

Бронзовый регулирующий клапан Baumann™ 24000 Little Scotty™

Содержание

Введение	1
Назначение руководства	1
Меры предосторожности	2
Техническое обслуживание	2
Установка	3
Воздуховод	3
Разборка	4
Снятие привода	4
Демонтаж корпуса клапана	5
Притирка седла клапана	5
Замена сальникового уплотнения	5
Обратная сборка привода и клапана	5
Заказ деталей	6
Размеры и масса	11

Рис. 1. Регулирующий клапан 24000 Little Scotty с приводом Baumann 32 и цифровым контроллером клапана FIELDVUE™ DVC2000



Введение

Промышленные регулирующие клапаны Baumann Little Scotty (рис. 1) предназначены для использования в трубопроводах общего назначения в системах контроля давления, расхода и температуры.

Промышленные регулирующие клапаны характеризуются малыми потерями на гистерезис и низкой зоной нечувствительности, хорошими характеристиками регулирования, герметичной отсечкой, надежной конструкцией, высокоэффективным сальниковым уплотнением и простотой в обслуживании. Это означает снижение затрат на обслуживание, уменьшение изменчивости и повышение надежности технологического процесса.

Назначение руководства

Данное руководство по эксплуатации содержит информацию по установке, техническому обслуживанию и запасным частям бронзового регулирующего клапана Baumann 24000.

Сотрудники, выполняющие установку, эксплуатацию или техническое обслуживание регулирующих клапанов Baumann 24000, должны пройти полное обучение и иметь опыт монтажа, эксплуатации и технического обслуживания клапанов, приводов и сопутствующего оборудования. **Во избежание травм, несчастных случаев и материального ущерба необходимо тщательно изучить данное руководство и строго соблюдать все приведенные указания по технике безопасности и предостережения.** При возникновении вопросов относительно данных указаний следует приостановить все работы и обратиться в местное торговое представительство компании Emerson Process Management.



▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание получения травм при выполнении любых действий, связанных с установкой, всегда используйте защитные перчатки, одежду и средства защиты глаз.

Если эксплуатационные параметры превышают те, на которые рассчитано данное изделие, может произойти внезапный выброс или разрыв деталей под давлением, что может привести к травмам или материальному ущербу. Во избежание травм или материального ущерба следует предусмотреть предохранительный клапан для защиты от повышенного давления в соответствии с требованиями государственных или принятых промышленных стандартов и надлежащих инженерных практик.

Вместе с инженером-технологом или инженером по технике безопасности рассмотрите необходимость дополнительных мер, которые нужно предусмотреть для защиты от технологической среды.

При установке в существующей системе следует обратить внимание на ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ в начале раздела Техническое обслуживание данного руководства по эксплуатации.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Данный клапан рассчитан на определенный диапазон давления, температуры и другие технические параметры данной системы. Применение иных значений давления и температуры к клапану может привести к повреждению деталей, нарушению функционирования регулирующего клапана или потере управления процессом. Не подвергайте данное изделие воздействию режимов или параметров эксплуатации, отличных от тех, на которые оно рассчитано. При отсутствии достоверной информации о данных режимах следует обратиться в отдел продаж компании Emerson Process Management за получением более полных технических характеристик. При этом следует указать заводские номера изделий (с паспортной таблички) и всю остальную соответствующую информацию.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При работе с приводом, установленным на клапане, при подаче давления в полость клапана, во избежание травм следует держать руки и инструменты вне пути перемещения штока. Необходима особая предосторожность при снятии соединительной вставки штока для высвобождения штока от любой возможной нагрузки - воздушного давления на мембрану или силы сжатия пружин привода.

Следует соблюдать такую же осторожность при регулировке или демонтаже любого дополнительного ограничителя хода. См. соответствующие инструкции по техническому обслуживанию привода.

При подъеме клапана соблюдайте осторожность во избежание травм при смещении подъемного устройства или тросов. Для подъема клапана необходимо использовать подъемные устройства и цепи или тросы соответствующего размера.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Утечка через сальник может привести к травме. Сальник клапана затягивается перед отгрузкой; однако может потребоваться определенная регулировка сальника в соответствии с конкретными условиями эксплуатации.

