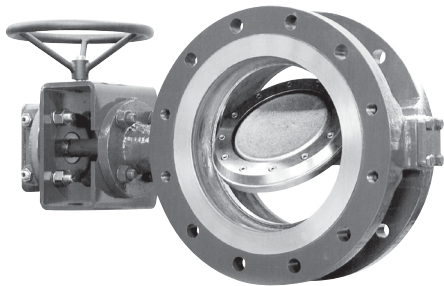


VANESSA SERIJA 30,000

MONTAVIMO IR PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJOS

Montavimo ir priežiūros instrukcijos Vanessa Serija 30,000 - Bazinė konfigūracija korpusas dvigubos jungės, su padėklu, prielaja ir privirinamais galais



- Visi vožtuvai su regulatoriais turi būti saugiai sudedami ant transportavimo padėklų arba į konteinerius su skyreliais, tam reikia skirti ypač daug dėmesio, nes svarbu užtikrinti, kad regulatoriaus dalys (ypač pneumatiniai vamzdžiai ar jų dalys) neišlystų už konteinerio/platformos ribų.
4. Pakuotės rūšis turi būti nurodyta kliento užsakyme ir turi užtikrinti saugų transportavimą į vietą ir saugojimą iki sumontavimo.

Susijęs gaminių asortimentas

- Serija 30,000 bazinė konfigūracija, dvigubos jungės korpusas, kuris gali būti montuojamas tarp dviejų jungių arba tvirtinamas smeigėmis prie kiekvienos jungės.
- Serija 30,000 bazinė konfigūracija, vienos prielajos korpusas, kuris turi būti prisukamas varžtais prie bet kurios jungės.
- Serija 30,000 bazinė konfigūracija, korpusas su padėklu, kuris gali būti montuojamas tarp dviejų jungių.
- Serija 30,000 bazinė konfigūracija, privirinami galai, kurie turi būti privirinti prie linijos.

1 SKYRIUS - VOŽTUVO LAIKYMO SĄLYGOS

1.1 Apsauga ir paruošimas transportavimui

Visi vožtuvai tinkamai supakuojami tam, kad dalys, kurios gali būti neigiamai paveiktos transportavimo ar sandėliavimo metu, būtų gerai apsaugotos. Ypač svarbu laikytis šių saugumo priemonių:

1. Supakuotų vožtuvų diskas turi būti "uždarytas". Vožtuvų jungių sandarinimo paviršiai (iškilusios nuožulnos) bus apsaugotos atitinkamu apsauginiu tepalu. Vožtuvų galai turi būti apsaugoti plastikiniais arba mediniais diskais, kurie tvirtinami diržais.
2. Vožtuvai su velenu: veleno galai turi būti apsaugoti plastikiniais vamzdžiais.
3. Vožtuvai su regulatoriais: kalbant apie "Fail open" pneumatinius - hidraulinius reguliatorius su rankiniu reguliavimu, rankinis reguliavimas turi būti naudojamas uždaryti vožtuvus ir įtvirtinti juos į vietą rankiniu būdu. Jei nėra rankinio reguliavimo, apsauginiame jungės įrenginyje padaromi įpjovimai diskui ir diskas yra apsaugotas.

1.2 Transportavimo reikalavimai

A - Supakuoti vožtuvai

Transportavimo konteineriai

su skyreliais: Vožtuvai, supakuoti į transportavimo konteinerius su skyreliais, pakeliami ir pakraunami šakiniu krautuvu, panaudojant atitinkamus prikabinamuosius šakinius sukabintuvus.

Dėžės: Vožtuvai sudėti į dėžes pakeliami prikabinus už tam skirtų vietų ir pažymėto svorio centro. Visi supakuoti gaminiai turi būti transportuojami saugiai ir laikantis vietos saugumo reikalavimų.

B - Nesupakuoti vožtuvai

1. Šių vožtuvų pakėlimas ir pakrovimas turi būti atliekami naudojant atitinkamas priemones ir laikantis gabenimo apribojimų. Pakrovimui turi būti naudojami krovininių padėklai apsaugantys paviršius nuo pažeidimų.
2. Kai pakraunami didelių matmenų vožtuvai, krovinio pakėlimas virvėmis ir prikabinimas turi būti atliekami naudojant atitinkamus įrankius (kronšteinus, kablį, tvirtinimo detales, virves) ir krovinio pusiausvyrą išlaikančias priemones tam, kad pakrovimo ir transportavimo metu vožtuvai nenukristų ir nejudėtų.

This copy is a translation from the original English document VANLT-0006-EN. This translation has not been verified. Therefore the original English document will prevail. No rights can be derived from this Lithuanian translation.

VANESSA SERIJA 30,000

MONTAVIMO IR PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJOS

1.3 Sandėliavimas ir laikymas prieš montavimą

Jei vožtuvus reikia sandėliuoti prieš juos sumontuojant, sandėliavimą reikia prižiūrėti ir laikytis šių kriterijų:

1. Vožtuvai turi būti sudėti uždaroje, švarioje ir sausoje sandėliavimo patalpoje.
2. Diskai turi būti uždaryti, o vožtuvų galai turi būti apsaugoti plastikiniais arba mediniais diskais, kurie tvirtinami diržais. Jei yra galimybė, palikite pirmines apsaugos priemones.
3. Sandėliavimo patalpa turi būti periodiškai tikrinama norint įsitikinti, kad laikomasi aukščiau išvardintų sąlygų.

PASTABA

Vožtuvai gali būti laikomi lauke ribotą laiko tarpą tik tuo atveju, jei jie tinkamai supakuoti (sudėti į dėžes išsklotos derva išteptu popierumi ir turinys gerai apsaugotas užvaros maišais).

ATSARGIAI

Vožtuvo pakėlimui ir pakrovimui reikalinga įranga (tvirtinimo detalės, kablai ir t. t.) ir jos išmatavimai turi būti nustatyti ir parinkti atsižvelgiant į vožtuvo svorį nurodytą įpakavimo sąrašė ir/ arba važtaraštyje.

Pakėlimą ir pakrovimą turi atlikti tik kvalifikuoti darbuotojai.

Aštrūs tvirtinimo detalių kampai turi būti apsaugoti plastikiniais apmautais.

Pakraunant, būtina apdairiai elgtis, kad ši įranga nebūtų keliama virš darbininkų ar kitos vietos, kur galimas kritimas padarytų žalos. Bet kuriuo atveju, būtina laikytis vietos saugumo reikalavimų.

PASTABA

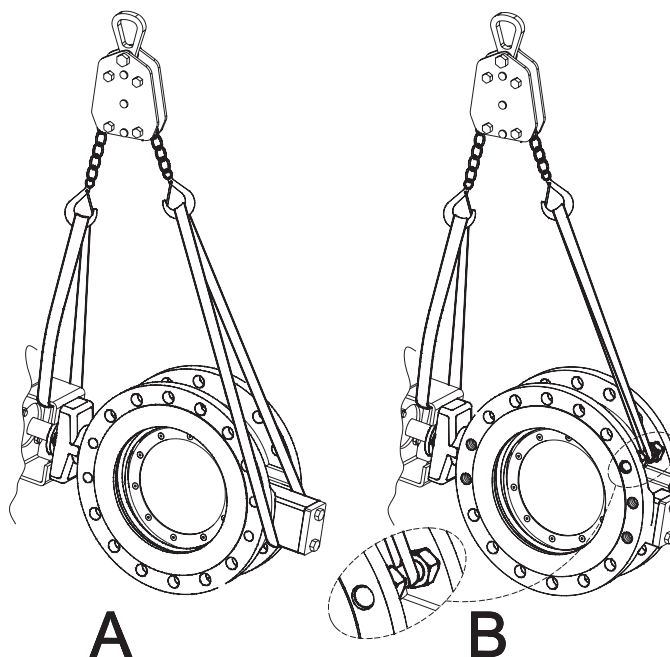
A ir C sprendimai taikomi tada, kai apatinės įvorės iškyša nuo jungės arba nuo korpuso yra pakankamai didelė saugiai pritvirtinti pakėlimo diržą.

