

# Reguliavimo vožtuvas „Fisher“<sup>®</sup> EZ „easy-e“<sup>™</sup>

## Turinys

Įvadas .....	1
Instrukcijos aprėptis .....	1
Aprašas .....	1
Techniniai duomenys .....	2
Mokymo paslaugos .....	2
Įrengimas .....	2
Techninė priežiūra .....	4
Sandariklio tepimas .....	6
Sandariklio techninė priežiūra .....	6
Sandariklio keitimas .....	9
Lizdo ir uždorio mazgo techninė priežiūra .....	12
Išardymas .....	12
Vožtuvų su paprastais ir prailgintais gaubtais metalo lizdų šlifavimas .....	15
Surinkimas .....	15
Gaubtas ir silfoninis sandariklis „ENVIRO-SEAL“ <sup>™</sup> .....	20
Paprasto arba prailginto gaubto keitimas gaubtu su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ (koto / silfono mazgas) .....	20
Įrengto silfoninio sandariklio „ENVIRO-SEAL“ (koto / silfono mazgas) keitimas .....	22
Gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ valymas .....	23
Dalių užsakymas .....	24
Dalių rinkiniai .....	24
Dalių sąrašas .....	25

1 pav. Vožtuvas „Fisher“ EZ su pavaros  
mechanizmu 657 ir skaitmeniniu vožtuvo  
regulatoriumi DVC6000



## Įvadas

### Instrukcijos aprėptis

Šioje naudojimo instrukcijoje pateikiama informacija apie vožtuvų „Fisher“ EZ (NPS nuo 1/2 iki 4, iki CL600 klasės) įrengimą, techninę priežiūrą ir dalis. Pavaros mechanizmo ir priedų instrukcijas rasite atskiruose vadovuose.

Vožtuvą EZ įrengti, naudoti ar prižiūrėti gali tik vožtuvų, pavaros mechanizmų ir priedų įrengimo, eksploatavimo bei techninės priežiūros specialistai arba asmenys, išmokyti tai daryti. **Kad nesužalotumėte 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 Process Management“ prekybos skyrių.

### Aprašas

EZ vožtuvai (1 pav.) yra rutulinio tipo su integruotomis jungtimis, kreipikliu ir greitai keičiamu lizdo ir uždorio mazgu. Šie vožtuvai naudojami chemijos arba naftos perdirbimo pramonėje arba taikymo srityse, kuriose reikia reguliuoti netepius, klampius ar sunkiai valdomus skysčius.



**1 lentelė. Techniniai duomenys**

<p><b>Galų prijungimo būdai</b></p> <p><b>Ketaus vožtuvai</b>  <i>Flanšiniai:</i> CL125 klasės jungės plokščiu sandarinančiu paviršiumi arba 250 klasės jungės su plokščia iškyša, atitinka ASME B16.1</p> <p><b>Plieno arba nerūdijančio plieno vožtuvai</b>  <i>Flanšiniai:</i> CL150, 300 ir 600 klasių jungės su plokščia iškyša arba apvalaus skerspjuvio sandarinimo žiedu, atitinka ASME B16.5</p> <p><i>Srieginiai arba privirinami:</i> Atitinka ASME B16.11</p> <p><i>Ivirinami:</i> Visi galimi ASME B16.25 dydžiai, kurie yra suderinami su ASME B16.34</p> <p><b>Didžiausias įleidimo slėgis<sup>(1)</sup></b></p> <p><b>Ketaus vožtuvai</b>  <i>Flanšiniai:</i> Atitinka CL125B arba 250B klasę pagal ASME B16.1</p> <p><b>Plieno arba nerūdijančio plieno vožtuvai</b>  <i>Flanšiniai:</i> Atitinka CL150, 300 arba 600 klasę pagal ASME B16.34</p> <p><i>Srieginiai arba privirinami:</i> Atitinka CL600 klasę pagal ASME B16.34</p>	<p><b>Sandarumo klasifikavimas pagal ANSI/FCI 70-2 ir IEC 60534-4</b></p> <p><b>Metalo lizdai:</b> IV klasė yra standartinė, V klasė yra pasirenkama</p> <p><b>PTFE sudėtinės medžiagos lizdai:</b> VI klasė</p> <p><b>Srauto charakteristikos</b></p> <p>■ Lygiaprocentinė, ■ greito atidarymo ir ■ tiesinė</p> <p><b>Srauto kryptis</b></p> <p>Aukštyn pro lizdo žiedą</p> <p><b>Apytikslis svoris</b></p> <p><b>NPS 1/2 ir 3/4 vožtuvai:</b> 9,1 kg (20 svar.)</p> <p><b>NPS 1 vožtuvas:</b> 11 kg (25 svar.)</p> <p><b>NPS 1-1/2 vožtuvas:</b> 18 kg (40 svar.)</p> <p><b>NPS 2 vožtuvas:</b> 36 kg (80 svar.)</p> <p><b>NPS 3 vožtuvas:</b> 54 kg (120 svar.)</p> <p><b>NPS 4 vožtuvas:</b> 75 kg (165 svar.)</p>
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1. Negalima viršyti šioje instrukcijoje ir bet kokiame kitame taikytiname standarte arba kodekse nurodytų vožtuvo slėgio / temperatūros apribojimų.

## Techniniai duomenys

Tipiniai šių vožtuvų techniniai duomenys pateikiami 1 lentelėje.

## Mokymo paslaugos

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

Emerson Process Management  
 Educational Services - Registration  
 Tel.: 1-641-754-3771 arba 1-800-338-8158  
 El. paštas: education@emerson.com  
<http://www.emersonprocess.com/education>

## Įrengimas

### ⚠ ĮSPĖJIMAS

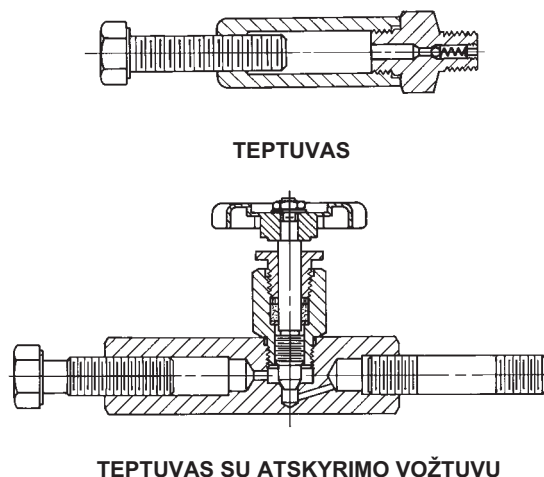
Kad nesusižalotumėte, atlikdami bet kokius įrengimo darbus būtinai mūvėkite apsaugines pirštines, vilkėkite apsauginę aprangą ir būkite užsidėję apsauginius akinius.

Staigiai išleistas slėgis gali sužaloti žmogų arba sugadinti įrangą, jei vožtuvo mazgas įtaisytas ten, kur eksploatavimo sąlygos galėtų viršyti 1 lentelėje arba atitinkamose gamintojo lentelėse nurodytas ribas. Kad to išvengtumėte, pasirūpinkite apsauginiu vožtuvu, apsaugančiu nuo viršslėgio pagal valstybinių arba pripažintų pramonės kodeksų ir 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 sistemoje, taip pat skaitykite šios naudojimo instrukcijos skyriaus „Techninė priežiūra“ pradžioje esantį **ĮSPĖJIMĄ**.

## 2 pav. Pasirenkamas sandariklio teptuvas ir teptuvas su atskyrimo vožtuvu



## DĖMESIO

Užsakyto vožtuvo konfigūracija ir konstrukcijos medžiagos buvo parinktos taip, kad atitiktų konkrečias slėgio, temperatūros, slėgio perkryčio ir reguliuojamo skysčio sąlygas. Už technologinio proceso medžiagos saugą ir vožtuvo medžiagų suderinamumą su proceso medžiaga visiškai atsako pirkėjas ir galutinis naudotojas. Kai kurių korpuso / lizdo ir uždorio mazgo medžiagų derinių slėgio perkryčio ir temperatūros diapazonai riboti, todėl ketindami vožtuvą eksploatuoti bet kokiomis kitomis sąlygomis pirmiau būtina kreiptis į „Emerson Process Management“ prekybos skyrių.

1. Prieš įtaisydami vožtuvą, patikrinkite vožtuvą ir susijusią įrangą, kad nebūtų gedimų ir jokių pašalinių medžiagų. Įsitikinkite, kad vožtuvo vidus švarus, vamzdžiuose nėra pašalinių medžiagų, o vožtuvo padėtis tokia, kad srautas vamzdžiais teka ant vožtuvo šono nurodytos rodyklės kryptimi.
2. Jei nėra apribojimų dėl seisminių kriterijų, reguliavimo vožtuvo mazgą galima įtaisyti bet kokia padėtimi. Tačiau įprastai pavaros mechanizmas montuojamas vertikaliai virš vožtuvo. Jei bus naudojamos kitos padėties, vožtuvo uždoris ir lizdo žiedo laikiklis 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.
3. Įrengdami vožtuvą linijoje, taikykite pripažintas vamzdžių tiesimo ir virinimo praktikas. Vidinės elastomerinės dalys suvirinimo proceso metu gali likti viduje. Flanšiniams vožtuvams naudokite tinkamą tarpiklį tarp vožtuvo korpuso jungės ir vamzdžių jungių.

## DĖMESIO

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

4. Naudojant vožtuvo gaubto konstrukciją su nuotėkio atvadu, pašalinkite vamzdžio kamščius (14 poz.), kad būtų prijungtas nuotėkio atvado vamzdynas. Jei tikrinant arba atliekant techninės priežiūros darbus būtinas nepertraukiamas veikimas, aplink reguliavimo vožtuvo mazgą įtaisykite trijų vožtuvų šuntą.

5. Jei pavaros mechanizmas ir vožtuvas tiekiami atskirai, pavaros mechanizmo montavimo tvarką rasite atitinkamo pavaros mechanizmo naudojimo instrukcijoje.

## **⚠️ ĮSPĖJIMAS**

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

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

## Techninė priežiūra

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

## **⚠️ ĮSPĖJIMAS**

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

- Kol vožtuve esama slėgio, nuo jo nenuimkite pavaros mechanizmo.
- Kad nesusižalotumėte, atlikdami bet kokius techninės priežiūros veiksmus būtinai mūvėkite apsaugines pirštines, vilkėkite apsauginę aprangą ir naudokite apsauginius akinius.
- Atjunkite visas linijas, kuriomis į pavaros mechanizmą tiekiamas suspaustas oras, elektros įtampa arba valdymo signalas. Pasirūpinkite, kad pavaros mechanizmas negalėtų staiga atidaryti arba uždaryti vožtuvo.
- Kad atskirtumėte vožtuvą nuo technologinio proceso slėgio, naudokite šuntavimo vožtuvus arba visiškai išjunkite procesą. Slėgį pašalinkite abiejose vožtuvo pusėse. Abiejose vožtuvo pusėse išleiskite technologinio proceso medžiagą.
- Pašalinkite pneumatinio pavaros mechanizmo apkrovos slėgį ir atleiskite visas įtemptas pavaros mechanizmo spyruokles.
- Kad šios priemonės būtų taikomos visą laiką, kurį dirbsite su įranga, tinkamai užrakinkite arba užblokuokite.
- Netgi atjungus nuo vamzdyno vožtuvo sandariklio dėžutėje gali būti suspaustų technologinio proceso skysčių. Išimant sandariklio dalis ar žiedus arba atleidžiant sandariklio dėžutės vamzdžio kamštį gali pradėti bėgti suspaustas technologinio proceso skystis.
- Dėl bet kokių privalomų papildomų apsaugos nuo technologinio proceso medžiagos priemonių tarkitės su technologinio proceso arba saugos inžinieriumi.

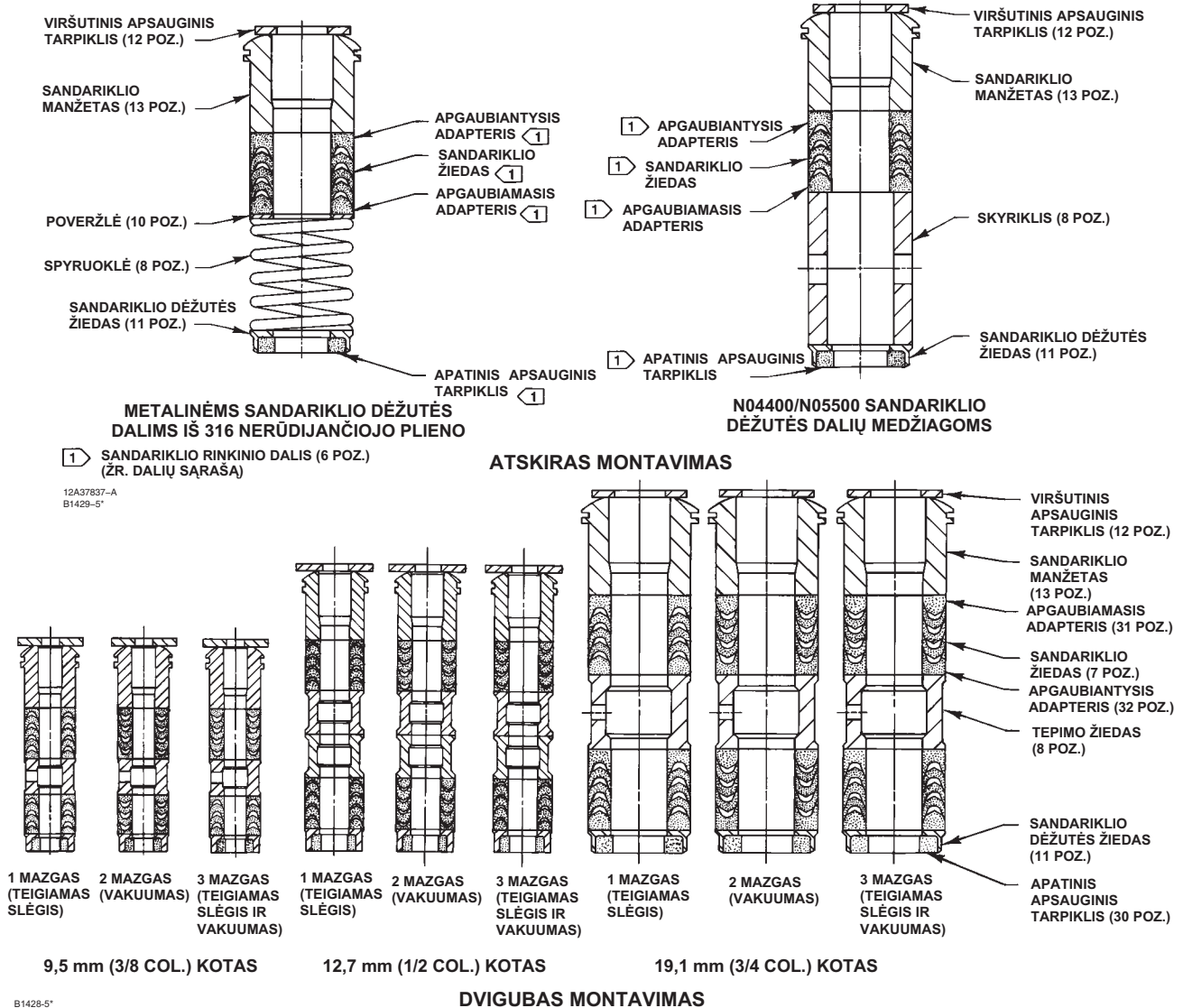
### Pastaba

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

**Pastaba**

Jei vožtuve įrengtas sandariklis „ENVIRO-SEAL“ arba „HIGH-SEAL“ su kintama apkrova, žr. naudojimo instrukciją „Sandariklių „ENVIRO-SEAL“ sistema, skirta vožtuvams su slenkamojo judesio kotu“, D101642X012, arba „Sandariklių „HIGH-SEAL“ su kintama apkrova sistema“, D101453X012. 6 pav. parodyta tipinė sandariklių „HIGH-SEAL“ sistema. 7 ir 8 pav. parodytos tipinės sandariklių „ENVIRO-SEAL“ sistemos.

**3 pav. PTFE V formos žiedinių sandariklių montavimas paprastiesiems ir prailgintiems gaubtams**



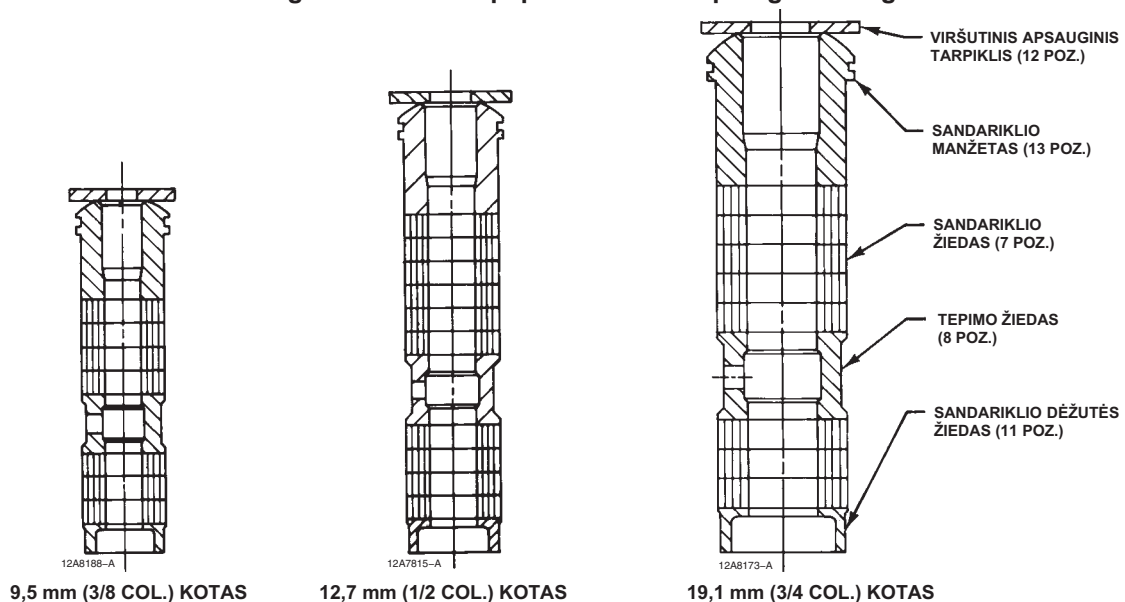
## Sandariklio tepimas

### Pastaba

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

Jeigu papildomas tepuvas arba tepuvas su atskyrimo vožtuvu (2 pav.) tiekiamas PTFE / sudėtinei medžiagai arba kitiems sandarikliams, kuriuos reikia sutepti, jis bus įtaisytas papildomoje gaubto skylėje. Naudokite kokybišką silikoninį tepalą. Nereikėtų tepti tarpiklio, naudojamo tiekiant deguonį arba technologiniuose procesuose, kuriuose temperatūra viršija 260°C (500°F). Norėdami sutepti, tiesiog pasukite teptuvo varžtą pagal laikrodžio rodyklę, kad tepalas patektų į sandariklio dėžutę. Teptuvą su atskyrimo vožtuvu pirmiausia reikia atidaryti, o baigus tepti uždaryti.

