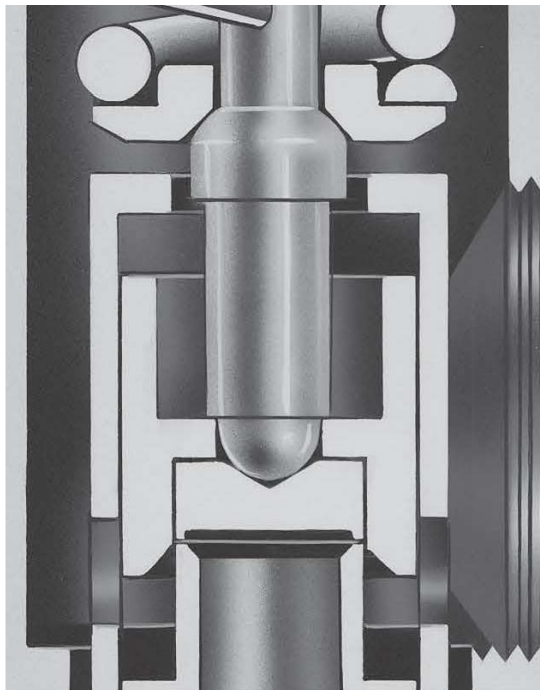
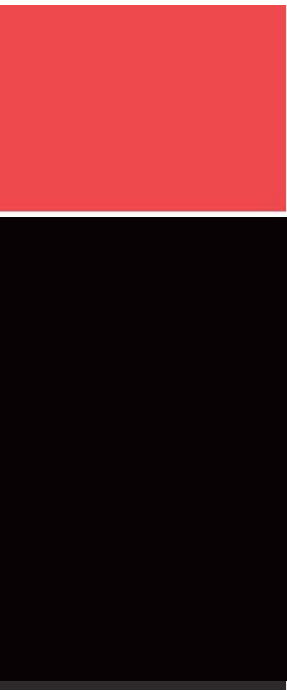


# Serie 2700

## Vedligeholdelsesvejledning





Flangeforsynet



NPT-indløb, hun



Sanitært indløb



Med gevind

## Indholdsfortegnelse

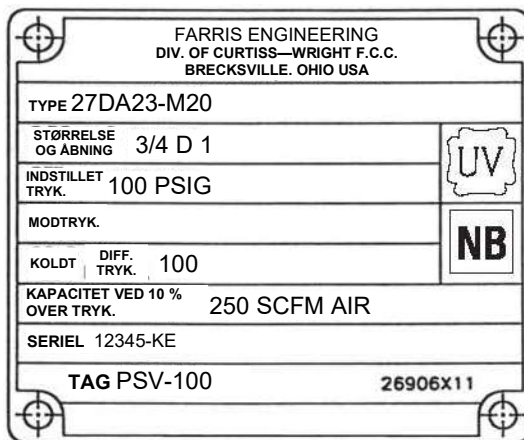
1. Introduktion	
Nummereringssystem .....	3
Materialeliste .....	4
Tilbehør .....	6
2. Adskillelse af ventiler	
Demontering .....	5
Løftegrebsenheder .....	6
3. Fornyelse af belægning og polering	
Fornyelse af belægning på hus (når det er nødvendigt) .....	7
Skivepolering (skiver af metal og Teflon) .....	7
Poleringsmidler .....	7
4. Enhed .....	8
5. Indstilling og prøvning	
Procedurer for prøvning .....	8
Test af indstillet tryk .....	8
Test af modtryk .....	9
Test af sædelækage .....	9
Bilag A	
Kritiske sæde- og skivedimensioner .....	11

# 1. Introduktion

## Nummereringssystem

Diagrammet herunder illustrerer nummereringssystemet for ventiler af typen Farris serie 2700. Typenummeret er præget på mærkepladen for hver Farris serie 2700 ventil og beskriver dens konstruktion og metallurgi. Ventiltyper med numre, der ender på "SP", er specielle ventiler. Eksempel: 27DA23-120/SP. Kontakt Farris-fabrikken for hjælp, når reservedele eller vedligeholdelse er påkrævet på disse ventiler.