B ir D sprendimai taikomi tada, kai apatinės įvorės iškyša nuo jungės arba nuo korpuso yra nepakankamai didelė saugiai pritvirtinti pakėlimo diržą.

B sprendimo atveju, įstatykite smeigę ir užtvirtinkite ją veržlėmis taip, kaip parodyta piešinyje.

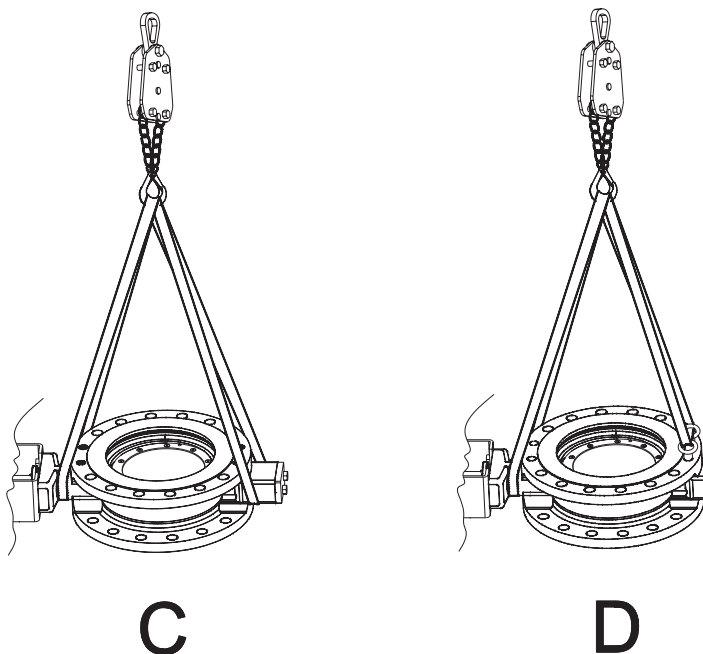
D sprendimo atveju, į jungėje įsriegtas angas, šalia apatinės įvorės, įstatykite pakėlimo kilpeles ir užtvirtinkite taip, kaip parodyta piešinyje.

VOŽTUVŲ, SUMONTUOTŲ HORIZONTALIAME VAMZDYNE, PAKĖLIMAS IR PAKROVIMAS



PAVEIKSLAS NR. 1A

VOŽTUVŲ, SUMONTUOTŲ VERTIKALIAME VAMZDYNE, PAKĖLIMAS IR PAKROVIMAS



PAVEIKSLAS NR. 1B

2 SKYRIUS - MONTAVIMAS

2.1 Vožtuvo patikra

1. Atsargiai išimkite vožtuvą iš pakuotės (dėžutės ar padėklo), kad jo nesugadintumėte, o jei tai automatinis vožtuvas, kad nepažeistumėte elektrinės ar pneumatinės / hidraulinės pavaros ar prietaisų.
2. Vožtuvai pristatomi galus apsaugant dangteliais ir plonu apsauginio tepalo sluoksniu. Prieš montuodami vožtuvą dangtelius nuimkite ir švariai nuvalykite, tada naudodami tirpiklį nuvalykite tepalo likučius. Naudodami oro liniją išvalykite vožtuvo vidų. Įsitinkite, kad vožtuvo viduje ar ant vožtuvo jungties nėra nieko kieta, pavyzdžiui, medienos, plastiko ar pakuotės medžiagų dalelių.
3. Patikrinkite sandarinamąjį žiedą ir įsitinkite, kad jis nebuvo pažeistas atliekant darbus. Tai labai svarbu, kai vožtuvai transportuojami atidarius diską arba kai įrengtos apsaugos nuo užsidarymo pavaros.
4. Patikrinkite, ar vožtuvo konstrukcijos medžiagos, nurodytos duomenų lentelėje, yra tinkamos naudoti pagal numatytą paskirtį ir atitinka techninius reikalavimus.
5. Įsitinkite, kad riebokšlinės dėžutės reguliavimo veržlių prie riebokšlinės dėžutės jungės negalima pasukti ranka.

2.2 Vožtuvo montavimas

Pagal „Vanessa“ rekomendacijas optimali vožtuvo montavimo padėtis yra ašiai esant horizontalioje plokštumoje, vėliau rekomenduojama ašį pakreipti kampu, kad būtų išvengta problemų, susijusių su kietųjų dalelių iš skysčių nuosėdomis, kurios gali kauptis apatinio guolio srityje.

PASTABA

„Vanessa“ vožtuvas turi atlaikyti diferencinį slėgį abiem kryptimis.

Izoliavimas

Vožtuvo darbinis sūkio momentas turi įtakos sandarumui. „Vanessa“ ant atgalinės srovės jungės pritvirtino duomenų plokštelę ΔP (2 pav.), kad ją būtų galima pasiremti montuojant.

Geriausias sandarumas (ir tais atvejais, kai vožtuvas naudojamas esant dvikryptei srovei) išlaikomas, kai sukuriama vožtuvo ašies pusėje; tai rekomenduojama, kai kuriai nors konkrečiai kryptiai taikomi griežtesni darbinio sandarumo reikalavimai.

Kontrolė (vienkryptis srautas, kai nereikia idealaus sandarumo)

Ant vienos iš jungių gali būti pritvirtinta plokštelė, nurodanti pageidautiną kryptį. Montuodami vadovaukitės ant atitinkamos jungės nurodyta kryptimi. Pasirinktos pavaros buvo sumontuotos atsižvelgiant į konkrečią montavimo kryptį.

Jei „Vanessa“ nepateikė kitokių rekomendacijų, vožtuvą reikia montuoti, kai diskas uždarytas, kad montuojant nebūtų sugadintas disko sandarinamasis žiedas. Ypač atsargiems reikia būti montuojant vožtuvus su apsaugos nuo užsidarymo pavaromis.

Jei darbinė temperatūra yra didesnė nei 200 °C (392 °F), rekomenduojama vožtuvo korpusą izoliuoti termiškai.

Jei vožtuvo įvorės srityje yra angos su vidiniu sriegiu, jungiant vožtuvus „Vanessa“ rekomenduoja naudoti varžtus šešiakampėmis galvutėmis arba trumpesnius varžtus. Visų serijos 30,000 vožtuvų angų su vidiniu sriegiu gylis yra nurodytas techninėje dokumentacijoje. Jei naudosite netinkamus varžtus, vožtuvą galite sugadinti.

