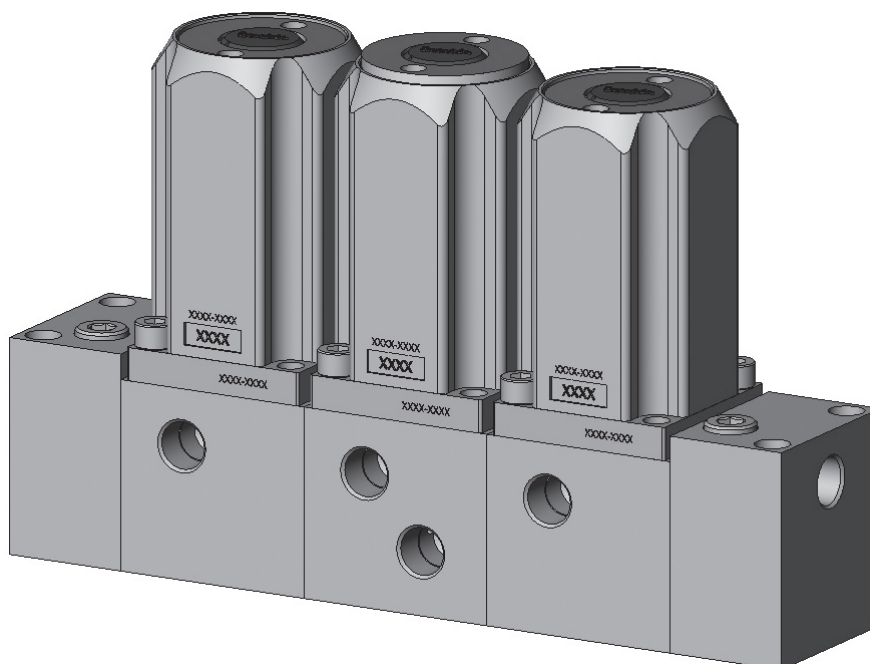




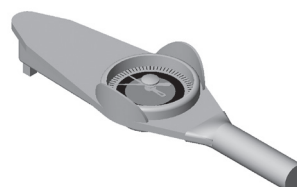
Содержание

• Необходимые инструменты	1	• Добавление/снятие базовых блоков	5
• Компоненты и крепеж	2	• Замена фланца	5
• Размеры технологических и монтажных отверстий	3	• Замена колпака	6
• Общие указания по сборке узла SSV	4	• Замена уплотнительного кольца	6
• Монтаж узлов MPC	5		

Необходимые инструменты

Динамометрический гаечный ключ с моментом затяжки 0–45 фунт-сил·дюйм (0–5,1 Н·м) с шестигранными головками:

- 7/64 дюйма;
- 9/64 дюйма;
- 5/32 дюйма.



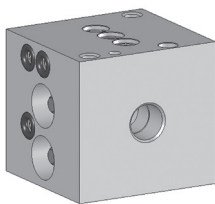
Заостренная отвертка для кольцевого уплотнения (или аналогичный инструмент)



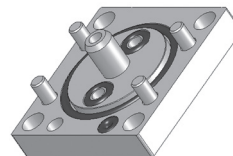
Компоненты и крепеж

Базовый блок

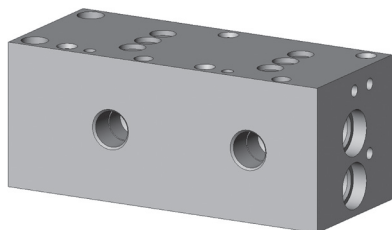
- Стандартный
- Выходной
- Стандартный MPC
- Выходной MPC



