaiščio traukė sugadinami, pakeiskite visą bloką (2 dalis, 26 ir 27 pav.).

- Norėdami pakeisti vožtuvo traukę (7 dalis), ištraukite kaištį (8 dalis). Sukdami atskirkite vožtuvo kaištį nuo traukės arba adapterio.
- Norėdami pakeisti adapterį (24 dalis, 21 pav.) ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubtuose, įdėkite kaiščio traukės bloką ir vožtuvo kaištį į spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus, kad žnyplės suimtų vožtuvo kaiščio dalį, kuri nėra lizdo paviršius. Ištraukite kaištį (36 dalis, 21 pav.). Apverskite kaiščio traukės bloką ir vožtuvo kaištį spaustuose minkštomis žnyplėmis. Suspauskite vožtuvo traukės lygias sritis tiesiai po pavaros mechanizmo / traukės jungties sriegiais. Sukdami atskirkite vožtuvo kaiščio / adapterio bloką (24 dalis, 21 pav.) nuo vožtuvo traukės bloko (20 dalis, 21 pav.).
- Įsukite naują traukę arba adapterį į vožtuvo kaištį. Priveržkite iki 7 lentelėje nurodytos užsukimo jėgos reikšmės. Tinkamą grąžto skersmenį pasirinkite naudodamiesi 7 lentele. Pragręžkite traukę arba adapterį, kaip orientyrą naudodami vožtuvo kaiščio skylę. Pašalinkite visas nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį, kad būtų užfiksuotas blokas.
- Jei naudojami ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubtai, suimkite traukės plokštumas, kyšančias dumplių gaubto viršuje, naudodami spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus. Sukdami pritaisykite vožtuvo kaiščio / adapterio bloką prie vožtuvo traukės. Priveržkite kiek reikia, kad kaiščio skylę traukėje sulygiuotumėte su viena iš adapterio skylių. Pritvirtinkite adapterį prie traukės nauju kaiščiu.

## Sklendės keitimas

Išskyrus atvejus, kai nurodyta kitaip, šio skyriaus dalių numeriai pateikti 22 pav., skirtame EWD konstrukcijoms, 22 pav., skirtame apribotai sklendei, 23 pav., skirtame EWS konstrukcijai, ir 24 pav., skirtame EWT konstrukcijoms. Žr. 26 ir 27 pav., skirtus „Cavitrol III“, 28 pav., skirtą „Whisper Trim III“, ir 29 pav., skirtą „WhisperFlo“ konstrukcijoms.

- Jei naudojama ribotos sklendės lizdo žiedo konstrukcija, įtaisykite adapterio tarpiklį (14 dalis) ir lizdo žiedo adapterį (5 dalis).
  - Įtaisykite lizdo žiedo tarpiklį (13 dalis), lizdo žiedą (9 dalis) arba disko lizdą (22 dalis). Jei naudojama PTFE lizdo konstrukcija, įtaisykite diską ir disko laikiklį (21 ir 23 dalys). Naudodami NPS 8 x 6 CL900 EWT vožtuvą su „Cavitrol III“ kamera, įtaisykite spiralinį tarpiklį (12 dalis) lizdo žiede.
  - Įtaisykite kamerą arba kameros / pertvaros bloką (3 dalis). Kamerą arba bloką vožtuvo atžvilgiu galima bet kaip pasukti. „Whisper Trim III“ kamera, apibrėžiama pagal A3, B3 arba C3 lygį, gali būti įtaisyta bet kuriuo galu į viršų. Tačiau D3 lygio kameros / pertvaros blokas arba „Cavitrol III“ kameros blokas turi būti įtaisyti taip, kad angų išdėstymas baigtųsi prie lizdo žiedo. Jei turi būti naudojamas kameros laikiklis (31 dalis), uždėkite jį ant kameros.
  - Jei naudojamos ne TSO (sandaraus uždarymo sklendė) konstrukcijos**, įstumkite vožtuvo kaištį (2 dalis) ir traukės bloką arba vožtuvo kaištį bei ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio bloką į kamerą. Įsitinkinkite, kad stūmoklio žiedas arba sandariklio žiedas (6 arba 28 dalis) lygiai sujungti su įėjimo grioveliu kameros viršuje (3 dalis) arba kameros laikiklyje (31 dalis), kad nebūtų sugadintas žiedas.
  - Jei naudojamos TSO (sandaraus uždarymo) sklendės konstrukcijos**, atlikite toliau nurodytus veiksmus (žr. 7 ir 8 pav.).
- Išorinį kaištį prisukite ant vidinio kaiščio, kol metalinės dalys susilies, naudodami juostinį veržliaraktį arba panašų įrankį, kuris nesugadins išorinio kaiščio kreipiklio paviršių.
  - Kai kaiščiai sumontuoti, pažymėkite vidinio kaiščio ir išorinio kaiščio viršų lygiavimo žymomis.

### 7 lentelė. Vožtuvo traukės priveržimo prie kaiščio užsukimo jėgos ir kaiščio keitimo duomenys

VOŽTUVO TRAUKĖS SKERSMUO		TRAUKĖS UŽSUKIMO JĖGA, NUO MAŽIAUSIOS IKI DIDŽIAUSIOS		GRĄŽTO SKERSMUO, COLIAIS
mm	Col.	N•m	Svar.•pėd.	
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

- Atskirkite išorinį kaištį nuo vidinio kaiščio ir įtaisykite sandariklį ant vidinio kaiščio taip, kad sandariklis būtų po sriegine dalimi.
- Sukdami pritaisykite išorinį kaištį ant vidinio kaiščio ir veržkite juostiniu veržliarakčiu arba panašiu įrankiu, kol lygiavimo žymos sutaps. Tai užtikrins, kad kaiščio metalinės dalys glaudžiai liečiasi ir sandariklis tinkamai suspaustas. Nepažeiskite išorinio kaiščio kreipiklio paviršių.

- Įsukite varžtus be galvučių, centruojančius vidinį kaištį išoriniame kaištyje, ir priveržkite iki 11 N•m (8 svar.•pėd.) užsukimo jėgos.
  - Sumontuokite stūmoklio žiedą, apsaugos nuo išstūmimo žiedus, papildomą žiedą ir laikiklį.
6. **Skirta visoms konstrukcijoms:** uždėkite tarpiklius (12, 11 arba 14 dalys, jei naudojama, ir 10 dalis) ir pleištą, jei naudojamas (53 dalis), ant kameros arba kameros laikiklio. Jei yra kameros adapteris (4 dalis) arba gaubto skyriklis (32 dalis), uždėkite jį ant kameros arba kameros laikiklio tarpiklių ir uždėkite kitą plokščių tarpiklį (10 dalis) ant adapterio arba skyriklio. Jei yra tik kameros laikiklis arba gaubto skyriklis, ant laikiklio arba skyriklio uždėkite kitą plokščių tarpiklį.
  7. Naudodami NPS 10 x 8 arba 12 x 8 vožtuvą, įtaisykite apkrovos žiedą (26 dalis).
  8. Pritaisykite gaubtą ant vožtuvo ir visą bloką, atlikdami skyriaus „Tarpiklio keitimas“ 11-15 veiksmus. Prieš atlikdami 11 veiksmą, atkreipkite dėmesį į pastabą.

## Atsarginių dalių rinkinys: C formos sandariklio sklendės įtaisyimas

### Pastaba

Vožtuvui su C formos sandariklio sklende reikalinga papildomas pavaros mechanizmo atrama. Kai montuojate C formos sklendę esamame vožtuve, kreipkitės į vietinį „Emerson“ prekybos skyrių, kad padėtų nustatyti naujus paleidiklio traukos reikalavimus.

Sumontuokite naują vožtuvo kaiščio / laikiklio bloką (su C formos sandariklio kaiščio tarpikliu) naudodami toliau pateiktas instrukcijas.

## DĖMESIO

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

1. C formos sandariklio tarpiklio vidiniam skersmeniui naudokite tinkamą aukštos temperatūros tepalą. Be to, sutepkite išorinį vožtuvo kaiščio skersmenį, kur C formos sandariklio kaiščio tarpiklis turi būti įspaustas į tinkamą sandarinimo padėtį (9 pav.).
2. C formos sandariklio kaiščio tarpiklį kreipkite, atsižvelgdami į technologinio proceso skysčio tekėjimo pro vožtuvą kryptį.
- C formos sandariklio kaiščio tarpiklio atvira vidinė dalis vožtuve turi būti nukreipta aukštyn, kai naudojama srauto aukštyn konstrukcija (9 pav.).
- C sandariklio kaiščio tarpiklio atvira vidinė dalis vožtuve turi būti nukreipta žemyn, kai naudojama srauto žemyn konstrukcija (9 pav.).

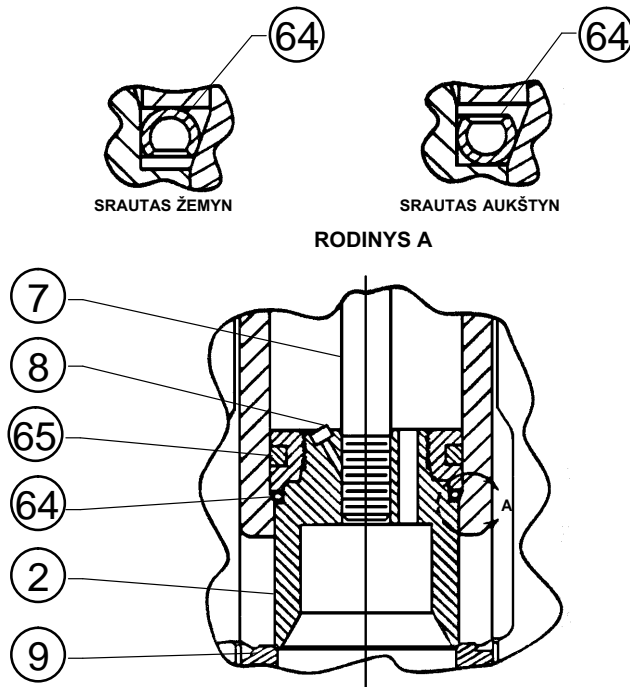
### Pastaba

Norint tinkamai išdėstyti C formos sandariklio kaiščio tarpiklį vožtuvo kaištyje, būtina naudoti montavimo įrankį. Įrankį galima įsigyti kaip atsarginę dalį iš „Emerson“ arba pasigaminti pagal 10 pav. pateiktus matmenis.

3. Uždėkite C formos sandariklio kaiščio tarpiklį ant vožtuvo kaiščio ir užspauskite C formos sandariklio kaiščio tarpiklį ant kaiščio, naudodami C formos sandariklio montavimo įrankį. Atsargiai spauskite C formos sandariklio kaiščio tarpiklį ant kaiščio, kol montavimo įrankis pasieks horizontalų vožtuvo kaiščio atskaitos paviršių (11 pav.).
4. Kaiščio sriegiams naudokite tinkamą aukštos temperatūros tepalą. Tada uždėkite C formos sandariklio laikiklį ant kaiščio ir priveržkite laikiklį tinkamu įrankiu, pvz., juostiniu veržliarakčiu.

5. Tinkamu įrankiu, pvz., skylmušiu, deformuokite sriegius kaiščio viršuje vienoje vietoje (12 pav.), kad įtvirtintumėte C formos sandariklio laikiklį.

### 9 pav. „Fisher“ EWD su C formos sandariklio sklende



A6790

6. Įtaisykite naują kaiščio / laikiklio bloką su C formos sandariklio kaiščio tarpikliu ant naujos traukės pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Sklendės keitimas“ instrukcijas.
7. Stūmoklio žiedus įtaisykite pagal šio vadovo skyriaus „Sklendės keitimas“ instrukcijas.
8. Išimkite esamą vožtuvo pavaros mechanizmą ir gaubtą pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Tarpiklio keitimas“ instrukcijas.