Техническое обслуживание

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Будьте осторожны, не допускайте травм персонала или повреждения оборудования из-за внезапного выброса или разрыва деталей под давлением. Перед проведением любых работ по техническому обслуживанию выполняйте следующие рекомендации:

- Не снимайте привод с клапана, находящегося под давлением.
- Всегда используйте защитную одежду, перчатки и средства защиты глаз при выполнении каких-либо работ по техническому обслуживанию.
- Отсоедините все рабочие линии, подводящие к приводу сжатый воздух, электропитание или управляющий сигнал. Убедитесь, что привод не сможет неожиданно открыть или закрыть клапан.
- Используйте байпасные клапаны или полностью остановите технологический процесс, чтобы изолировать клапан от давления в рабочей линии. Сбросьте рабочее давление с обеих сторон клапана. Слейте технологическую жидкость с обеих сторон клапана.
- В зависимости от конструкции привода может потребоваться выполнить предварительное сжатие пружин пневмопривода. Для обеспечения безопасности при демонтаже привода с клапана, следует соблюдать соответствующие инструкции по работе с приводом, приведенные в данном руководстве.
- Для обеспечения эффективности вышеуказанных мер во время работы с оборудованием, примите меры по блокировке для предотвращения несанкционированного запуска оборудования.
- В корпусе сальника клапана может находиться технологическая среда под давлением, *даже если клапан снят с трубопровода*. Технологическая среда может выбрасываться под давлением при снятии деталей сальника или набивочных колец или же при ослаблении трубной заглушки корпуса сальника.
- Вместе с инженером-технологом или инженером по технике безопасности рассмотрите необходимость дополнительных мер, которые нужно предусмотреть для защиты от технологической среды.

Примечание

Если уплотняющая прокладка была повреждена вследствие демонтажа или смещения уплотняемых деталей, при обратной сборке должна быть установлена новая прокладка. Это обеспечит хорошее прилегание уплотнения, поскольку использованная прокладка может быть недостаточно герметична.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

В целях предотвращения травм и повреждения имущества следует тщательно очистить трубопровод от грязи, сварочного мусора, окалины, масла или смазки и других посторонних материалов. Невыполнение этого требования может привести к повреждению посадочной и уплотняемой поверхностей клапана, что может повлечь повреждение клапана и выброс технологических сред.

Установка

1. Перед установкой клапана на трубопровод следует тщательно очистить трубопровод от грязи, сварочного мусора, окалины, масла или смазки и других посторонних материалов.
2. Установить клапан так, чтобы регулируемая рабочая среда проходила через корпус клапана в направлении, указанном стрелкой на корпусе клапана.
3. Необходимо использовать байпасную линию с тремя клапанами для обеспечения возможности снятия регулирующего клапана с технологической линии без отключения всей системы.
4. В случае установки теплоизоляции следует изолировать только корпус клапана, а не крышку.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание травм и повреждения оборудования не пытайтесь проводить какие-либо работы на клапане, пока система находится в эксплуатации. Клапан должен быть на 100% изолирован от действующей системы, а из изолированного трубопровода должно быть сброшено давление и/или отведены опасные рабочие среды.

Воздуховод

1. При использовании привода с пневматическим выдвиганием (действие на пневматическое закрытие) подсоедините пневмолинию питания привода к отверстию 1/4 NPT в верхней части кожуха мембраны. При использовании привода с пневматическим втягиванием (действие на пневматическое открытие) подсоедините пневмолинию питания привода к отверстию с резьбой 1/4 NPT в нижней части кожуха мембраны.

- Используйте трубы с внешним диаметром 6,4 мм (1/4 дюйма) или аналогичные трубы для всех пневмолиний. Если длина пневмолинии превышает 8 м (25 футов), предпочтительнее использовать трубы диаметром 9,5 мм (3/8 дюйма). Давление воздуха не должно превышать 2,41 бара изб. (35 фунтов/кв. дюйм изб.).

Разборка

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Если на соединениях присутствуют следы утечки находящейся под давлением технологической среды, заново затяните гайки корпуса клапана и соединений, изучите ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ в начале раздела Техническое обслуживание. В данном предупреждении приводятся необходимые действия для изолирования клапана и сброса рабочего давления.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

При сборке или разборке клапана не поворачивайте шток клапана, пока плунжер остается в седле клапана. Это может очень быстро повредить посадочную поверхность.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

При регулировке штока клапана не зажимайте шток с помощью плоскогубцев или гаечного ключа. Это приведет к повреждению поверхности штока и сальника клапана. Вместо этого следует затянуть две противоположные контргайки (поз. 27) на штоке (поз. 5). Это позволит повернуть шток путем поворота контргайки (поз.27) гаечным ключом.