Фланец

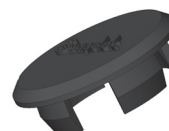


Базовый блок ARV



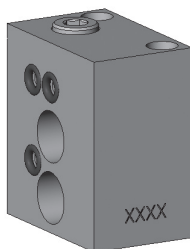
Колпак

- По десять штук
выбранного
цвета в пакете



Торцевой базовый блок

- Правый
- Левый



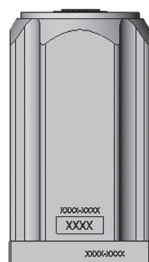
Винты

- Стандартный
- Монтажный MPC
- Фланец
- Вставка



Модуль

- DBB
- ARV



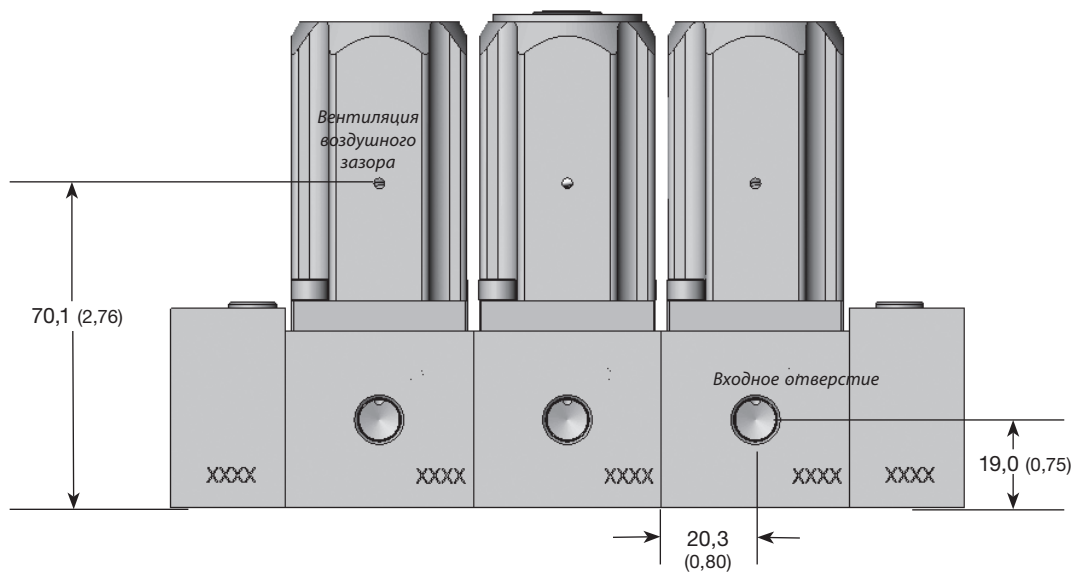
Уплотнительные кольца

- Три 9-004
- Восемь 9-007
- Одно 9-022

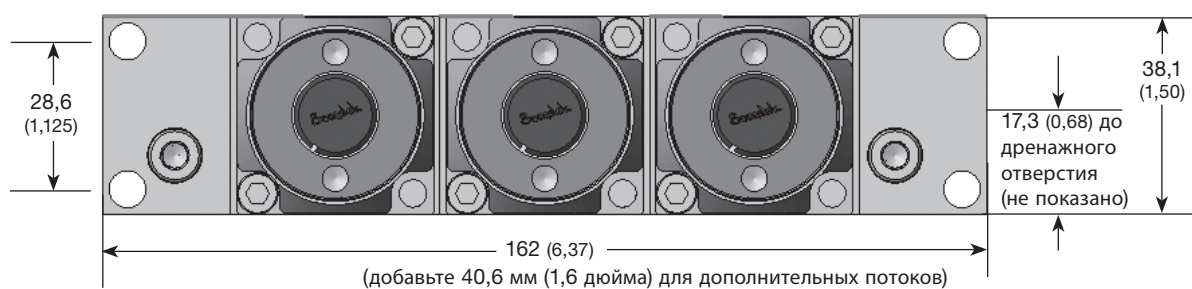


Размеры технологических и монтажных отверстий

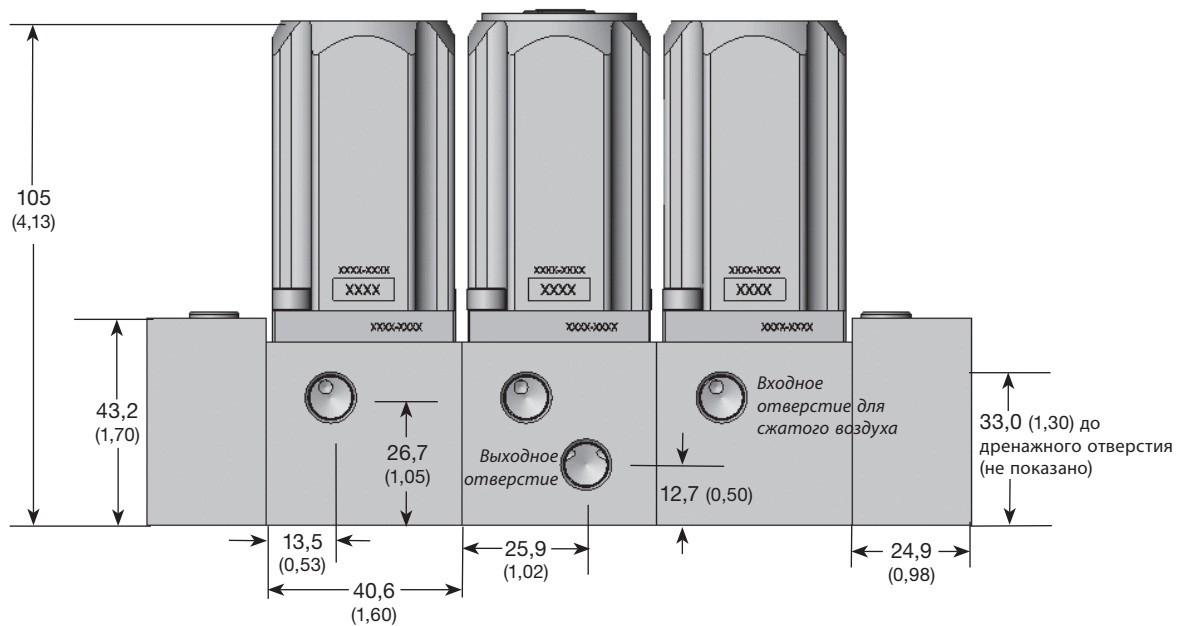
Габариты в миллиметрах (дюймах) приводятся только для справки и могут изменяться.