## DĖMESIO

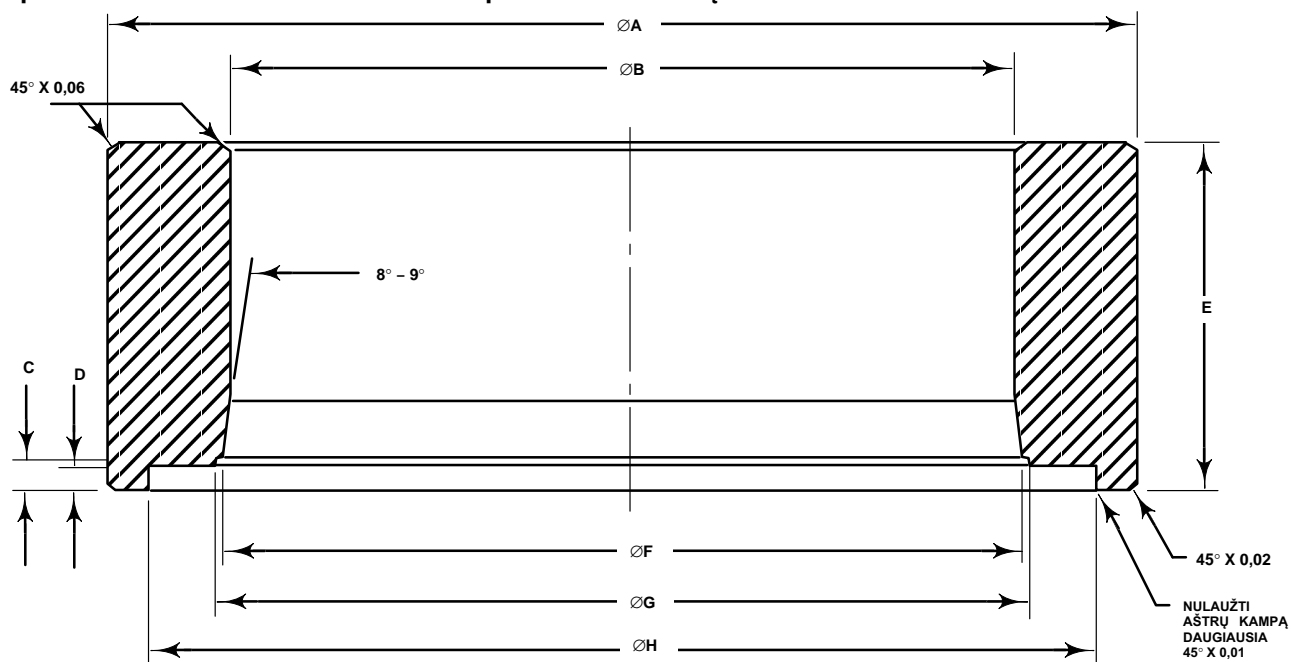
**Jei vožtuvo traukės neketinate keisti, netraukite esamos vožtuvo traukės iš vožtuvo kaiščio.**

**Niekada pakartotinai nenaudokite senos vožtuvo traukės su nauju kaiščiu ir pakartotinai nemontuokite išimtos vožtuvo traukės. Keičiant vožtuvo traukę, joje reikia išgręžti naują kaiščio skylę. Toks gręžimas susilpnina traukę ir gali sutrikdyti veikimą. Tačiau panaudotas vožtuvo kaištis gali būti pakartotinai naudojamas su nauja vožtuvo trauke.**

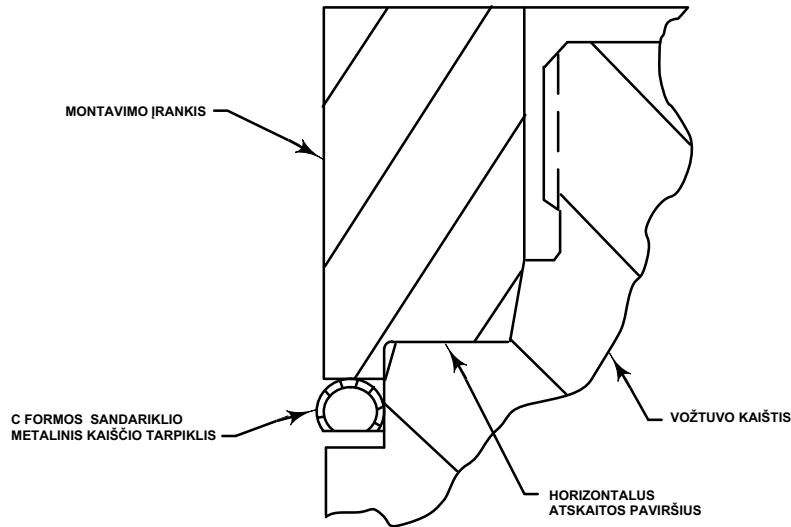
9. Išimkite esamą vožtuvo traukę, kaištį, kamerą ir lizdo žiedą iš vožtuvo korpuso pagal atitinkamas šio vadovo skyriuje „Sklendės šalinimas“ pateiktas instrukcijas.
10. Pakeiskite visus tarpikius pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Sklendės keitimas“ instrukcijas.
11. Įtaisykite naują lizdo žiedo, kameros, vožtuvo kaiščio / laikiklio bloką ir traukę vožtuvo korpuse ir permontuokite vožtuvo komplektą pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Sklendės keitimas“ instrukcijas.

VOŽTUVŲ KAIŠČIŲ MONTAVIMO ANGOS DYDŽIUI (coliais)	MATMENYS, mm (žr. toliau pateiktą brėžinį)								Dalies numeris (irankiui 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 KAIŠČIŲ MONTAVIMO ANGOS DYDŽIUI (coliais)	MATMENYS, COL.								Dalies numeris (irankiui 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

10 pav. C formos sandariklio kaiščio tarpiklio montavimo įrankis



11 pav. C formos sandariklio kaiščio tarpiklio montavimas naudojant montavimo įrankį

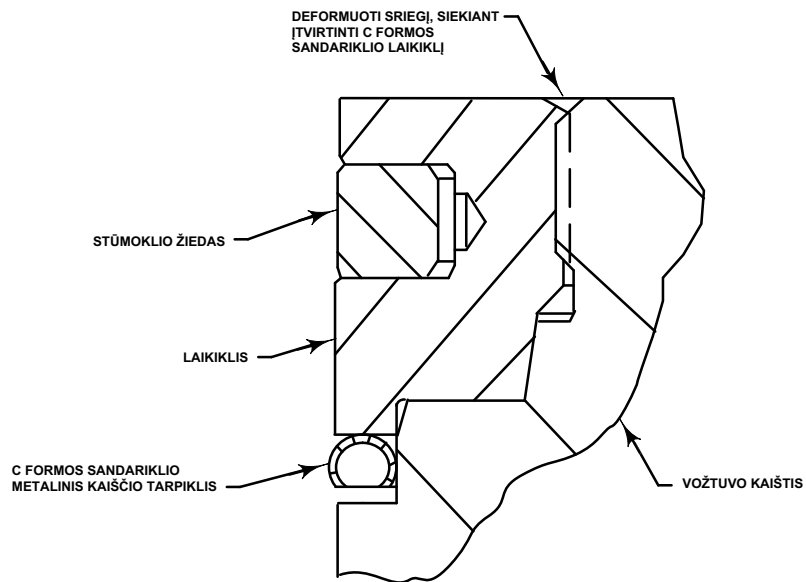


SRAUTAS ŽEMYN

PASTABA  
SPAUSKITE MONTAVIMO ĮRANKIU VOŽTUVO KAIŠTĮ TOL, KOL ĮRANKIS PASIEKS HORIZONTALŲ VOŽTUVO KAIŠČIO ATSKAITOS PAVIRŠIŲ.

A6778

12 pav. C formos sandariklio laikiklio sriegių deformavimas



A6779

SRAUTAS ŽEMYN

## DĖMESIO

Kad būtų išvengta pernelyg didelio nuotėkio ir lizdo erozijos, vožtuvo kaištis iš pradžių turi būti įtaisyta su pakankama jėga, kad išlaikytų C formos sandariklio kaiščio tarpiklio pasipriešinimą ir liestų lizdo žiedą. Tinkamai įtaisyti vožtuvo kaištį galite taikydami visą pavaros mechanizmo apkrovą. Ši jėga tinkamai įtaisyti vožtuvo kaištį lizdo žiede ir C formos sandariklio kaiščio tarpiklis liks įtaisyta kaip nustatyta. Tai atlikus, kaiščio / laikiklio blokas, kamera ir lizdo žiedas tampa suderintu rinkiniu.

Taikydami visą pavaros mechanizmo jėgą ir iki galo įstatę vožtuvo kaištį, sulygiuokite pavaros mechanizmo judesio indikatorius skalę, naudodami vožtuvo eigos apatinę ribą. Informacijos apie šią procedūrą rasite atitinkamame pavaros mechanizmo instrukcijų vadove.

## Įtaisytos C formos sandariklio sklendės keitimas

### Sklendės šalinimas (C formos sandariklio konstrukcijos)

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

## DĖMESIO

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

Atsargiai išimkite stūmoklio žiedą (-us) ir C formos sandariklio kaiščio tarpiklį, kad nesubraižytumėte jokio sandarinimo paviršiaus.

## DĖMESIO

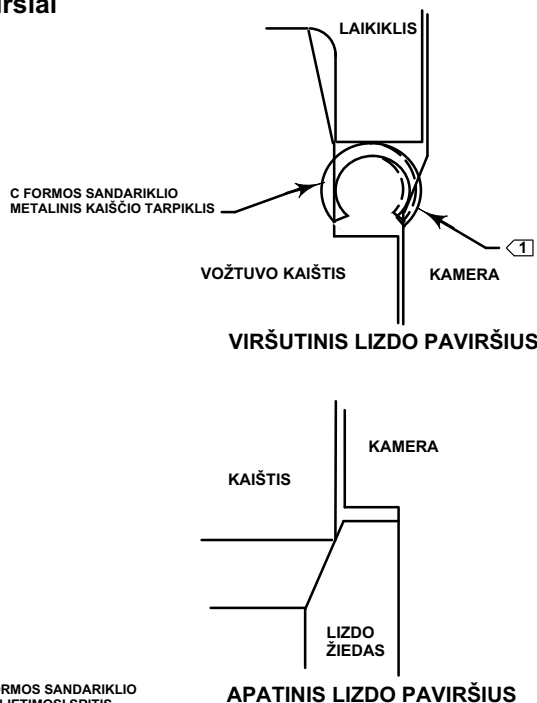
Jei neketinate keisti vožtuvo traukės, netraukite vožtuvo traukės iš kaiščio / laikiklio bloko.

Niekada pakartotinai nenaudokite senos vožtuvo traukės su nauju kaiščiu ir pakartotinai nemontuokite išimtos vožtuvo traukės. Keičiant vožtuvo traukę, joje reikia išgręžti naują kaiščio skylę. Toks gręžimas susilpnina traukę ir gali sutrikdyti veikimą. Tačiau panaudotas vožtuvo kaištis gali būti pakartotinai naudojamas su nauja vožtuvo trauke.

2. Ištraukite kaiščio / laikiklio bloką (su C formos sandariklio kaiščio tarpikliu), kamerą ir lizdo žiedą iš vožtuvo korpuso pagal atitinkamas šio vadovo skyriuje „Sklendės šalinimas“ pateiktas instrukcijas.
3. Raskite deformuotą sriegį vožtuvo kaiščio viršuje (12 pav.). Deformuoti sriegiai įtvirtina laikiklį. Norėdami pragręžti deformuotą sriegio sritį, naudokite gręžtuvą su 1/8 col. grąžtu. Norėdami pašalinti deformaciją, metalą gręžkite maždaug iki 1/8 col.
4. Raskite tarpą tarp stūmoklio žiedo (-ų) dalių. Tinkamu įrankiu, pvz., atsuktuvu plokščiu galu, atsargiai ištraukite stūmoklio žiedą (-us) iš C formos sandariklio laikiklio griovelio (-ių).
5. Išėmę stūmoklio žiedą (-us), griovelyje raskite ¼ col. skersmens angą. Laikiklyje su dviem stūmoklio žiedo grioveliais anga bus viršutiniame griovelyje.
6. Pasirinkite atitinkamą įrankį, pvz., skylmušį, ir įrankio galą įkiškite į angą, o įrankio korpusą laikykite liestdami išorinį laikiklio skersmenį. Suduokite į įrankį plaktuku, norėdami pasukti laikiklį ir išlaisvinti jį iš vožtuvo kaiščio. Išimkite laikiklį iš kaiščio.
7. Atitinkamu įrankiu, pvz., atsuktuvu plokščiu galu, iš kaiščio išimkite C formos sandariklio kaiščio tarpiklį. Nesubraižykite arba kitaip nesugadinkite sandarinimo paviršių, kur C formos sandariklio kaiščio tarpiklis liečia vožtuvo kaištį (13 pav.).



### 13 pav. Apatinis (vožtuvo kaištis ir lizdo žiedas) ir viršutinis (C formos sandariklio kaiščio tarpiklis ir kamera) sandarinimo paviršiai



#### PASTABA

1) VIRŠUTINIS LIZDO PAVIRŠIUS YRA C FORMOS SANDARIKLIO METALINIO KAIŠČIO TARIKLIO IR KAMEROS LIETIMOSI SRITIS.