При размещении клапана в зажимном приспособлении зажимайте плоские торцевые поверхности клапана. Не зажимайте закругленные стороны клапана. Клапан может сломаться.

Снятие привода

Доступ к внутренним элементам корпуса клапана можно получить после демонтажа привода. Порядок технического обслуживания привода см. в следующем руководстве: Инструкции по эксплуатации приводов Baumann D103352X012.

Приводы пневматического закрытия

- Отсоедините линию подачи воздуха от привода и снимите воздухопровод.
- Ослабьте крепежную гайку (поз. 9) и снимите плунжер и шток (поз. 4 и 5) в сборе, удерживая шток привода во время отвинчивания плунжера и штока против часовой стрелки.
- Снимите контргайки штока (поз. 27), индикатор хода (поз. 58) и крепежную гайку бугеля (поз. 9).
- Снимите привод с клапана.
- Отсоедините линию подачи воздуха от привода и снимите воздухопровод.

Приводы пневматического открытия

- Используя гибкий трубопровод, подайте достаточное давление воздуха к приводу, чтобы плунжер оторвался от седла.
- Ослабьте крепежную гайку (поз. 9) и снимите плунжер и шток (поз. 4 и 5) в сборе, удерживая шток привода во время отвинчивания плунжера и штока против часовой стрелки.
- Снимите контргайки штока (поз. 27), индикатор хода (поз. 58) и крепежную гайку бугеля (поз. 9).

4. Снимите привод с клапана.
5. Отсоедините линию подачи воздуха от привода и снимите воздуховод.

Демонтаж корпуса клапана

1. После демонтажа привода отверните крышку (поз. 8), плунжер и шток (поз. 4 и 5) от корпуса клапана (поз. 1). При каждой разборке клапана следует устанавливать новую прокладку корпуса (поз. 49).
2. Ослабьте натяжение пружины сальникового уплотнения, сняв опорную втулку (поз.10).
3. Снимите узел плунжера и штока, вынув их снизу крышки (поз. 8), поворачивая шток (поз. 5). Это поможет избежать повреждения деталей сальника.

Примечание

Во избежание повреждения посадочных и направляющих поверхностей осторожно обращайтесь с деталями. Протрите детали чистой мягкой тряпочкой и осмотрите на отсутствие признаков износа и повреждения.

Притирка седла клапана

Если утечка через седло клапана становится слишком сильной, может потребоваться притирка седла клапана.

Притирка заключается в обеспечении плотного прилегания заглушки клапана к кольцу седла при помощи абразивного материала. Как только утечка через седло клапана становится слишком сильной, необходимо провести притирку. На посадочных поверхностях плунжера и кольца седла не должно быть глубоких царапин и выбоин, а контактная поверхность седла должна быть максимально узкой.

1. Использовать высококачественную притирочную пасту со смесью, содержащей 280-600 абразивных частиц. Нанести несколько капель вокруг посадочной поверхности плунжера. Замените плунжер (поз. 4) в крышке (поз. 8).
2. Слегка привинтите крышку (поз. 8) к корпусу клапана (поз. 1), чтобы она служила направляющей во время притирки.
3. Притрите клапан, слегка надавив на шток, и поверните шток, немного раскачивая его, приблизительно 8-10 раз, или пока не будет видна ровная линия полной притирки. Во время притирки следует приподнять плунжер и повернуть его на 90 градусов, чтобы плунжер и кольцо седла находились на одной оси.
4. Выполните тщательную очистку седла клапана (поз. 2) и плунжера (поз. 4) по завершении притирки, удалив все следы притирочной пасты.

Замена сальникового уплотнения

См. стандартную и дополнительную конструкции сальника (рис. 3 и 4), чтобы определить, какое сальниковое уплотнение было установлено в данном клапане.

1. Разберите клапан, как указано ранее. Удалите контргайки (поз. 27) и диск индикатора (поз. 58), вывернув шток плунжера (поз. 5) через корпус сальника. Снимите корпус сальника и сальник. Выньте старое сальниковое уплотнение, потянув с нижней стороны крышки (поз. 8).
2. **При использовании стандартного подпружиненного кольцевого сальникового уплотнения V-образного сечения из ПТФЭ (рис. 3):** осторожно вставьте каждую часть в строгом порядке, показанном на рис. 3. Затяните опорную втулку (поз.10) так, чтобы ее плечо касалось крышки (поз. 8). При этом пружина сальникового уплотнения (поз. 6) сожмется и обеспечит постоянное уплотнение штока в течение всего срока службы сальника.
3. **При использовании ленточного сальникового уплотнения из формованного графита (рис. 4):** осторожно вставьте каждую часть в строгом порядке, показанном на рис. 4. Вручную затяните опорную втулку (поз. 10). Затяните сильнее при помощи гаечного ключа, повернув гайку еще на 60 градусов.