Вид со стороны входных отверстий



Вид сверху



Вид со стороны выходных отверстий

Общие указания по сборке узла SSV

1. Установите **левый торцевой базовый блок** в тиски.
Примечание. В узлах с базовым блоком ARV вместо левого торцевого базового блока используется блок ARV.
2. Установите **базовый блок** на **левый торцевой базовый блок**, совместив **уплотнительные кольца** (9-007) со сквозными отверстиями. Квадратный торец вставок левого торцевого базового блока должен располагаться в расточенных отверстиях базового блока. См. рисунок 1.
3. Установите два винта вставок базового блока в две вставки левого торцевого базового блока и затяните их **динамометрическим ключом** с шестигранной головкой на 9/64 дюйма через **вставки базового блока** с моментом 35–45 фунт-сил·дюйм (4,0–5,1 Н·м). См. рисунок 2.

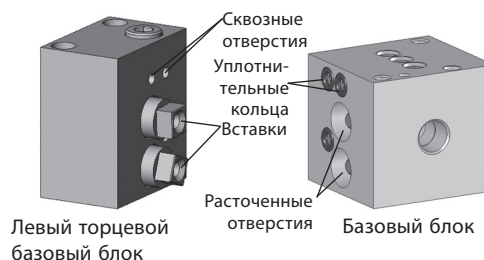


Рисунок 1

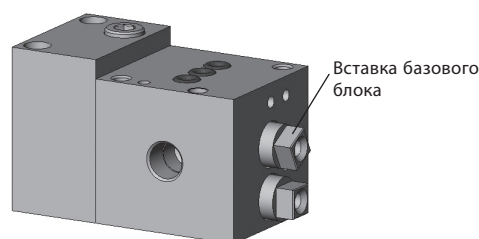


Рисунок 2

4. Продолжайте сборку узла **базового блока**, повторите действия 2 и 3 и затяните винты вставок базового блока в соседних **вставках базового блока**. Установите **выходной базовый блок** в требуемое положение в узле базового блока.



Внимание!

Не используйте одновременно стандартный базовый блок и базовый блок MPC.

Примечание. Рекомендуется выполнять сборку выходного базового блока ближе к центру узла, чтобы обеспечить максимально стабильный расход.

5. Добавьте к узлу **правый торцевой базовый блок**, совместив **уплотнительные кольца** (9-007) правого торцевого базового блока со сквозными отверстиями на последнем базовом блоке. Установите винты вставок правого торцевого базового блока во вставки базового блока и затяните их с моментом 35–45 фунт-сил·дюйм (4,0–5,1 Н·м) динамометрическим ключом с шестигранной головкой на 9/64 дюйма через торцевой базовый блок. См. рисунок 3.

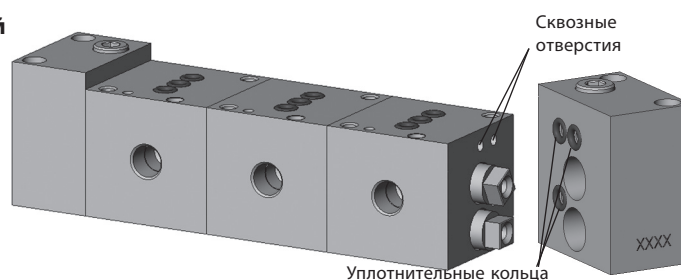


Рисунок 3

6. Установите **модуль DBB** на каждый **базовый блок** так, чтобы **центрирующий штифт** вошел в центровочное отверстие на модуле DBB. Используя два **крепежных винта** (№ 10-32 x 1/2 дюйма со стандартной шестигранной головкой на 5/32 дюйма), закрепите модуль DBB на базовом блоке с моментом затяжки 25–35 фунт-сил·дюйм (2,8–4,0 Н·м). См. рисунок 4.