Jei vožtuvo galai turi būti virinami, naudodami šluostę su acetonu ar kita panašia priemone galus (vožtuvo ir vamzdžio) gerai nuvalykite ir pašalinkite tepalą. Vožtuvą tinkamai įstatykite tarp vamzdžio galų, kuriuos ketinate virinti, ir patikrinkite plokštelę, kuri nurodo pageidautiną sandarinimo pusę. Atsargiai taškiniu būdu privirinkite galus ir patikrinkite, ar vožtuvo ašis ir vamzdžio galai tiksliai sulygiuoti. Galus abiejose pusėse virinkite pakaitomis, kad sumažintumėte atsiradusį tempimą. Labai svarbu laikytis tarpinės temperatūros, kuri negali būti didesnė nei 150 °C (302 °F). Vožtuvus reguliuojant ir keliant montavimo metu BŪTINA laikytis tų pačių reikalavimų ir nurodymų, kurie aprašyti ankstesniuose punktuose „1.2 Reikalavimai atliekant darbus“ ir „1.3 Saugojimas ir laikymas prieš montuojant“.

SVARBU

Vožtuvo apdaila užtikrina apsaugą ir izoliaciją nuo skirtuminio slėgio, kuris nurodytas vožtuvo duomenų lentelėje, kurios duomenys pateikiami su šiuo dokumentu.

Kai reikalinga teigiama izoliacija (įskaitant izoliavimą atliekant priežiūrą arba linijos galo montavimą), mažiausiai vožtuvas turi būti įrengtas taip, kad aukštas slėgis būtų nukreiptas į reikiamą vožtuvo izoliavimo pusę, taip vadinamą „teigiamą izoliacijos pusę“ arba „stiebo pusę“.
Galutiniai naudotojai turi apsvastyti ir kitas apsaugos nuo slėgio pavojų priemones, atsižvelgdami į savo vamzdyno rizikos įvertinimą.

SVARBU

Prieš sumontuojant vožtuvą patariama atlikti vamzdžių praplovimą.

Jei tai neįmanoma, prieš pradėdant praplovimą vožtuvų diskus reikia pilnai atidaryti.

ATSARGUMO PRIEMONĖS

Kai patiesiamas vamzdis labai svarbu, kad diskas nesusilieš su apdailos tvirtinimu, ypač, korpuso su prielaja, ir, korpuso su padėklu, atveju. Šis patikrinimas labai svarbus norint išvengti vožtuvo pažeidimų.



2 PAVEIKSLAS

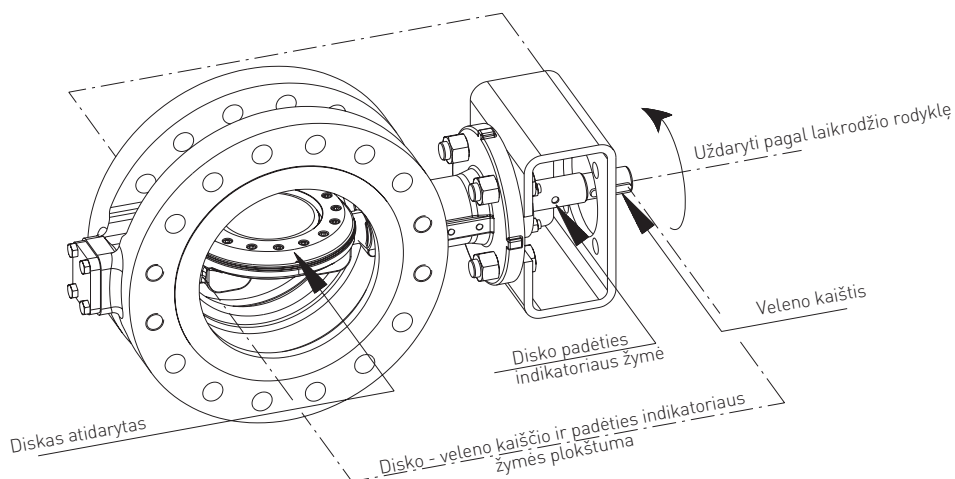
2.3 Vožtuvų patikrinimas

1. Užveržkite tarpiklį pakankamai tvirtai, kad užkirstumėte kelią pratekėjimui. Jei užveršite per stipriai - sutrumpinsite tarpiklio eksploatacijos laiką ir padidinsite sukimo momentą.
2. Patikrinkite kaip veikia vožtuvas, - pilnai jį atidarykite ir pilnai uždarykite. Patikrinkite kaip vožtuvas sukasi. Disko padėties indikatorius žymė esanti ant veleno (per įprastą atidarymo - uždarymo ciklą) turi pasisukti pagal laikrodžio rodyklę nuo padėties vienoje eilėje su vamzdžiu (žiūrėkite 3 a paveikslą) iki padėties lygiagrečios vamzdžio jungėms (žiūrėkite 3 b paveikslą).

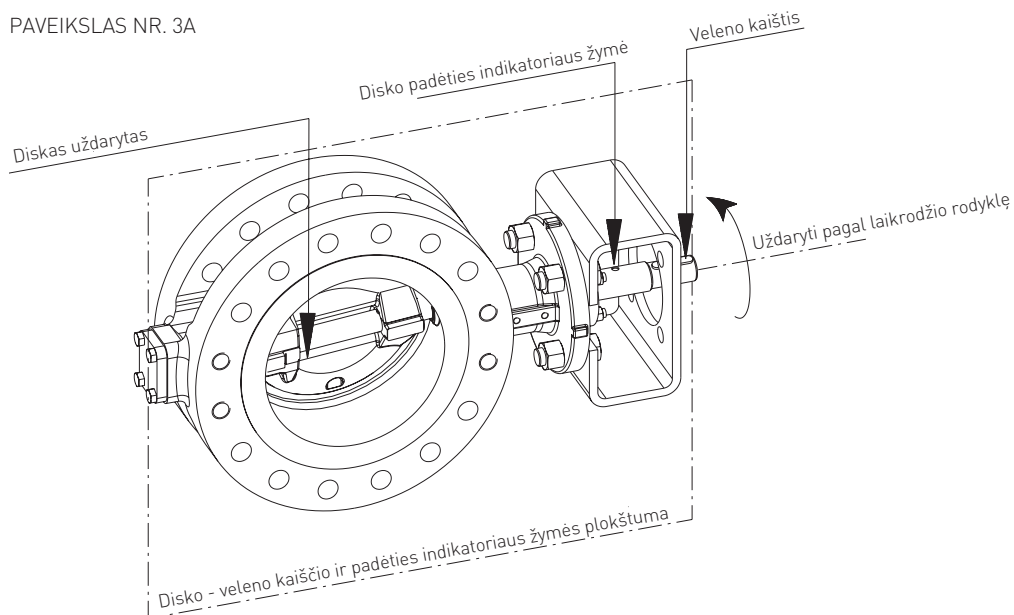
SVARBU

Jei vamzdynai išbandomi vandeniū, sukeliant aukštą spaudimą, ir jei po išbandymo vamzdynai buvo ilgam laikui uždaryti, rekomenduojama pasinaudoti šiais patarimais:

- a. Su vandeniu naudokite antikorozinius priedus, sukeliant aukštą spaudimą vamzdynuose.
- b. Po išbandymo, vamzdynuose turi būti sumažintas spaudimas ir vanduo, naudotas bandymams, išleistas.
- c. Po bandymo, turi būti atliktas pilnas vožtuvu atidarymo/uždarymo ciklas ir diskas paliktas pusiau atidarytas. Užtepkite apsauginės alyvos plėvelę ant tarpiklio, panaudodami teptuką. Apsauginė alyva turi užpildyti sritį tarp veleno ir tarpiklio įvorės.