27	D	A	2	3	H -	M	2	0	/S4
Serienumer	Abning Areal	Sædekonstruktion	Indløbsstørrelse <sup>1</sup>	Udløbsstørrelse <sup>1</sup>	Særlige variationer	Indløbsstilslutninger	Hættekonstruktion	Blindprop/ventil <sup>2</sup>	Særlige materialer
27	USA	A Metalsæde	1 1/2"	3 1"	H Højtryksvariationer for standardtyper	M MNPT	2 Almindelig	0 Ingen prop/ventil	S4 Komplet 316 St. St.
	Almindelige enheder	C Blødt sæde	2 3/4"	4 1-1/2"		F FNPT			
	Sq. Tommer	Teflon-	3 1"	5 2"	B Balanceret design <sup>3</sup>	1 Flangeforsynet-150RF	7 Almindeligt greb	N4 NACE Trim: Alle St. St.	
	C 0,068		4 1-1/2"	6 2-1/2"		2 Flangeforsynet-300RF			M1 Monel-hus og -skive
	D 0,125	T sæde			D Varmeoverførselsvæske, standardtryk	3 Flangeforsynet-600RF	M2 Indvendige dele af monel		
	E 0,223				E Varmeoverførselsvæske højt tryk	4 Flangeforsynet-900RF		M4 Komplet monel	
	F 0,350					5 Flangeforsynet-1500RF	H1 Hastelloy C, hus og skive		
	G 0,573					6 Flangeforsynet-2500RF		H2 Hastelloy C, indvendige dele	
	Metriske mm <sup>2</sup>					0 Særlig	H4 Komplet Hastelloy C		
	C 43,87					S Muffesvejsesøm			
D 80,65					T Sanitær				
E 143,87					W Svejsenippel				
F 225,81									
G 369,68									