### 4 pav. PTFE / sudėtinės medžiagos sandarikliai paprastiems arba prailgintiems gaubtams



### PTFE / SUDĖTINĖS MEDŽIAGOS SANDARIKLIS

B0968-1\*

## Sandariklio techninė priežiūra

Šiame skyriuje pateikiama informacija apie PTFE V formos sandariklio žiedą, PTFE / sudėtinės medžiagos ir grafito juostelės sandariklį, naudojamą paprastuose ir prailgintuose gaubtuose. Jei nurodyta kitaip, PTFE V formos žiedinio sandariklio dalių pozicijų numeriai parodyti 3 pav., PTFE / sudėtinės medžiagos sandariklio - 4 pav., o grafito juostelės / pluošto sandariklio - 5 pav.

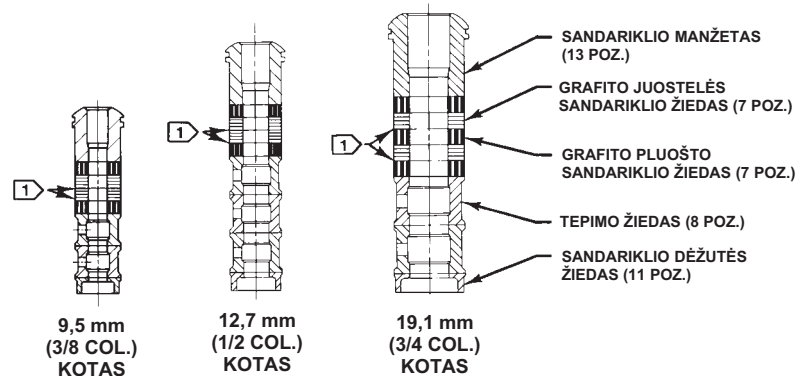
Naudojant spyruoklinį atskirą PTFE V žiedinį sandariklį, spyruoklė (8 poz., 3 pav.) sandariklį veikia sandarinimo jėga. Jei aplink sandariklio manžetą pastebimas nuotėkis (13 poz., 3 pav.), patikrinkite, ar sandariklio manžeto petys liečia gaubtą. Jei petys neličia gaubto, priveržkite sandariklio jungės veržles (5 poz., 11 pav.), kol petys vėl lies gaubtą. Jei šiuo būdu nuotėkio nepavyksta sustabdyti, atlikite sandariklio keitimo procedūrą.

Jeigu pernelyg didelis sandariklio nuotėkis yra ne sandariklyje su apkrovos spyruokle, pirmiausia pamėginkite apriboti nuotėkį ir užsandarinkite kotą, priverždami sandariklio jungės veržles.

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

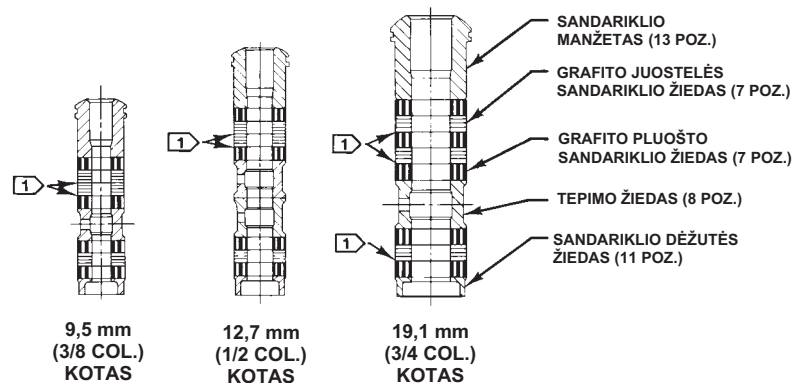
Sandariklių sistema „HIGH-SEAL“ su kintama apkrova parodyta 6 pav. Sandariklių sistemos „ENVIRO-SEAL“ su kintama apkrova parodytos 7, 8 ir 9 pav.

**5 pav. Grafito juostelės / pluošto sandariklių montavimas paprastiesiems ir prailgintiems gaubtams**



A5513-2/IL

**ATSKIRAS MONTAVIMAS**



**DVIGUBAS MONTAVIMAS**

PASTABA:

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

A5514-2

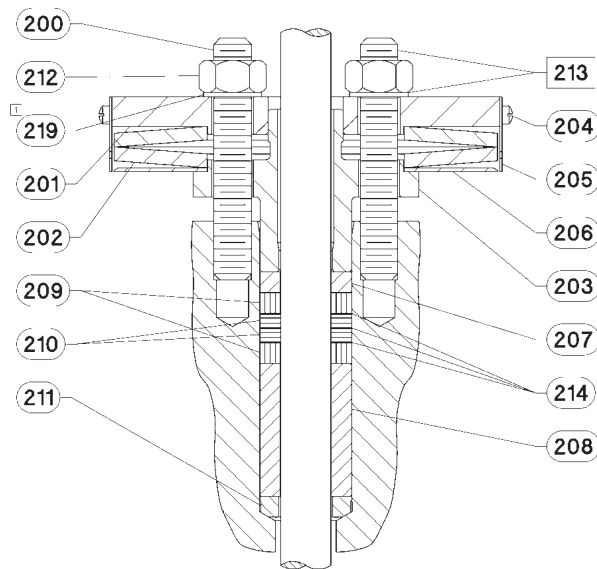


**2 lentelė. Rekomenduojama korpuso ir gaubto varžtų užsukimo jėga**

VOŽTUVO DYDIS, NPS	Varžtų užsukimo jėga <sup>(1, 3)</sup>			
	Varžtų medžiaga			
	SA193-B7		SA193-B8M <sup>(2)</sup>	
EZ	N•m	Svar.•pėd.	N•m	Svar.•pėd.
1 arba mažesnis	129	95	64	47
1-1/2 arba 2	96	71	45	33
3	169	125	88	65
4	271	200	156	115

1. Nustatyta laboratoriniais bandymais.  
 2. SA193-B8M, atkaitintas.  
 3. Dėl kitų medžiagų užsukimo jėgos verčių kreipkitės į „Emerson Process Management“ prekybos skyrių.

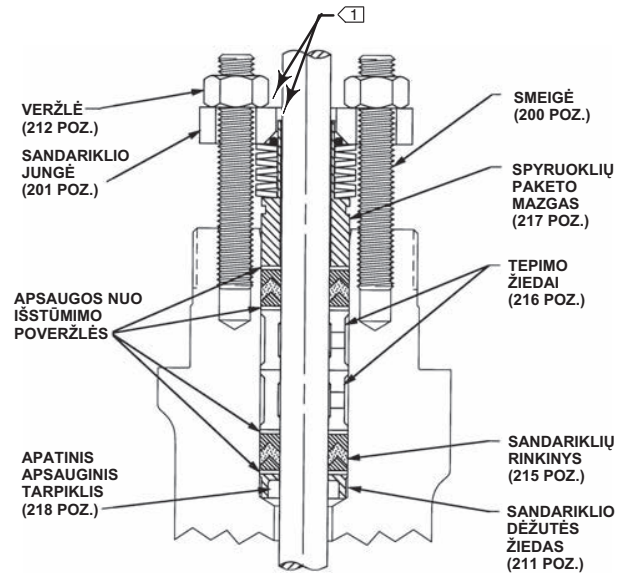
**6 pav. Tipinė sandariklių „HIGH-SEAL“ sistema su grafito ULF sandarikliu**



39B4153-A

1. 219 poz. nebūtina su 3/8 colio kotu

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



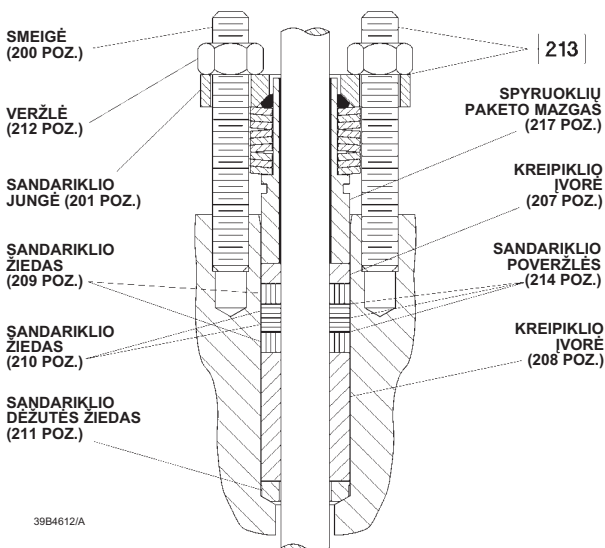
A6297

Pastaba:

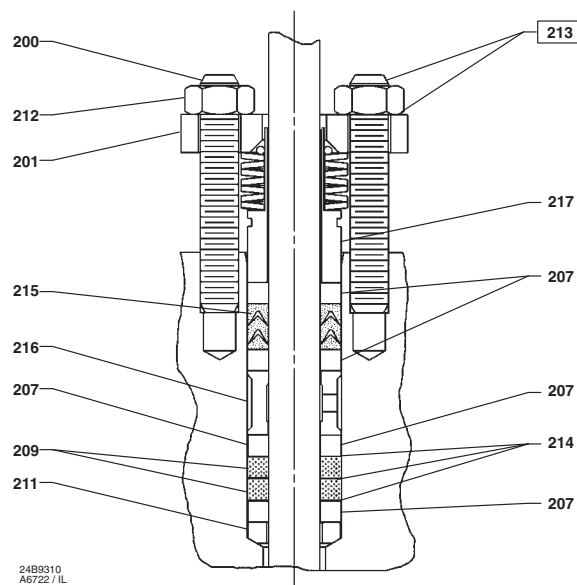
1. PTFE sandariklio atveju veržkite sandariklio dėžutės veržles, kol jungės viršus susilygiuos su manžeto movos viršumi (spyruoklių paketo mazgas).



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



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



## Sandariklio keitimas

### ⚠ ĮSPĖJIMAS

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

Šiame skyriuje pateikiama informacija apie paprastuose ir prailgintuose gaubtuose naudojamo sandariklio keitimą. PTFE V formos žiedinis sandariklis parodytas 3 pav., PTFE / sudėtinės medžiagos sandariklis parodytas 4 pav., o grafito juostelės sandariklis parodytas 5 pav.

1. Atskirkite reguliavimo vožtuvą nuo linijos slėgio, abiejose vožtuvo pusėse pašalinkite slėgį ir abiejose vožtuvo pusėse išleiskite technologinio proceso medžiagą. Jei naudojate galios pavaros mechanizmą, taip pat atjunkite visas jo slėgio linijas ir iš pavaros mechanizmo išleiskite visą slėgį. Kad šios priemonės būtų taikomos visą laiką, kurį dirbsite su įranga, tinkamai užrakinkite arba užblokuokite.
2. Atjunkite visas linijas nuo pavaros mechanizmo, o visus nuotėkio vamzdžius atjunkite nuo gaubto. Atjunkite koto jungtį ir išimkite pavaros mechanizmą iš vožtuvo, atsukę apkabos veržlę (15 poz., 11 pav.).

### ⚠ ĮSPĖJIMAS

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

#### Pastaba

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

- Veržlės (16 poz., 11 pav.) pritvirtina gaubtą prie vožtuvo korpuso. Šias veržles arba varžtus atlaisvinkite maždaug 3 mm (1/8 col.). Siūbuodami gaubtą arba tarp gaubto ir vožtuvo korpuso įkišę laužtuvą ar pan. įrankį atlaisvinkite tarpikliu užsandarintą vožtuvo korpuso ir gaubto jungtį. Laužtuvu kelkite gaubtą išilgai perimetro, kol gaubtas atsilaisvins.
- Atlaisvinkite sandariklio jungės veržles (5 poz., 11 pav.) taip, kad sandariklis nebūtų sandariai priglundęs prie vožtuvo koto. Iš vožtuvo koto sriegių pašalinkite visas eigos indikatorius dalis ir koto veržles.

## DĖMESIO

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

- Visiškai išsukite varžtus (neparodyta) arba veržles (16 poz., 12 pav.), kurios laiko sujungtus gaubtą ir vožtuvo korpusą, ir atsargiai nukelkite gaubtą.
- Pašalinkite veržlę ir atskirkite vožtuvo uždorį ir kotą nuo gaubto. Padėkite dalis ant apsauginio paviršiaus, kad nuo sugadinimo apsaugotumėte tarpiklio arba lizdo paviršius.
- Išimkite gaubto tarpiklį (10 poz., 12 pav.) ir uždenkite vožtuvo korpuso angą, kad apsaugotumėte tarpiklio paviršių ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.
- Pašalinkite sandariklio jungės veržles, sandariklio jungę, viršutinį apsauginį tarpiklį ir sandariklio manžetą (5, 3, 12 ir 13 poz., 11 pav.). Atsargiai išstumkite visas likusias sandariklio dalis iš gaubto vožtuvo pusės, naudodami suapvalintą strypą arba kitą įrankį, kuris nesuraižytų sandariklio dėžutės sienelės. Nuvalykite sandariklio dėžutę ir metalines sandariklio dalis.
- Patikrinkite vožtuvo koto sriegius ir sandariklio dėžutės paviršius, kad nebūtų aštrių kraštų, galinčių įpjauti sandariklį. Dėl įbrėžų arba atplaišų galimas nuotėkis iš sandariklio dėžutės, taip pat galima sugadinti naują sandariklį. Jei paviršiaus negalima patobulinti švelniai šlifuojant, pakeiskite sugadintas dalis.
- Nuimkite dangą, kuri saugo vožtuvo ertmę, ir įtaisykite naują gaubto tarpiklį (10 poz., 12 pav.) įsitikinę, kad tarpiklio lizdo paviršiai švarūs ir lygūs. Tada užstumkite gaubtą ant koto ir srieginių smeigių (15 poz., 12 pav.) arba ant vožtuvo angos, jei vietoj smeigių bus naudojami varžtai (neparodyta).

### Pastaba

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

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

### Pastaba

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

## ⚠ ĮSPĖJIMAS

Jei naudojamos netinkamos smeigių ir veržlių medžiagos ar dalys, gali būti sužaloti asmenys ar sugadinta įranga. Neekspluatuokite šio gaminio su įrengta smeige (-ėmis) ir veržle (-ėmis) ir nenaudokite tokių dalių jį surinkdami, jei

šios dalys nėra sertifikuotos „Emerson“ / „Fisher engineering“ ir (arba) nėra nurodytos su šiuo gaminiu patiektoje serijos lentelėje. Naudojant nesertifikuotas medžiagas ir dalis gali atsirasti apkrovos, viršijančios šiam konkrečiam taikymui numatytas projektines arba standartuose nustatytas ribines vertes. Smeiges įrenkite taip, kad būtų matoma medžiagos klasė ir gamintojo identifikacinė žymė. Kilus įtarimų, kad turimos dalys skiriasi nuo sertifikuotų dalių, nedelsdami kreipkitės į „Emerson Process Management“ atstovą.

11. Įtaisykite varžtus, taikydami tinkamas veržimo procedūras, kad korpuso ir gaubto jungtis galėtų išlaikyti bandymo slėgį ir naudojimo sąlygas. Galima vadovautis varžtų užsukimo jėgos 2 lentelėje pateikiamais duomenimis, jei taikomose veržimo procedūrose nenurodoma kitaip.
12. Įtaisykite naują sandariklį ir metalines sandariklio dėžutės dalis, atsižvelgdami į atitinkamą 3, 4 arba 5 pav. nurodytą montavimą. Jei naudojami įpjauti žiediniai sandarikliai, žiedus išdėstykite taip, kad įpjovos nesukurtų nuotėkio kanalo. Uždėkite lygiakraštį vamzdį ant vožtuvo koto ir švelniai stumkite kiekvieną minkšto sandariklio dalį į sandariklio dėžutę užtikrindami, kad tarp gretimų minkštų dalių nėra oro.  
Įtaisyti grafito juostelės sandariklį būtina ypač atsargiai, kad tarp gretimų žiedų neliktų oro. Žiedus įstatykite po vieną, spausdami tiek, kad viršutinė sandariklio žiedo dalis nenusileistų žemiau sandariklio dėžutės griovelio apatinės briaunos. Įdėjus kiekvieną papildomą žiedą, krūva neturėtų būti spaudžiama žemyn į ertmę daugiau nei įdėto žiedo storis.
13. Įstumkite į vietą sandariklio manžetą, viršutinį apsauginį tarpiklį ir sandariklio jungę (13, 12 ir 3 poz., 11 pav.). Sutepkite sandariklio jungės smeiges (4 poz., 11 pav.) ir sandariklio jungės veržles (5 poz., 11 pav.). Įtaisykite sandariklio jungės veržles.

### Pastaba

14 veiksmo minimos ir 3 lent. nurodytos užsukimo jėgos vertės yra tik rekomenduojamojo pobūdžio ir yra pateikiamos šios procedūros pradžioje. Jei siekiant užtikrinti sandarumą sandariklio jungės veržlės užveržiamos užsukimo jėga, kurios vertė viršija lentelėje nurodytą rekomenduojamą vertę, tai gali reikšti, kad yra kitokių nesklandumų.

14. **Jei naudojamas spyruoklinis PTFE V formos žiedinis sandariklis**, veržkite sandariklio jungės veržles tol, kol sandariklio manžeto petys (13 poz., 11 pav.) palies gaubtą.

**Jei naudojamas grafito sandariklis**, priveržkite sandariklio jungės veržles iki didžiausios leidžiamos užsukimo jėgos, nurodytos 3 lentelėje. Tada atlaisvinkite sandariklio jungės veržles ir vėl priveržkite iki rekomenduojamos mažiausios užsukimo jėgos, nurodytos 3 lentelėje.