PAVEIKSLAS NR. 3A



PAVEIKSLAS NR. 3B

2.4 GEDIMŲ LOKALIZAVIMO IR PAŠALINIMO VADOVAS

Požymis	Galima priežastis	Sprendimas
Vožtuvas nesisuka	<ol style="list-style-type: none">1. Tarpiklis per stipriai užveržtas2. Regulatorius nesuveikė3. Vožtuvas užkimštas šiukšlėmis4. Koto kaištis sulūžęs5. Skysčio sukietėjimas tarp guolių ir veleno	<ol style="list-style-type: none">1. Atlaisvinkite riebokšlio veržles2. Pakeiskite arba taisykite3. Praplaukite arba išvalykite vožtuvą - pašalinkite šiukšles4. Nustatykite priežastį ir teisingai pakeiskite koto kaištį5. Praplaukite guolius per praplovimo angas (jei yra)
Koto tarpiklis prateka	<ol style="list-style-type: none">1. Riebokšlio jungės veržlės per laisvos2. Tarpiklis pažeistas	<ol style="list-style-type: none">1. Užveržkite riebokšlio jungės veržles2. Pakeiskite tarpiklį - žiūrėkite 3.1 dalį
Apatinės jungės tarpiklis prateka	<ol style="list-style-type: none">1. Apatinės jungės varžtai per laisvi2. Pažeistas sraigtiškasis tarpiklis	<ol style="list-style-type: none">1. Užveržkite apatinės jungės varžtus2. Pakeiskite tarpiklį - žiūrėkite 3.3 dalį
Vožtuvas prateka	<ol style="list-style-type: none">1. Vožtuvas ne pilnai uždarytas2. Vožtuve yra šiukšlių3. Regulatoriaus mechaniniai stabdžiai netinkamai nustatyti4. Pažeistas žiedinis sandariklis	<ol style="list-style-type: none">1. Uždarykite vožtuvą2. Atlikite ciklą ir praplaukite (atidarę vožtuvą) - pašalinkite šiukšles3. Atjunkite stabdikilius ir nustatykite iš naujo4. Pakeiskite žiedinį sandariklį - žiūrėkite 3.2 dalį
Trukčiojantis veikimas	<ol style="list-style-type: none">1. Tarpiklis per stipriai užveržtas2. Netinkamas oro tiekimas3. Regulatorius / šerdies jungiklis neatitaikyti	<ol style="list-style-type: none">1. Atlaisvinkite riebokšlio veržles, atlikite ciklą, vėl užveržkite2. Padidinkite oro tiekimo spaudimą ir / arba apimtį3. Nuimkite regulatorių ir sulygiuokite iš naujo

3 SKYRIUS - PRIEŽIŪRA

„Vanessa“ 30,000 serijos konstrukcija reikalauja minimalios priežiūros.

ĮSPĖJIMAS

Prieš pradėdami bet kokius priežiūros darbus pašalinkite iš linijos slėgį. Jei to nepadarysite, galite sunkiai susižaloti ir (arba) sugadinti įrangą.

3.1 Sandarinimo žiedo priežiūra

Jei ties ašimi nustatomas nuotėkis per sandarinimo žiedą, iš lėto ir vienodai priveržkite riebokšlinės dėžutės veržles, kad sustabdytumėte nuotėkį.

ATSARGIAI

Nepriveržkite riebokšlinės dėžutės veržlių per daug. Priveržus per daug padidės vožtuvo veikimo sukimo momentas.

Verždami riebokšlinės dėžutės veržlę sukite po pusę apsisukimo, kol nuotėkį sustabdsite.

Žiūrėkite paveikslą nr. 4.

Norėdami pakeisti tarpiklį, imkitės šių veiksmų:

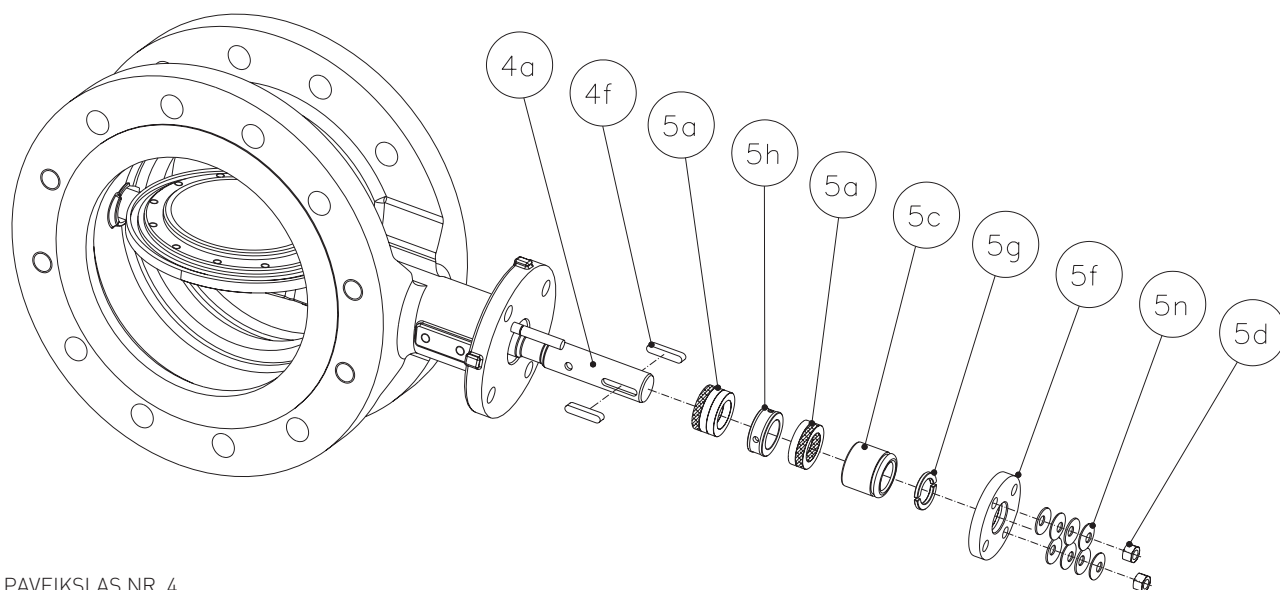
1. Nuimkite perdavimo mechanizmą/ reguliatorių ir jungiamuosius kaiščius (4f). Ąsiminkite kokioje padėtyje, vožtuvo atžvilgiu, yra reguliatorius, to reikės vėliau vėl prijungiant perdavimo mechanizmą/ reguliatorių.
2. Nuimkite riebokšlio veržles (5d). Jei tokios yra, nuimkite „Bevelilio“ spyruokles (5n) prisiminkite kaip jos buvo įstatytos, nes vėliau vėl reikės jas teisingai prijungti (7 punktą).
3. Nuimkite riebokšlio jungę (5f), jei toks yra „priešsprogiminį“ žiedą (5g) ir riebokšlio įvorę (5c).
4. Nuimkite tarpiklį (5a). Jei vožtuvo tarpiklį galima praplauti, tai nuimkite ir skaidrinį žiedą (5h).