Обратная сборка привода и клапана

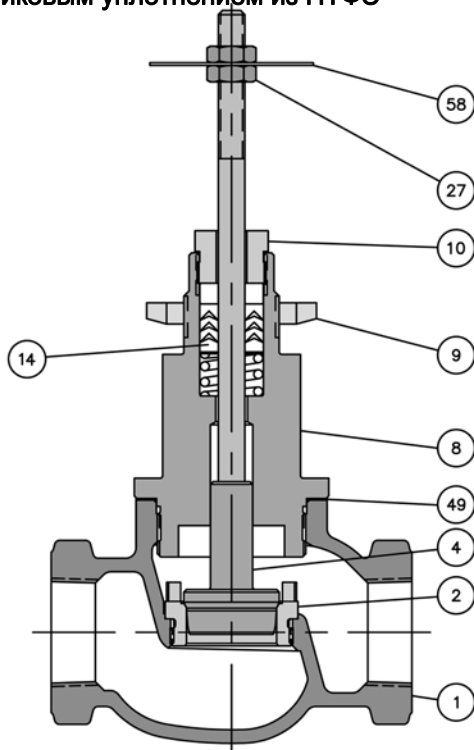
Вставьте новую прокладку корпуса клапана (поз. 49) и установите крышку (поз. 8). Установите бугель привода над штоком (поз. 5). Наклонив привод назад, опустите крепежную гайку бугеля (поз. 9) на шток (поз. 5). Наденьте контргайки (поз. 27) и индикатор хода (поз. 58) до упора и затяните контргайки по очереди (поз. 27) для фиксации.

Осторожно установите привод на шток (поз. 5), поднимите шток плунжера (поз. 5) и вверните шток плунжера (поз. 5) в шток привода до упора, прежде чем отрегулировать диапазон пружины. См. следующее руководство по эксплуатации (Инструкции привода Vaumann D103352X012).

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

При сборке или разборке клапана не поворачивайте шток клапана, пока плунжер остается в седле клапана. Это может очень быстро повредить посадочную поверхность.

Рис. 2. Корпус клапана Vaumann 24000 в сборе со стандартной крышкой и стандартным подпружиненным сальниковым уплотнением из ПТФЭ



E1259

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание травм или повреждения оборудования из-за возможного внезапного смещения или падения клапана не поднимайте клапан за маховик.

Заказ деталей

При обращении в отдел продаж компании Emerson Process Management по поводу данного оборудования необходимо назвать заводской номер клапана. При заказе запасных деталей также следует указать номер позиции, название детали и требуемый материал по следующим таблицам деталей.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Необходимо использовать только оригинальные запасные части производства Fisher®. Ни при каких условиях не следует использовать в клапанах Fisher детали, поставляемые не компанией Emerson Process Management. Использование подобных деталей влечет за собой аннулирование гарантии, а также может отрицательно сказаться на характеристиках клапанов и привести к травме и материальному ущербу.

Table 1. Baumann 24000 Common Parts

KEY NO.	QTY	DESCRIPTION	DN 15 (NPS 1/2)	DN 20 (NPS 3/4)	DN 25 (NPS 1)	DN 40 (NPS 1-1/2)	DN 50 (NPS 2)	
1	1	Valve Body	24000-800	24000-801	24000-802	24000-803	24000-804	
6*	1	V-Ring Packing Set (Std)	24494T001 (See figures 3 and 4 for additional packing options)					
8	1	Bonnet, Standard	24000-805-1	24000-805-1	24000-806-1	24000-807-1	24000-808-1	
9	1	Drive Nut (Yoke)	011757-003-153					
10	1	Packing Follower	24490-1					
27	2	Locknuts	971514-002-250					
49*	1	Valve Body Gasket	009191-702-426	009191-702-426	009191-674-426	009191-704-426	009191-705-426	
58	1	Travel Indicator	24299					