**Kitų sandariklio tipų atveju** veržkite sandariklio jungės veržles mažais vienodais žingsniais, kol veržlės pasieks mažiausią 3 lentelėje nurodytą rekomenduojamą užsukimo jėgą. Tada veržkite likusias jungės veržles tol, kol sandariklio jungė bus lygi ir su vožtuvo kotu sudarys 90 laipsnių kampą.

**Jei naudojamas sandariklis „ENVIRO-SEAL“ arba „HIGH-SEAL“ su kintama apkrova**, perskaitykite pastabą, pateiktą šios instrukcijos 5 psl. esančio skyriaus „Techninė priežiūra“ pradžioje.

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

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

VOŽTUVO KOTO SKERSMUO		VARDINIS SLĖGIS	GRAFITO SANDARIKLIS				PTFE SANDARIKLIS			
			Mažiausia užsukimo jėga		Didžiausia užsukimo jėga		Mažiausia užsukimo jėga		Didžiausia užsukimo jėga	
mm	Col.		N•m	Svar.•col.	N•m	Svar.•col.	N•m	Svar.•col.	N•m	Svar.•col.
9,5	3/8	CL125, CL150	3	27	5	40	1	13	2	19
		CL250 CL300	4	36	6	53	2	17	3	26
		CL600	6	49	8	73	3	23	4	35
12,7	1/2	CL125, CL150	5	44	8	66	2	21	4	31
		CL250 CL300	7	59	10	88	3	28	5	42
		CL600	9	81	14	122	4	39	7	58
19,1	3/4	CL125, CL150	11	99	17	149	5	47	8	70
		CL250 CL300	15	133	23	199	7	64	11	95
		CL600	21	182	31	274	10	87	15	131

## Lizdo ir uždorio mazgo techninė priežiūra

### ⚠ ĮSPĖJIMAS

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

Ši procedūra nurodo, kaip visiškai išardyti vožtuvo lizdo ir uždorio mazgą. Prireikus tikrinti arba remontuoti vožtuvą, išrinkite tik darbui atlikti reikalingas dalis.

## Išardymas

Jei nenurodyta kitaip, dalių pozicijų numeriai, minimi toliau aprašytuose veiksmuose, yra parodyti 12 pav.

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

### ⚠ ĮSPĖJIMAS

Saugokitės sužalojimo arba turto sugadinimo dėl vožtuvo arba sandariklio nuotėkio.

Dėl bet kokio tarpiklio sandarinimo paviršių sugadinimo vožtuve gali atsirasti nuotėkis.

Vožtuvo koto (7 poz.) paviršiaus būklė labai svarbi geram sandariklio sandarumui. Vidinis lizdo žiedo laikiklio paviršius yra ypač svarbūs sklandžiam vožtuvo uždorio veikimui.

Vožtuvo uždorio sandarinantys paviršiai (2 poz.) ir lizdo žiedas (9 poz.) yra ypač svarbūs sandarumui.

Atitinkamai apsaugokite šias dalis ardydami lizdo ir uždorio mazgą. Tarpiklio pasirinkimo kriterijai pateikti šios naudojimo instrukcijos 38 psl.

2. Jei reikia, sandariklio dalis galima išimti. Pakeiskite šias dalis, kaip aprašyta sandariklio keitimo procedūroje.

## Vožtuvai su paprastais arba prailgintais gaubtais

Norėdami išimti vožtuvo lizdo ir uždorio mazgą, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Iškelkite vožtuvo uždorio ir koto mazgą [arba uždorio kreipiklį, disko laikiklį ir diską (27, 28 ir 29 poz., 13 pav.), jei naudojami] iš vožtuvo korpuso ir padėkite ant apsauginio paviršiaus.

---

**Pastaba**

Kai kuriems vožtuvo uždorio dydžiams ir konfigūracijoms lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgas (3 ir 26 poz., 12 ir 13 pav.) išsitrauks kartu su vožtuvo uždorio ir koto mazgu, o kitiems vožtuvo uždorio dydžiams ir konfigūracijoms vožtuvo uždoris arba antgalis praslys pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą, palikdamas laikiklio ir įvorės mazgą vožtuvo korpusė.

---

2. Išėmę vožtuvo uždorio ir koto mazgą iš vožtuvo, lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 ir 26 poz.) ir tarpiklius bei reguliavimo žiedą (10, 12 ir 25 poz.) nustumkite į viršų pro vožtuvo uždorį ir kotą arba iškelkite lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą, susijusius tarpiklius ir reguliavimo žiedą iš vožtuvo korpuso. Jei vožtuvo uždorį ketinama naudoti pakartotinai, apsaugokite vožtuvo uždorio sandarinantį paviršių, kad nebūtų subraižytas.
3. **Vožtuvams su metalo lizdais** išimkite kaištį (8 poz.) ir atsukite vožtuvo kotą (7 poz.) nuo vožtuvo uždorio (2 poz.).
4. **Vožtuvams su 0,25 - 0,375 colio skyle ir sudėtinės medžiagos lizdais** žr. 13 pav. Išimkite kaištį (8 poz.) ir atsukite vožtuvo kotą (7 poz.) nuo vožtuvo uždorio kreipiklio (27 poz.). Atsukite disko laikiklį (28 poz.) nuo vožtuvo uždorio kreipiklio. Išimkite diską (29 poz.) iš vožtuvo uždorio antgalio (30 poz.).

**Vožtuvams su 0,5 ir 2 colių skyle ir sudėtinės medžiagos lizdais** žr. 13 pav. Išimkite kaištį (8 poz.) ir atsukite vožtuvo kotą (7 poz.) nuo vožtuvo uždorio kreipiklio (27 poz.). Išimkite kaištį (31 poz.) ir atsukite antgalį (30 poz.) nuo vožtuvo uždorio kreipiklio. Išimkite diską (29 poz.) iš vožtuvo uždorio kreipiklio.

**Vožtuvams su 3 - 4 colių skyle ir sudėtinės medžiagos lizdais** žr. 13 pav. Išimkite kaištį (8 poz.) ir atsukite vožtuvo kotą nuo vožtuvo uždorio kreipiklio (27 poz.). Išimkite varžtą (32 poz.), kad nuimtumėte antgalį (30 poz.) nuo vožtuvo uždorio kreipiklio. Nuimkite diską (29 poz.).

5. Išimkite lizdo žiedą ir lizdo žiedo tarpiklį (9 ir 13 poz.).
6. Patikrinkite, ar dalys nesusidėvėjusios arba nesugadintos ir nekludys vožtuvui tinkamai veikti. Pakeiskite arba sutaisykite lizdo ir uždorio mazgo dalis, vadovaudamiesi atitinkamai metalo lizdų šlifavimo arba surinkimo procedūromis.

## Vožtuvai su padidintos eigos (EZ-OVT) lizdo ir uždorio mazgu

Norėdami išimti vožtuvo lizdo ir uždorio mazgą, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Nuimkite plokščią gaubto tarpiklį ir spiralinį tarpiklį (10, 25 ir 12 poz.) nuo vožtuvo korpuso. Išmeskite senus tarpiklius.
2. Iškelkite vožtuvo uždorio ir koto mazgą (30 poz., 13 pav.) iš vožtuvo korpuso ir padėkite ant apsauginio paviršiaus.

---

**Pastaba**

Lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgas (3 ir 26 poz.) išsitrauks iš vožtuvo korpuso kartu su vožtuvo uždorio ir koto mazgu.

---

3. Iš vožtuvo korpuso išimkite lizdo žiedą (9 poz.). Tarp lizdo žiedo ir vožtuvo korpuso briaunos yra plokščias tarpiklis (13 poz.). Jei tarpiklis neišsitrauks iš vožtuvo korpuso kartu su vožtuvo lizdo žiedu, būtinai ištraukite tarpiklį iš vožtuvo korpuso. Išmeskite tarpiklį ir juosta arba kitaip apsaugokite sandarinantį lizdo žiedo paviršių nuo pažeidimo.
4. Patikrinkite, ar visos dalys nesusidėvėjusios ir nesugadintos, kad jos nekludytų vožtuvui tinkamai veikti. Nuo visų tarpiklio paviršių ant lizdo ir uždorio mazgo dalių ir vožtuvo korpuso turi būti pašalinti grafito likučiai, paviršiai taip pat neturi būti sulenkti ar įbrėžti. Sandarinantys vožtuvo uždorio laikiklio ir lizdo žiedo paviršiai turi būti nesulenkti, nesubraižyti ir neturėti

kitokių pažeidimų, kurie neleistų tinkamai uždaryti vožtuvo. Jei reikia, pakeiskite arba sutaisykite lizdo ir uždorio mazgo dalis.

**Pastaba**

Jei pažeistas minkštas lizdo diskas, reikia pakeisti visą uždorio mazgą.

**Vožtuvai su gaubtu su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“**

Norėdami išimti vožtuvo lizdo ir uždorio mazgą, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Iškelkite koto / silfono mazgą su pritaisytu vožtuvo uždoriu [arba uždorio kreipiklį, disko laikiklį ir diską (27, 28 ir 29 poz., 13 pav.), jei naudojami], lizdo žiedo laikiklį ir tarpiklius iš vožtuvo korpuso ir padėkite ant apsauginio paviršiaus.

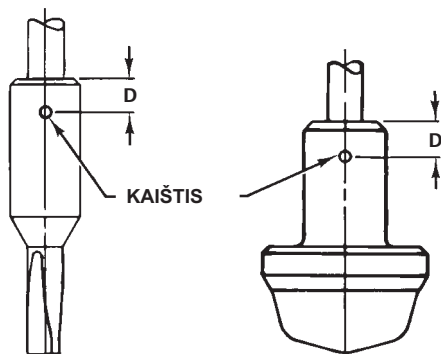
**Pastaba**

Kai kuriems vožtuvo uždorio dydžiams ir konfigūracijoms lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgas (3 ir 26 poz., 12 ir 13 pav.) iš vožtuvo korpuso išsitrauks kartu su koto / silfonu, o kitiems vožtuvo uždorio dydžiams ir konfigūracijoms vožtuvo uždoris arba strypas praslys pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą, palikdamas laikiklio ir įvorės mazgą vožtuvo korpuse.

2. Jei lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgas (3 ir 26 poz.) liko vožtuve, mazgą iškelkite kartu su tarpikliais ir reguliavimo žiedu (10, 12 ir 25 poz.).
3. Jei lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgas (3 ir 26 poz.) išsitraukė iš vožtuvo kartu su koto / silfono mazgu, lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą pastumkite link vožtuvo uždorio peties (2 poz.) arba vožtuvo uždorio kreipiklio (27 poz., 13 pav.), kad galėtumėte pasiekti kaištį (36 poz., 11 pav.).

VOŽTUVO KOTAS		VARŽTO UŽSUKIMO JĖGA		GRAŽTO SKERSMUO, COLIAIS	D DYDIS	
mm	Col.	N•m	Svar.•pėd.		mm	Col.
9,5	3/8	40 - 47	25 - 35	3/32	16	0,625
12,7	1/2	81 - 115	60 - 85	1/8	19	0,75
19,0	3/4	237 - 339	175 - 250	3/16	25	1

**10 pav. Uždorio / koto jungties ir uždorio / adapterio jungties ir kaiščio keitimo varžtų užsukimo jėga**



CU8376-C  
33A6T17-C  
A2415-2

„MICRO-FLUTE“

VISO IR APRIBOTO PRALAIIDUMO

4. Įdėkite koto / silfono mazgą ir vožtuvo uždorį į spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus, kad žnyplės suspaustų vožtuvo uždorio dalį, kuri nėra sandarinantis ar kreipiantysis paviršius. Ištraukite kaištį (36 poz., 11 pav.).

5. Tada apverskite uždorio koto mazgą spaustuvoose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvoose. Uždėkite veržliaraktį ant vožtuvo koto plokščių sričių tiesiai po pavaros mechanizmo / koto jungtimi, kad kotas nesisuktų. Tada atsukite adapterį (24 poz., 11 pav.) kartu su vožtuvo uždoriu (2 poz.) arba vožtuvo uždorio kreipikliu (27 poz., 13 pav.) nuo koto / silfono mazgo (20 poz., 11 pav.).
  6. Išimkite lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 ir 26 poz.), jį nustumdami pro adapterį. Jei vožtuvo uždorį ketinama naudoti pakartotinai, apsaugokite vožtuvo uždorio sandarinantį paviršių, kad nebūtų subraižytas.
  7. **Vožtuvams su metalo lizdais** išimkite kaištį (8 poz.) ir atsukite adapterį (24 poz., 11 pav.) nuo vožtuvo uždorio (2 poz.).
  8. **Vožtuvams su 0,25 - 0,375 colio skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais žr. 13 pav.** Išimkite kaištį (8 poz.) ir atsukite adapterį (24 poz., 11 pav.) nuo vožtuvo uždorio kreipiklio (27 poz.). Atsukite disko laikiklį (28 poz.) nuo vožtuvo uždorio kreipiklio. Išimkite diską (29 poz.) iš vožtuvo uždorio antgalio (30 poz.).
- Vožtuvams su 0,5 - 2 colių skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais žr. 13 pav.** Išimkite kaištį (8 poz.) ir atsukite adapterį (24 poz., 11 pav.) nuo vožtuvo uždorio kreipiklio (27 poz.). Išimkite kaištį (31 poz.) ir atsukite antgalį (30 poz.) nuo vožtuvo uždorio kreipiklio. Išimkite diską (29 poz.) iš vožtuvo uždorio kreipiklio.
- Vožtuvams su 3 - 4 colių skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais žr. 13 pav.** Išimkite kaištį (8 poz.) ir atsukite adapterį (24 poz., 11 pav.) nuo vožtuvo uždorio kreipiklio (27 poz.). Išimkite varžtą (32 poz.), kad nuimtumėte antgalį (30 poz.) nuo vožtuvo uždorio kreipiklio. Nuimkite diską (29 poz.).
9. Išimkite lizdo žiedą ir lizdo žiedo tarpiklį (9 ir 13 poz.).
  10. Patikrinkite, ar dalys nesusidėvėjusios arba nesugadintos ir nekludys vožtuvui tinkamai veikti. Pakeiskite arba sutaisykite lizdo ir uždorio mazgo dalis, vadovaudamiesi surinkimo procedūromis.

## Vožtuvų su paprastais ir prailgintais gaubtais metalo lizdų šlifavimas

### DĖMESIO

**Kad nesugadintumėte gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ mazgo, nemėginkite šlifuoti metalinių sandarinančių paviršių vožtuvuose su gaubtais su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“. Gaubto mazgo konstrukcija neleidžia kotui sukintis ir bet koks priverstinis sukimas sugadins vidinius gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ komponentus.**

Metalo lizdo konstrukcijose vožtuvo lizdo ir lizdo žiedo (2 poz., 12 pav.) sandarinantys paviršiai gali būti šlifuojami, kad būtų pagerintas sandarumas. (Gilūs išmušimai turėtų būti apdirbami staklėmis, o ne šlifuojant.) Naudokite kokybišką šlifavimo pastą, kurios grūdėtumas nuo 280 iki 600. Pastą naudokite vožtuvo uždorio apačioje.

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

### Pastaba

EZ vožtuvai su padidintos eigos (EZ-OVT) lizdo ir uždorio mazgu negali būti šlifuojami.

## Surinkimas

Šioje procedūroje numanoma, kad visas lizdo ir uždorio mazgas ir susiję tarpikliai buvo išimti iš vožtuvo korpuso. Jei ne visos minėtos dalys buvo išimtos, pradėkite surinkimo procedūrą nuo atitinkamo veiksmo. Jei nenurodyta kitaip, dalių pozicijų numeriai, minimi toliau aprašytuose veiksmuose, yra parodyti 12 pav.



## Vožtuvai su paprastais arba prailgintais gaubtais

Norėdami surinkti ir įtaisyti vožtuvo lizdo ir uždorio mazgą, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

### DĖMESIO

**Kad nesušilpnėtų kotas ir dėl to eksploatuojamas įrenginys nesugestų, niekada pakartotinai nenaudokite seno koto su nauju vožtuvo uždoriu. Naudojant seną kotą su nauju uždoriu, kote reikia išgręžti naują skylę kaiščiui, kuri susilpnins kotą. Tačiau panaudotas vožtuvo uždoris gali būti pakartotinai naudojamas su nauju kotu.**

1. **Vožtuvams su metalo lizdais** įsukite vožtuvo kotą (7 poz.) į vožtuvo uždorį (2 poz.). Priveržkite iki 10 pav. nurodytos užsukimo jėgos vertės. Tinkamą gražto skersmenį pasirinkite naudodamiesi 10 pav. Pragręžkite kotą, kaip kreipiklį naudodami vožtuvo uždorio skylę. Pašalinkite visas nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį (8 poz.), kad būtų užfiksuotas mazgas.
2. **Vožtuvams su 0,25 - 0,375 colio skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais žr. 13 pav.** Uždėkite diską (29 poz.) ant vožtuvo uždorio antgalio (30 poz.). Uždėkite disko laikiklį (28 poz.) ant disko ir užsukite disko laikiklį ant vožtuvo uždorio kreipiklio (27 poz.).

### DĖMESIO

**Kad išvengtumėte vožtuvų su 0,5 - 1 colio skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais gedimo, niekada kartu nenaudokite seno vožtuvo uždorio kreipiklio ir naujo vožtuvo uždorio antgalio. Naudojant seną vožtuvo uždorio kreipiklį su nauju uždorio antgaliu, vožtuvo uždorio kreipiklyje reikia išgręžti naują skylę kaiščiui, kuri susilpnins kreipiklį. Vis dėlto panaudotas vožtuvo uždorio antgalis gali būti pakartotinai naudojamas su nauju vožtuvo uždorio kreipikliu.**

**Vožtuvams su 0,5 - 1 colio skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais žr. 13 pav.** Įstatykite diską (29 poz.) į vožtuvo uždorio kreipiklį (27 poz.). Užsukite antgalį (30 poz.) ant vožtuvo uždorio kreipiklio, kad užfiksuotumėte disko padėtį. Naudodami 3/32 colio gražtą pragręžkite vožtuvo uždorio kreipiklį, kaip kreipiklį naudodami antgalio skylę. Pašalinkite visas nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį (31 poz.).