5. Atidžiai išvalykite tarpiklio ertmę ir veleną (4a).
6. Kiekvieno naujo tarpiklio žiedo (5a) paviršių padenkite plona alyvos plėvele (alyvą parinkite pagal 4 Lentelę). Įstatykite naujus tarpiklio žiedus, nepamirškite viso tarpiklio viršuje ir apačioje įstatyti du pintus žiedus. Jei vožtuvo tarpiklį galima praplauti, įstatykite skaidrinį žiedą (5h) lygiai taip kaip prieš tai išėmėte (arba taip kaip parodyta 4 paveiksle). Jei tarpiklio žiedai yra su plyšiais, montuokite juos taip, kad plyšiai būtų išdėstyti 180° kampu vienas nuo kito.
7. Vėl uždėkite riebokšlio įvorę (5c), jei toks yra - „priešsprogiminį“ žiedą (5g) ir riebokšlio jungę (5f). Jei yra - prijunkite „Bevelilio“ spyruokles (5n) laikydamiesi surinkimo principo aprašyto aukščiau paminėtame, 2 punkte, po to rankiniu būdu prijunkite riebokšlio veržles (5d), bet nepriveržkite (po to kai padengsite smeigių sriegius plona alyvos plėvele, pagal 4 Lentelę).
8. Vėl įstatykite kaiščius (4f) į viršutinį koto galą.
9. Vėl prijunkite perdavimo mechanizmą/ reguliatorių ir uždarykite vožtuvą.

ATSARGIAI

Nenaudokite jėgos užmaudami reguliatorių ant koto! Jis turi laisvai užsimauti.

10. Užveržkite riebokšlio veržles (5d) pagal 1 Lentelę (Sukimo momento vertės riebokšlio veržlėms).
11. Prasukite visą vožtuvo ciklą.
12. Atstatykite ankstesnį vamzdyno spaudimą.
13. Jei pastebėjote pratekėjimą, užveržkite riebokšlio veržles, lėtai ir vienodais pasukimais kol nebebus pratekėjimo.



PAVEIKSLAS NR. 4

VANESSA SERIJA 30,000

MONTAVIMO IR PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJOS

3.2 Sandarinimo elementų priežiūra

Norėdami pakeisti sandarinimo elementus atlikite šiuos veiksmus (žiūrėkite paveikslą nr. 5):

ĮSPĖJIMAS

Prieš pradėdami apžiūrą sumažinkite slėgį vamzdyne. Jei to nepadarysite gali būti rimtai sužeisti darbuotojai ir/ arba sugadintas vožtuvas.

1. Nuimkite vožtuvą su uždarytu disku nuo vamzdžio. Išvalykite vožtuvą laikydamiesi gamyklos nurodytos tvarkos arba laikydamiesi rekomenduojamos darbo eigos.
2. Pradarykite vožtuvą keliais laipsniais.
3. Atlaisvinkite sandarinimo fiksuojamojo žiedo varžtus (2c).
4. Pilnai atidarykite vožtuvą.

PASTABA

Jei vožtuvas mažas, dirbti bus lengviau jei nusuksite reguliatorių ir suksite diską už „pilnai atidarytos“ padėties, taip sudarysite daugiau erdvės darbu su dalimis.

5. Nuimkite fiksuojamojo žiedo varžtus (2c) su apsauginėmis poveržlėmis (2d), po to nuimkite fiksuojamąjį sandariklio žiedą (2b).
6. Nuimkite žiedinį sandariklį (3a) ir sraigtišką tarpiklį (3b).
7. Apžiūrėkite korpuso lizdą. Jei būtina, nuvalykite smulkiu šlifuojamuoju popieriumi (Nr. 600 ar smulkesniu), prieš tai nuvalę tirpikliu.
8. Apžiūrėkite ir nuvalykite disko žiedinio sandariklio sritį ir sraigtiško tarpiklio griovelį. Prie sraigtiško tarpiklio ir žiedinio sandariklio jungties negali būti jokių pašalinių dalelių.

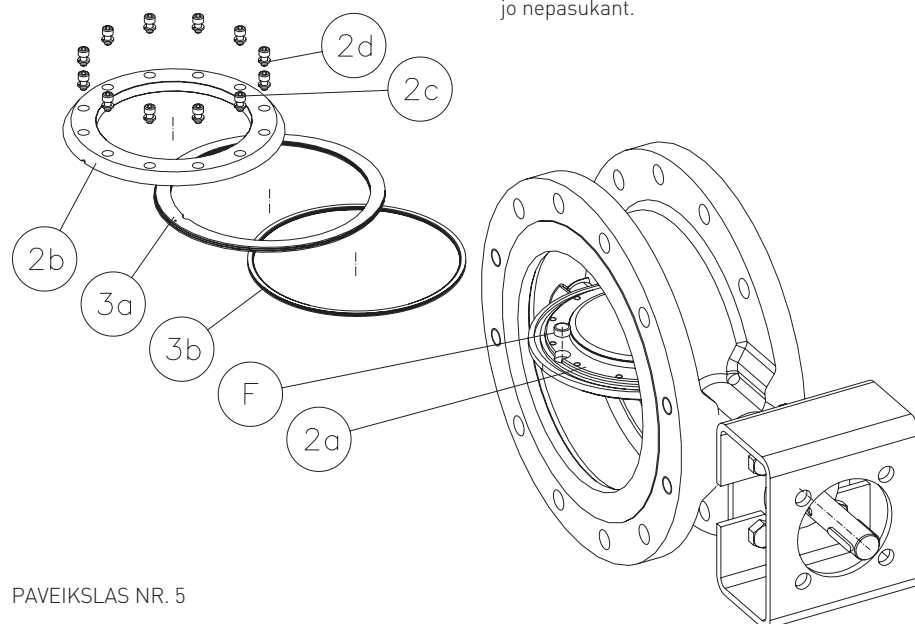
9. Plona alyvos plėvele padenkite disko paviršiaus vietą (2a), kurioje bus įstatyti žiedinis sandariklis (3a) ir sraigtiškas tarpiklis (3b) (alyva turi būti parinkta pagal 4 Lentelę).

ATSARGIAI

Vieta, kuri pažymėta, padenkite tik plona alyvos plėvele. Jei plėvelė bus per stora, atsiras trukdžių jungčiai ir gali būti pažeistas vožtuvas.

10. Įstatykite naują sraigtišką tarpiklį (3b) į disko griovelį, atsargiai ir nenaudodami jėgos, kad nesugadintumėte tarpiklio.
11. Pakeiskite žiedinį disko sandariklį (3a) per veleno pusę korpusė. Tinkamai įstatyti žiedinį sandariklį galima dviem būdais:
 - 1 sprendimas - žiūrėkite paveikslą nr. 6a: taikykite vidinį žiedinio sandariklio (3a) griovelį į nurodytą smaigą (F).
 - 2 sprendimas - žiūrėkite paveikslą nr. 6b: lygiuokite nuorodos žymę (C) ant žiedinio sandariklio (3a) su atitinkama nuorodos žyme (D) ant disko.
12. Prijunkite fiksuojamąjį sandariklio žiedą (2b). Kaip ir 11 punkte yra du būdai tai padaryti:
 - 1 sprendimas - žiūrėkite paveikslą nr. 6a: įsitikinkite, kad griovelis ant sandariklio fiksuojamojo žiedo (B) pakraščio sutampa su nurodytu smaigu (F).
 - 2 sprendimas - žiūrėkite paveikslą nr. 6b: būtina nustatyti sandariklio fiksuojamojo žiedo angą (E) taip, kad ji apimtų atitinkamas žymes ant disko (D) ir žiedinio sandariklio (C).
13. Po to kai panaudojote Loctite® 270 ar jo atitikmenį, rankiniu būdu užveržkite visus tvirtinimo varžtus (2c) tinkamomis poveržlėmis (2d) apatinėje sriegių pusėje (prieš naudojant Loctite® jie turi būti labai gerai nuvalyti tirpikliu). Tada patikrinkite ar ranka galima laisvai judinti žiedinį sandariklį jo nepasukant.