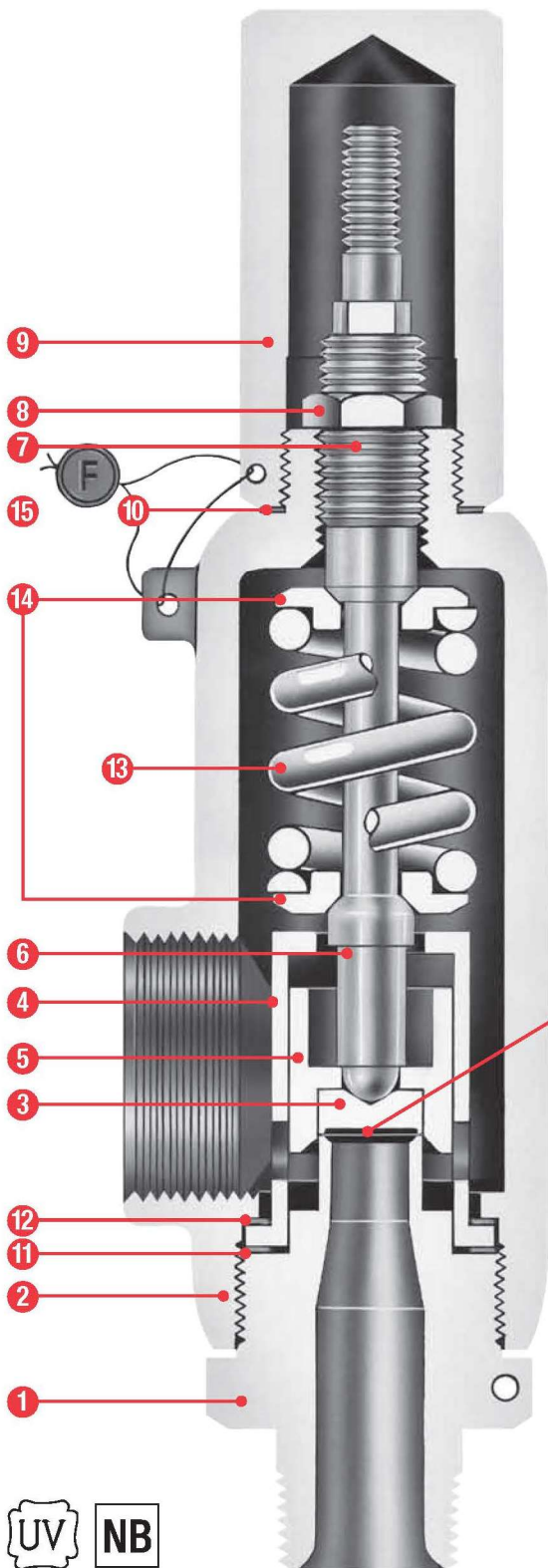


Figur 1.1 Mærkeplade for 2700-serien

Teflon er et registreret varemærke tilhørende DuPont Company.

Monel er et registreret varemærke tilhørende Inco Alloys International Inc.

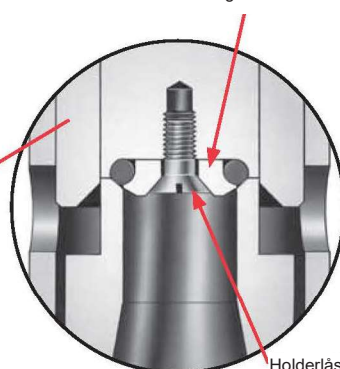
Hastelloy og Hastelloy C er registrerede varemærker tilhørende Haynes International Inc.



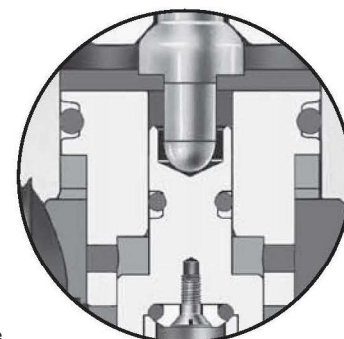
### Materialeliste

Komponent	Delnavn	Standardmateriale <sup>1</sup>
1	Hus	SA-351, Gr. CF8M St. St. eller SA-479 Type 316 St. St.
2	Dæksel	SA-216, Gr. WCB, Carb. St.
3	Skive	316 St. St.
4	Styr	316 St. St.
5	Skiveholder	316 St. St.
6	Spindel	316 St. St.
7	Fjeder, just. Skrue	316 St. St.
8	Kontramøtrik	316 St. St.
9	Hætte, almindelig, med gevind	Kulstofstål
10	Hættepakning	316 St. St.
11	Huspakning	316 St. St.
12	Styrpakning	316 St. St.
13	Fjeder (-20 °F til + 750 °F)	Kromlegering, rustfri
14	Fjederknapper	316 St. St.
15	Trådforsegling	St. St. tråd/blyforsegling
16	Mærkeplade (ikke vist)	Rustfrit stål
17	Svejsenippel (indløb)	316 St. St.
18	Svejsenippel (udløb)	Kulstofstål
19	Overlappingsstub (indløb)	316 St. St.
20	Overlappingsstub (udløb)	Kulstofstål
21	Overlappingsflange (indløb)	Kulstofstål
22	Overlappingsflange (udløb)	Kulstofstål

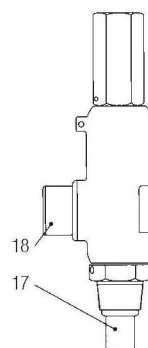
O-ringholder



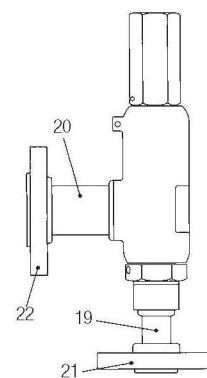
O-ringdesign (valgfri)



Balanceret design



Figur 1.3



Figur 1.4



Bygget i overensstemmelse med ASME Code Section VIII, kapacitet certificeret af det nationale institut for luft, gas, damp og væske.