A6780

- Patikrinkite apatinį lizdo paviršių, kur vožtuvo kaištis liečia lizdo žiedą, ar nėra nusidėvėjimo arba sugadinimo, galinčio kliudyti vožtuvui tinkamai veikti. Be to, patikrinkite viršutinį lizdo paviršių kameroje, kur C formos sandariklio kaiščio tarpiklis liečia kamerą, tada patikrinkite sandarinimo paviršių, kur C formos sandariklio kaiščio tarpiklis liečia kaištį (13 pav.).
- Pakeiskite arba pataisykite sklendės dalis, atsižvelgdami į pateiktą lizdų su metalo užlaida, metalo lizdų pakartotinio apdirbimo procedūrą arba į kitas tinkamas vožtuvų kaiščių priežiūros procedūras.

## Lizdai su metalo užlaida (C formos sandariklio konstrukcijos)

Prieš įtaisydami naują C formos sandariklio kaiščio tarpiklį, užleiskite apatinį lizdo paviršių (vožtuvo kaištis ir lizdo žiedas, 13 pav.) pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Lizdai su metalo užlaida“ procedūras.

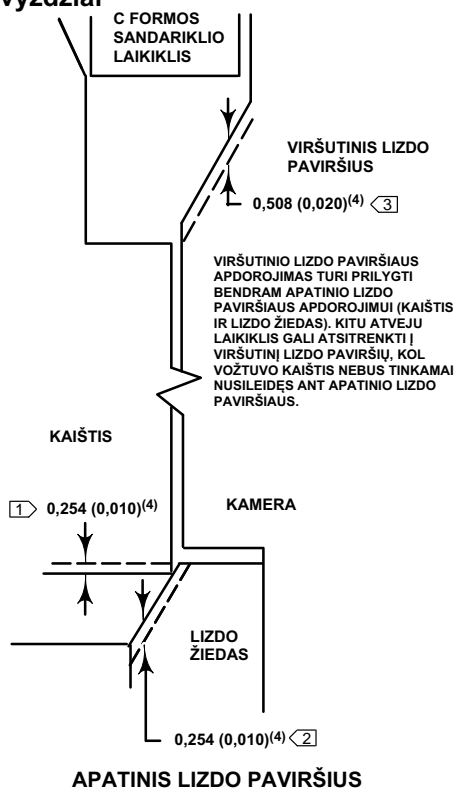
## Metalo lizdų pakartotinis apdirbimas (C formos sandariklio konstrukcijos)

Žr. 14 pav. Vožtuvo kaištis su C formos sandariklio metaliniu kaiščio tarpikliu turi du lizdo paviršius. Vienas lizdo paviršius yra ten, kur vožtuvo kaištis liečia lizdo žiedą. Antrasis lizdo paviršius yra ten, kur C formos sandariklio kaiščio tarpiklis kameroje liečia viršutinį lizdo paviršių. Jei apdorojate lizdus lizdo žiede ir (arba) kaištyje, turite vienodai apdoroti ir kameros lizdo sritį.

## DĖMESIO

Jeigu iš lizdo žiedo ir kaiščio pašalinama metalo, o atitinkamas kiekis nepašalinamas iš kameros lizdo srities, C formos sandariklio kaiščio tarpiklis bus sutraiškytas užsidarant vožtuvui, o C formos sandariklio laikiklis atsitrenks į kameros lizdo sritį ir nebus galima uždaryti vožtuvo.

### 14 pav. Apatinio (vožtuvo kaištis ir lizdo žiedas) ir viršutinio (C formos sandariklio kaiščio tarpiklis ir kamera) lizdo paviršių apdorojimo pavyzdžiai



#### PASTABA

1 0,254 mm (0,010 col.) ŠALINIMAS IŠ VOŽTUVO KAIŠČIO

PLIUS 2 0,254 mm (0,010 col.) ŠALINIMAS IŠ LIZDO ŽIEDO

3 0,508 mm (0,020 col.) ŠALINIMAS KAMEROJE IŠ

VIRŠUTINIO LIZDO PAVIRŠIAUS

4. ŠIOS REIKŠMĖS PATEIKTOS TIK KAIP PAVYZDŽIAI. ŠALINKITE TIK MAŽIAUSIĄ MEDŽIAGOS KIEKĮ, REIKALINGĄ LIZDAMS NUŠLIFUOTI.

A6781 / IL

## Sklendės keitimas (C formos sandariklio konstrukcijos)

1. C formos sandariklio tarpiklio vidiniam skersmeniui naudokite tinkamą aukštos temperatūros tepalą. Be to, sutepkite išorinį vožtuvo kaiščio skersmenį, kur C formos sandariklio kaiščio tarpiklis turi būti įspaustas į tinkamą sandarinimo padėtį (9 pav.).
2. C formos sandariklio kaiščio tarpiklį kreipkite, atsižvelgdami į technologinio proceso skysčio tekėjimo pro vožtuvą kryptį.
  - C formos sandariklio kaiščio tarpiklio atvira vidinė dalis vožtuve turi būti nukreipta aukštyn, kai naudojama srauto aukštyn konstrukcija (9 pav.).
  - C sandariklio kaiščio tarpiklio atvira vidinė dalis vožtuve turi būti nukreipta žemyn, kai naudojama srauto žemyn konstrukcija (9 pav.).

#### Pastaba

Norint tinkamai išdėstyti C formos sandariklio kaiščio tarpiklį vožtuvo kaištyje, būtina naudoti montavimo įrankį. Įrankį galima įsigyti kaip atsarginę dalį iš „Emerson“ arba pasigaminti pagal 10 pav. pateiktus matmenis.

- Uždėkite C formos sandariklio kaiščio tarpiklį ant vožtuvo kaiščio ir užspauskite ant kaiščio, naudodami montavimo įrankį. Atsargiai spauskite C formos sandariklio kaiščio tarpiklį ant kaiščio, kol montavimo įrankis pasieks horizontalų vožtuvo kaiščio atskaitos paviršių (11 pav.).
- Kaiščio sriegiams naudokite tinkamą aukštos temperatūros tepalą. Tada uždėkite C formos sandariklio laikiklį ant kaiščio ir priveržkite laikiklį tinkamu įrankiu, pvz., juostiniu veržliarakčiu.
- Tinkamu įrankiu, pvz., skylmušiu, deformuokite sriegius kaiščio viršuje vienoje vietoje (12 pav.), kad įtvirtintumėte C formos sandariklio laikiklį.
- Stūmoklio žiedą (-us) pakeiskite pagal šio vadovo skyriaus „Sklendės keitimas“ instrukcijas.
- Grąžinkite lizdo žiedo, kameros, kaiščio / laikiklio bloką ir traukę į vožtuvo korpusą ir permontuokite vožtuvo komplektą pagal atitinkamas šio vadovo skyriaus „Sklendės keitimas“ instrukcijas.

## DĖMESIO

Kad būtų išvengta pernelyg didelio nuotėkio ir lizdo erozijos, vožtuvo kaištis iš pradžių turi būti įtaisytas su pakankama jėga, kad išlaikytų C formos sandariklio kaiščio tarpiklio pasipriešinimą ir liestų lizdo žiedą. Tinkamai įtaisyti vožtuvo kaištį galite taikydami visą pavaros mechanizmo apkrovą. Ši jėga tinkamai įtaisyti vožtuvo kaištį lizdo žiede ir C formos sandariklio kaiščio tarpiklis liks įtaisytas kaip nustatyta. Tai atlikus, kaiščio / laikiklio blokas, kamera ir lizdo žiedas tampa suderintu rinkiniu.

Taikydami visą pavaros mechanizmo jėgą ir iki galo įstatę vožtuvo kaištį, sulygiuokite pavaros mechanizmo judesio indikatorius skalę, naudodami vožtuvo eigos apatinę ribą. Informacijos apie šią procedūrą rasite atitinkamame pavaros mechanizmo instrukcijų vadove.

## ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubtas

### Paprasto arba išplėsto gaubto su ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubtu keitimas (traukės / dumplių blokas)

Išskyrus atvejus, kai nurodyta kitaip, šio skyriaus dalių numeriai nurodyti 22 pav., skirtame EWD konstrukcijoms, 22 pav., skirtame apribotai sklendei, 23 pav., skirtame EWS konstrukcijoms, ir 24 pav., skirtame EWT konstrukcijoms. Žr. 26 ir 27 pav., skirtus „Cavitrol III“, 27 pav., skirtą „Whisper Trim III“, ir 29 pav., skirtą „WhisperFlo“ konstrukcijoms.

#### 8 lentelė. Rekomenduojama užsukimo jėga ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubto tarpiklio jungėms veržlėms

VOŽTUVO DYDIS, NPS	VOŽTUVO TRAUKĖS SKERSMUO TIES TARPIKLIU	MAŽIAUSIA UŽSUKIMO JĖGA		DIDŽIAUSIA UŽSUKIMO JĖGA	
		N•m	Svar. • col.	N•m	Svar. • col.
4 x 2	1/2	2	22	4	33
Nuo 6 x 4 iki 12 x 8	1	5	44	8	67

- Išimkite pavaros mechanizmą ir gaubtą, atsižvelgdami į tarpiklio keitimo procedūros 1-6 veiksmus skyriuje „Priežiūra“.
- Iškelkite kamerą.
- 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 traukės / dumplių blokas, skirtas „easy-e“™ vožtuvams, galimas tik su sriegine ir išgręžta kaiščio / adapterio / traukės jungtimi. Esamą vožtuvo kaištį galima naudoti pakartotinai su nauju traukės / dumplių bloku arba galima įtaisyti naują kaištį.

- Patikrinkite esamą vožtuvo kaištį. Jei kaiščio būklė gera, jį galima naudoti pakartotinai su nauju ENVIRO-SEAL traukės / dumplių bloku. Norėdami atskirti esamą vožtuvo kaištį nuo traukės, pirmiau įdėkite esamą kaiščio traukės bloką į spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus, kad žnyplės suspaustų vožtuvo kaiščio dalį, kuri nėra lizdo paviršius. Ištraukite arba pragręžkite kaištį (8 dalis).
- Tada apverskite kaiščio traukės bloką spaustuvoose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvoose. Suspauskite vožtuvo traukę atitinkamoje vietoje ir sukdami atskirkite esamą kaištį nuo vožtuvo traukės.

## **DĖMESIO**

**Kai montuojate vožtuvo kaištį ENVIRO-SEAL traukės / dumplių bloke, vožtuvo traukė neturi sukstis. Galima sugadinti dumplės.**

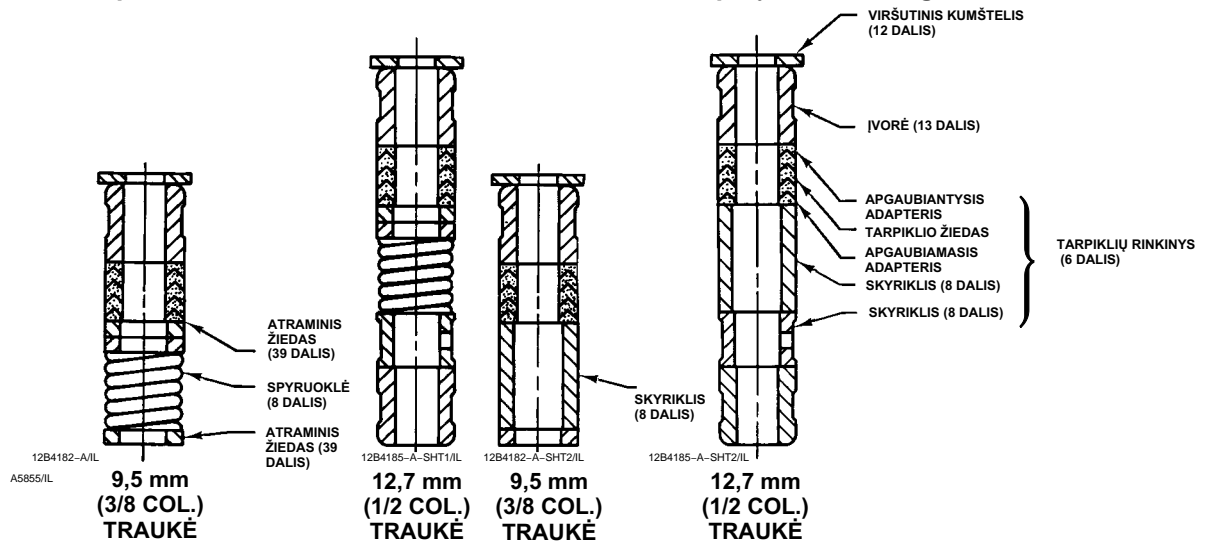
**Nespauskite dumplių gaubto arba kitų traukės / dumplių bloko dalių. Suimkite tik lygias traukės dalis, išsikišusias virš dumplių gaubto.**

### **Pastaba**

ENVIRO-SEAL traukės / dumplių bloke yra iš vienos dalies sudaryta traukė.