14. Korpuso lizdą ir išorinį žiedinio sandariklio (3a) pakraštį (kūgio formos sandarinimo paviršių) padenkite plona alyvos plėvele. Alyvą pasirinkite pagal 4 Lentelę.
15. Vožtuvą į lizdą įstatykite ir išimkite du kartus.
16. Laikykite vožtuvą uždarytą netaikydami sukimo momento. Užveržkite bent du fiksuojamuosius varžtus (2c), kad žiedinis sandariklis nejudėtų iš vietos, kurią nustatėte.



PAVEIKSLAS NR. 5

17. Praverkite diską keliais laipsniais ir panaudodami veržliaraktį, priveržkite visus varžtus (2c). Naudokite sukimo momento vertes iš 3 Lentelės vožtuvams su 1 sprendimu (žiūrėkite paveikslą nr. 6a). O sukimo momento vertes iš 2 Lentelės - vožtuvams su 2 sprendimu (žiūrėkite paveikslą nr. 6b). Patariama naudoti „perėjimo“ metodą fiksuojamųjų varžtų užveržimui.

SVARBU

• 1 sprendimas - žiūrėkite paveikslą nr. 6a: Žiediniam sandarikliui suteiktas indekso žymėjimas (A). Kai surinkote, patikrinkite ar indekso žymėjimas (A) matosi per griovelį (B), esantį sandariklio fiksuojamojoje jungėje.

Griovelis (B) ir žymėjimas (A) turi būti tobulai atitaikyti.

Jei nesimato ar neatitaikyti, atlaisvinkite fiksuojamuosius varžtus, iš naujo atitaikykite indekso žymėjimą ir pradėkite procedūrą nuo 12 punkto.

• 2 sprendimas - žiūrėkite paveikslą nr. 6b: Žiedinis sandariklis ir diskas pažymėti dviem nuorodos žymėjimais, (C) ir (D).

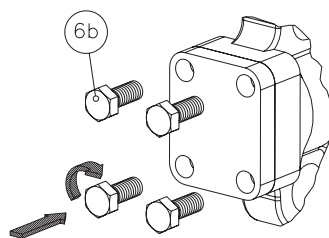
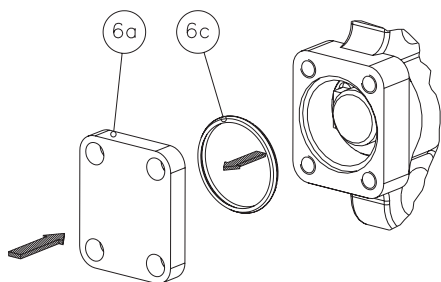
Kai surinkote, patikrinkite ar abu žymėjimai gerai matosi per angą (E), esančią sandariklio fiksuojamojoje jungėje. Abu žymėjimai turi būti tobulai atitaikyti.

Jei nesimato ar neatitaikyti, atlaisvinkite fiksuojamuosius varžtus, iš naujo atitaikykite indekso žymėjimus ir pradėkite procedūrą nuo 12 punkto.

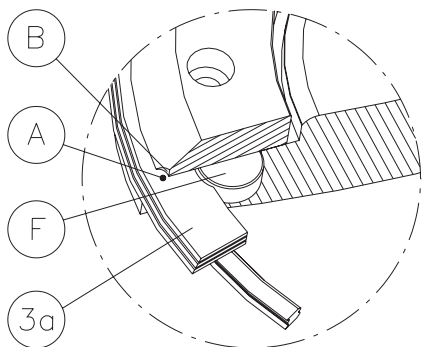
3.3. Apatinio jungės tarpiklio priežiūra

Jei reikia pakeisti sraigtiškąjį tarpiklį, atlikite šiuos veiksmus (žiūrėkite pav. nr. 7):

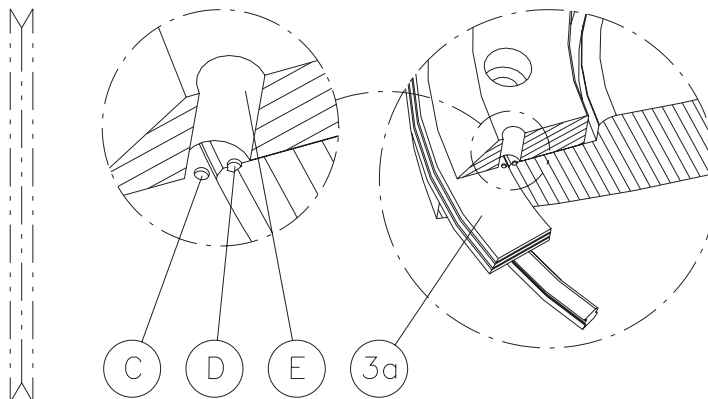
1. Nuimkite apatinę jungę (6a).
2. Nuimkite sraigtiškąjį tarpiklį (6c).
3. Apžiūrėkite ir nuvalykite sraigtiškojo tarpiklio griovelį korpuse ir apatinėje jungėje.
4. Padenkite sraigtiškojo tarpiklio apačią (6c) plona alyvos plėvele, po to įstatykite jį į apatinę jungę (6a), centruodami ir įstatydami į korpuso kanalą (alyvą reikia parinkti pagal 4 Lentelę). Pasukite apatinę jungę ir nustatykite teisingą padėtį bei centruokite angas su įsriegtomis angomis korpuse.
5. Varžtų sriegius (6b) padenkite plona alyvos plėvele, po to įstatykite juos ir užveržkite pagal sukimo momento vertes ir 3 Lentelės (alyvą parinkite pagal 4 Lentelę).



PAVEIKSLAS NR. 7



PAVEIKSLAS NR. 6A



PAVEIKSLAS NR. 6B

4 SKYRIUS - STANDARTINĖS GALIMYBĖS

Šis skyrius (4) skirtas tik VANESSA gaminiams, kurie turi šias galimybes:

- guolių ir tarpiklių praplovimas,
- laikinojo apkrovimo tarpikliai.