### DĖMESIO

**Kad išvengtumėte vožtuvų su 1,5 - 2 colių skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais gedimo, niekada kartu nenaudokite seno vožtuvo uždorio antgalio ir naujo vožtuvo uždorio kreipiklio. Naudojant seną vožtuvo uždorio antgalį su nauju uždorio kreipikliu, vožtuvo uždorio antgalyje reikia išgręžti naują skylę kaiščiui, kuri susilpnins antgalį. Vis dėlto panaudotas vožtuvo uždorio kreipiklis gali būti pakartotinai naudojamas su nauju vožtuvo uždorio antgaliu.**

**Vožtuvams su 1,5 - 2 colių skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais žr. 13 pav.** Įstatykite diską (29 poz.) į vožtuvo uždorio antgalį (27 poz.). Įsukite antgalį (30 poz.) į vožtuvo uždorio kreipiklį, kad užfiksuotumėte disko padėtį. Naudodami 3/32 colio gražtą pragręžkite vožtuvo uždorio antgalį, kaip kreipiklį naudodami vožtuvo uždorio kreipiklio skylę. Pašalinkite visas nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį (31 poz.).

**Vožtuvams su 3 - 4 colių skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais žr. 13 pav.** Įstatykite diską (29 poz.) į vožtuvo uždorio antgalį (27 poz.). Uždėkite antgalį (30 poz.) ant vožtuvo uždorio kreipiklio, kad užfiksuotumėte disko padėtį. Įstatykite varžtą (32 poz.) pro antgalį ir įsukite jį į vožtuvo uždorio kreipiklį, kad pritvirtintumėte antgalį prie vožtuvo uždorio kreipiklio.

### DĖMESIO

**Kad išvengtumėte gedimo, niekada kartu nenaudokite seno koto ir naujo vožtuvo uždorio kreipiklio. Naudojant seną kotą su nauju vožtuvo uždorio kreipikliu, kote reikia išgręžti naują skylę kaiščiui, kuri susilpnins kotą. Vis dėlto**

panaudotas vožtuvo uždorio kreipiklis gali būti pakartotinai naudojamas su kotu, išskyrus vožtuvuose su 0,5 - 1 colio skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais (žr. 13 pav.). Šios konstrukcijos vožtuvams panaudotą vožtuvo uždorio kreipiklį reikėtų naudoti tik tuo atveju, jei pakartotinai naudojamas antgalis.

3. **Vožtuvams su metalo lizdais** įsukite vožtuvo kotą (7 poz.) į vožtuvo uždorio kreipiklį (27 poz., 13 pav.). Priveržkite iki 10 pav. nurodytos užsukimo jėgos vertės. Tinkamą gražto skersmenį pasirinkite naudodamiesi 10 pav. Pragręžkite kotą, kaip kreipiklį naudodami vožtuvo uždorio kreipiklio skylę. Pašalinkite visas nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį (8 poz.), kad būtų užfiksuotas mazgas.
4. Įtaisykite lizdo žiedo tarpiklį (13 poz.) ir pakeiskite lizdo žiedą (9 poz.).

---

**Pastaba**

Kai kuriems vožtuvo uždorio dydžiams ir konfigūracijoms vožtuvo uždoris arba antgalis pralenda pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 ir 26 poz.), o kitiems dydžiams ir konfigūracijoms - nepralenda.

---

5. Jei vožtuvo uždoris (2 poz.) arba vožtuvo uždorio antgalis (30 poz., 13 pav.) nepralenda pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 ir 26 poz.), atlikite toliau nurodytus veiksmus.
  - a. Uždėkite lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 ir 26 poz.) ant vožtuvo uždorio ir koto mazge esančio koto arba ant vožtuvo uždorio kreipiklio ir koto mazge esančio koto.
  - b. Įtaisykite lizdo laikiklio ir įvorės mazgą kartu su vožtuvo uždorio ir koto mazgu arba su vožtuvo uždorio kreipiklio ir koto mazgu ant lizdo žiedo viršaus patikrinę, kad lizdo žiedo laikiklis tinkamai įtaisytas ant lizdo žiedo. Lizdo žiedo laikiklį vožtuvo korpuso atžvilgiu galima bet kaip pasukti.
  - c. Uždėkite spiralinį tarpiklį, reguliavimo žiedą ir gaubto tarpiklį (12, 25 ir 10 poz.) ant lizdo žiedo laikiklio peties.
6. Jei vožtuvo uždoris (2 poz.) arba vožtuvo uždorio antgalis (30 poz., 13 pav.) nepralenda pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 ir 26 poz.), atlikite toliau nurodytus veiksmus.
  - a. Įtaisykite lizdo laikiklio ir įvorės mazgą ant lizdo žiedo viršaus patikrinę, kad lizdo žiedo laikiklis tinkamai įtaisytas ant lizdo žiedo. Lizdo žiedo laikiklį vožtuvo korpuso atžvilgiu galima bet kaip pasukti.
  - b. Uždėkite spiralinį tarpiklį, reguliavimo žiedą ir gaubto tarpiklį (12, 25 ir 10 poz.) ant lizdo žiedo laikiklio peties.
  - c. Įstumkite vožtuvo uždorio ir koto mazgą arba vožtuvo uždorio kreipiklio ir koto mazgą į lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 ir 26 poz.).
7. Pritaisykite ant vožtuvo korpuso gaubtą ir baikite surinkimą, atlikdami skyriaus „Sandariklio keitimas“ 10 - 15 veiksmus, praleisdami 12 ir 13 veiksmus, jei neįrengiamas naujas sandariklis, ir atkreipkite dėmesį į pastabą prieš 11 veiksmą.

**Vožtuvai su padidintos eigos (EZ-OVT) lizdo ir uždorio mazgu**

Norėdami surinkti ir įtaisyti vožtuvo lizdo ir uždorio mazgą, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Įtaisykite lizdo žiedo tarpiklį (13 poz.) ir pakeiskite lizdo žiedą (9 poz.).
2. Uždėkite lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 poz.) ant vožtuvo uždorio ir koto mazge esančio koto (30 poz., 13 pav.).
3. Ant lizdo žiedo įtaisykite lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą, kuriam taip pat priklauso vožtuvo uždorio ir koto mazgas. Įsitikinkite, kad lizdo žiedo laikiklis tinkamai užsideda ant lizdo žiedo. Lizdo žiedo laikiklį vožtuvo korpuso atžvilgiu galima bet kaip pasukti.

- Uždėkite spiralinį tarpiklį, reguliavimo žiedą ir gaubto tarpiklį (12, 25 ir 10 poz.) ant lizdo žiedo laikiklio peties.
- Pritaisykite ant vožtuvo korpuso gaubtą ir baikite surinkimą, atlikdami skyriaus „Sandariklio keitimas“ 10 - 15 veiksmus, praleisdami 12 ir 13 veiksmus, jei neįrengiamas naujas sandariklis. Prieš atlikdami 11 veiksmą, atkreipkite dėmesį į pastabą.

---

**Pastaba**

Jungiant vožtuvo kotą prie koto jungimo bloko ant pavaros, reikia paveikti papildoma koto jėga į vožtuvo uždorį, kad uždoris tinkamai atsiremtų į lizdo žiedą. To prireiks, kad būtų deformuotas minkštas lizdo diskas ir užtikrinamas pagalbiniis metalo-metalo sąlyčio paviršius tarp vožtuvo uždorio kreipiklio ir lizdo žiedo.

---

**Vožtuvai su gaubtu su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“**

Norėdami surinkti ir įtaisyti vožtuvo lizdo ir uždorio mazgą, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

- Vožtuvams su 0,25 - 0,375 colio skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais žr. 13 pav.** Uždėkite diską (29 poz.) ant vožtuvo uždorio antgalio (30 poz.). Uždėkite disko laikiklį (28 poz.) ant disko ir užsukite disko laikiklį ant vožtuvo uždorio kreipiklio (27 poz.).

**DĖMESIO**

**Kad išvengtumėte vožtuvų su 0,5 - 1 colio skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais gedimo, niekada kartu nenaudokite seno vožtuvo uždorio kreipiklio ir naujo vožtuvo uždorio antgalio. Naudojant seną vožtuvo uždorio kreipiklį su nauju uždorio antgaliu, vožtuvo uždorio kreipiklyje reikia išgręžti naują skylę kaiščiui, kuri susilpnins kreipiklį. Vis dėlto panaudotas vožtuvo uždorio antgalis gali būti pakartotinai naudojamas su nauju vožtuvo kreipikliu.**

---

**Vožtuvams su 0,5 - 1 colio skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais žr. 13 pav.** Įstatykite diską (29 poz.) į vožtuvo uždorio antgalį (27 poz.). Užsukite antgalį (30 poz.) ant vožtuvo uždorio kreipiklio, kad užfiksuotumėte disko padėtį. Naudodami 3/32 colio gražtą pragręžkite vožtuvo uždorio kreipiklį, kaip kreipiklį naudodami antgalio skylę. Pašalinkite visas nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį (31 poz.).

**DĖMESIO**

**Kad išvengtumėte vožtuvų su 1,5 - 2 colių skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais gedimo, niekada kartu nenaudokite seno vožtuvo uždorio antgalio ir naujo vožtuvo uždorio kreipiklio. Naudojant seną vožtuvo uždorio antgalį su nauju uždorio kreipikliu, vožtuvo uždorio antgalyje reikia išgręžti naują skylę kaiščiui, kuri susilpnins antgalį. Vis dėlto panaudotas vožtuvo uždorio kreipiklis gali būti pakartotinai naudojamas su nauju vožtuvo uždorio antgaliu.**

---

**Vožtuvams su 1,5 - 2 colių skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais žr. 13 pav.** Įstatykite diską (29 poz.) į vožtuvo uždorio antgalį (27 poz.). Įsukite antgalį (30 poz.) į vožtuvo uždorio kreipiklį, kad užfiksuotumėte disko padėtį. Naudodami 3/32 colio gražtą pragręžkite vožtuvo uždorio antgalį, kaip kreipiklį naudodami vožtuvo uždorio kreipiklio skylę. Pašalinkite visas nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį (31 poz.).

**Vožtuvams su 3 - 4 colių skylė ir sudėtinės medžiagos lizdais žr. 13 pav.** Įstatykite diską (29 poz.) į vožtuvo uždorio antgalį (27 poz.). Uždėkite antgalį (30 poz.) ant vožtuvo uždorio kreipiklio, kad užfiksuotumėte disko padėtį. Įstatykite varžtą (32 poz.) pro antgalį ir įsukite jį į vožtuvo uždorio kreipiklį, kad pritvirtintumėte antgalį prie vožtuvo uždorio kreipiklio.

**DĖMESIO**

**Kad nesusilpnėtų adapteris ir dėl to eksploatuojamas įrenginys nesugestų, niekada pakartotinai nenaudokite seno adapterio su nauju vožtuvo uždoriu arba vožtuvo uždorio kreipikliu. Naudojant seną adapterį su nauju vožtuvo uždoriu arba vožtuvo uždorio kreipikliu, adapteryje reikia išgręžti naują skylę kaiščiui, kuri susilpnins adapterį. Tačiau panaudotas vožtuvo uždoris arba vožtuvo uždorio kreipiklis gali būti pakartotinai naudojamas su nauju adapteriu.**

---

- 
2. Užsukite vožtuvo uždorį (2 poz.) arba vožtuvo uždorio kreipiklį (27 poz., 13 pav.), jei vožtuve yra sudėtinės medžiagos lizdai, ant adapterio (24 poz., 11 pav.). Priveržkite iki 10 pav. nurodytos užsikimo jėgos vertės.

---

**Pastaba**

Vožtuvų uždoriuose gali nebūti iš anksto išgręžtų skylių. Atlikite toliau nurodytą veiksmą.

---

3. Jei vožtuvo uždoryje nėra iš anksto išgręžtų skylių, išgręžkite skylę, kaip parodyta 10 pav. Kitu atveju pasirinkite tinkamą gražto dydį (10 pav.) ir pragręžkite adapterį, kaip kreipiklį naudodami vožtuvo uždorio skylę. Pašalinkite visas nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį (8 poz.), kad būtų užfiksuotas mazgas.

---

**Pastaba**

Kai kuriems vožtuvo uždorio dydžiams ir konfigūracijoms vožtuvo uždoris arba antgalis pralenda pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą, o kitiems dydžiams ir konfigūracijoms - nepralenda.

---

4. Jei vožtuvo uždoris (2 poz.) arba vožtuvo uždorio antgalis (30 poz., 13 pav.) nepralenda pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 ir 26 poz.), atlikite toliau nurodytus veiksmus.
- Stumkite lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 ir 26 poz.) ant adapterio (24 poz., 11 pav.), kad įvorė atsидurtų ant vožtuvo uždorio arba vožtuvo uždorio kreipiklio peties.
  - Uždėkite spiralinį tarpiklį, reguliavimo žiedą ir gaubto tarpiklį (12, 25 ir 10 poz.) ant lizdo žiedo laikiklio peties.
  - Uždėkite veržliaraktį ant koto plokščių sričių tiesiai po pavaros mechanizmo / koto jungtimi, kad kotas nesisuktų.
  - Užsukite adapterį (24 poz., 11 pav.) kartu su vožtuvo uždoriu arba vožtuvo uždorio kreipikliu, lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgu bei tarpikliais ant koto / silfono mazgo (20 poz., 11 pav.). Veržkite adapterį, kol gerai priglus. Tada sukite adapterį, kol vožtuvo koto skylė susilygiuos su kita adapterio kaiščio skylė. Įstumkite naują kaištį (36 poz.), kad užfiksuotumėte mazgą.
  - Įtaisykite lizdo žiedo tarpiklį (13 poz.) ir pakeiskite lizdo žiedą (9 poz.).
  - Įtaisykite lizdo laikiklio ir įvorės mazgą kartu su vožtuvo uždoriu / adapterio mazgu arba su vožtuvo uždorio kreipiklio / adapterio mazgu ant lizdo žiedo viršaus patikrinę, kad lizdo žiedo laikiklis tinkamai įtaisytas ant lizdo žiedo. Lizdo žiedo laikiklį vožtuvo korpuso atžvilgiu galima bet kaip pasukti.
  - Uždėkite naują tarpiklį (22 poz., 11 pav.) ant koto ir silfono mazgo.
5. Jei vožtuvo uždoris (2 poz.) arba vožtuvo uždorio antgalis (30 poz., 13 pav.) nepralenda pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 ir 26 poz.), atlikite toliau nurodytus veiksmus.
- Uždėkite veržliaraktį ant koto plokščių sričių tiesiai po pavaros mechanizmo / koto jungtimi, kad kotas nesisuktų.
  - Užsukite adapterį (24 poz., 11 pav.) kartu su vožtuvo uždoriu arba vožtuvo uždorio kreipikliu ant koto / silfono mazgo (20 poz., 11 pav.). Veržkite adapterį, kol gerai priglus. Tada sukite adapterį, kol vožtuvo koto skylė susilygiuos su kita adapterio kaiščio skylė. Įstumkite naują kaištį (36 poz.), kad užfiksuotumėte mazgą.
  - Įtaisykite lizdo žiedo tarpiklį (13 poz.) ir pakeiskite lizdo žiedą (9 poz.).

- d. Įtaisykite lizdo laikiklio ir įvorės mazgą ant lizdo žiedo viršaus patikrinę, kad lizdo žiedo laikiklis tinkamai įtaisytas ant lizdo žiedo. Lizdo žiedo laikiklį vožtuvo korpuso atžvilgiu galima bet kaip pasukti.
  - e. Uždėkite spiralinį tarpiklį, reguliavimo žiedą ir gaubto tarpiklį (12, 25 ir 10 poz.) ant lizdo žiedo laikiklio peties.
  - f. Įstumkite vožtuvo uždorio / adapterio mazgą arba vožtuvo uždorio kreipiklio / adapterio mazgą ir pritaisytą koto ir silfono mazgą į lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą (3 ir 26 poz.).
  - g. Uždėkite naują tarpiklį (22 poz., 11 pav.) ant koto ir silfono mazgo.
6. Pritaisykite ant vožtuvo korpuso gaubtą ir baikite surinkimą, atlikdami skyriaus „Sandariklio keitimas“ 10 - 15 veiksmus, praleisdami 12 ir 13 veiksmus, jei neįrengiamas naujas sandariklis, ir atkreipkite dėmesį į pastabą prieš 11 veiksmą.

## Gaubtas ir silfoninis sandariklis „ENVIRO-SEAL“

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

Pateikiamos instrukcijos dėl paprasto arba prailginto gaubto keitimo gaubtu su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“, jei esamas vožtuvas yra su metalo lizdu. Jei vožtuvas yra su sudėtinės medžiagos lizdu, žr. 13 pav. ir informaciją apie sudėtinės medžiagos lizdus, pateikiamą procedūroje „Vožtuvai su gaubtu su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL““ skyriuje „Lizdo ir uždorio mazgo techninė priežiūra“.

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

---

#### Pastaba

Kai kuriems vožtuvo uždorio dydžiams ir konfigūracijoms vožtuvo uždoris arba antgalis pralenda pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą, o kitiems dydžiams ir konfigūracijoms - nepralenda. Jei vožtuvo uždoris nepralenda pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą, tai vožtuvo uždorio / koto mazgą ir lizdo žiedo laikiklio / įvorės mazgą reikia išimti kartu.

---

2. Vožtuvo uždorio ir koto mazgą ir, jei reikia, lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą atsargiai išimkite iš vožtuvo korpuso.
3. Išimkite ir išmeskite esamą gaubto tarpiklį (10 poz., 12 pav.). Uždenkite vožtuvo korpuso angą, kad apsaugotumėte sandarinimo paviršius ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.

---

#### Pastaba

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

---

4. Patikrinkite esamą vožtuvo uždorį. Jei uždorio būklė gera, jį galima naudoti pakartotinai su nauju „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgu. Norėdami atskirti esamą vožtuvo uždorį nuo koto, pirmiau įdėkite esamą uždorio / koto mazgą į spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus, kad žnyplės suspaustų vožtuvo uždorio dalį, kuri nėra sandarinantis paviršius. Ištraukite arba išgręžkite kaištį (8 poz., 12 pav.).
5. Uždėkite veržliaraktį ant esamo vožtuvo koto plokščių sričių tiesiai po pavaros mechanizmo / koto jungties sriegiais. Tada atsukite kotą nuo vožtuvo uždorio (2 poz., 12 pav.).

## DĖMESIO

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

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

### Pastaba

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

### 4 lentelė. Rekomenduojama užsikimo jėga gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ jungėms veržlėms

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

6. Norint pritaisyti vožtuvo uždorį prie naujame „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazge esančio koto, pirmiau būtina pritaisyti vožtuvo uždorį prie adapterio (24 poz., 11 pav.). Raskite adapterį. Atkreipkite dėmesį, kad skylė neišgręžta adapterio sriegiuose, kur vožtuvo uždoris užsukamas ant adapterio.