- Norint pritaisyti vožtuvo kaištį prie naujo ENVIRO-SEAL traukės / dumplių bloko traukės, pirmiau būtina pritaisyti kaištį prie adapterio (24 dalis, 21 pav.). Raskite adapterį. Atkreipkite dėmesį, kad skylė negręžiama sriegiuose, kur kaištis užsukamas ant adapterio. Įtvirtinkite vožtuvo kaištį spaustuvoose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvoose. Nespauskite kaiščio už jokio lizdo paviršiaus. Kad būtų lengva suksti adapterį, kaištį įtaisykite laikiklyje arba spaustuvoose. Sriegite adapterį į vožtuvo kaištį ir priveržkite iki atitinkamos užsukimo jėgos reikšmės.
- Pasirinkite tinkamą grąžto dydį ir pragręžkite adapterį, kaip orientyrą naudodami vožtuvo kaiščio skylę. Pašalinkite visas metalo nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį (8 dalis), kad kartu būtų užfiksuotas kaiščio / adapterio blokas.
- Pritaisykite kaiščio / adapterio bloką prie ENVIRO-SEAL traukės / dumplių bloko, pirmiau įtvirtindami traukės / dumplių bloką spaustuvoose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvoose taip, kad spaustuvų žnyplės suspaustų lygias traukės dalis, kyšančias dumplių gaubto viršuje. Sukdami pritaisykite vožtuvo kaiščio / adapterio bloką prie vožtuvo traukės. Veržkite kaiščio / adapterio bloką, kol gerai priglus. Tada nukreipkite kaiščio / adapterio bloką į kitą kaiščio skylę vožtuvo traukėje. Įstumkite naują kaištį (36 dalis, 21 pav.), kad užfiksuotumėte bloką.
- Patikrinkite lizdo žiedą (9 dalis). Jei būtina, pakeiskite.
- Įdėkite naują tarpiklį (10 dalis) į vožtuvo korpusą vietoj gaubto tarpiklio. Įtaisykite naują traukės / dumplių bloką su vožtuvo kaiščiu / adapteriu, įdėdami jį vožtuvo korpusą ant naujo dumplių tarpiklio.
- Uždėkite naują tarpiklį (22 dalis, 21 pav.) ant traukės / dumplių bloko. Uždėkite naują ENVIRO-SEAL gaubtą ant traukės / dumplių bloko.

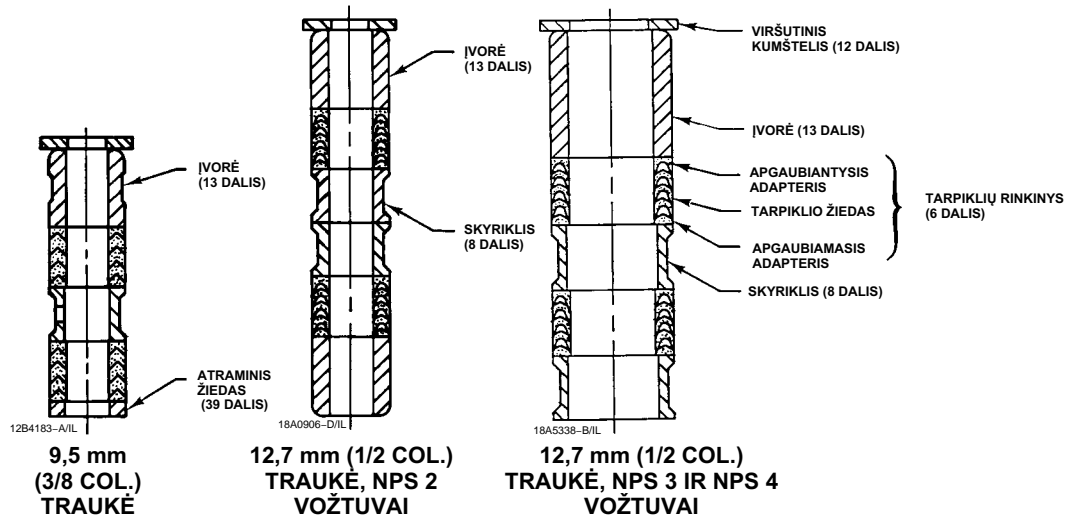
15 pav. PTFE tarpiklio montavimas „Fisher“ ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubtuose



SKIRTA S31603 (316 SST)  
TARPIKLIO DĖŽĖS DALIMS

SKIRTA VISOMS TARPIKLIO DĖŽĖS  
MEDŽIAGOMS, IŠSKYRUS S31603

ATSKIRAS MONTAVIMAS



A5886-1

DVIGUBAS MONTAVIMAS

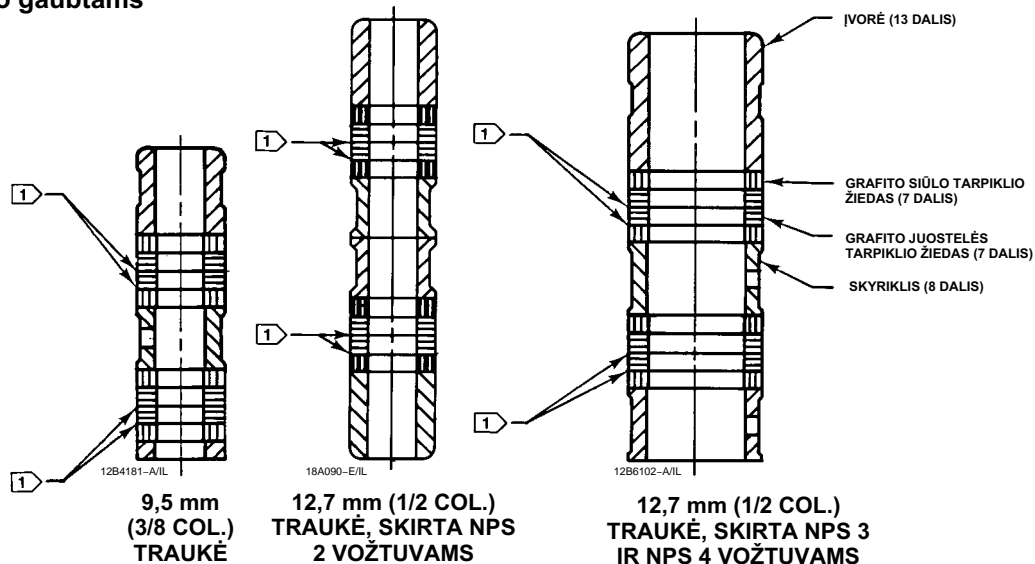
**Pastaba**

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 pateiktoje 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 dvipusius varžtus. Uždėkite ir priveržkite gaubto veržles naudodami tinkamą užsukimo jėgą.
13. Įtaisykite naują tarpiklį ir metalines tarpiklio dėžės dalis, atsižvelgdami į atitinkamą 15 arba 16 pav. nurodytą montavimą.
14. Įtaisykite tarpiklio jungę. Tinkamai sutepkite tarpiklio jungės dvipusius varžtus ir tarpiklio jungės veržlių paviršius.

**16 pav. Dvigubas grafito juostelės / siūlo montavimas, skirtas „Fisher“ ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubtams**
**PASTABA**

1 0,102 mm (0,004 COL.) STORIO ELEKTRIŠKAI TEIGIAMO CINKO POVERŽLĖS;  
NAUDOKITE TIK VIENĄ PO KIEKVIENU GRAFITO JUOSTELĖS ŽIEDU.

A5887-1

Jei naudojamas grafito tarpiklis, priveržkite tarpiklio jungės veržles iki didžiausios leidžiamos užsukimo jėgos, parodytos 8 lentelėje. Tada atlaisvinkite tarpiklio jungės veržles ir vėl priveržkite iki rekomenduojamos mažiausios užsukimo jėgos, parodytos 8 lentelėje.

Kitų tarpiklio tipų atvejais veržkite tarpiklio jungės veržles mažais vienodais žingsniais, kol veržlės pasieks mažiausią 8 lentelėje pateiktą rekomenduojamą užsukimo jėgą. Tada veržkite likusias jungės veržles tol, kol tarpiklio jungė bus lygi ir su vožtuvo trauke sudarys 90 laipsnių kampą.

15. Įtaisykite judesio indikatorius ir traukės veržles; sumontuokite pavaros mechanizmą vožtuvo korpuse pagal atitinkamo pavaros mechanizmo instrukcijų vadove pateiktą procedūrą.

## **Įtaisyto ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubto keitimas (traukės / dumplių blokas)**

1. Išimkite pavaros mechanizmą ir gaubtą, atsižvelgdami į tarpiklio keitimo procedūros 1-6 veiksmus skyriuje „Priežiūra“.
2. Iškelkite kamerą. Išimkite ir išmeskite esamą gaubto tarpiklį bei dumplių tarpiklį. Uždenkite vožtuvo korpuso angą, kad apsaugotumėte sandarinimo paviršius ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.

## **DĖMESIO**

**ENVIRO-SEAL traukės / dumplių blokas, skirtas „easy-e“ vožtuvams, galimas tik su sriegine ir įtvirtinta kaiščio / adapterio / traukės jungtimi. Esamą vožtuvo kaištį galima naudoti pakartotinai su nauju traukės / dumplių bloku arba galima įtaisyti naują kaištį. Jei esamas vožtuvo kaištis naudojamas pakartotinai, o adapterio būklė gera, jį taip pat galima naudoti pakartotinai. Tačiau niekada pakartotinai nenaudokite seno adapterio su nauju vožtuvo kaiščiu. Norint naudoti seną adapterį su nauju vožtuvo kaiščiu, adapteryje reikia išgręžti naują kaiščio skylę. Toks gręžimas susilpnina adapterį ir gali sutrikdyti veikimą. Tačiau panaudotas vožtuvo kaištis gali būti pakartotinai naudojamas su nauju adapteriu.**

3. Patikrinkite esamą vožtuvo kaištį ir adapterį. Jeigu jų būklė gera, galima naudoti pakartotinai su nauju traukės / dumplių bloku ir jų nereikia atskirti.

## **▲ ĮSPĖJIMAS**

**Kai šalinatė / montuojatė vožtuvo kaištį ENVIRO-SEAL traukės / dumplių bloke, vožtuvo traukė neturi sukty. Galima sugadinti dumplės.**

**Nespauskite dumplių gaubto arba kitų traukės / dumplių bloko dalių. Suimkite tik lygias traukės dalis, išsikišusias virš dumplių gaubto.**

### **Pastaba**

ENVIRO-SEAL traukės / dumplių bloke yra iš vienos dalies sudaryta traukė.

4. Jei vožtuvo kaiščio ir adapterio būklė nėra gera ir juos reikia keisti, pirmiau reikia išimti vožtuvo kaiščio / adapterio bloką iš traukės / dumplių bloko ir tik tada vožtuvo kaištį ištraukti iš adapterio. Pirmiau įdėkite traukės / dumplių bloką ir vožtuvo kaištį į spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus, kad žnyplės suspaustų vožtuvo kaiščio dalį, kuri nėra lizdo paviršius. Ištraukite arba pragręžkite kaištį (8 dalis). Ištraukite kaištį (36 dalis, 21 pav.).
  5. Tada apverskite traukės / dumplių ir kaiščio / adapterio bloką spaustuvoose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvoose. Suspauskite vožtuvo traukės lygias sritis tiesiai po pavaros mechanizmo / traukės jungties sriegiais. Sukdami atskirkite kaiščio / adapterio bloką nuo traukės / dumplių bloko. Sukdami atskirkite vožtuvo kaištį nuo adapterio.
  6. Norėdami pritaisyti esamą arba naują vožtuvo kaištį prie naujo ENVIRO-SEAL traukės / dumplių bloko traukės, pirmiau pritaisykite kaištį prie adapterio (jei vožtuvo kaištis buvo atskirtas nuo adapterio) kaip nurodyta toliau.
- Raskite adapterį. Atkreipkite dėmesį, kad skylė neišgręžta naujo adapterio sriegiuose, kur kaištis užsukamas ant adapterio.
  - Įtvirtinkite vožtuvo kaištį spaustuvoose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvoose. Nespauskite kaiščio už jokio lizdo paviršiaus. Kad būtų lengva sukty adapterį, kaištį įtaisykite laikiklyje arba spaustuvoose.
  - Sriegite adapterį į vožtuvo kaištį ir priveržkite iki atitinkamos užsukimo jėgos reikšmės.