4.1 Guolių ir tarpiklių praplovimas

4.1.1 Guolių praplovimas

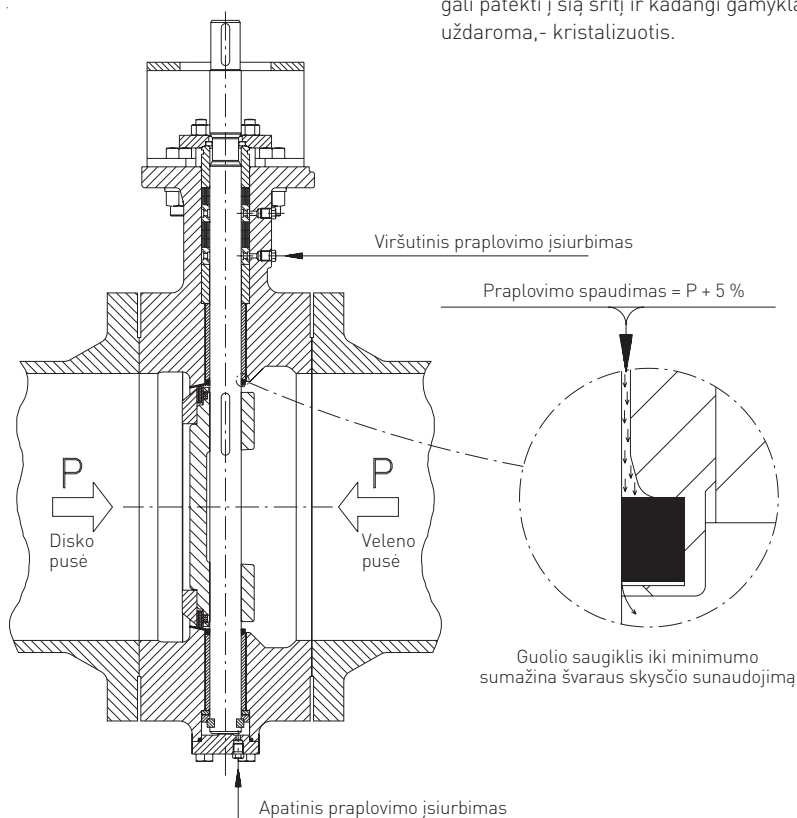
Guolių praplovimo galimybė pasiekama pridėjus dvi įsriegtas angas, vieną apatinėje jungėje ir vieną vožtuvo kaklelyje (žiūrėkite pav. 9). Dėl šios galimybės taip pat panaudojamas skaidrinis žiedas, vožtuvo tarpiklio apačioje. Guolių praplovimą patariama atlikti tada, kai vožtuvas sumontuotas ir naudojamas skysčiui, kuriame yra dalelių arba pats skystis gali patekti į veleno/guolių sritį ir sukelti problemų. Tipiškas pavyzdys, sieros utilizavimas, kai siera skysčio ar dujų pavidalu gali patekti į šią sritį ir kadangi gamykla uždaroma, - kristalizuotis.

Dėl tokios kristalizacijos gali padidėti vožtuvo sukimo momento reikalavimai. Kitas pavyzdys gali būti skystis, kuriame yra dalelių (pvz. katalizatorius), kuris gali sukelti panašių problemų į aukščiau išvardintas.

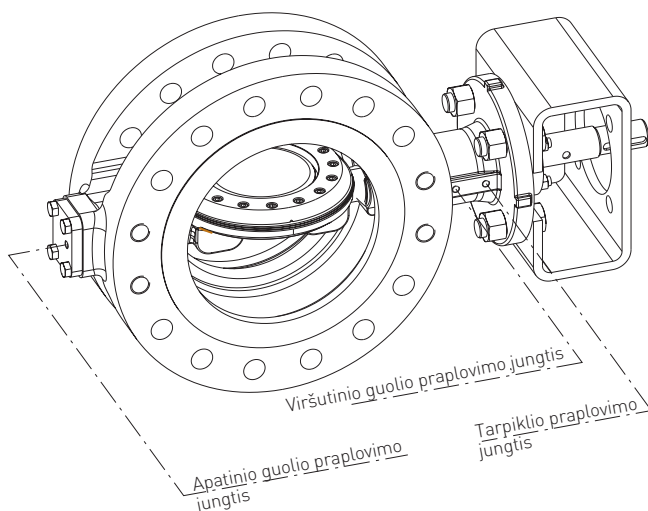
Tokiais atvejais, guolių praplovimas gali būti naudojamas įvesti inertinį skystį per guolių praplovimo čiaupus ir jis būtų suderinamas su procesu (žiūrėkite pav. 8) ir tokiu būdu sukuriama spaudimo kliūtis, kuri užkerta kelią nepageidaujamų medžiagų patekimui iš vamzdyno į veleno/guolių sritį. Praplovimo skysčio spaudimas turi būti šiek tiek aukštesnis nei spaudimas vamzdnyje (t. y. $P_1 + \text{maždaug } 5\%$). Tai veikia ir kaip saugumo priemonė bei yra teigiamas žingsnis prailginant vožtuvo eksploatacijos laiką, ir palaiko pastovų sukimo momento reikalavimą bei, tuo pačiu, vožtuvo veikimą.

Guoliai gali būti praplaunami nuolat, tai VANESSA rekomenduoja tokiems kritiniams panaudojimams kaip aprašyta aukščiau. Mažiau kritiniams panaudojimams galima taikyti praplovimą periodiškai tam, kad būtų išplauta guolių/veleno sandūra arba tam, kad vožtuvas būtų paruoštas uždarymui.

Per guolių praplovimo čiaupus taip pat galima įvesti alyvą į guolių sritį aukštam ciklui arba sausų dujų panaudojimui, kurios turi būti suderinamos su procesu. Guolių saugiklis žymiai sumažina praplovimo ar alyvos sunaudojimą, nes mažina skysčio kiekį, kurio reikia produktyviai veiklai (žiūrėkite pav. 8). Daugiau informacijos galima gauti iš VANESSA pagal pageidavimą.



PAVEIKSLAS NR. 8



PAVEIKSLAS NR. 9

4.1.2 Sandarinimo žiedo praplovimas

Galimybę praplauti sandarinimo žiedą galima sukurti įrengiant skylę su čiaupu, kuri per cilindrinį žiedą būtų tiesiogiai sujungta su sandarinimo žiedų komplektu vožtuvo kakliuke. Šia galimybe galima pasinaudoti siekiant stebėti linijos skysčio išmetimo į aplinką greitį (svarbu paminėti, kad „Vanessa“ vožtuvo sandarinimo žiedas visiškai atitinka „TA Luft“ ir EPA reikalavimus). Šis praplovimo čiaupas taip pat gali būti naudojamas linijos skysčiui sulaikyti ir išleisti siekiant apsisaugoti nuo nuotėkio į aplinką, kai cilindrinio žiedo ir perskirto sandarinimo žiedo derinys naudojamas kaip dviguba blokavimo ir išleidimo priemonė.

Reikiamą skystį į sandarinimo sritį galima įleisti ir per sandarinimo žiedo praplovimo čiaupą, kad būtų išvengta galimo trumpalaikio išmetimo (žr. 9 pav.). Išlaikant skysčio slėgį didesnį nei esamas linijoje efektyviai apsisaugoti nuo skysčio nuotėkio į aplinką galima vožtuvu kontroliuojant trumpalaikį išmetimą. Vis dėlto naudojamas skystis turi būti tinkamas linijai, nes jis gali nutekėti net tik į liniją, bet ir į aplinką.

Kalbant apie guolių praplovimą, ši priemonė taip pat gali būti naudojama procesui tinkamo tepalui įleidimui.

Praplovimui naudojamo tepalo tipą pasirenka klientas. Dėl išsamesnės informacijos ir konkrečių veikimo duomenų galima kreiptis į „Vanessa“.