Įtvirtinkite vožtuvo uždorį spaustuvoose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvoose. Nespauskite uždorio už jokio sandarinančio paviršiaus. Kad būtų lengva sriegti adapterį, uždorį įtaisykite laikiklyje arba spaustuvoose. Įsukite adapterį į vožtuvo uždorį ir priveržkite iki atitinkamos užsikimo jėgos vertės, nurodytos 10 pav.

### Pastaba

Vožtuvų uždoriuose gali nebūti iš anksto išgręžtų skylių. Atlikite toliau nurodytą veiksmą.

7. Jei vožtuvo uždoryje nėra iš anksto išgręžtų skylių, išgręžkite skylę, kaip parodyta 10 pav. Kitu atveju pasirinkite tinkamą grąžto dydį (10 pav.) ir pragręžkite adapterį, kaip kreipiklį naudodami vožtuvo uždorio skylę. Pašalinkite visas metalo nuolaužas arba atplaišas ir įstumkite naują kaištį (8 poz., 12 pav.), kad būtų užfiksuotas vožtuvo uždorio / adapterio mazgas.

### Pastaba

Kai kurioms vožtuvo uždorio konfigūracijoms, prieš pritaisydami adapterį prie koto, išsikišusio iš „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgo apačios, turite įtaisyti vožtuvo uždorio / adapterio mazgą lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgo viduje. Jei tai būtina atlikti, uždėkite spiralinį tarpiklį, reguliavimo žiedą ir gaubto tarpiklį (12, 25 ir 10 poz., 12 pav.) ant lizdo žiedo laikiklio peties. Patikrinkite tarpus esamame lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazge. Jei reikia, naudokite atitinkamus veiksmus, kad atremtumėte lizdo žiedo laikiklį, kol sukate vožtuvo uždorio / adapterio mazgą ant vožtuvo koto, išsikišusio iš „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazgo.

8. Uždėkite veržliaraktį ant vožtuvo koto plokščių sričių tiesiai po pavaros mechanizmo / koto jungtimi, kad kotas nesisuktų.
9. Užsukite adapterį (24 poz., 11 pav.) kartu su vožtuvo uždoriu arba vožtuvo uždorio kreipikliu ir kai kuriais atvejais naudojamu lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgu bei tarpikliais ant koto. Pirštais priveržkite adapterį. Tada veržliarakčiu

veržkite adapterį, kol vožtuvo koto skylė susilygiuos su kita adapterio kaiščio skylė. Įstumkite naują kaištį (36 poz., 11 pav.), kad užfiksuotumėte mazgą. Įsitikinkite, kad spiralinis tarpiklis, reguliavimo žiedas ir gaubto tarpiklis (12, 25 ir 10 poz., 12 pav.) yra ant lizdo žiedo laikiklio peties.

10. Patikrinkite lizdo žiedą. Jei būtina, pakeiskite.
11. Įtaisykite naują koto / silfono mazgą su vožtuvo uždoriu / adapteriu, jį įstatydami į vožtuvo korpusą.
12. Uždėkite naują tarpiklį (22 poz., 11 pav.) ant koto / silfono mazgo. Uždėkite naują „ENVIRO-SEAL“ gaubtą ant koto / silfono mazgo.

### Pastaba

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

## ⚠ ĮSPĖJIMAS

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

13. Tinkamai sutepkite gaubto smeiges. Uždėkite ir priveržkite gaubto veržles, naudodami tinkamą užsukimo jėgą.
14. Įtaisykite naują sandariklį ir metalines sandariklio dėžutės dalis, atitinkamai atsižvelgdami į 14 arba 15 pav. parodytą montavimą.
15. Įtaisykite sandariklio jungę. Tinkamai sutepkite sandariklio jungės smeiges ir sandariklio jungės veržlių paviršius.

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

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

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

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

Pateikiamos instrukcijos dėl gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ keitimo, jei esamas vožtuvas yra su metalo lizdu. Jei vožtuvas yra su sudėtinės medžiagos lizdu, žr. 13 pav. ir informaciją apie sudėtinės medžiagos lizdus, pateikiamą procedūroje „Vožtuvai su gaubtu su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL““ skyriuje „Lizdo ir uždorio mazgo techninė priežiūra“.

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

### Pastaba

Kai kuriems vožtuvo uždorio dydžiams ir konfigūracijoms vožtuvo uždoris arba antgalis pralenda pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą, o kitiems dydžiams ir konfigūracijoms - nepralenda. Jei vožtuvo uždoris nepralenda pro lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą, tai vožtuvo uždorio / koto mazgą ir lizdo žiedo laikiklio / įvorės mazgą reikia išimti kartu.



- Vožtuvo uždorio ir koto mazgą ir, jei reikia, lizdo žiedo laikiklio ir įvorės mazgą atsargiai išimkite iš vožtuvo korpuso. Išimkite ir išmeskite esamą gaubto tarpiklį (10 poz., 12 pav.) ir tarpiklį (22 poz., 11 pav.). Uždenkite vožtuvo korpuso angą, kad apsaugotumėte sandarinimo paviršius ir neleistumėte pašalinėms medžiagoms patekti į vožtuvo korpuso ertmę.

## DĖMESIO

**ENVIRO-SEAL koto / silfono mazgas, skirtas „easy-e“ vožtuvams, galimas tik su sriegine ir įtvirtinta kaištine adapterio / koto jungtimi. Esamą vožtuvo uždorį galima naudoti pakartotinai su nauju koto / silfono mazgu arba galima įtaisyti naują uždorį. Jei esamas vožtuvo uždoris naudojamas pakartotinai, o adapterio būklė gera, jį taip pat galima naudoti pakartotinai. Vis dėlto, kad nesušilpnėtų adapteris ir dėl to eksploatuojamas įrenginys nesugestų, niekada pakartotinai nenaudokite seno adapterio su nauju vožtuvo uždoriu. Naudojant seną adapterį su nauju uždoriu, adapteryje reikia išgręžti naują skylę kaiščiui, kuri susilpnins adapterį. Tačiau panaudotas vožtuvo uždoris gali būti pakartotinai naudojamas su nauju adapteriu.**

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

## DĖMESIO

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

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

### Pastaba

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

- Jei esami vožtuvo uždoris ir adapteris yra netinkamos būklės ir juos reikia pakeisti, pirmiau įdėkite esamą koto / silfono mazgą ir vožtuvo uždorį / adapterio mazgą į spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus, kad žnyplės suspaustų vožtuvo uždorio dalį, kuri nėra sandarinantis paviršius. Ištraukite arba išgręžkite kaištį (8 poz., 12 pav.). Ištraukite kaištį (36 poz., 11 pav.).
- Naudokite veržliaraktį ant vožtuvo koto plokščių sričių tiesiai po pavaros mechanizmo / koto jungtimi, esančia spaustuvoose minkštomis žnyplėmis arba kitokiuose spaustuvoose, kad kotas nesisuktų. Tada atsukite vožtuvo uždorį nuo adapterio, o adapterį - nuo koto / silfono mazgo.
- Norėdami pritaisyti esamą arba naują vožtuvo uždorį prie naujame „ENVIRO-SEAL“ koto / silfono mazge esančio koto, pirmiau pritaisykite vožtuvo uždorį prie adapterio (24 poz., 11 pav.), jei vožtuvo uždoris buvo išimtas iš adapterio. Raskite adapterį. Atkreipkite dėmesį, kad skylė neišgręžta naujo adapterio sriegiuose, kur vožtuvo uždoris užsukamas ant adapterio.

Įtaisydami naują vožtuvo uždorį ir (arba) naują adapterį, įtvirtinkite vožtuvo uždorį į spaustuvus minkštomis žnyplėmis arba kitokius spaustuvus. Nespauskite uždorio už jokio sandarinančio paviršiaus. Kad būtų lengva sriegti adapterį, uždorį įtaisykite laikiklyje arba spaustuvoose. Įsukite adapterį į vožtuvo uždorį ir priveržkite iki atitinkamos užsukimo jėgos vertės, nurodytos 10 pav.

- Baikite montavimą, atlikdami 7 - 16 veiksmus, nurodytus procedūroje „Paprasto arba prailginto gaubto keitimas gaubtu su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL““, pateiktoje ankstesniame skyriuje.

## Gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ valymas

Gaubtas su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ sukurtas taip, kad būtų galima išvalyti arba patikrinti nuotėkį. Žr. 11 pav. pateiktą gaubto su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“ vaizdą ir atlikite šiuos valymo arba sandarumo patikros veiksmus.

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

## Dalių užsakymas

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

## Dalių rinkiniai

10 poz. daliai tarpiklių dalių rinkiniai nurodyti lentelėje.

### Packing Kits (non-live-loaded)

Stem Diameter, mm (Inches) Yoke Boss Diameter, mm (Inches)	9.5 (3/8) 54 (2-1/8)	12.7 (1/2) 71 (2-13/16)	19.1 (3/4) 90 (3-9/16)
PTFE (Contains keys 6, 8, 10, 11, and 12)	RPACKX00012	RPACKX00022	RPACKX00032
Double PTFE (Contains keys 6, 8, 11, and 12)	RPACKX00042 <sup>(1)(2)</sup>	RPACKX00052 <sup>(1)</sup>	RPACKX00062 <sup>(1)</sup>
PTFE/Composition (Contains keys 7, 8, 11, and 12)	RPACKX00072	RPACKX00082	RPACKX00092
Single Graphite Ribbon/Filament (Contains keys 7 [ribbon ring], 7 [filament ring], 8, and 11)	RPACKX00102	RPACKX00112	RPACKX00122
Double Graphite Ribbon/Filament (Contains keys 7 [ribbon ring], 7 [filament ring], 8, and 11)	RPACKX00162	RPACKX00172	RPACKX00182

1. These parts kits contain one extra lower wiper (key 30). Discard this extra part upon assembly.  
2. This parts kit contains one extra packing ring (key 7). Discard this extra part upon assembly.

### Packing Kits (ENVIRO-SEAL) Repair

Stem Diameter, mm (Inches) Yoke Boss Diameter, mm (Inches)	9.5 (3/8) 54 (2-1/8)	12.7 (1/2) 71 (2-13/16)	19.1 (3/4) 90 (3-9/16)
Double PTFE (Contains keys 214, 215, and 218)	RPACKX00192	RPACKX00202	RPACKX00212
Graphite ULF (Contains keys 207, 208, 209, 210, and 214)	RPACKX00592	RPACKX00602	RPACKX00612
Duplex (Contains keys 207, 209, 214, and 215)	RPACKX00292	RPACKX00302	RPACKX00312

### Packing Kits (ENVIRO-SEAL) Retrofit

Stem Diameter, mm (Inches) Yoke Boss Diameter, mm (Inches)	9.5 (3/8) 54 (2-1/8)	12.7 (1/2) 71 (2-13/16)	19.1 (3/4) 90 (3-9/16)
Double PTFE (Contains keys 200, 201, 211, 212, 214, 215, 216, 217, and 218)	RPACKXRT012	RPACKXRT022	RPACKXRT032
Graphite ULF (Contains keys 200, 201, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 214, and 217)	RPACKXRT262	RPACKXRT272	RPACKXRT282
Duplex (Contains keys 200, 201, 207, 209, 211, 212, 214, 215, 216, and 217)	RPACKXRT212	RPACKXRT222	RPACKXRT232

## ⚠️ ĮSPĖJIMAS

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

# Dalių sąrašas

## Gaubtas

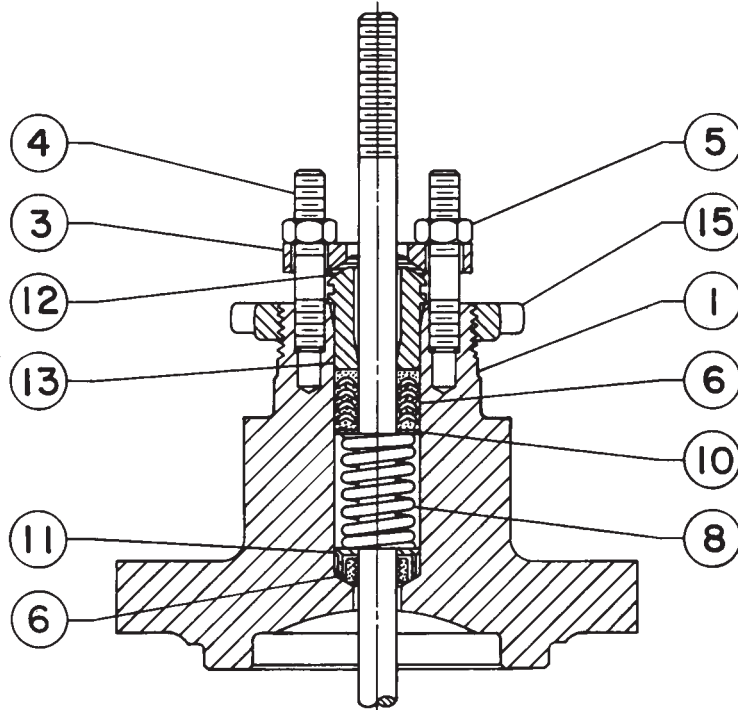
### Pastaba

Nurodyti tik rekomenduojamų atsarginių dalių numeriai. Jei dalių numeriai nenurodyti, kreipkitės į „Emerson Process Management“ prekybos skyrių.

Pozicija	Aprašas	Dalies numeris
1	Bonnet/ENVIRO-SEAL bellows seal bonnet If you need a bonnet or an ENVIRO-SEAL bellows seal bonnet as a replacement part, order by valve size and stem diameter, serial number, and desired material.	
2	Baffle,(for extension bonnets only)	
3	Packing Flange, S31600 (316 SST)	
3	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Packing Flange	
4	Packing Flange Stud, S31600 (2 req'd)	
4	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Stud Bolt	
5	Packing Flange Nut, S31600 (2 req'd)	
5	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Hex Nut	
6*	Packing Set, PTFE (2 req'd for double packing)	
	9.5 mm (3/8-inch) stem	1R290001012
	12.7 mm (1/2-inch) stem	1R290201012
	19.1 mm (3/4-inch) stem	1R290401012
6*	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Packing Set	
	PTFE for 9.5 mm (3/8-inch) stem (1 req'd for single packing, 2 req'd for double packing)	12A9016X012
	PTFE for size 2 with 12.7 mm (1/2 inch) stem (2 req'd for double packing)	12A9016X012
	PTFE for size 3 and 4 with 12.7 mm (1/2 inch) stem (2 req'd for double packing)	12A8832X012
7*	Packing Ring, PTFE/comp (for double packing)	
	9.5 mm (3/8-inch) stem	
	PTFE/comp (7 req'd)	1F3370X0012
	12.7 mm (1/2-inch) stem	
	PTFE/comp (10 req'd)	1E319001042
	19.1 mm (3/4-inch) stem	
	PTFE/comp (8 req'd)	1E319101042
7*	Packing Ring, graphite ribbon ring (2 req'd for single packing, 3 req'd for double packing)	
	9.5 mm (3/8-inch) stem	1V3160X0022
	12.7 mm (1/2-inch) stem	1V3802X0022
	19.1 mm (3/4-inch) stem	1V2396X0022
7*	Packing Ring, graphite filament ring	
	9.5 mm (3/8-inch) stem (2 req'd for single packing, 4 req'd for double packing)	1F3370X0322
	12.7 mm (1/2-inch) stem (3 req'd for single packing, 5 req'd for double packing)	1E3190X0222
	19.1 mm (3/4-inch) stem (2 req'd for single packing, 4 req'd for double packing)	1E3191X0282

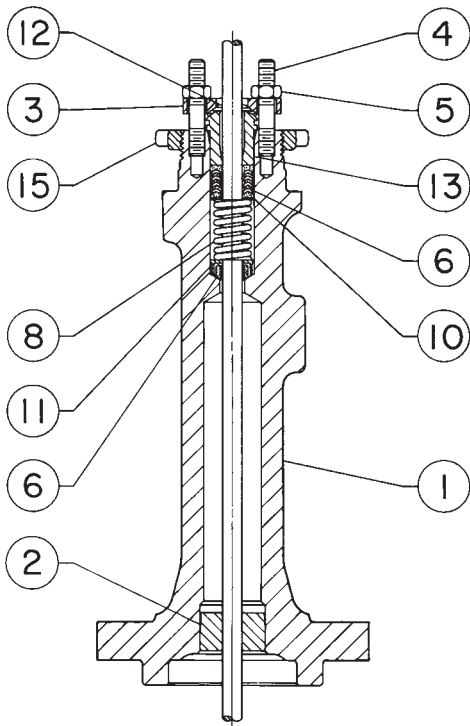
Pozicija	Aprašas	Dalies numeris
7*	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Packing Ring for low chloride graphite ribbon/filament packing arrangement	
	Ribbon packing ring for 9.5 mm (3/8 inch) and size 2 with 12.7 mm (1/2 inch) stem (4 req'd)	18A0908X012
	Filament packing ring for 9.5 mm (3/8 inch) and size 2 with 12.7 mm (1/2 inch) stem (4 req'd)	1P3905X0172
	Ribbon packing ring for size 3 and 4 with 12.7 mm (1/2 inch) stem (4 req'd)	18A0918X012
	Filament packing ring for size 3 and 4 with 12.7 mm (1/2 inch) stem (4 req'd)	14A0915X042
8	Spring, S31600 (for single PTFE packing only)	
8	Spacer, N04400 (for single PTFE packing only)	
8	Lantern Ring (for double PTFE packing)	
8	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Spring	
8	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Spacer	
10	Special Washer, S31600 (for single PTFE packing)	
11*	Packing Box Ring	
	Single PTFE packing	
	9.5 mm (3/8-inch) stem	
	S31600 (std for S31600 and S41600 trims)	1J873135072
	N05500 (std for N05500 trim)	1J873146222
	12.7 mm (1/2-inch) stem	
	S31600 (std for S31600 and S41600 trims)	1J873235072
	N05500 (std for N05500 trim)	1J873246222
	19.1 mm (3/4-inch) stem	
	S31600 (std for S31600 and S41600 trims)	1J873335072
	N05500 (std for N05500 trim)	1J873346222
	Double PTFE packing	
	9.5 mm (3/8-inch) stem	
	S31600 (std for S31600 and S41600 trims)	1J873135072
	Glass-filled PTFE (std for N05500 trim)	17A6872X012
	12.7 mm (1/2-inch) stem	
	S31600 (std for S31600 and S41600 trims)	1J873235072
	Glass-filled PTFE (std for N05500 trim)	17A6873X012
	Double PTFE packing (cont'd)	
	19.1 mm (3/4-inch) stem	
	S31600 (std for S31600 and S41600 trims)	1J873335072
	Glass-filled PTFE (std for N05500 trim)	17A6874X012
	PTFE/composition packing	
	9.5 mm (3/8-inch) stem	
	S31600 (std for S31600 and S41600 trims)	1J873135072
	Glass-filled PTFE (std for N05500 trim)	17A6872X012
	12.7 mm (1/2-inch) stem	
	S31600 (std for S31600 and S41600 trims)	1J873235072
	N05500 (std for N05500 trim)	1J873246222
	19.1 mm (3/4-inch) stem	
	S31600 (std for S31600 and S41600 trims)	1J873335072
	Glass-filled PTFE (std for N05500 trim)	17A6874X012
12*	Upper Wiper, felt	
	9.5 mm (3/8-inch) stem	1J872606332
	12.7 mm (1/2-inch) stem	1J872706332
	19.1 mm (3/4-inch) stem	1J872806332
12*	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Upper Wiper	
	For 9.5 mm (3/8 inch) and size 2 with 12.7 mm (1/2 inch) stem	18A0868X012
	For size 3 & 4 with 12.7 mm (1/2 inch) stem	18A0870X012
13	Packing Follower	