Примечание. При монтаже узлов ARV на базовых блоках ARV необходимо устанавливать только модули ARV.

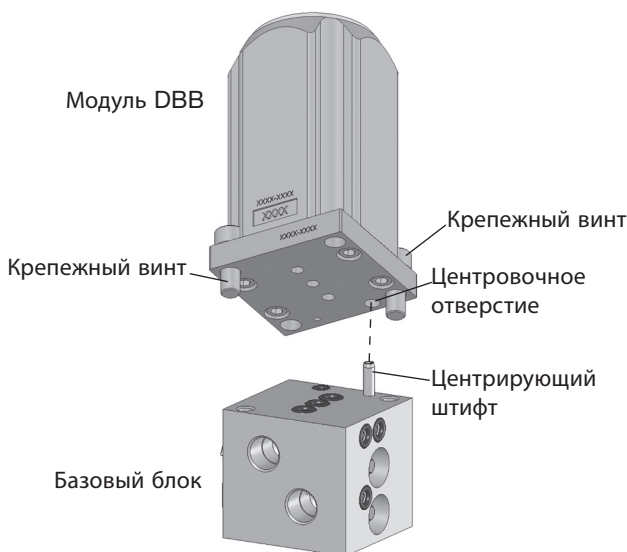


Рисунок 4

Монтаж узлов MPC

При монтаже узлов MPC установите весь **узел SSV** на панель, используя **крепежные винты MPC** (№ 10-32 x 2,0 дюйма со стандартной шестигранной головкой на 5/32 дюйма), совместив **отверстия для технологической среды** на узле SSV и на **панели**. Затяните винты с моментом затяжки 25–35 фунт-сил·дюйм (2,8–4,0 Н·м). См. рисунок 5.



Рисунок 5

Добавление/снятие базовых блоков

1. Извлеките винты вставок из правого торцевого базового блока. Добавьте (см. действие 4 в разделе **Общие указание по сборке узла SSV**) или снимите необходимое количество базовых блоков, используя шестигранный ключ на 9/64 дюйма.
2. Установите на место правый торцевой блок (см. действие 5 в разделе **Общие указания по сборке узла SSV**).
3. Установите необходимые модули DBB (см. действие 6 в разделе **Общие указания по сборке узла SSV**).

Замена фланца

1. Используя динамометрический ключ с шестигранной головкой на 5/32 дюйма, ослабьте **крепежные винты** и снимите **модуль DBB** с базового блока.
2. Используя динамометрический ключ с шестигранной головкой на 7/64 дюйма, ослабьте **фланцевые винты** и снимите **фланец** с модуля DBB.
3. Совместите **входное отверстие для сжатого воздуха** и **отверстие под центрирующий штифт** на новом **фланце** с соответствующими отверстиями на нижней части модуля DBB. См. рисунок 6.

ВНИМАНИЕ!

Входное отверстие для сжатого воздуха и отверстие под центрирующий штифт на фланце и клапане должны быть правильно ориентированы по отношению к модулю DBB для надлежащего функционирования после повторной сборки.

4. Установите на место **фланцевые винты** и затяните их (10–15 фунт-сил·дюйм; 1,1–1,7 Н·м).
5. Закрепите **модуль DBB** на **базовом блоке** (см. действие 6 в разделе **Общие указания по сборке узла SSV**).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед обслуживанием любого установленного клапана необходимо:

- сбросить давление в системе;
- выполнить цикл работы клапана;
- продуть клапан.