7. Baikite montuoti atlikdami pirmiau pateiktą ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubto montavimo instrukcijų 7-15 veiksmus.

## ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubto valymas

ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubtas sukurtas taip, kad būtų galima išvalyti arba patikrinti nuotėkį. ENVIRO-SEAL dumplių sandariklio gaubtas pavaizduotas 21 pav. Norėdami išvalyti arba patikrinti, ar nėra nuotėkio, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Ištraukite du diametraliai priešingus vamzdžio kaiščius (16 dalis, 21 pav.).
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 dalis, 21 pav.).

## Dalių užsakymas

Kiekvienam korpuso ir gaubto blokui priskiriamas serijos numeris, kurį galima rasti ant vožtuvo. Tas pats numeris taip pat yra pavaros mechanizmo gamintojo lentelėje, kai vožtuvas vežamas iš gamyklos kaip reguliavimo vožtuvo blokas. Kreipdamiesi techninės pagalbos į vietinį „Emerson“ prekybos skyrių, nurodykite serijos numerį. Norėdami užsakyti pakaitinių dalių, susiraskite kiekvienos reikalingos dalies serijos numerį ir 11 simbolių dalies numerį, nurodytus dalių sąrašė.

### **⚠ ĮSPĖJIMAS**

**Naudokite tik originalias „Fisher“ pakaitines dalis. Komponentai, kurių „Emerson Automation Solutions“ netiekia, jokiais aplinkybėmis neturėtų būti naudojami jokiam „Fisher“ vožtuve, nes dėl to gali nustoti galioti garantija, gali būti padarytas neigiamas poveikis vožtuvo veikimui ir galima susižaloti arba sugadinti turtą.**



## Dalių rinkiniai

### Tarpinių dalių rinkiniai

**Gasket Kits (includes keys 10, 12, 13, and 53; plus 11 and 14 for restricted trim)**

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
	-198 to 593°C (-325 to 1100°F)	
	Part Number	Part Number
4x2	RGASKETX182	RGASKETX442
6x4x2-1/2	RGASKETX282	---
6x4 or 8x4	RGASKETX212	RGASKETX472
8x6 or 12x6 CL300, CL600, or CL900	RGASKETX392	---
8x6 or 12x6 Whisper Trim I	RGASKETX412 <sup>(1)</sup>	---
10x8 or 12x8	RGASKETX232	10A3265X152

1. Includes a quantity 2 of key 10.

### Tarpiklių rinkiniai

#### Standartiniai tarpiklių remonto rinkiniai

Tarpiklių remonto rinkiniai, skirti standartiniams tarpikliams, apima 6, 8, 10, 11 ir 12 dalis.

#### Pastaba

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

#### Standard Packing Repair Kits (Non Live-Loaded)

Stem Diameter, mm (Inches) Yoke Boss Diameter, mm (Inches)	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)
PTFE (Contains keys 6, 8, 10, 11, and 12)	RPACKX00022	RPACKX00032	RPACKX00342	RPACKX00352
Double PTFE (Contains keys 6, 8, 11, and 12)	RPACKX00052	RPACKX00062	RPACKX00362	RPACKX00372
PTFE/Composition (Contains keys 7, 8, 11, and 12)	RPACKX00082	RPACKX00092	---	---
Single Graphite Ribbon/Filament (Contains keys 7 [ribbon ring], 7 [filament ring], 8, and 11)	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])	RPACKX00142	RPACKX00152	---	---
Double Graphite Ribbon/Filament (Contains keys 7 [ribbon ring], 7 [filament ring], 8, and 11)	RPACKX00172	RPACKX00182	---	---

## HIGH-SEAL ir ENVIRO-SEAL tarpiklių atsarginių dalių rinkiniai

Atsarginių dalių rinkiniuose yra dalių, konvertuojančių vožtuvus su esamais standartiniais gaubtais į HIGH-SEAL arba ENVIRO-SEAL tarpiklio dėžės konstrukciją. HIGH-SEAL tarpiklio dalių numeriai pateikti 17 pav. Jei turite ENVIRO-SEAL tarpiklį, PTFE tarpiklių dalių numerius rasite. 18 pav., grafito ULF tarpiklių dalių numerius - 19 pav., o dvigubų tarpiklių dalių numerius - 20 pav.

Traukių ir tarpiklio dėžės konstrukcijos, kurios neatitinka „Emerson“ traukių apdailos specifikacijų, matmenų leistinųjų nuokrypių ir konstrukcijos techninių duomenų, gali neigiamai paveikti šio tarpiklių rinkinio efektyvumą.

### HIGH-SEAL Packing Retrofit Kits

Stem Diameter, mm (Inches) Yoke Boss Diameter, mm (Inches)	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)
4200 psi Process Pressure Rating (Contains keys 200 through 212)	11B2182X052	11B2184X052	11B2187X052	11B2189X052

### ENVIRO-SEAL Packing Retrofit Kits

Stem Diameter, mm (Inches) Yoke Boss Diameter, mm (Inches)	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)
Double PTFE (Contains keys 200, 201, 211, 212, 214, 215, 217, 218, tag, cable tie)	RPACKXRT022	RPACKXRT032	RPACKXRT042	RPACKXRT052
Graphite ULF (Contains keys 200, 201, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 214, 217, tag, cable tie)	RPACKXRT272	RPACKXRT282	RPACKXRT292	RPACKXRT302
Duplex (Contains keys 200, 201, 207, 209, 211, 212, 214, 215, 216, 217, tag, cable tie)	RPACKXRT222	RPACKXRT232	RPACKXRT242	RPACKXRT252

## ENVIRO-SEAL tarpiklių remonto rinkiniai

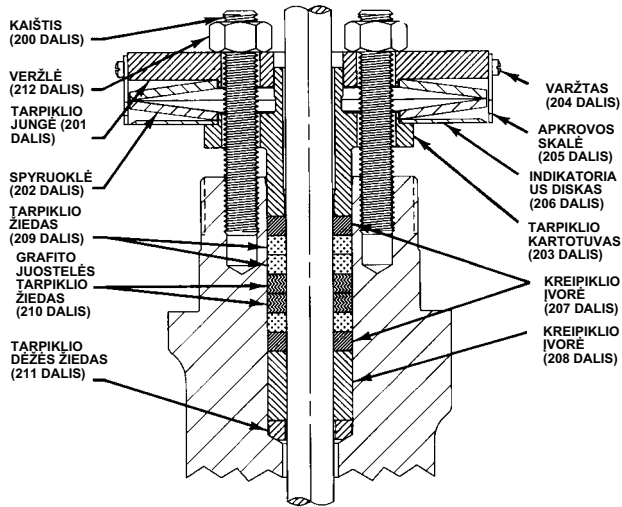
Remonto rinkiniuose yra dalių, pakeičiančių minkštas vožtuvų, kuriuose jau įtaisyti ENVIRO-SEAL tarpikliai, arba vožtuvų, kurie atnaujinti naudojant ENVIRO-SEAL atsarginių dalių rinkinius, tarpiklių medžiagas. PTFE tarpiklių dalių numerius rasite 18 pav., grafito ULF tarpiklių dalių numerius rasite 19 pav., o dvigubų tarpiklių - 20 pav.

Traukių ir tarpiklio dėžės konstrukcijos, kurios neatitinka „Emerson“ traukių apdailos specifikacijų, matmenų leistinųjų nuokrypių ir konstrukcijos techninių duomenų, gali neigiamai paveikti šio tarpiklių rinkinio efektyvumą.

### ENVIRO-SEAL Packing Repair Kits

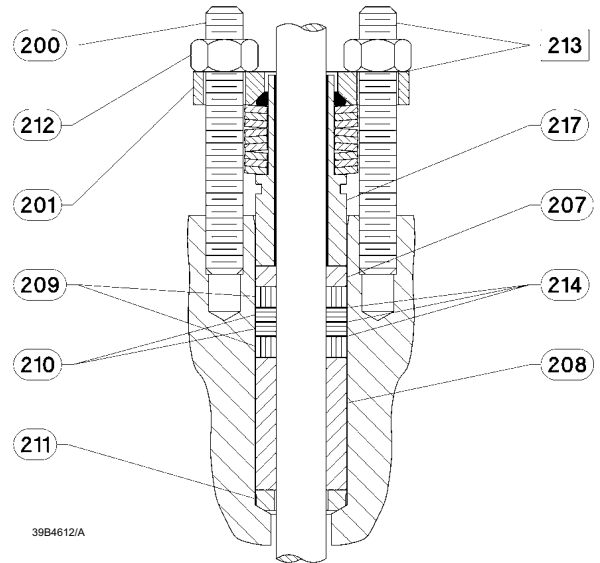
Stem Diameter, mm (Inches) Yoke Boss Diameter, mm (Inches)	12.7 (1/2) 71 (2-13/16)	19.1 (3/4) 90 (3-9/16)	25.4 (1) 127 (5)	31.8 (1-1/4) 127 (5, 5H)
Double PTFE (Contains keys 214, 215, 218)	RPACKX00202	RPACKX00212	RPACKX00222	RPACKX00232
Graphite ULF (Contains keys 207, 208, 209, 210, 214)	RPACKX00602	RPACKX00612	RPACKX00622	RPACKX00632
Duplex (Contains keys 207, 209, 214, 215)	RPACKX00302	RPACKX00312	RPACKX00322	RPACKX00332

17 pav. Tipinė „Fisher“ HIGH-SEAL tarpiklių sistema



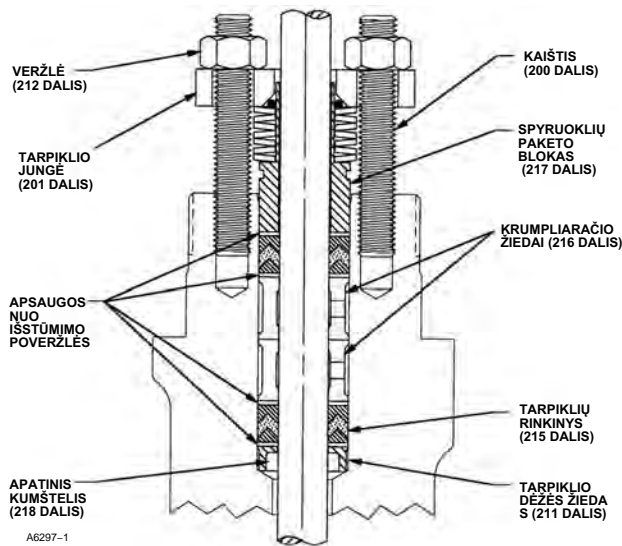
A6138

19 pav. Tipinė „Fisher“ ENVIRO-SEAL tarpiklių sistema su grafitiniu ULF tarpikliu



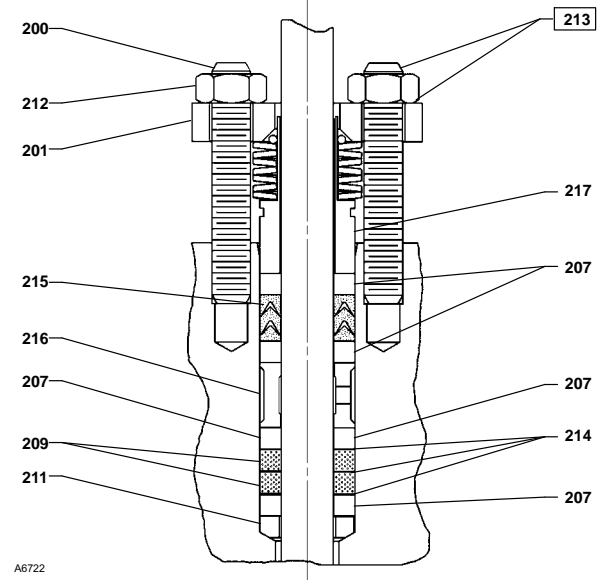
39B4612/A

18 pav. Tipinė „Fisher“ ENVIRO-SEAL tarpiklių sistema su PTFE tarpikliu



A6297-1

20 pav. Tipinė „Fisher“ ENVIRO-SEAL tarpiklių sistema su dvigubu tarpikliu



A6722

## Dalių sąrašas

### Pastaba

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

## Gaubtas (4, 5, 6 ir 21 pav.)

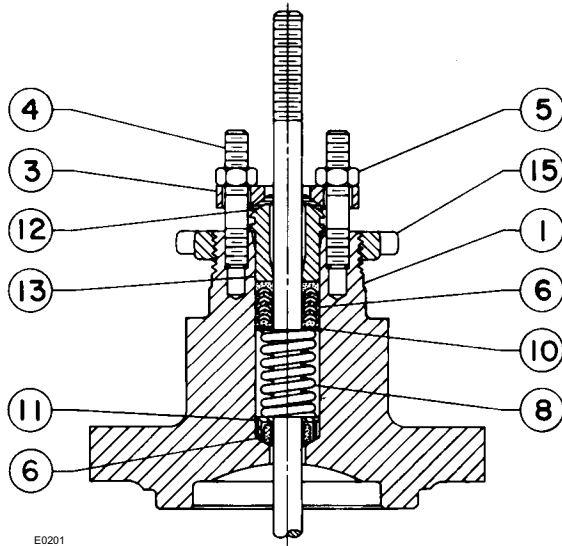
### Dalis Aprašas

1	Bonnet
2	Extension Bonnet Bushing
3	Packing Flange
3	ENVIRO-SEAL bellows seal packing flange
4	Packing Flange Studs
4	ENVIRO-SEAL bellows seal stud bolt (2 req'd)
5	Packing Flange Nuts
5	ENVIRO-SEAL bellows seal packing flange nut (2 req'd)
6*	Single PTFE V-Ring Packing Set
6*	ENVIRO-SEAL bellows seal packing set
7*	Individual Packing Ring
7*	ENVIRO-SEAL bellows seal packing ring
7*	ENVIRO-SEAL bellows seal packing ring
8	Packing Box Spring or Lantern Ring
8	ENVIRO-SEAL bellows seal spring
8	ENVIRO-SEAL bellows seal spacer
9*	Individual Packing Ring
10	Special Washer