11 pav. Tipiniai gaubtai



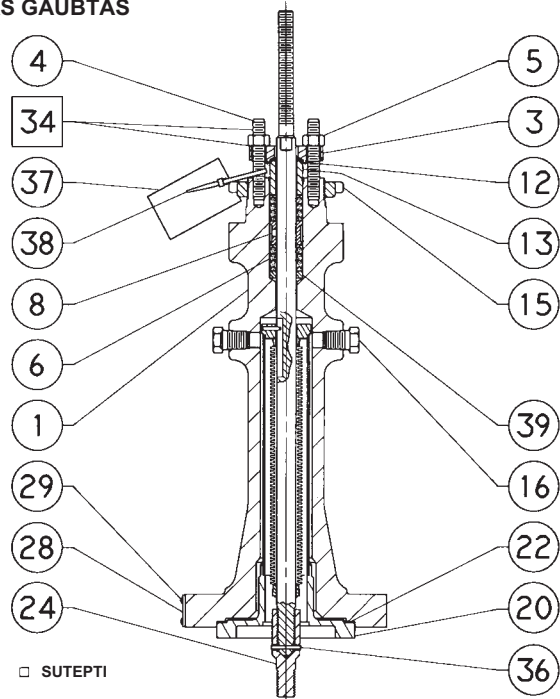
AU3910-A

PAPRSTAS GAUBTAS



CU3911-D

PRAILGINTAS GAUBTAS



□ SUTEPTI

42B3947-A

GAUBTAS SU SILFONINIŲ SANDARIKLIŲ „ENVIRO-SEAL“

Pozicija	Aprašas	Dalies numeris	Pozicija	Aprašas	Dalies numeris
13*	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Bushing For 9.5 mm (3/8 inch) stem (1 req'd), for size 2 with 12.7 mm (1/2 inch) stem, (2 req'd)		24	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Adaptor	
	S31600/PTFE	18A0820X012	27	Pipe Nipple, for lub/isolating valve, steel	
	R30006	18A0819X012	28	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Nameplate, Warning	
	S31600/Cr Ct	11B1155X012	29	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Drive Screw (2 req'd)	
	For size 3 and 4 with 12.7 mm (1/2 inch) stem (1 req'd)		34	Lubricant, anti-seize (not furnished with valve)	
	S31600/PTFE	18A0824X012	36*	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Pin	12B3951X012
	R30006	18A0823X012	37	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Warning Tag	
	S31600/Cr Ct	11B1157X012	38	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Tie	
13*	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Bushing/Liner For 9.5 mm (3/8 inch) stem (1 req'd), for size 2 with 12.7 mm (1/2 inch) stem (2 req'd)		39	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Thrust Ring	
	N10276 bushing, PTFE/glass liner	12B2713X012	200	Stud (2 req'd)	
	N10276 bushing, PTFE/carbon liner	12B2713X042	201	Packing Flange	
	For size 3 and 4 with 12.7 mm (1/2 inch) stem (1 req'd)		202	Spring, (2 req'd)	
	N10276 bushing, PTFE/glass liner	12B2715X012	203	Spring guide packing follower	
	N10276 bushing, PTFE/carbon liner	12B2715X042	204	Screw, 18-8 SST (4 req'd)	
14	Pipe Plug (not shown)		205	Load Scale, 18-8 SST (2 req'd)	
14	Lubricator		206	Indicator Disk, 18-8 SST	
14	Lubricator/Isolating Valve		207*	Guide Bushing, white (2 req'd) For ENVIRO-SEAL and HIGH-SEAL packing	
15	Yoke Locknut			Carbon-graphite for graphite packing	
15	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Yoke Locknut			9.5 mm (3/8-inch) stem	12B5780X012
16	Pipe Plug (not shown)			12.7 mm (1/2-inch) stem	12B5782X012
16	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Pipe Plug (2 req'd)			19.1 mm (3/4-inch) stem	12B5784X012
20*	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Stem/Bellows Assembly		208*	Guide Bushing, no color For ENVIRO-SEAL and HIGH-SEAL packing	
	1 Ply Bellows			Carbon-Graphite for graphite packing	
	S31603 trim mat'l, N06625 bellows mat'l			9.5 mm (3/8-inch) stem	12B5781X012
	Size 1 w/ 9.5 mm (3/8 inch) stem	32B4224X012		12.7 mm (1/2-inch) stem	12B5783X012
	Size 1-1/2 w/ 9.5 mm (0.375 inch) stem	32B4225X012		19.1 mm (3/4-inch) stem	12B5785X012
	Size 2 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4226X012	209*	Packing Ring <sup>(1)</sup> (3 req'd) For ENVIRO-SEAL and HIGH-SEAL packing	
	Size 3 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4227X012		Graphite Composite for graphite packing	
	Size 4 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4228X012		9.5 mm (3/8-inch) stem	12B5798X012
	N06022 trim mat'l, N06022 bellows mat'l			12.7 mm (1/2-inch) stem	12B5799X012
	Size 1 w/ 9.5 mm (3/8 inch) stem	32B4224X022		19.1 mm (3/4-inch) stem	12B5800X012
	Size 1-1/2 w/ 9.5 mm (3/8 inch) stem	32B4225X022	210*	Packing Ring (2 req'd) For ENVIRO-SEAL and HIGH-SEAL packing	
	Size 2 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4226X022		Graphite Ribbon for graphite packing	
	Size 3 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4227X022		9.5 mm (3/8-inch) stem	1V3160X0022
	Size 4 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4228X022		12.7 mm (1/2-inch) stem	1V3802X0022
	2 Ply Bellows			19.1 mm (3/4-inch) stem	1V2396X0022
	S31603 trim mat'l, N06625 bellows mat'l		211*	Packing Box Ring For ENVIRO-SEAL packing	
	Size 1 w/ 9.5 mm (3/8 inch) stem	32B4224X032		S31600	
	Size 1-1/2 w/ 9.5 mm (3/8 inch) stem	32B4225X032		For PTFE Packing	
	Size 2 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4226X032		9.5 mm (3/8-inch) stem	1J873135072
	Size 3 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4227X032		12.7 mm (1/2-inch) stem	1J873235072
	Size 4 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4228X032		19.1 mm (3/4-inch) stem	1J873335072
	N06022 trim mat'l, N06022 bellows mat'l			For ENVIRO-SEAL and HIGH-SEAL packing	
	Size 1 w/ 9.5 mm (3/8 inch) stem	32B4224X042		S31600	
	Size 1-1/2 w/ 9.5 mm (3/8 inch) stem	32B4225X042		For Graphite packing and Duplex packing	
	Size 2 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4226X042		9.5 mm (3/8-inch) stem	12B5774X012
	Size 3 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4227X042		12.7 mm (1/2-inch) stem	12B5775X012
	Size 4 w/ 12.7 mm (1/2 inch) stem	32B4228X042		19.1 mm (3/4-inch) stem	12B5776X012
22*	ENVIRO-SEAL Bellows Seal Bonnet Gasket (graphite/S31600)		212	Hex Nut (2 req'd)	
	Size 1/2 through 1-1/4	12B6316X022			
	Size 1-1/2	12B6317X022			
	Size 2	12B6318X022			
	Size 3	12B6319X022			
	Size 4	12B6320X022			

\*Rekomenduojamos atsarginės dalys  
1. Dalies numeris įspaustas ant dalies.

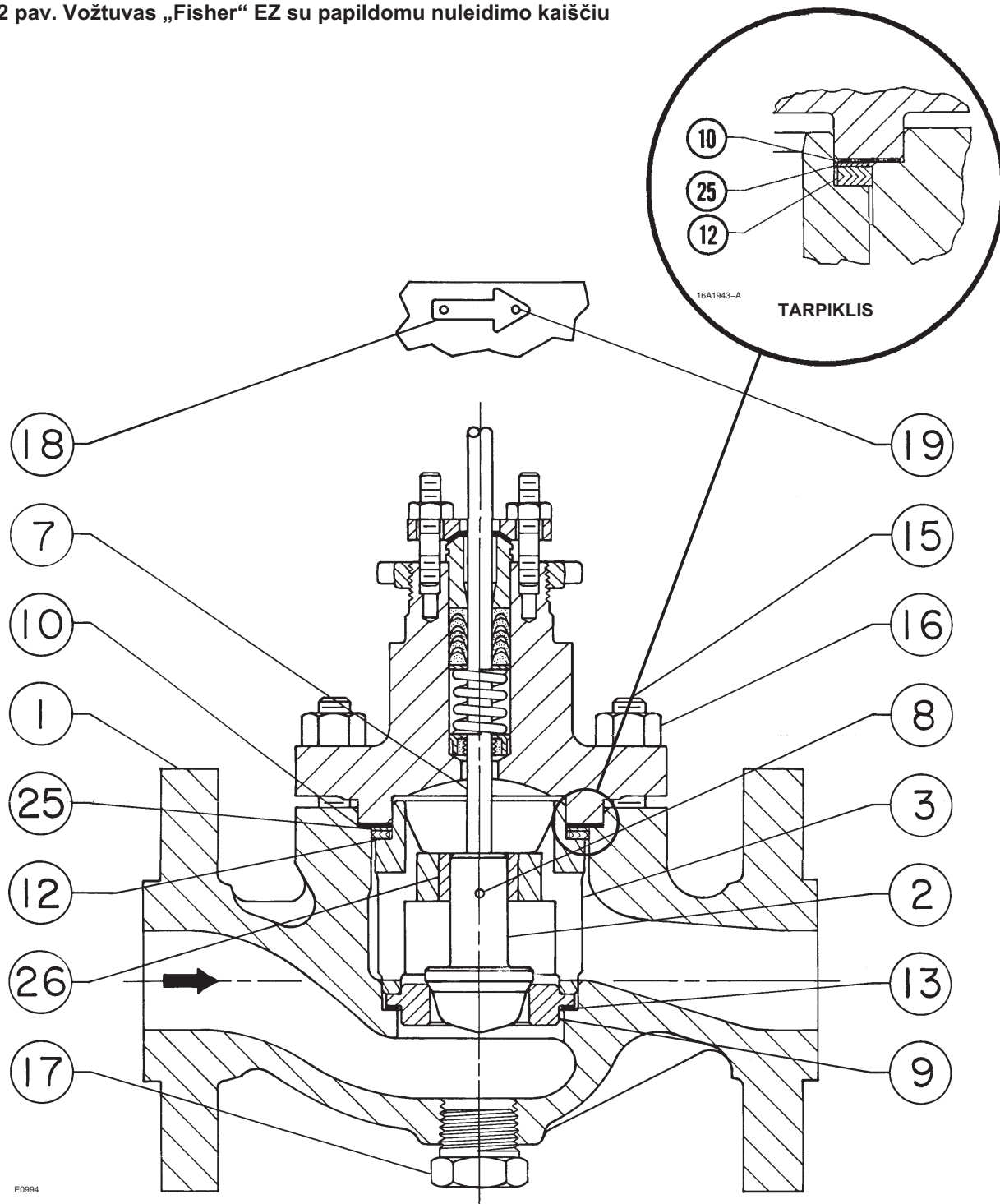
Pozicija	Aprašas	Dalies numeris	Pozicija	Aprašas	Dalies numeris
213	Lubricant, anti-seize		7*	Stem	See following table
214*	Anti-Extrusion washer (4 req'd) For ENVIRO-SEAL packing PTFE filled (off-white) For PTFE packing 9.5 mm (3/8-inch) stem 12.7 mm (1/2-inch) stem 19.1 mm (3/4-inch) stem	12B6336X022 12B6335X022 12B6660X012	8*	Pin	See following table
214*	Packing Washer (5 req'd) For ENVIRO-SEAL packing PTFE For Graphite packing and Duplex packing 9.5 mm (3/8-inch) stem 12.7 mm (1/2-inch) stem 19.1 mm (3/4-inch) stem	12B6936X012 12B6937X012 12B6938X012	9*	Seat Ring	See following table
215*	Packing Set (2 req'd) For ENVIRO-SEAL packing PTFE-carbon/PTFE 9.5 mm (3/8-inch) stem 12.7 mm (1/2-inch) stem 19.1 mm (3/4-inch) stem	12B6663X012 12B6667X012 12B6671X012	10*	Bonnet Gasket	See following table
216	Lantern Ring		12*	Spiral Wound Gasket	See following table
217	Spring Pack Assembly		13*	Seat Ring Gasket	See following table
218*	Lower wiper For ENVIRO-SEAL packing PTFE For PTFE packing 9.5 mm (3/8-inch) stem 12.7 mm (1/2-inch) stem 19.1 mm (3/4-inch) stem	1J872106992 1J872206992 1J872306992	15	Cap Screw or Stud Bolt	
			16	Nut	
			17	Pipe Plug, for use in valve bodies with drain tapping only	
			18	Flow Arrow, SST	
			19	Drive Screw, SST (4 req'd)	
			25*	Shim	See following table
			26*	Bushing (See additional table for part numbers of assemblies that include both the seat ring retainer and the bushing)	See following table
			27*	Valve Plug Guide (for composition seats only)	See following table
			28*	Disk Retainer, (composition seats only) 6.4 mm (0.25-inch) port diameter S31600 N05500 S41600 9.5 mm (0.375-inch) port diameter S31600 N05500 S41600	16A3441X012 16A3441X042 16A3441X052 16A5706X012 16A5706X042 16A5706X052
			29*	Disk, PTFE (composition seats only) 6.4 mm (0.25-inch) port diameter 9.5 mm (0.375-inch) port diameter 12.7 mm (0.5-inch) port diameter 19.1 mm (0.75-inch) port diameter 25.4 mm (1-inch) port diameter 38.1 mm (1.5 inch) port diameter 50.8 mm (2-inch) port diameter 76.2 mm (3-inch) port diameter 101.6 mm (4-inch) port diameter	13A1226X062 13A5125X042 1P696806242 1P696106242 1P696906242 1U279606242 1U279906242 1F5653X0012 16A3462X012
			30*	Tip (composition seats only)	See following table
			31*	Pin (composition seats only) 12.7 mm (0.5-inch) port diameter S31600 and S41600 N05500 19.1 mm (0.75-inch) port diameter S31600 and S41600 N05500 25.4 mm (1-inch) and 38.1 mm (1.5 inch) port diameter S31600 and S41600 N05500 50.8 mm (2-inch) port diameter S31600 and S41600 N05500	1B599038992 1B5990X0032 1P730438992 1P7304X0032 1B599335072 1B5993X00B2 1B599538992 1B599540032
			32	Cap Screw (composition seat only)	
			33	Nameplate, stainless steel	
			34	Wire, lead	

## Vožtuvo korpusas

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	See following table
3*	Seat Ring Retainer (part numbers for the seat ring retainer/bushing assy are provided in a following table)	
	NPS 1/2, 3/4, & 1 valve CB7Cu-1 (17-4PH SST) CF8M (316 SST) M35-1	25A6683X012 25A6683X022 25A6683X052
	NPS 1-1/2 valve CB7Cu-1	25A6685X012
	NPS 1-1/2 valve CF8M M35-1	25A6685X022 25A6685X052
	NPS 2 valve CB7Cu-1 CF8M M35-1	25A6687X012 25A6687X022 25A6687X052
	NPS 3 valve CB7Cu-1 CF8M M35-1	25A6689X012 25A6689X022 25A6689X052
	NPS 4 valve CB7Cu-1 CF8M M35-1	35A6691X012 35A6691X022 35A6691X052

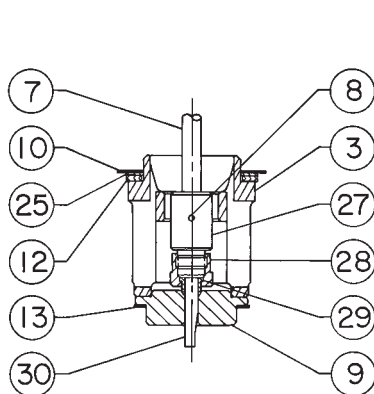


12 pav. Vožtuvas „Fisher“ EZ su papildomu nuleidimo kaiščiu

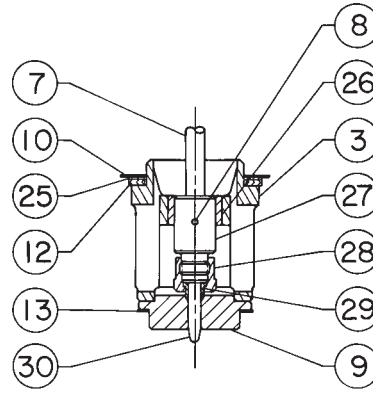




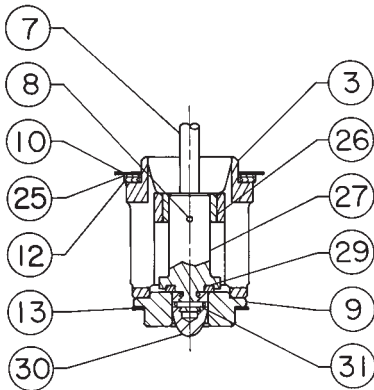
**13 pav. Sudėtinės medžiagos lizdai, skirti vožtuvui „Fisher“ EZ**