Table 2. Plug and Seat Ring for NPS 1/2, 3/4, and 1 Valves

KEY NO.	DESCRIPTION	PLUG TYPE	PLUG NO.	ORIFICE DIAMETER mm (Inch)	C _v	K _v	VALVE SIZE		
							DN 15 (NPS 1/2)	DN 20 (NPS 3/4)	DN 25 (NPS 1)
4*	Plug / Stem	Metal Seat, Micro Trim (Linear)	102	6.3 (0.25)	0.2 ⁽¹⁾	0.17 ⁽¹⁾	GE46388X012		GE46388X092
		PTFE Seat (Equal %)	577	9.5 (0.375)	1.0	0.86	24893-101-577		
					1.5	1.29	24796-101-577		
					2.5	2.15	24609-101-577		
					4	3.44	24010-2-101-577		
				20.6 (0.8125)	6	5.16	24010-101-577	---	---
					7.5	6.45	---	24010-101-577	---
					8.5	7.31	---	---	24010-101-577
					26.9 (1.0625)	13	11.18	---	---
		Metal Seat (Equal %)	548 (S41600)	6.3 (0.25)	0.2 ⁽¹⁾	0.17 ⁽¹⁾	GE46393X092		GE46393X052
					0.5 ⁽¹⁾	0.43 ⁽¹⁾	GE46394X092		GE46394X052
					1.0	0.86	GE46392X092		GE46392X052
				9.5 (0.375)	1.5	1.29	24634-6-101-548		
					2.5	2.15	24171-12-101-548		
				20.6 (0.8125)	4	3.4	24185-6-101-548		
					6	5.16	24061-5-101-548	---	---
					8	6.88	---	24061-5-101-548	---
					9	7.74	---	---	24061-5-101-548
					26.9 (1.0625)	13	11.18	---	---

- продолжение на следующей странице -

Table 2. Plug and Seat Ring for NPS 1/2, 3/4, and 1 Valves (continued)

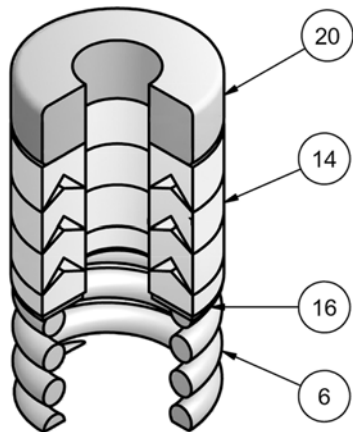
KEY NO.	DESCRIPTION	PLUG TYPE	PLUG NO.	ORIFICE DIAMETER mm (Inch)	C _v	K _v	VALVE SIZE			
							DN 15 (NPS 1/2)	DN 20 (NPS 3/4)	DN 25 (NPS 1)	
4*	Plug / Stem	Metal Seat (Equal %)	588	6.3 (0.25)	0.2 ⁽¹⁾	0.17 ⁽¹⁾	GE46390X052		GE46390X092	
					0.5 ⁽¹⁾	0.43 ⁽¹⁾	GE46391X052		GE46391X092	
					1.0	0.86	GE46389X052		GE46389X092	
				9.5 (0.375)	1.5	1.29	24634-101-588			
					2.5	2.15	24171-101-588			
					4	3.4	24185-101-588			
			20.6 (0.8125)	6	5.16	24061-101-588	---	---		
				8	6.88	---	24061-101-588	---		
				9	7.74	---	---	24061-101-588		
			26.9 (1.0625)	13	11.18	---	---	24062-101-588		
			PTFE Seat (Linear)	677	9.5 (0.375)	0.1	0.086	24660-101-677		
						0.2	0.172	24625-101-677		
		0.5				0.43	24617-101-677			
		1.0				0.86	24631-101-677			
		2.5				2.15	24656-101-677			
		20.6 (0.8125)				5	4.3	24010-1-101-677		
		Metal Seat (Linear)	648 (S41600)	6.3 (0.25)	0.5	0.43	GE46398X052		GE46398X092	
					1.0	0.86	GE46397X052		GE46397X092	
					1.5	1.29	24669-1-101-648			
				9.5 (0.375)	2.5	2.15	24671-2-101-648			
					4	3.4	24757-5-101-648			
					20.6 (0.8125)	6	5.16	24717-3-101-648	---	---
			8	6.88	---	24717-3-101-648	---			
			9	7.74	---	---	24717-3-101-648			
			26.9 (1.0625)	13	11.18	---	---	24791-1-101-648		
			Metal Seat (Linear)	688	6.3 (0.25)	0.5	0.43	GE46396X052		GE46396X092
						1.0	0.86	GE46395X062		GE46395X102
						1.5	1.29	24669-101-688		
9.5 (0.375)	2.5	2.15			24671-101-688					
	4	3.4			24757-101-688					
	20.6 (0.8125)	6			5.16	24717-101-688	---	---		
8	6.88	---		24717-101-688	---					
9	7.74	---		---	24717-101-688					
26.9 (1.0625)	13	11.18		---	---	24791-101-688				
2*	Seat Ring	6.3 mm (0.25 inch) Orifice Diameter, S31600				007635-001-163		24000-341		
		9.5 mm (0.375 inch) Orifice Diameter, S31600				007635-002-163		24000-342		
		20.6 mm (0.8125 inch) Orifice Diameter, S31600				007635-005-163		24000-343		
		26.9 mm (1.0625 inch) Orifice Diameter, S31600				---	---	24000-344		
		6.3 mm (0.25 inch) Orifice Diameter, S41600				007635-002-416		24000-341-1		
		9.5 mm (0.375 inch) Orifice Diameter, S41600				007635-003-416		24000-342-1		
		20.6 mm (0.8125 inch) Orifice Diameter, S41600				007635-005-416		24000-343-1		
		26.9 mm (1.0625 inch) Orifice Diameter, S41600				---	---	24000-344-1		