### Dalis Aprašas

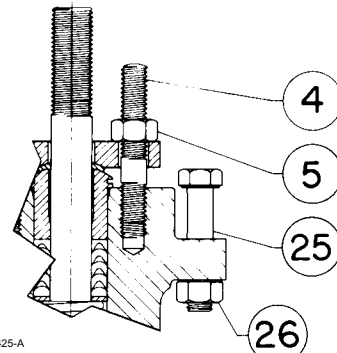
11*	Packing Box Ring
12*	Upper Wiper
12*	ENVIRO-SEAL bellows seal upper wiper
13	Packing follower
13*	ENVIRO-SEAL bellows seal bushing
13*	ENVIRO-SEAL bellows seal bushing/liner
14	Packing Box Pipe Plug
14	Lubricator
14	Lubricator/Isolating Valve Assembly
15	Yoke Locknut
15	ENVIRO-SEAL bellows seal yoke locknut
16	Pipe Plug for double-tapped bonnet
16	ENVIRO-SEAL bellows seal pipe plug (2 req'd)
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 yoke boss (8 req'd)
26	Hex Nut for yoke boss (8 req'd)
27	Pipe Nipple for lubricator/isolating valve
28	Warning Nameplate for ENVIRO-SEAL bellows
29	Drive Screw for ENVIRO-SEAL bellows (2 req'd)
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

21 pav. Tipinis „Fisher“ gaubtas su vienu PTFE V žiedo tarpiklių rinkiniu



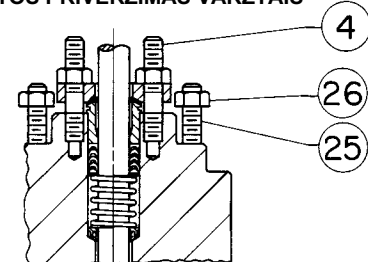
E0201

PAPRASTAS GAUBTAS



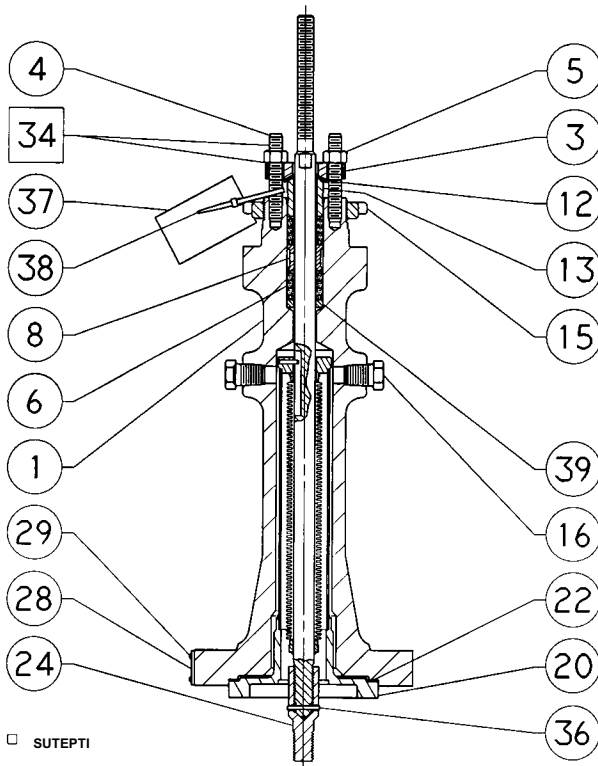
30A9425-A

127 mm (5 COL.) APKABOS TVIRTINIMO VIETOS PRIVERŽIMAS VARŽTAIS



35A3976-A

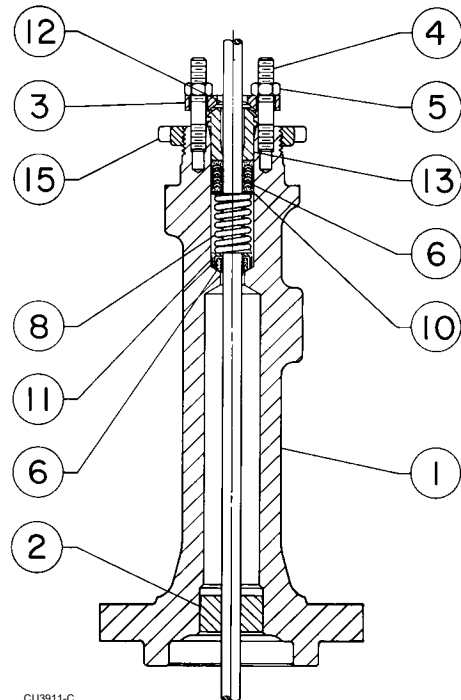
NPS 12 x 8 CL900 APKABOS TVIRTINIMO VIETOS PRIVERŽIMO VARŽTAIS DUOMENYS



☐ SUTEPTI

42B3947-A

„ENVIRO-SEAL“ DUMPLIŲ SANDARIKLIO GAUBTAS



CU3911-C

1 ARBA 2 MODELIO IŠPLĖSTAS GAUBTAS

## Dalis Aprašas

Vožtuvo korpusas  
(nuo 22 iki 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*	EWD Piston Ring
7*	Valve Plug Stem
8*	Pin
9*	Seat Ring
10* thru 14*	Gaskets
15	Stud Bolt
16	Stud Bolt Nut
17	Pipe Plug for drain-tapped valve
18	Flow Arrow
19	Drive screw (6 req'd)
21*	Disk Retainer
22*	Disk Seat
23*	Disk
26	Load Ring for Size 10x8 or 12x8 valve only
27*	Retaining Ring for spring-loaded EWT seal rings
28*	EWT 2-Piece Seal Ring for all except Cavitrol III constructions
29*	Backup Ring
31*	Cage Retainer Required for Whisper Trim III and Cavitrol III cages only.
32	Bonnet Spacer
51	Anti-seize lubricant (not furnished)
52	Cage Spacer
53*	Shim
55	Wire

## Dalis Aprašas

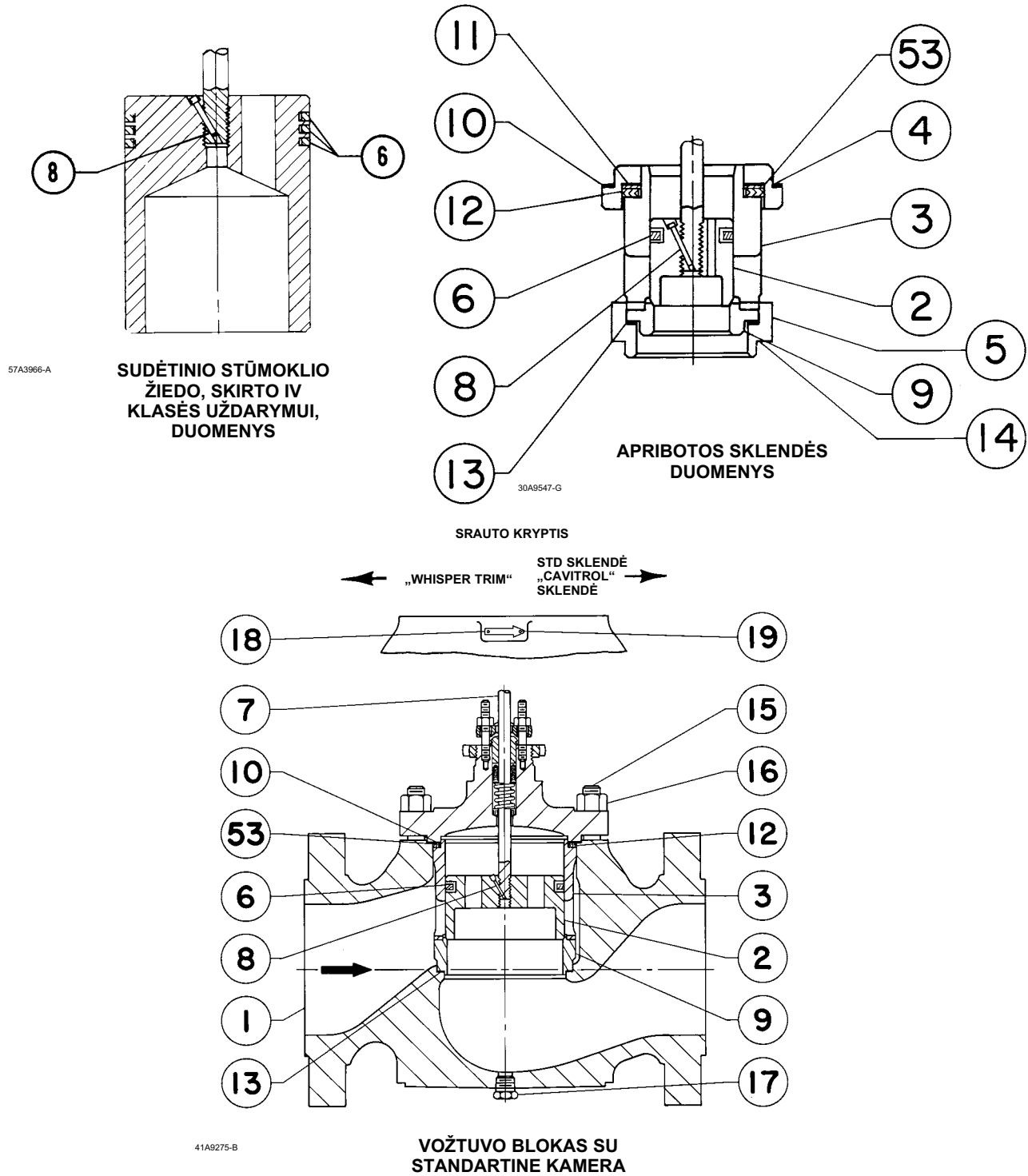
C formos sandariklio sklendė  
(9 pav.)

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

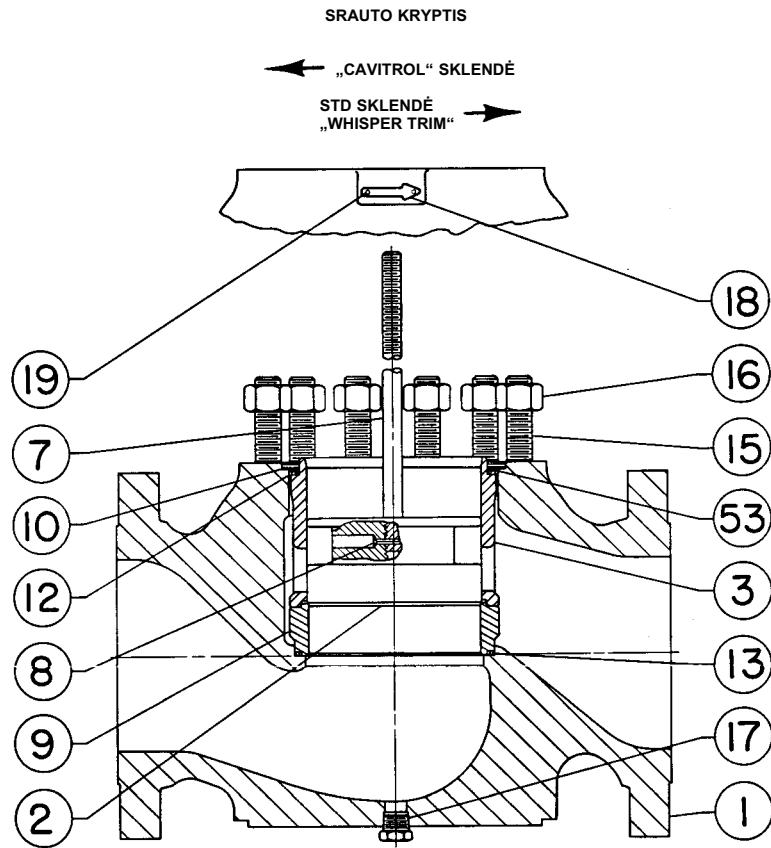
## TSO sklendė (7 ir 8 pav.)