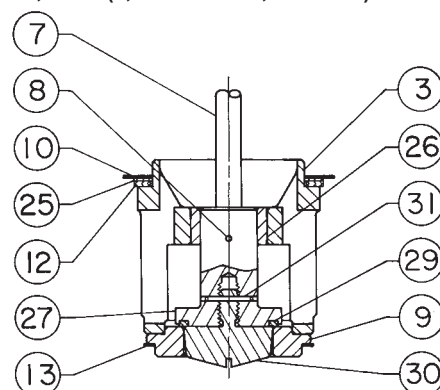
**VOŽTUVO UŽDORIS „MICRO-FLUTE“,  
6,4 mm (0,25 COL.) SKYLĖS SKERSMUO**



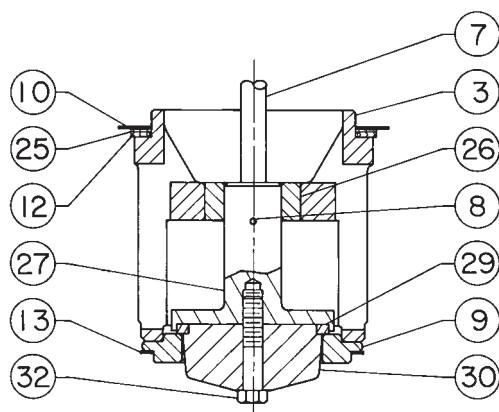
**VOŽTUVO UŽDORIS „MICRO-FORM“,  
6,4 mm IR 9,5 mm (0,25 COL. IR 0,375 COL.) SKYLĖS SKERSMUO**



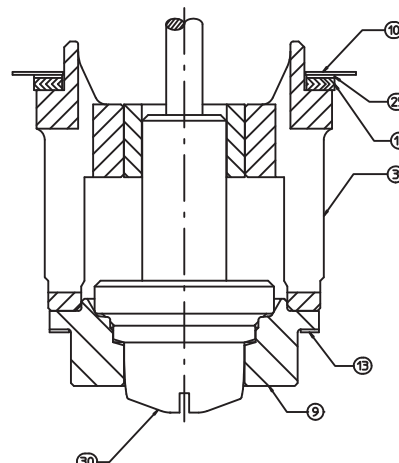
**VOŽTUVO UŽDORIS „MICRO-FORM“,  
12,7 mm - 25,4 mm (0,5 COL. - 1 COL.)  
SKYLĖS SKERSMUO**



**LYGIAPROCENTINIO PRALAUDIMO VOŽTUVO  
UŽDORIS, 38,1 mm IR 50,8 mm (1,5 COL. IR 2 COL.)  
SKYLĖS SKERSMUO**

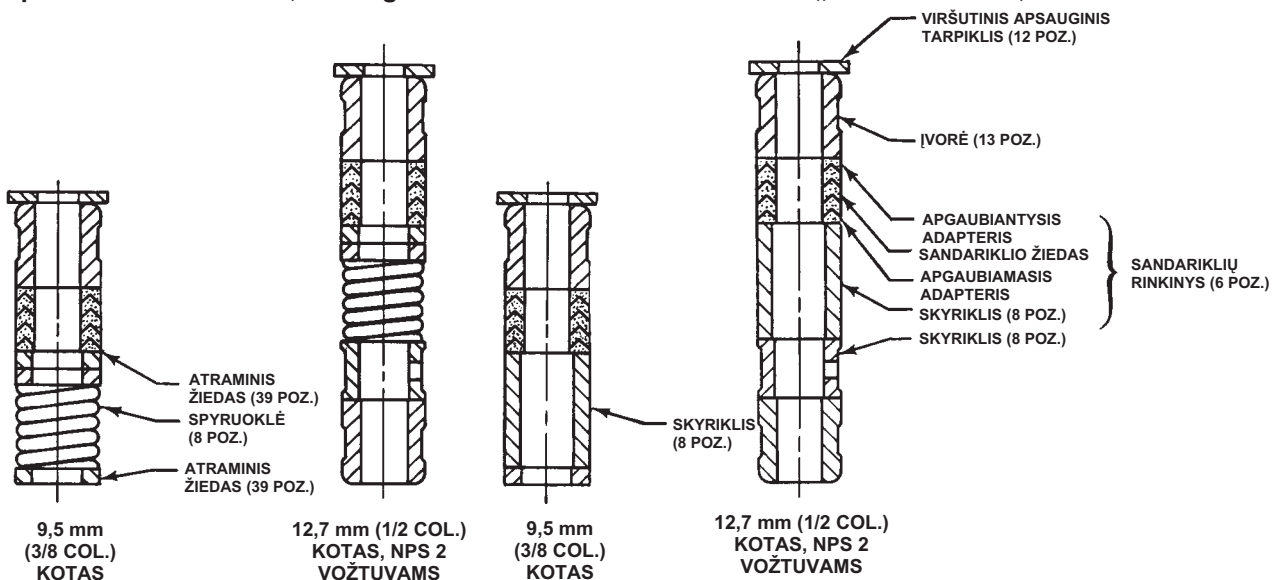


**LYGIAPROCENTINIO PRALAUDIMO VOŽTUVO  
UŽDORIS, 76,2 mm IR 101,6 mm (3 COL. IR 4 COL.)  
SKYLĖS SKERSMUO**



**PADIDINTOS EIGOS (EZ-OVT)  
LIZDO IR UŽDORIO MAZGO  
VOŽTUVO UŽDORIS, VISI DYDŽIAI**

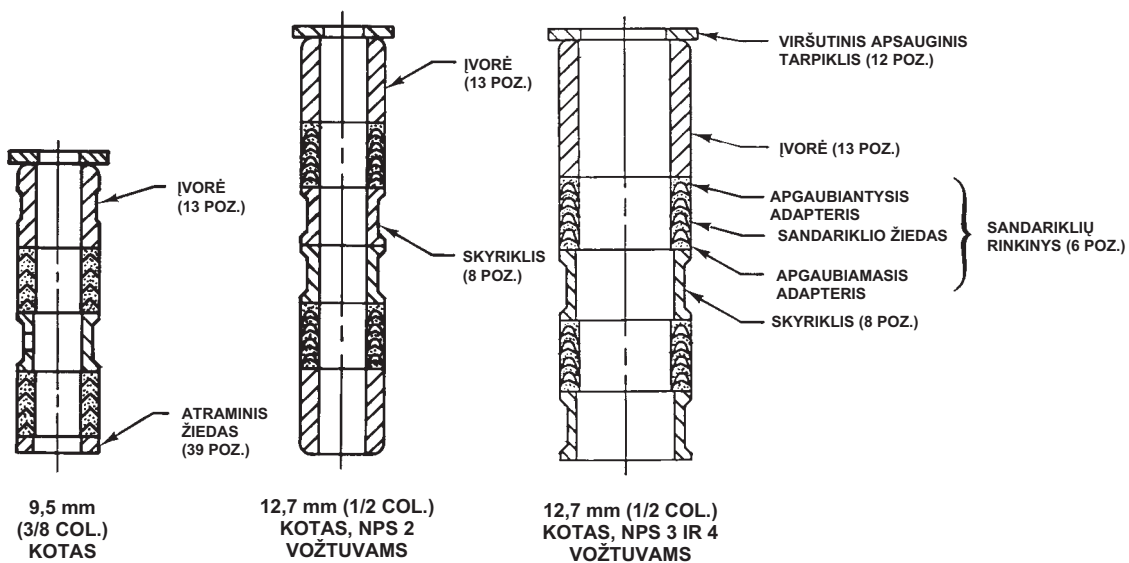
**14 pav. PTFE sandariklio, skirto gaubtams su silfoniniu sandarikliu „ENVIRO-SEAL“, montavimas**



SKIRTA S31603 (316 SST) SANDARIKLIO DĖŽUTĖS DALIMS

SKIRTA VISOMS SANDARIKLIO DĖŽUTĖS MEDŽIAGOMS, IŠSKYRUS S31603

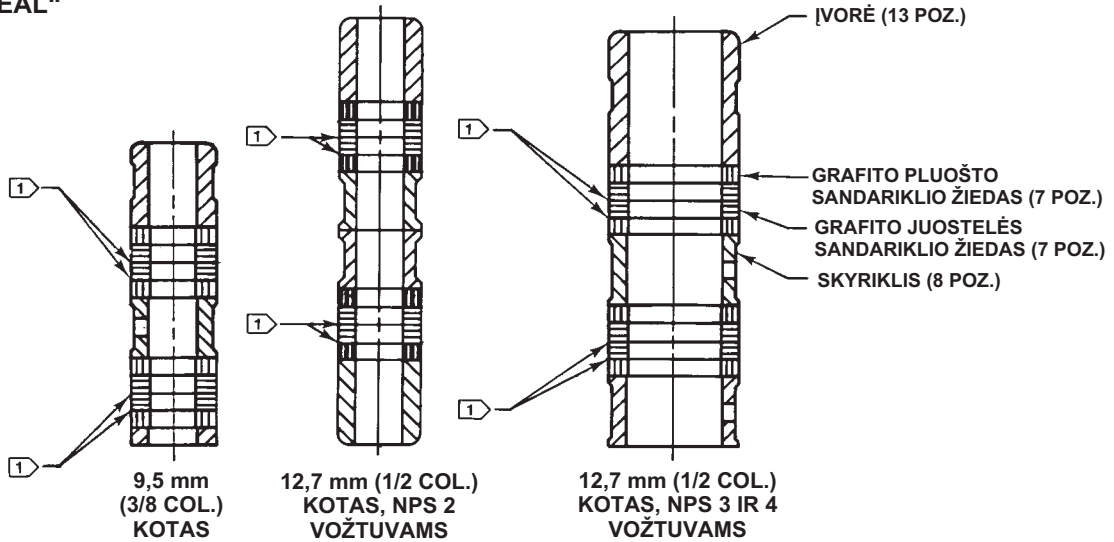
**ATSKIRAS MONTAVIMAS**



A5886-1

**DVIGUBAS MONTAVIMAS**

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



A5887-1

Pastaba:

1 0,102 mm (0,004 col.) storio cinkuotos poveržlės: naudokite tik vieną po kiekvienu grafito juostelės žiedu.

**Group 1 Actuators**

54, 71, & 90 mm (2-1/8, 2-13/16, & 3-9/16 Inch) Yoke Boss
472 & 473 585C & 585CR 1B 644 & 645 655 657 & 667--76 mm (3-inch) max travel 1008--except 90 mm (3-9/16 inch) yoke boss with 51 mm (2-inch) travel

**Key 2\* Micro-Flow and Micro-Flute Valve Plug**

VALVE SIZE, NPS	VALVE PLUG	PORT DIAMETER		VALVE STEM CONNECTION		VALVE PLUG MATERIAL		
		mm	Inch	mm	Inch	S31600 (316 SST) w/R30006 (Alloy 6) Seat & Tip	N05500	S41600 (416 SST)
1/2, 3/4, 1, 1-1/2, 2	Micro-Flow Micro-Flute (1 flute) Micro-Flute (3 flutes)	4.8 6.4 6.4	0.1875 0.25 0.25	9.5	3/8	2V926950332 2U868246422 2U868446422	1V108146222 1U844546222 1U844746222	1V108146172 1U844546172 1U844746172

**Key 2\* Equal Percentage (Including Micro-Form), Linear, and Quick-Opening Valve Plugs**

VALVE SIZE, NPS	VALVE PLUG	PORT DIAMETER		VSC <sup>(1)</sup>		PLUG MATERIAL				
		mm	Inch	mm	Inch	S31600 (316 SST)	S31600 w/ CoCr-A (Alloy 6) Seat	S31600 w/ CoCr-A Seat & Guide	N05500 <sup>(2)</sup>	S41600 (416 SST)
1/2, 3/4, 1, 1-1/2 & 2	Micro-Form	6.4	0.25	9.5	3/8	15A6500X012	15A6663X012	15A6664X012	15A6500X042	15A6500X052
		9.5	0.375			16A5708X012	16A5713X012	16A5711X012	16A5708X042	16A5708X052
	12.7	0.5	15A6502X012			15A6659X012	15A6660X012	15A6502X042	15A6502X052	
	19.1	0.75	16A3336X012			16A3337X012	16A3339X012	16A3336X042	16A3336X052	
	Micro-Form	6.4	0.25	12.7	1/2	15A6501X012	---	---	15A6501X042	15A6501X052
		9.5	0.375			16A5709X012	16A5714X012	16A5712X012	16A5709X042	16A5709X052
	12.7	0.5	15A6503X012			15A6661X012	15A6662X012	15A6503X042	15A6503X052	
	19.1	0.75	16A3336X012			16A3338X012	16A3340X012	16A3336X042	16A3336X052	
	Quick Opening	25.4	1	9.5	3/8	15A6490X012	15A6516X012	15A6517X012	15A6490X042	15A6490X052
	Quick Opening	25.4	1	12.7	1/2	15A6491X012	15A6518X012	15A6519X012	15A6491X042	15A6491X052
Linear	25.4	1	9.5	3/8	15A6470X012	15A6614X012	15A6615X012	15A6470X042	15A6470X052	
Linear	25.4	1	12.7	1/2	15A6471X012	15A6616X012	15A6617X012	15A6471X042	15A6471X052	
Equal Percentage	25.4	1	9.5	3/8	15A6480X012	15A6634X012	15A6635X012	15A6480X042	15A6480X052	
Equal Percentage	25.4	1	12.7	1/2	15A6481X012	15A6636X012	15A6637X012	15A6481X042	15A6481X052	
1-1/2	Quick Opening	38.1	1.5	9.5	3/8	15A6492X012	15A6520X012	15A6521X012	15A6492X042	15A6492X052
	Quick Opening	38.1	1.5	12.7	1/2	15A6493X012	15A6522X012	15A6523X012	15A6493X042	15A6493X052
	Linear	38.1	1.5	9.5	3/8	15A6472X012	15A6618X012	15A6619X012	15A6472X042	15A6472X052
Linear	38.1	1.5	12.7	1/2	15A6473X012	15A6620X012	15A6621X012	15A6473X042	15A6473X052	
Equal Percentage	38.1	1.5	9.5	3/8	15A6482X012	15A6638X012	15A6639X012	15A6482X042	15A6482X052	
Equal Percentage	38.1	1.5	12.7	1/2	15A6483X012	15A6640X012	15A6641X012	15A6483X042	15A6483X052	
2, 3, 4	Quick Opening	50.8	2	12.7	1/2	15A6494X012	15A6524X012	15A6525X012	15A6494X042	15A6494X052
	Quick Opening	50.8	2	19.1	3/4	15A6495X012	15A6526X012	15A6527X012	15A6495X042	15A6495X052
	Linear	50.8	2	12.7	1/2	15A6474X012	15A6622X012	15A6623X012	15A6474X042	15A6474X052
Linear	50.8	2	19.1	3/4	15A6475X012	15A6624X012	15A6625X012	15A6475X042	15A6475X052	
Equal Percentage	50.8	2	12.7	1/2	15A6484X012	15A6642X012	15A6643X012	15A6484X042	15A6484X052	
Equal Percentage	50.8	2	19.1	3/4	15A6485X012	15A6644X012	15A6645X012	15A6485X042	15A6485X052	
3	Quick Opening	76.2	3	12.7	1/2	15A6496X012	15A6528X012	15A6529X012	15A6496X042	15A6496X052
	Quick Opening	76.2	3	19.1	3/4	15A6497X012	15A6530X012	15A6531X012	15A6497X042	15A6497X052
	Linear	76.2	3	12.7	1/2	15A6476X012	15A6626X012	15A6627X012	15A6476X042	15A6476X052
Linear	76.2	3	19.1	3/4	15A6477X012	15A6628X012	15A6629X012	15A6477X042	15A6477X052	
Equal Percentage	76.2	3	12.7	1/2	15A6486X012	15A6646X012	15A6647X012	15A6486X042	15A6486X052	
Equal Percentage	76.2	3	19.1	3/4	15A6487X012	15A6648X012	15A6649X012	15A6487X042	15A6487X052	
4	Quick Opening	101.6	4	12.7	1/2	15A6498X012	15A6532X012	15A6533X012	15A6498X042	15A6498X052
	Quick Opening	101.6	4	19.1	3/4	15A6499X012	15A6534X012	15A6535X012	15A6499X042	15A6499X052
	Linear	101.6	4	12.7	1/2	15A6478X012	15A6630X012	15A6631X012	15A6478X042	15A6478X052
Linear	101.6	4	19.1	3/4	15A6479X012	15A6632X012	15A6633X012	15A6479X042	15A6479X052	
Equal Percentage	101.6	4	12.7	1/2	15A6488X012	15A6650X012	15A6651X012	15A6488X042	15A6488X052	
Equal Percentage	101.6	4	19.1	3/4	15A6489X012	15A6652X012	15A6653X012	15A6489X042	15A6489X052	

1. Valve stem connection.

2. N05500 materials in hydrofluoric acid service require special options. Contact your Emerson Process Management sales office for assistance.