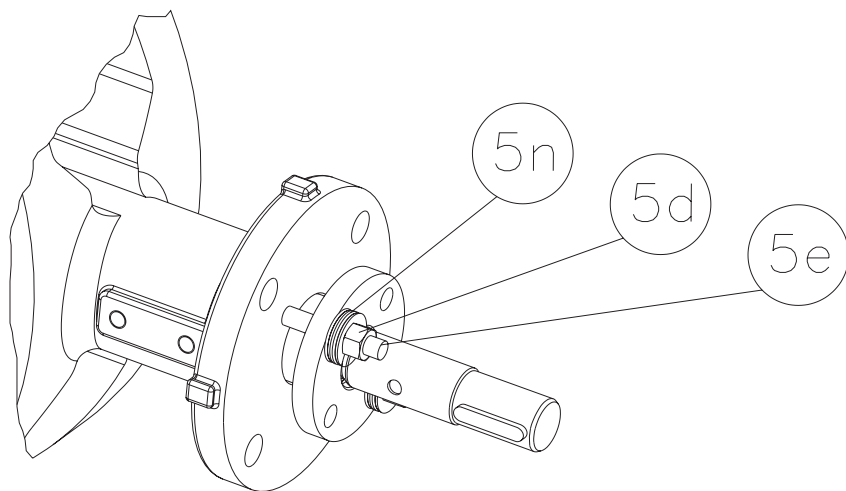
4.3 Laikinojo apkrovimo tarpikliai

Laikinojo apkrovimo tarpiklių galimybė sukurta papildyti jau esamas puikias VANESSA vožtuvų tarpiklių charakteristikas. Ši galimybė užtikrina nuolatinę tarpiklių rinkinio kompresiją, kuri savo ruožtu užtikrina trumpalaikių išskyrimų valdymą VANESSA vožtuvų pagalba. Tas faktas, kad tarpikliai patiria beveik nuolatinę jėgą, kurią suteikia „Belevilio“ poveržlės, sumažina priežiūros ciklą, kurio reikia tarpikliui (žiūrėkite pav. 10).

Daug atidumo reikalauja „Belevilio“ spyruoklių pakeitimas, nes labai svarbu įsiminti jų išdėstymo tvarką (sugretinamos ar iš eilės). Tarpiklių veržlės turi būti užveržtos taip kaip nurodyta 1 Lentelėje.

Šioje vietoje, svarbu paminėti, kad „TA Luft“ bandymai parodė, jog VANESSA Serijos 30,000 standarto tarpikliai yra net labiau nei tinkami patenkinti šiuos griežtus reikalavimus.

Laikinojo apkrovimo tarpiklių galimybė turėtų būti pritaikyta tuose vožtuvuose, kurie patiria sunkų ciklišką darbą arba vožtuvuose, kurie patiria šiluminius ciklus. Paveiksle pavaizduotos tipinės struktūros laikino apkrovimo tarpikliams.



PAVEIKSLAS NR. 10

VANESSA SERIJA 30,000

MONTAVIMO IR PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJOS

1 LENTELE - Sukimo momento vertės riebokšlio veržlėms

Veržlės dydis		Profilis A		Profilis B		Profilis C		Profilis D		Profilis E	
in.	mm	Nm	ft-lb	Nm	ft-lb	Nm	ft-lb	Nm	ft-lb	Nm	ft-lb
3	80	-	-	15	11	15	11	30	22	-	-
4	100	-	-	15	11	15	11	30	22	-	-
6	150	-	-	15	11	20	15	35	26	50	37
8	200	-	-	15	11	20	15	60	44	105	78
10	250	-	-	25	18	20	15	70	52	135	100
12	300	-	-	25	18	25	18	75	55	240	177
14	350	-	-	30	22	30	22	75	55	240	177
16	400	-	-	30	22	35	26	100	74	175	129
18	450	-	-	35	26	40	30	205	151	480	354
20	500	-	-	35	26	45	33	320	236	195	144
24	600	-	-	45	33	55	41	420	310	605	446
28	700	30	22	85	63	100	74	465	343	-	-
30	750	30	22	105	78	135	100	485	358	-	-
32	800	30	22	105	78	165	122	505	372	-	-
36	900	30	22	110	81	220	162	545	402	-	-
40	1000	30	22	110	81	225	166	-	-	-	-
42	1050	30	22	110	81	230	170	-	-	-	-
48	1200	30	22	110	81	235	173	-	-	-	-
54	1350	50	37	155	115	-	-	-	-	-	-
60	1500	65	48	160	118	-	-	-	-	-	-
64	1600	65	48	-	-	-	-	-	-	-	-
72	1800	65	48	-	-	-	-	-	-	-	-
84	2100	65	48	-	-	-	-	-	-	-	-

Pastaba: Sukimo momento vertės yra tos, kurias siūlomos hidrauliniams korpuso išbandymui.

4 LENTELE - Tepimas

Rūšis	Dalyai sutepimui
Lengvas mineralinis tepalas	1. Tarpiklio žiedai (5a) 2. Disko paviršiaus sritys (2a) žiediniam sandarikliui ir sraigtiškajam tarpikliui 3. Sraigtiškasis tarpiklis (6c)
Molykote® - P74 (tepalas) arba jo atitikmuo	1. Smeigės/Veržlės (5d) 2. Varžtas (6d)
Molykote® Purškiamas skystis - 321 R	1. Žiedinis sandariklis (3a) 2. Korpuso lizdas

Nei „Emerson“, nei „Emerson Automation Solutions“, nei kuris nors kitas jų filialas neprisiima atsakomybės dėl bet kurių gaminių pasirinkimo, naudojimo ar priežiūros. Atsakomybė dėl tinkamo bet kurio gaminių pasirinkimo, naudojimo ir priežiūros tenka pirkėjui ir galutiniam naudotojui.

Vanessa yra ženklas, priklausantis vienai iš „Emerson Electric Co.“ įmonių „Emerson Automation Solutions“ verslo padalinyje. „Emerson Automation Solutions“, „Emerson“ ir „Emerson“ logotipas yra „Emerson Electric Co.“ prekių ženklai ir paslaugų ženklai. Visi kiti ženklai priklauso jų atitinkamiems savininkams.

Šio leidinio turinys pateikiamas tik informaciniais tikslais ir, nors buvo dėtos visos pastangos jo tikslumui užtikrinti, jo negalima laikyti išreikštomis ar numatomomis garantijomis, susijusiomis su jame aprašytais gaminiais ar paslaugomis arba jų naudojimu ar tinkamumu. Visi pardavimai yra vykdomi laikantis mūsų nuostatų ir sąlygų, kurias galima gauti pagal užklausą. Mes pasiliegame teise bet kuriuo metu nepranešę keisti ar tobulinti šių gaminių dizainą ir specifikacijas.

2 LENTELE - Sukimo momento vertės varžtų ir veržlių užveržimui

Varžto dydis (mm)	Sukimo momento vertės	
	Sukimo momentas (Nm)	Sukimo momentas (ft-lb)
8	12	9
10	24	18
12	41	30
14	66	49
16	103	76
18	142	105
20	201	148
22	274	202
24	348	257

2 LENTELE - Bendrosios sukimo momento vertės varžtams

Varžto dydis (mm)	Sukimo momento vertės	
	Sukimo momentas (Nm)	Sukimo momentas (ft-lb)
6	10	7
8	20	15
10	45	33
12	70	52
14	110	81
16	175	129
18	235	173
20	335	247
22	370	273
24	460	339
27	595	439
30	760	561
33	785	579
36	1010	745
39	1315	970
42	1625	1199
45	2035	1501