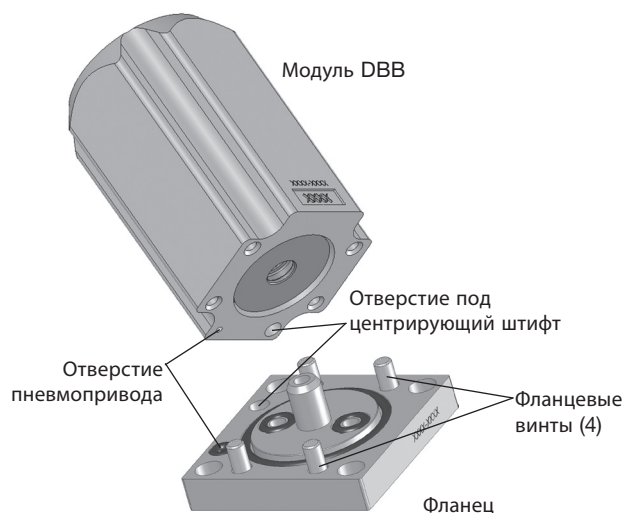


Рисунок 6

Замена колпака

1. С помощью заостренной отвертки для кольцевого уплотнения или аналогичного инструмента снимите имеющийся колпак.
2. Вставьте новый **колпак** в **канавку** так, чтобы **язычки** вошли в **зазубрину** поршня. См. рисунок 7.

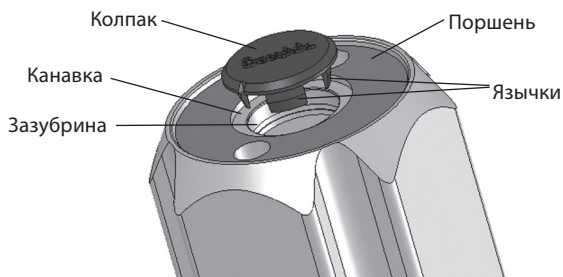


Рисунок 7

Замена уплотнительного кольца

1. Чтобы заменить **уплотнения базового блока** или **уплотнения правого торцевого базового блока** (9-007), снимите соответствующие блоки (см. действия в разделе **Добавление/снятие базовых блоков**). См. рисунок 8.
2. Чтобы заменить **торцевые уплотнения модуля DBB** (9-007), снимите модуль с базового блока (см. действие 1 в разделе **Замена фланца**). См. рисунок 8.
3. Чтобы заменить **уплотнение корпуса модуля DBB** (9-022) или **уплотнение пневмопривода** (9-004), снимите модуль и фланец (см. действия 1 и 2 в разделе **Замена фланца**). См. рисунок 9.
4. Извлеките уплотнительное кольцо из расточенного отверстия с помощью заостренной отвертки для кольцевого уплотнения или аналогичного инструмента.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Будьте осторожны — не поцарапайте поверхность расточенного отверстия инструментом для извлечения. Любые царапины могут негативно сказаться на работе системы.

5. Только для **уплотнения корпуса модуля DBB** (9-022) — смажьте новое уплотнительное кольцо входящей в комплект смазкой.
6. Вставьте новое уплотнительное кольцо (кольца) в соответствующее расточенное отверстие.
7. Выполните сборку узла SSV в соответствии с разделом, следующим после процедуры разборки.

Испытания

Проведите испытание корпуса и проверьте надлежащую работу узла перед монтажом системы.

Подбор продуктов с учетом требований безопасности

При выборе продукта следует принимать во внимание всю систему в целом, чтобы обеспечить ее безопасную и бесперебойную работу. Соблюдение назначения устройств, совместимости материалов, надлежащих рабочих параметров, правильный монтаж, эксплуатация и обслуживание являются обязанностями проектировщика системы и пользователя.

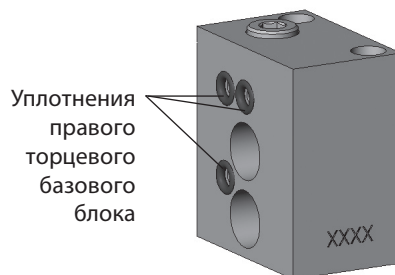
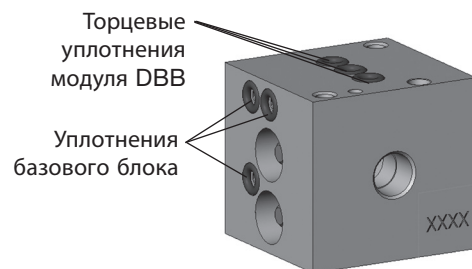


Рисунок 8

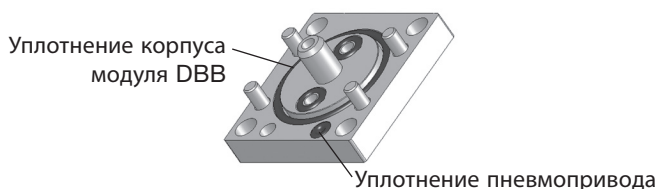


Рисунок 9

Внимание! Запрещается использовать детали продуктов вместе с деталями других производителей, а также заменять их деталями других производителей.

Swagelok является товарным знаком компании Swagelok Company.
© Swagelok Company, 2005 г.