**Key 2\*, 7\*, and 8\* Valve Plug/Stem Assembly for Plain Bonnet**

VALVE SIZE, NPS	VALVE PLUG	PORT DIA		VSC <sup>(1)</sup>		PLUG MATERIAL									
		mm	Inch	mm	Inch	S31600 (316 SST)	S31600 w/ CoCr-A (Alloy 6) Seat	S31600 w/ CoCr-A Seat & Guide	N05500 <sup>(2)</sup>	S41600 (416 SST)					
1/2, 3/4, 1, 1-1/2, & 2	Micro-Flow	4.8	0.1875	9.5	3/8	---	---	2V9269X00A2	---	1V1081X0142					
	Micro-Flute (1 flute)	6.4	0.25					2U8682X0032		1U8445X0032					
	Micro-Flute (3 flutes)	6.4	0.25					2U8684X0032		1U8447X00E2					
	Micro-Form	6.4	0.25	9.5	3/8	15A6500X082	15A6663X022	15A6664X042	15A6500X152	15A6500X092					
		9.5	0.375						16A5708X092		16A5708X112				
		12.7	0.5						15A6502X072		15A6502X102				
		19.1	0.75						15A6659X022		15A6660X042				
	Quick Opening	25.4	1	9.5	3/8	15A6492X102	15A6520X032	15A6521X022	16A3335X112	16A3335X132					
									12.7		1/2 x 3/8	---	---		
												15A6502X162	15A6659X082	15A6660X082	---
												16A3335X142	16A3337X032	16A3339X092	---
	---	---	---	---											
Linear	25.4	1	9.5	3/8	15A6470X092	15A6634X042	15A6635X042	15A6490X092	15A6490X072						
								12.7		1/2 x 3/8	---	---			
Equal Percentage	25.4	1	9.5	3/8	15A6480X102	15A6634X072	15A6635X022	15A6470X102	15A6470X122						
								12.7		1/2 x 3/8	---	---			
1-1/2	Quick Opening	38.1	1.5	9.5	3/8	15A6480X202	15A6634X042	15A6635X042	15A6480X152	15A6480X112					
	Linear	38.1	1.5	9.5	3/8	15A6482X102	15A6638X032	15A6639X022	---	15A6482X112					
	Equal Percentage	38.1	1.5	9.5	3/8	15A6494X082	---	15A6525X022	---	15A6494X072					
2	Quick Opening	50.8	2	12.7	1/2	15A6474X132	---	15A6623X022	---	15A6474X072					
	Linear	50.8	2	12.7	1/2	15A6484X072	15A6642X042	15A6643X032	15A6484X102	15A6484X112					
	Equal Percentage	50.8	2	12.7	1/2	---	---	---	---	15A6494X092					
3	Quick Opening	50.8	2	12.7	1/2	---	---	---	---	15A6474X152					
	Linear	50.8	2	12.7	1/2	15A6484X152	---	15A6643X062	---	15A6484X172					
	Equal Percentage	50.8	2	12.7	1/2	15A6496X082	---	15A6529X022	---	15A6496X072					
	Quick Opening	76.2	3	12.7	1/2	15A6476X092	---	15A6627X022	---	15A6476X082					
	Linear	76.2	3	12.7	1/2	15A6486X082	15A6646X022	15A6647X032	---	15A6486X062					
4	Equal Percentage	50.8	2	12.7	1/2	---	15A6642X082	---	---	15A6484X182					
	Quick Opening	101.6	4	12.7	1/2	---	---	---	---	15A6498X072					
	Linear	101.6	4	12.7	1/2	15A6478X072	---	---	---	15A6478X062					
	Equal Percentage	101.6	4	12.7	1/2	15A6488X112	15A6650X022	15A6651X022	---	15A6488X072					

1. Valve stem connection.  
 2. N05500 materials in hydrofluoric acid service require special options. Contact your Emerson Process Management sales office for assistance.

**Key 3\*, 26\* Seat Ring Retainer and Bushing Assembly<sup>(1)</sup> (2)**

VALVE SIZE, NPS	SEAT RING RETAINER/BUSHING MATERIAL		
	CB7Cu-1/S17400 (17-4PH SST)	CF8M/R30006 (316 SST/Alloy 6)	M35-1/N05500 <sup>(3)</sup>
1/2, 3/4, & 1	25A6683X062	25A6683X072	25A6683X172
1-1/2	25A6685X072	25A6685X082	25A6685X142
2	Full	25A6687X062	25A6687X112
	Restricted	25A6687X092	25A6687X182
3	25A6689X152	25A6689X132	25A6689X142
4	Full	35A6691X062	35A6691X082
	Restricted	35A6691X102	17A4161X082

1. Seat ring retainer (only) part numbers are listed in the parts list on page 28.  
 2. Micro-Flow and Micro-Flute constructions do not use bushings.  
 3. M35-1/N05500 materials in hydrofluoric acid service require special options. Contact your Emerson Process Management sales office for assistance.

**Key 7\* Stem (for use with Group 1 Actuators)**

VALVE SIZE, NPS	STEM DIAMETER		STEM MATERIAL		
	mm	Inch	S31600	N05500	S20910 (NACE)
1/2, 3/4, 1, 1-1/2	9.5	3/8	1U388835162	10A8823XA22	1U3888X0222
	12.7	1/2	1U388935162	1U3889X0012	1U3889X0042
	12.7 x 9.5	1/2 x 3/8	1U530935162	1U530946222	1U5309X0082
2	12.7	1/2	1U388935162	1U3889X0012	1U3889X0042
	12.7 X 9.5	1/2 X 3/8	1U530935162	1U530946222	1U5309X0082
	19.1	3/4	1U226535162	1U226550192	1U2265X0042
3	12.7	1/2	1K586935162	10A8840XH32	1K5869X0102
	19.1	3/4	10A9265XJ62	1U226550192	1U2265X0042
4 (restricted capacity trim)	12.7	1/2	1J320535162	1J3205X0062	1J3205X0072
	19.1	3/4	1U230835162	1U230847492	1U2308X0072
4 (full capacity trim)	12.7	1/2	1K586935162	10A8840XH32	1K5869X0102
	19.1	3/4	1U226535162	1U226550192	1U2265X0042

**Key 8\* Pin**

VALVE SIZE, NPS	VALVE PLUG STYLE	VSC <sup>(1)</sup>		PIN MATERIAL	
		mm	Inch	S31600 (316 SST)	N04400 <sup>(2)</sup>
1/2 thru 2	Micro-Flow & Micro-Flute w/ metal seats	9.5	3/8	1B599235072	1B599240032
	Micro-Flute w/comp seats & Micro-Form	9.5 12.7	3/8 1/2	1B599335072 1D5423X00B2	1B5993X00B2 1D5423X0012
1/2 thru 1-1/2	Linear, Equal Percentage & Quick Opening	9.5	3/8	1B599335072	1B5993X00B2
		12.7	1/2	1D5423X00B2	1D5423X0012
2	Linear, Equal Percentage & Quick Opening (full cap)	12.7	1/2	1B599835072	1B599840032
		19.1	3/4	1B813635072	1B8136X0102
	Linear, Equal Percentage & Quick Opening (restricted port)	9.5	3/8	1B599335072	1B5993X00B2
		12.7	1/2	1D5423X00B2	1D5423X0012
3	All	12.7	1/2	1B599835072	1B599840032
		19.1	3/4	1B813635072	1B8136X0102
4	Full Capacity	12.7	1/2	1B599835072	1B5998X00C2
		19.1	3/4	1B813635072	1B8136X0102
	Restricted	12.7	1/2	1B599335072	1B5993X00B2
		19.1	3/4	1F723635072	1B813640032

1. Valve stem connection.

2. N04400 materials in hydrofluoric acid service require special options. Contact your Emerson Process Management sales office for assistance.

**Key 9\* Seat Ring (non-vaned) for Metal Seats**

VALVE SIZE, NPS	PORT DIA		S31600 (316 SST)	S31600 w/ CoCr-A (ALLOY 6) SEAT	S31600 w/ CoCr-A SEAT & BORE	N05500 <sup>(1)</sup>	S41600 (416 SST)
	mm	Colis					
1/2, 3/4, and 1	4.8	0.1875	1V108335072	2V626250332	25A5710X012	1V108346222	1V108346172
	6.4	0.25	1U285235072	2U855946052	25A5711X012	1U285246222	1U285246172
	9.5	0.375	1U285335072	2U856046052	1U2853X0012	1U285346222	1U285346172
	12.7	0.5	1U285435072	2U856146052	26A0651X012	1U825446222	1U285446172
	19.1	0.75	1U285535072	2U856246052	---	1U2855X0092	1U285546172
	25.4	1	1U285635072	2U856346052	---	1U285646222	1U285646172
1-1/2	4.8	0.1875	15A6512X012	25A8564X012	25A6536X012	15A6512X042	15A6512X052
	6.4	0.25	15A6513X012	25A6537X012	25A6539X012	15A6513X042	15A6513X052
	9.5	0.375	17A6075X012	27A6076X012	27A6079X012	17A6075X042	17A6075X052
	12.7	0.5	15A6514X012	15A6538X012	26A0653X012	15A6514X042	15A6514X052
	19.1	0.75	16A3350X012	26A3351X012	26A3352X012	16A3350X042	16A3350X052
	25.4	1	15A6515X012	15A6654X012	---	15A6515X042	15A6515X052
2	38.1	1.5	15A6504X012	15A6655X012	---	15A6504X042	15A6504X052
	4.8	0.1875	15A6692X012	25A8565X012	25A6696X012	15A6692X042	15A6692X052
	6.4	0.25	15A6693X012	25A6698X012	25A6697X012	15A6693X042	15A6693X052
	9.5	0.375	17A4091X022	27A6080X012	27A6081X012	17A4091X052	17A4091X012
	12.7	0.5	15A6694X012	25A6699X012	26A0656X012	15A6694X042	15A6694X052
	19.1	0.75	16A3353X012	26A3354X012	26A3355X012	16A3353X042	16A3353X052
3	25.4	1	15A6695X012	25A1085X012	---	15A6695X042	15A6695X052
	50.8	2	15A6505X012	15A6656X012	---	15A6505X042	15A6505X052
	50.8	2	25A5713X012	25A5714X012	---	25A5713X042	25A5713X052
4	76.2	3	15A6506X012	15A6657X012	---	15A6506X042	15A6506X052
	50.8	2	25A5715X012	25A5716X012	---	25A5715X042	25A5715X052
4	101.6	4	15A6507X012	15A6658X012	---	15A6507X042	15A6507X052

1. N05500 materials in hydrofluoric acid service require special options. Contact your Emerson Process Management sales office for assistance.



**Key 9\* Seat Ring (vaned) for Metal Seats<sup>(1)</sup>**

VALVE SIZE, NPS	PORT DIA		CF8M (316 SST)	CF8M w/ CoCr-A (ALLOY 6) SEAT	CA15 (410 SST) <sup>(2)</sup>
	mm	Colis			
1/2, 3/4, and 1	19.1	0.75	37B8773X012	38B0600X012	37B8773X022
	25.4	1	37B8771X012	38B0601X012	37B8771X022
1-1/2	25.4	1	37B9001X012	38B0602X012	37B9001X022
	38.1	1.5	37B8999X012	38B0603X012	37B8999X022
2	25.4	1	37B8765X012	38B0604X012	37B8765X022
	50.8	2	37B8763X012	38B0605X012	37B8763X022
3	50.8	2	37B9009X012	38B0606X012	37B9009X022
	76.2	3	37B9007X012	38B0607X012	37B9007X022
4	50.8	2	37B8781X012	38B0608X012	37B8781X022
	101.6	4	37B8779X012	38B0609X012	37B8779X022

1. Emerson Process Management recommends that the Performance\* vaned seat ring be used for non-viscous, flow-up, liquid applications.  
 2. Vaned seat ring material is CA15 (410 SST) which is cast equivalent of S41600 (416 SST).

**Key 9\* Seat Ring (non-vaned) for Composition Seats**

VALVE SIZE, NPS	PORT DIAMETER		S31600 (316 SST)	N05500 <sup>(1)</sup>	S41600 (416 SST)
	mm	Inch			
1/2, 3/4, & 1	6.4	0.25	13A5872X012	13A5872X062	13A5872X022
	9.5	0.375	13A5873X012	13A5873X062	13A5873X032
1-1/2	6.4	0.25	16A3467X012	16A3467X042	16A3467X052
	9.5	0.375	17A6078X012	17A6078X042	17A6078X052
2	6.4	0.25	16A3468X012	16A3468X042	16A3468X052
	9.5	0.375	17A6077X012	17A6077X042	17A6077X052

1. N05500 materials in hydrofluoric acid service require special options. Contact your Emerson Process Management sales office for assistance.

**Key 10\* Bonnet Gasket**  
**Key 12\* Spiral Wound Gasket**  
**Key 13\* Seat Ring Gasket**  
**Key 25\* Shim**

Valve Size, NPS	Key Number	Gasket Set 2 <sup>(1)</sup>	Gasket Set 3 <sup>(1)</sup>
1/2 - 3/4 & 1	Set	RGASKETX162	10A8170X042
	10	1R2859X0042	10A8163X012
	12	1R286099442	10A8184X012
	13	1R2862X0062	10A8177X012
	25	16A1936X012	16A1936X022
1-1/2	Set	RGASKETX172	10A8171X032
	10	1R3101X0032	10A8164X012
	12	1R309999442	10A8185X012
	13	1R3098X0052	10A8178X012
	25	16A1937X012	16A1937X022
2	Set	RGASKETX182	10A8172X032
	10	1R3299X0042	10A8165X012
	12	1R329799442	10A8186X012
	13	1R3296X0042	10A8179X042
	25	16A1938X012	16A1938X022
3	Set	RGASKETX202	10A8174X032
	10	1R3484X0042	10A8167X012
	12	1R348299442	10A8188X012
	13	1R3481X0052	10A8181X032
	25	16A1940X012	16A1940X022
4	Set	RGASKETX212	-- (2)
	10	1R3724X0042	10A8168X012
	12	1R372299442	10A8189X012
	13	1J5047X0062	10A8182X032
	25	16A1941X012	16A1941X022

1. See table below for description of gasket sets.  
 2. Consult your Emerson Process Management sales office for gasket set part number.

**Gasket Selection Criteria**

Gasket Set	Seat Ring Gasket	Bonnet Gasket	Spiral Wound Gasket	Shim	Temperature Capabilities
2 <sup>(1)</sup>	316 SST/graphite flat sheet	316 SST/graphite flat sheet	N06600 / graphite	S31600	-198 to 593°C (-325 to 1100°F)
3	PTFE-coated N04400	PTFE-coated N04400	N04400/PTFE	N04400	-73 to 149°C (-100 to 300°F)

1. FGM gasket set.

**Key 26\* Bushing**

Valve Size, NPS	S17400 (17-4PH SST)	R30006 (Alloy 6)	N05500 <sup>(1)</sup>
1/2, 3/4, & 1	15A6508X012	15A6508X022	15A6508X052
1-1/2	15A7511X012	15A7511X022	15A7511X052
2 (rest. port)	15A6509X012	15A6509X022	15A6509X052
2 (full port)	15A6510X012	15A6510X022	15A6510X052
3	15A7491X012	15A7491X022	15A7491X052
4 (rest. port)	15A5712X012	15A5712X022	15A5712X052
4 (full port)	15A6511X012	15A6511X022	15A6511X052

1. N05500 materials in hydrofluoric acid service require special options. Contact your Emerson Process Management sales office for assistance.

**Key 27\* Valve Plug Guide (composition seat only)**

VALVE PLUG	VALVE STEM CONNECTION		PORT DIA		MATERIAL			
	mm	Inch	mm	Inch	S31600 (316 SST)	N05500 <sup>(1)</sup>	S41600 (416 SST)	S31600 w/CoCr-A (Alloy 6)
Micro-Flute	9.5	3/8	6.4	0.25	16A3440X012	16A3440X042	---	19A5814X012
Micro-Form	9.5	3/8	6.4	0.25	16A3440X012	16A3440X042	16A3440X052	19A5814X012
			9.5	0.37	16A5703X012	16A5703X042	16A5703X052	19A5815X012
12.7			0.5	16A3445X012	16A3445X042	16A3445X052	17A7250X012	
19.1			0.75	26A3449X012	26A3449X042	26A3449X052	28A8115X012	
	12.7	1/2	9.5	0.375	16A5707X012	16A5707X042	16A5707X052	19A5815X012
			12.7	0.5	16A3446X012	16A3446X042	16A3446X052	19A5817X012
19.1			0.75	26A3450X012	26A3450X042	26A3450X052	29A5812X012	
Equal Percentage	9.5	3/8	25.4	1	26A3453X012	26A3453X042	26A3453X052	29A5806X012
	12.7	1/2	25.4	1	26A3454X012	26A3454X042	26A3454X052	29A5807X012
	9.5	3/8	38.1	1.5	26A3457X012	26A3457X042	26A3457X052	28A1253X012
	12.7	1/2	50.8	2	26A3460X012	26A3460X042	26A3460X052	29A5813X012
	12.7	1/2	76.2	3	26A3470X012	26A3470X042	26A3470X052	29A5811X012
	19.1	3/4	76.2	3	26A3471X012	26A3471X042	26A3471X052	29A5810X012
	12.7	1/2	102	4	26A3463X012	26A3463X042	26A3463X052	29A5808X012
19.1	3/4	102	4	26A3464X012	26A3464X042	26A3464X052	29A5809X012	

1. N05500 materials in hydrofluoric acid service require special options. Contact your Emerson Process Management sales office for assistance.

**Key 30\* Tip**

VALVE SIZE, NPS	VALVE PLUG	PORT DIA		VALVE STEM CONNECTION		MATERIAL			
		mm	Inch	mm	Inch	S31600 (316 SST)	Alloy 6	N05500 <sup>(1)</sup>	S41600 (416 SST)
1/2, 3/4 1, 1-1/2, & 2	Micro-Flute (1 flute)	6.4	0.25	9.5	3/8	---	13A5863X032	13A5863X042	---
	Micro-Flute (3 flutes)					---	13A5865X032	13A5865X022	---
	Micro-Form	6.4	0.25	9.5	3/8	13A6160X022	---	13A6160X062	13A6160X012
		9.5	0.375			16A5704X012	---	16A5704X042	16A5704X052
		12.7	0.5			1R9537X0022	---	1R9537X0062	1R9537X0012
		19.1	0.75			1R9540X0012	---	1R9540X0072	1R9540X0042
	Equal Percentage	9.5	0.375	12.7	1/2	16A5704X012	---	16A5704X042	16A5704X052
		12.7	0.5			1R9537X0022	---	1R9537X0062	1R9537X0012
		19.1	0.75			1R9540X0012	---	1R9540X0072	1R9540X0042
	3	Equal Percentage	25.4	1	9.5 & 12.7	3/8 & 1/2	1R953835072	---	1R9538X0032
38.1			1.5	9.5	3/8	16A3458X012	---	16A3458X042	16A3458X052
50.8			2	12.7	1/2	12A3889X012	---	12A3889X042	12A3889X052
4	Equal Percentage	76.2	3	12.7 & 19.1	1/2 & 3/4	16A3469X012	---	16A3469X042	16A3469X052
4	Equal Percentage	101.6	4	12.7 & 19.1	1/2 & 3/4	12A3760X022	---	12A3760X012	12A3760X052

1. N05500 materials in hydrofluoric acid service require special options. Contact your Emerson Process Management sales office for assistance.

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

„Fisher“, „easy-e“ ir „ENVIRO-SEAL“ yra ženklai, priklausantys vienai iš „Emerson Electric Co“ „Emerson Process Management“ verslo padalinių įmonių. „Emerson Process Management“, „Emerson“ ir „Emerson“ logotipas yra „Emerson Electric Co“ prekių ir paslaugų ženklai. Visi kiti ženklai yra atitinkamų savininkų nuosavybė.

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

**Emerson Process Management**

Marshalltown, Iowa 50158 USA

Sorocaba, 18087 Brazil

Chatham, Kent ME4 4QZ UK

Dubai, United Arab Emirates

Singapore 128461 Singapore

[www.Fisher.com](http://www.Fisher.com)