1. A matching seat ring (key 2) must be furnished with replacement plug orders for Micro Trim plug number 102 and plug number 548 and 588, Cv's 0.2 and 0.5.

Table 3. Plug and Seat Ring for NPS 1-1/2 and 2 Valves

KEY NO.	DESCRIPTION	PLUG TYPE	PLUG NO.	ORIFICE DIAMETER mm (Inch)	C _v	K _v	VALVE SIZE	
							DN 40 (NPS 1-1/2)	DN 50 (NPS 2)
4*	Plug/Stem	PTFE Seat (Equal %)	577	31.8 (1.25)	20	17.2	24411-102-577	---
				38.1 (1.50)	10	8.6	24884-102-577	
					17	14.62	24774-102-577	
					28	24.08	24254-102-577	
					30	25.8	---	24882-102-577
				PTFE Seat (Linear)	677	38.1 (1.50)	10	8.6
		50.8 (2.0)	17			14.62	24798-102-677	
			30			25.8	---	24891-102-677
		Metal Seat (Equal %)	548 (S41600)	31.8 (1.25)	10	8.6	24421-2-102-548	
					20	17.2	24401-2-102-548	
				38.1 (1.50)	10	8.6	24635-2-102-548	
					17	14.62	24710-2-102-548	
					28	24.08	24038-2-102-548	
				50.8 (2.0)	30	25.8	---	24905-3-102-548
		50	43		---	24039-1-102-548		
		Metal Seat (Equal %)	588	31.8 (1.25)	10	8.6	24421-102-588	
					20	17.2	24401-102-588	
				38.1 (1.50)	10	8.6	24635-102-588	
					17	14.62	24710-102-588	
					28	24.08	24038-102-588	
				50.8 (2.0)	30	25.8	---	24905-102-588
		50	43		---	24039-102-588		
		Metal Seat (Linear)	648 (S41600)	31.8 (1.25)	10	8.6	24424-1-102-648	
					20	17.2	24424-1-102-648	
				38.1 (1.50)	10	8.6	24761-2-102-648	
					17	14.62	24899-2-102-648	
					28	24.08	24760-1-102-648	
				50.8 (2.0)	30	25.8	---	24887-1-102-648
		50	43		---	24762-1-102-648		
		Metal Seat (Linear)	688	31.8 (1.25)	10	8.6	24424-102-688	
					20	17.2	24424-102-688	
				38.1 (1.50)	10	8.6	24761-102-688	
					17	14.62	24899-102-688	
					28	24.08	24760-102-688	
				50.8 (2.0)	30	25.8	---	24887-102-688
		50	43		---	24762-102-688		
2*	Seat Ring	38.1 mm (1.25 inch) Orifice Diameter, S31600				24000-542	---	
		38.1 mm (1.50 inch) Orifice Diameter, S31600				24000-541	24000-642	
		50.8 mm (2.0 inch) Orifice Diameter, S31600				---	24000-641	
		38.1 mm (1.25 inch) Orifice Diameter, S41600				24000-542-1	---	
		38.1 mm (1.50 inch) Orifice Diameter, S41600				24000-541-1	24000-642-1	
		50.8 mm (2.0 inch) Orifice Diameter, S41600				---	24000-641-1	