3*	Cage
9*	Seat Ring
2*	Plug/Stem Assembly
28*	Seal Ring
63*	Anti-Extrusion Ring
29*	Back Up Ring
27*	Retaining Ring

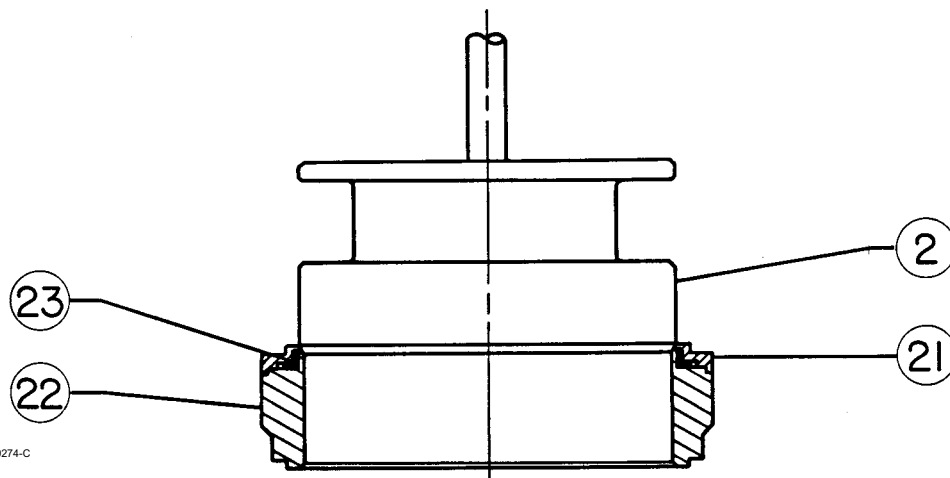
22 pav. „Fisher“ EWD vožtuvas iki NPS 12 x 6 su pasirinktinu išleidimo kaiščiu



23 pav. „Fisher“ EWS vožtuvas iki NPS 12 x 6



SUKOMPLEKTUOTAS VOŽTUVO BLOKAS SU METALO LIZDU IR PASIRINKTINIŲ IŠLEIDIMO KAIŠČIU

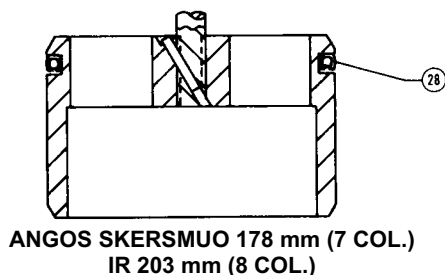
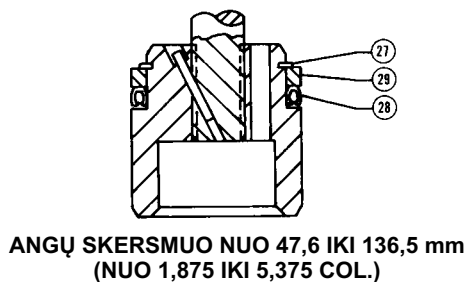


31A9274-C

ELASTOMERINIO LIZDO DUOMENYS

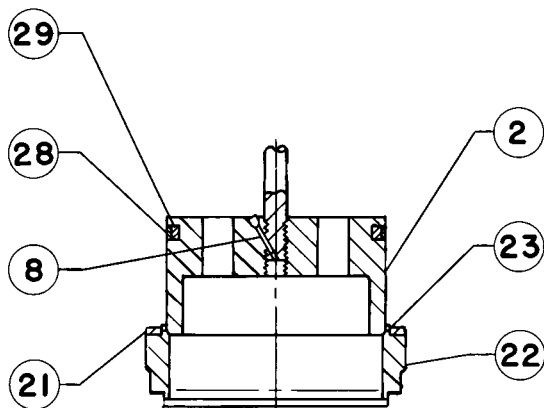


24 pav. Tipiniai „Fisher“ EWT vožtuvų blokai



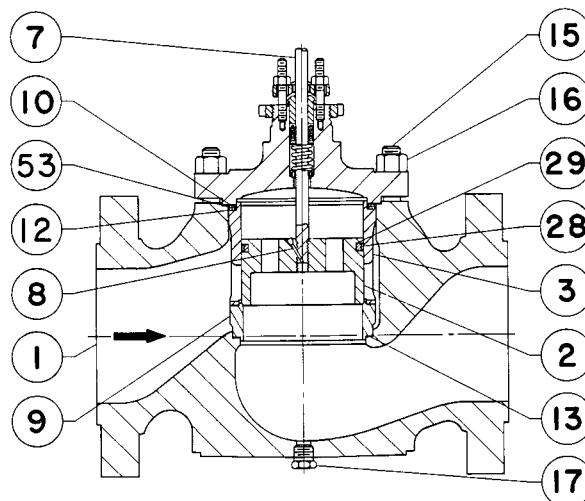
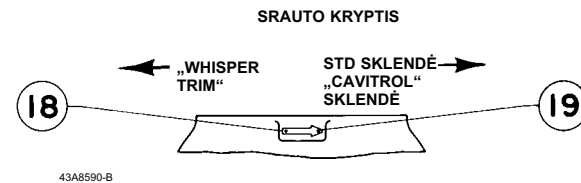
VOŽTUVO KAIŠČIO SU SPYRUOKLINIU SANDARIKLIO ŽIEDU DUOMENYS

A2069-2

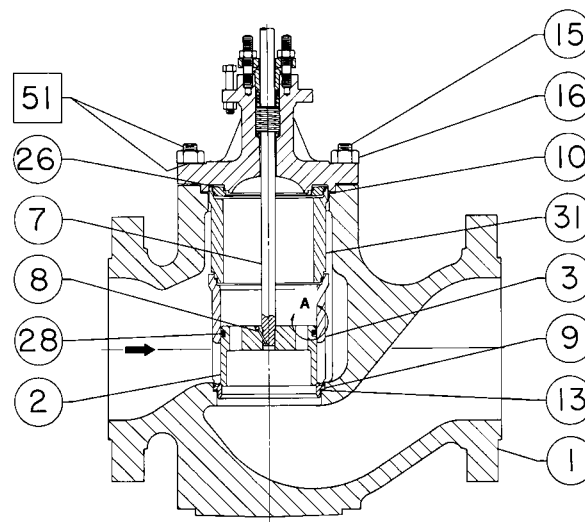


PTFE LIZDO IR VOŽTUVO KAIŠČIO SU 2 DALIŲ SANDARIKLIO ŽIEDU DUOMENYS

☐ SUTEPTI

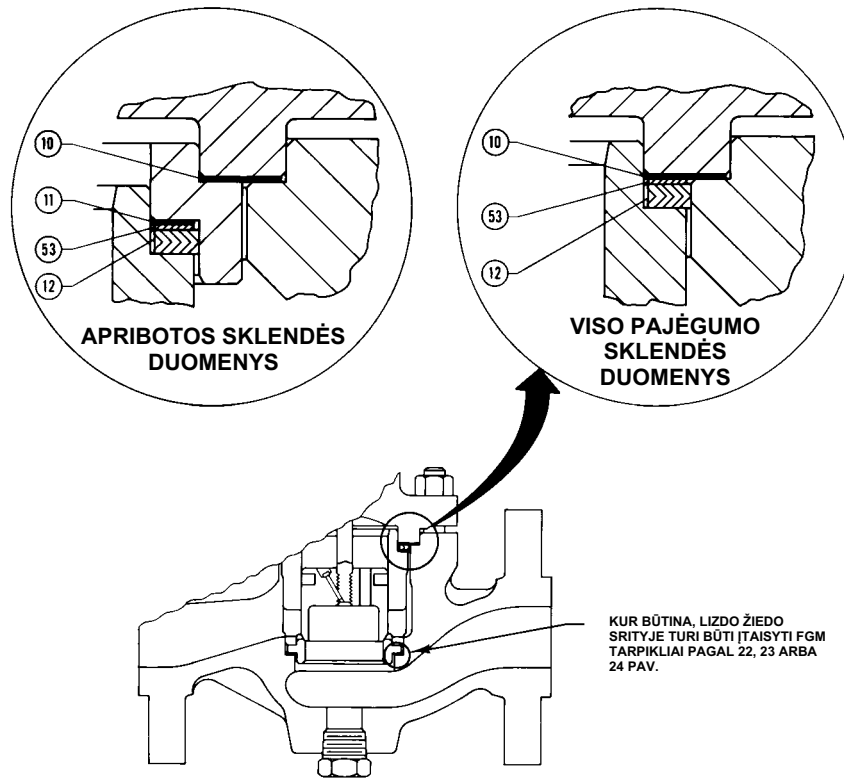


NUO NPS 4 x 2 IKI 12 x 6 VOŽTUVAS SU STANDARTINE KAMERA IR METALO LIZDU BEI PASIRINKTINIŲ IŠLEIDIMO KAIŠČIU



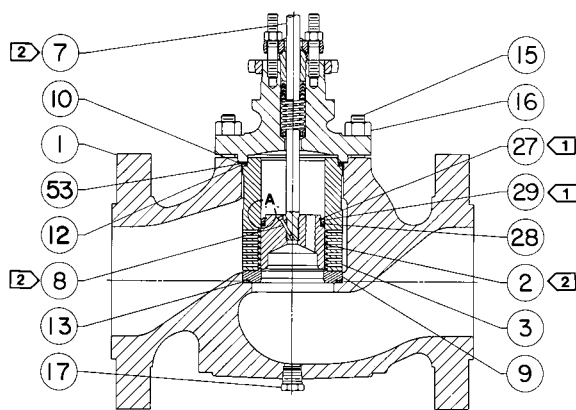
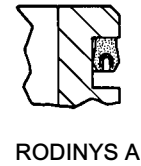
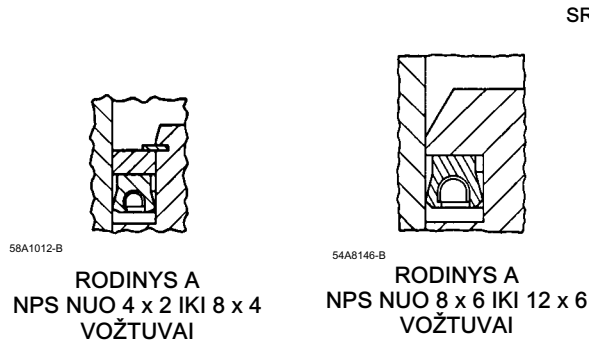
NPS 12 x 8 VOŽTUVAS SU STANDARTINE KAMERA

25 pav. FGM tarpiklio su pasirinktiniu išleidimo kaiščiu duomenys



A2713\*

26 pav. NPS nuo 4x2 iki 12x8 „Fisher“ vožtuvas su 1 pakopos „Cavitrol III“ kamera

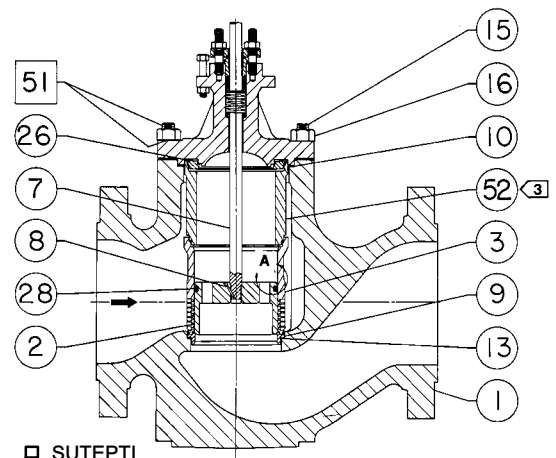


58A1012-B

NPS NUO 4 x 2 IKI 12 x 6 VOŽTUVAI  
SU PASIRINKTINIŲ IŠLEIDIMO KAIŠČIŲ

PASTABOS:

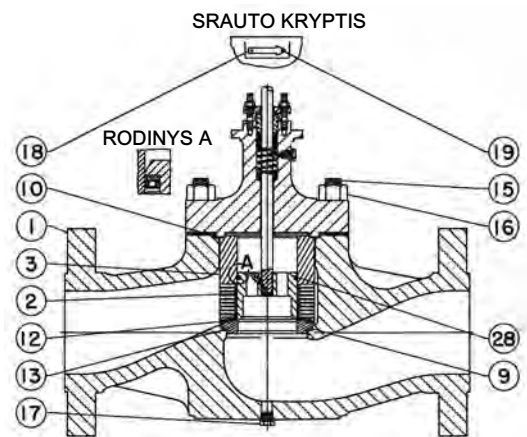
- ① NEREIKIA NPS 8X6 IR 12X6 VOŽTUVUOSE.
- ② 2, 7 IR 8 DALYS TEIKIAMOS KAIP BLOKAS (2 DALIS) NPS 8 x 6 IR 12 x 6 VOŽTUVAMS.
- ③ NEBŪTINA NPS 12 x 8 VOŽTUVAMS SU 4 ARBA 6 COLIŲ EIGA.