Рис. 3. Подпружиненное кольцевое сальниковое уплотнение V-образного сечения из ПТФЭ в комплекте, номер детали 24494T001

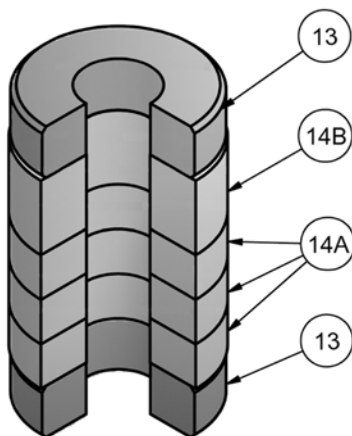


E1240

Table 4. Spring Loaded PTFE V-Ring Packing Kit, P/N 24494T001

KEY NO.	DESCRIPTION	MATERIAL
6	Spring	ASTM A313 S30200
14	Packing Set	PTFE/ carbon filled PTFE
16	Washer	ASTM A240 S31600
20	Spacer	J-2000 (filled (Polytetrafluoroethylene))

Рис. 4. Сальниковое уплотнение из формованного графита (гибкого графита) в комплекте, номер детали 24492T001

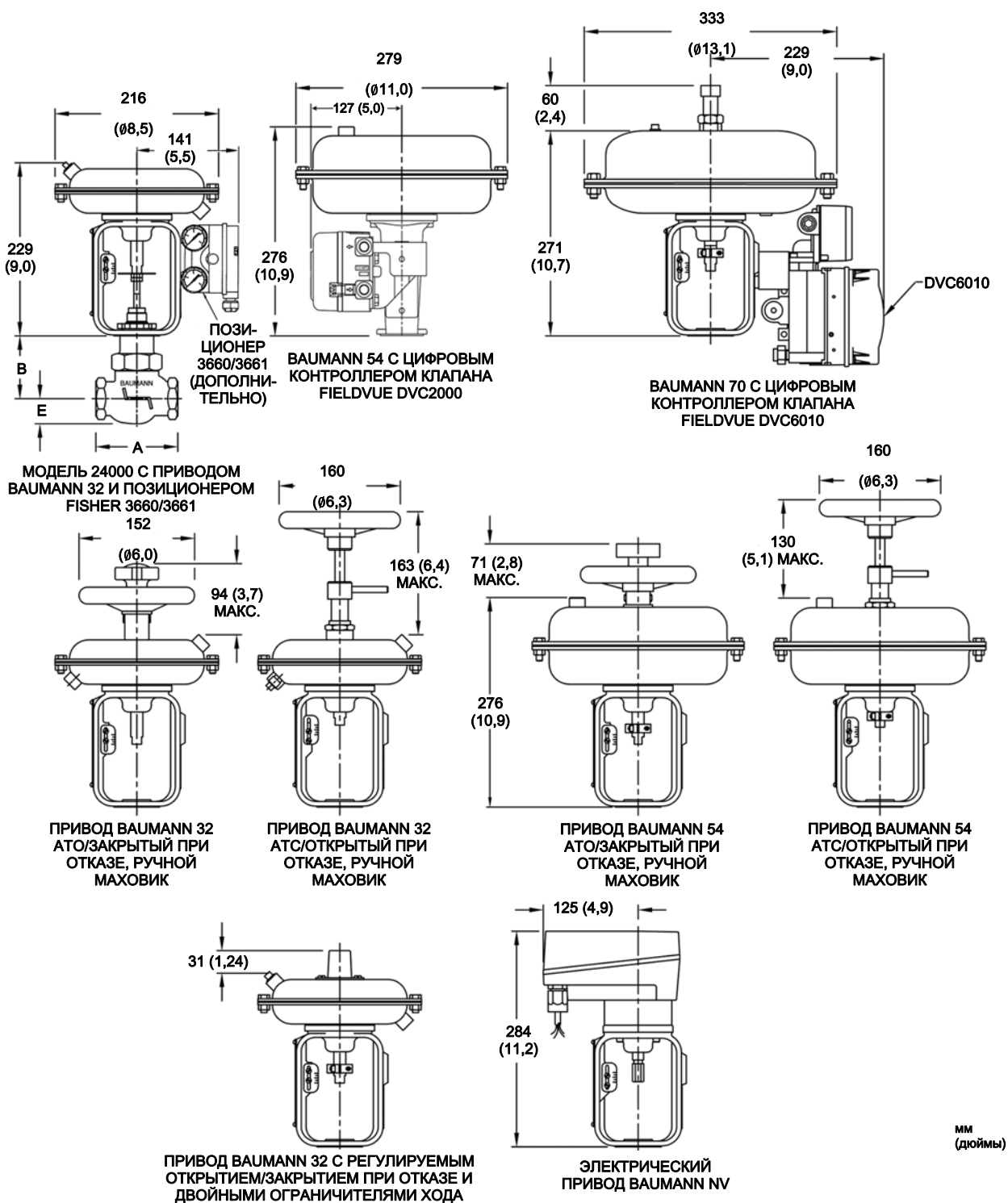


E1241

Table 5. Molded Graphite (Flexible Graphite) Packing Kit, P/N 24492T001

KEY NO.	DESCRIPTION	MATERIAL
13	Bushing, qty 2	Carbon-Graphite
14A	Packing Rings, qty 3	Graphite
14B	Packing Ring	Graphite

Рис. 5. Габаритные чертежи



E1262

ПРИМЕЧАНИЕ: ДЛЯ ДЕМОНТАЖА ПРИВОДА ТРЕБУЕТСЯ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЗОР 115 мм (4,5 ДЮЙМА).

Table 6. Baumann 24000 Valve Dimensions

VALVE SIZE		A VALVE BODY		B BONNET		E	
DN	NPS	mm	inch	mm	inch	mm	inch
15	1/2	89	3.5	78	3.1	27	1.06
20	3/4	89	3.5	78	3.1	27	1.06
25	1	109	4.3	83	3.3	33	1.3
40	1-1/2	137	5.4	99	3.9	46	1.8
50	2	168	6.6	104	4.1	58	2.3

Table 7. Baumann 24000 Valve Assembly Weights

VALVE SIZE		WEIGHT	
DN	NPS	kg	lb
15	1/2	1.6	3.5
20	3/4	1.6	3.5
25	1	2.3	5.0
40	1-1/2	4.9	10.9
50	2	8.9	19.7

Table 8. Baumann Actuator Weights

ACTUATOR TYPE	WEIGHTS	
	kg	lb
32	4.5	10
54	11.3	25
70	15.4	34
MV1020 ⁽¹⁾	10	22
VA1020 ⁽¹⁾	14	30
NV24-MFT (non spring return)	1.5	3.3
NVF24-MFT or NVF24-MFT-E ⁽¹⁾ (spring return)	1.8	4

1. Электроприводы. Справочные бюллетени 52.1:ECV, D103347X012 или 52.1:NVACT, D103326X012 с дополнительной информацией.