□ SUTEPTI

58A1015-A

NPS 12 x 8 VOŽTUVAS

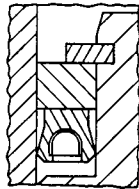


54A8142-A

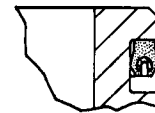
NPS 8 x 6 CL900  
VOŽTUVO TARPIKLIŲ SU PASIRINKTINIŲ  
IŠLEIDIMO KAIŠČIŲ DUOMENYS

**27 pav. NPS nuo 4 x 2 iki 12 x 8 „Fisher“ vožtuvai su 2 pakopų „Cavitrol III“ kamera**

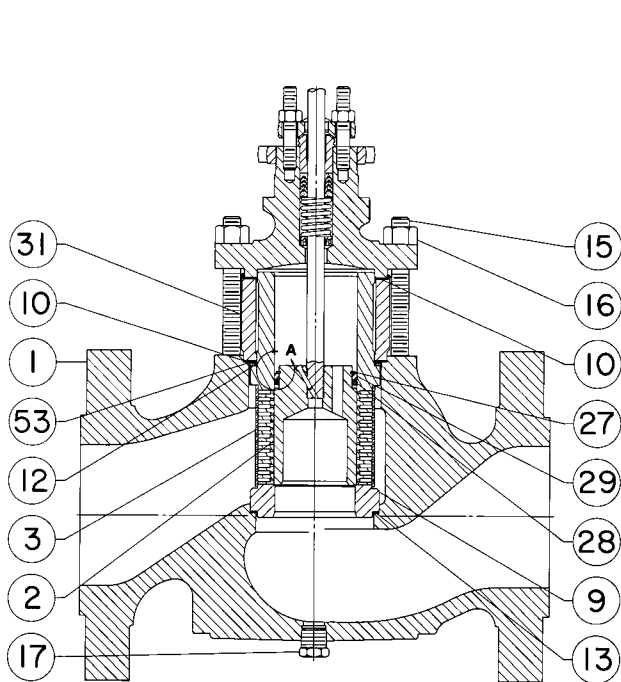
SRAUTO KRYPTIS



**RODINYS A**

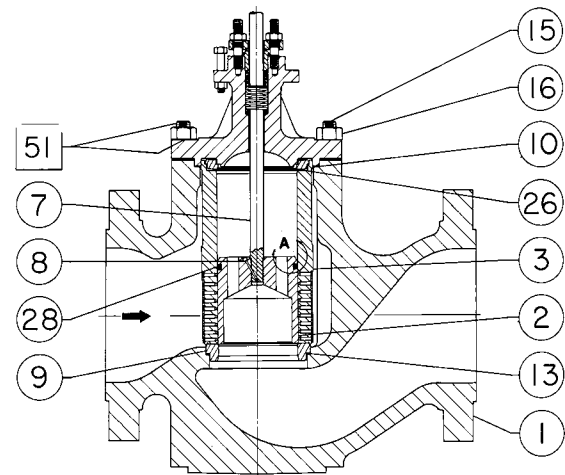


**RODINYS A**



54A7497-B

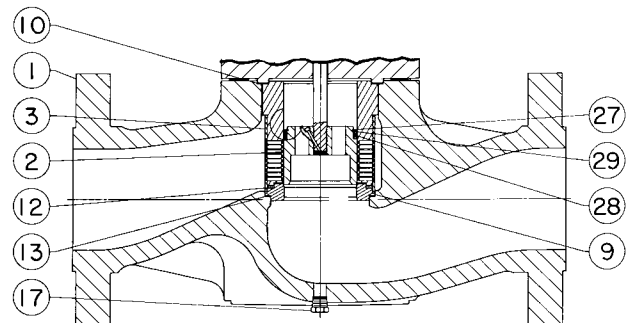
**NPS NUO 4 x 2 IKI 12 x 6 VOŽTUVAI SU PASIRINKTINIŲ IŠLEIDIMO KAIŠČIŲ**



55A8886-A

**NPS 12 x 8 VOŽTUVAS**

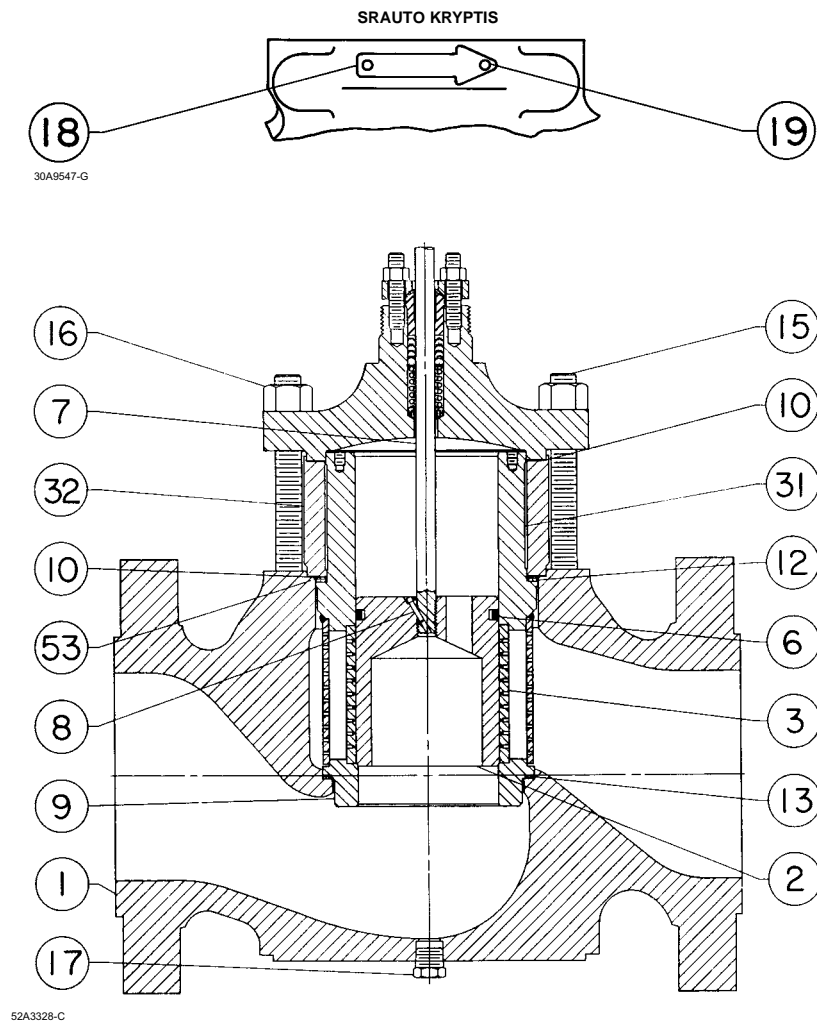
☐ SUTEPTI



54A7495-A

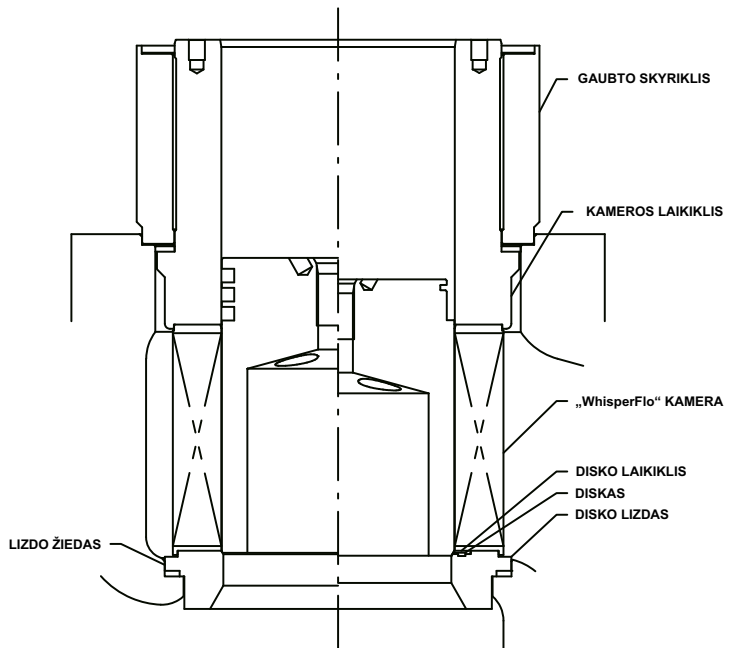
**NPS 8 x 6 CL900 VOŽTUVO TARIKLIŲ SU PASIRINKTINIŲ IŠLEIDIMO KAIŠČIŲ DUOMENYS**

28 pav. Tipinis „Fisher“ EWD vožtuvas su „Whisper Trim III“ kamera



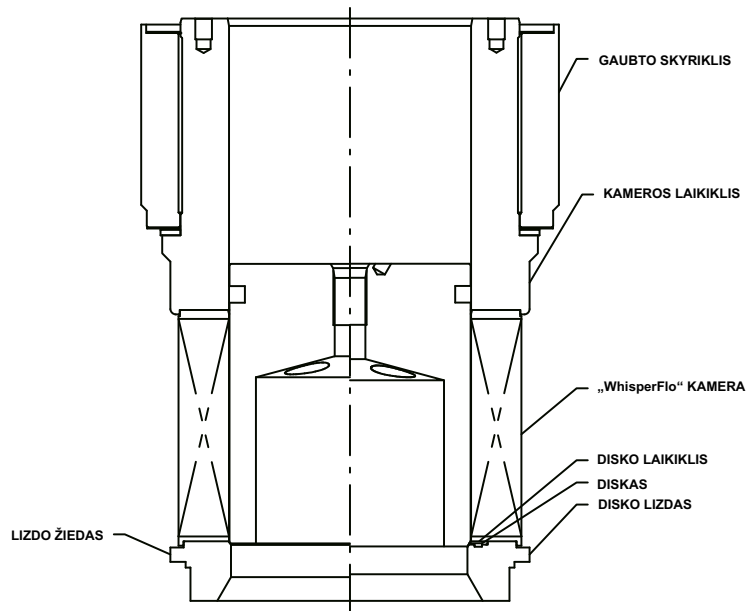
SUKOMPLEKTUOTAS VOŽTUVO BLOKAS SU  
„WHISPER TRIM III“ KAMERA, ATSKIRU GRAFITINIŲ  
STŪMOKLIO ŽIEDŲ IR PASIRINKTINIŲ IŠLEIDIMO KAIŠČIŲ

29 pav. Tipinės „Fisher“ „WhisperFlo“ sklendės



EWD IV KLASĖ (METALO LIZDAS)

EWT SU SPYRUOKLINIU SANDARIKLIO ŽIEDU (MINKŠTAS LIZDAS)



EWD/EWT (METALO LIZDAS)

EWT (MINKŠTAS LIZDAS)

**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	Adapter Gasket	
12	Spiral-Wound Gasket	N06600/Graphite
53	Shim	S31600

**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 101 127 mm (5 inches) Yoke Boss	Group 403 90.5 mm (3-9/16 inches) Yoke Boss
585C Series—50.8 mm (2 inches) travel	585C	667	585C
472 & 473	472		1008
657 & 667—76.2 mm (3 inches) travel	473		
1008—71.4 mm (2-13/16 inches) yoke boss	657		
	1008		

**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“, „WhisperFlo“, „Whisper Trim“, „Cavitrol“ ir „easy-e“ 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 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](http://www.Fisher.com)