Уполномоченный представитель:
Emerson LLC, Россия, Москва, ул. Летниковская, д. 10, стр. 2, 115114

Год изготовления см. на паспортной табличке изделия.



Компании Emerson и Emerson Process Management, а также их дочерние компании не несут ответственность за правильность выбора, использования и технического обслуживания какого-либо изделия. Ответственность за выбор, использование и техническое обслуживание любых изделий возлагается исключительно на покупателя и конечного пользователя.

Названия Baumann, Little Scotty, Fisher и FIELDVUE являются товарными знаками, принадлежащими одной из компаний коммерческого подразделения Emerson Process Management компании Emerson Electric Co. Названия Emerson Process Management и Emerson, а также логотип Emerson являются товарными и сервисными знаками компании Emerson Electric Co. Все другие знаки являются собственностью соответствующих владельцев.

Содержимое данного документа представлено исключительно в информационных целях, и, хотя были приложены все усилия для обеспечения точности приводимой информации, ее нельзя истолковывать как поручительство или гарантию, прямо или косвенно, касающиеся данной продукции или услуг либо их применения. Все продажи регулируются нашими условиями, с которыми можно ознакомиться по запросу. Мы оставляем за собой право вносить изменения и совершенствовать конструкции и технические характеристики описанных здесь изделий в любое время и без предварительного уведомления.

Emerson Process Management

115114 Москва,
ул. Летниковская, д. 10,
стр. 2, 5 эт.
Тел.: +7 (495) 981-98-11
Факс: +7 (495) 981-98-10
Эл. почта: fisher.ru@emerson.com
Веб-адрес: www.emersonprocess.ru