Figur 1.2  
Konventionelt design

Generelle bemærkninger:

1. Se 2700-seriens katalog for alternative konstruktionsmaterialer.

## 2. Adskillelse af ventiler

### Demontering

1. Placer ventilen i en passende højde. Arbejdsfladen skal være ren og stærk nok til at håndtere vægten af delene og de kræfter, der kræves under adskillelse og samling.
2. Monter lodret i en skruestik ved hjælp af fladerne på ventilhuset.
3. Fjern trådforseglingen. Skru hættens af ved at dreje mod uret. (For konstruktion af hætte til greb med pakning og almindeligt greb henvises til afsnittet om Løftegrebsenheder på side 6). Fjern hættens pakning.
4. Under anvendelse af en glat nøgle med justerbar kæbe holdes fjederjusteringsskruen fast, og kontramøtrikken (fjederjusteringskrue) fjernes.
5. Mål afstanden fra toppen af fjederjusteringsskruen til toppen af ventildækslet, eller tæl antallet af vindinger af fjederjusteringsskruen. Brug denne måling ved gensamling af ventilen til omtrentlig duplikering af det oprindeligt indstillede tryk.
6. Fjern fjederjusteringsskruen ved at dreje mod uret.
7. Tråd et rør ind i udløbet, og drej ventildækslet mod uret for at fjerne det fra huset. Alternativt kan ventildækslet holdes i en skruestik, og en skruenøgle kan anvendes på huset for at løsne det.
8. Løft spindlen med fjeder og knapper fastgjort. Fjern øverste knap, fjeder og nederste knap fra spindlen.
9. Fjern styrpakningen.
10. Fjern huset og trimenheden fra skruestikken. Placer en hånd oven på styret, og vend enheden, så styret, som indeholder skiveholderen og skiven, kommer løs af huset. Vend styret opad, og lad skiveholderen glide ud af styret. Pas på ikke at tabe nogen af delene. Fjern skiven fra skiveholderen og huspakning fra huset.
11. Rengør alle dele og gevindflader grundigt. Udskift alle pakninger.
12. Poler husets sæde og skivefladerne. Se afsnit 3 vedrørende proceduren for polering og Appendiks A angående kritiske dimensioner.

## Tilbehør

Hættekonstruktion: M70 almindeligt greb, M40 greb med pakning

Materialeliste			
Hættekonstruktion	Komponentnr.	Delnavn	Standardmateriale <sup>1</sup>
M70 Almindeligt greb	1	Testgreb	Jern
	2	Hætte, almindeligt greb	Jern
	3	Spindel, testspændskive	St. St.
	4	Spindel, kontramøtrik	St. St.
	5	Rundhovedet nitte	Stål
	6	Sætskrue	Stål
M40 Greb med pakning	7	Testgreb	Stål
	8	Hætte, greb med pakning	Stål
	9	Spindel, testspændskive	St. St.
	10	Spindel, kontramøtrik	St. St.
	11	Knast	St. St.
	12	Manchet	St. St.
	13	Manchetmøtrik	St. St.
	14	Pakningsring	Grafit
	15	Manchetpakning	Fleksibel grafit
	16	Notstift	Stålbelagt

Generelle bemærkninger:

1. Se 2700-seriens katalog for alternative konstruktionsmaterialer.

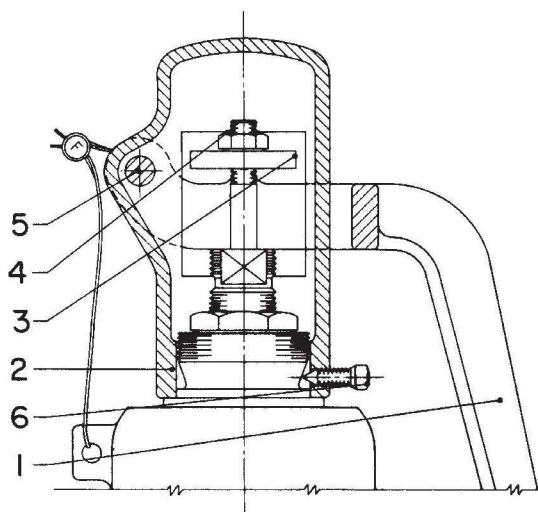
## Løftegrebsenheder

### A. Almindeligt løftegreb (Figur 1.5)

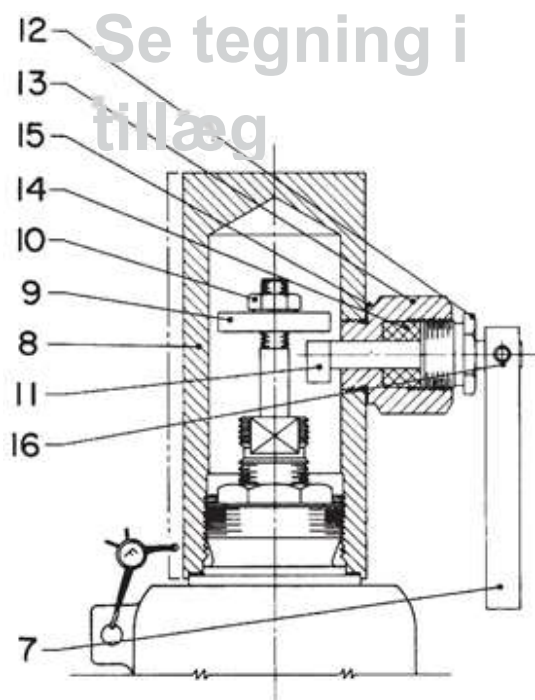
1. Fjern trådforseglingen, og skub den rundhovede nitte ud, så grebet løsnes fra hættten. Træk grebet fri af hættten.
2. Fjern sætskrue fra bunden af hættten, og løft hættten af ventildækslet.
3. Mens du holder spindlen med en tang (viki kærberne ind for at undgå at ødelægge den), skal du fjerne spindlens kontramøtrik og spindlens testspændskive.
4. Rengør alle dele, og saml dem igen i omvendt rækkefølge.

### B. Løftegreb med pakning (Figur 1.6)

1. Fjern notstiften fra grebet, og skub grebet af knasten.
2. Fjern manchetten fra manchetmøtrikken. Skru manchetmøtrikken af hættten, og fjern pakningsringen og knasten. Hvis der findes tegn på lækage, udskiftes pakningsringen.
3. Bryd trådforseglingen, og skru hættten af ventildækslet. Mens du holder spindlen med en jævn tang med kærber, skal du fjerne spindlens kontramøtrik og spindlens testspændskive.
4. Saml igen i omvendt rækkefølge, og sørg for, at knastsløjfen peger nedad. Spindlens testspændskive skal justeres for at sikre, at knasten kommer i kontakt med spindlens testspændskive, og løft spindlen, når grebet aktiveres.



Konstruktion af almindeligt greb Figur 1.5



Konstruktion af greb med pakning Figur 1.6



## 3. Fornyelse af belægning og polering

### Fornyelse af belægning på hus (når det er nødvendigt)

1. Juster huset med en indikator, og kontrollér, at husets boring og udvendige diameter er koncentriske med hinanden inden for 0,002" af fuld indikatoraflysning.
2. Bearbejd let på tværs af sædet, indtil beskadigede områder er fjernet. Sædet skal være bearbejdet til den blødest mulige finish. Stivhed af skæreværktøjet er kritisk.
3. Poler igen til en spejlblank finish.
4. Kassér og udskift huset, når minimumskrav på dimension B, som anført i tillæg A, ikke er opfyldt.
5. Huse på O-ringsædeventiler kræver ikke fornyelse af belægning. Kontaktflader skal være rensede for snavs eller kalkrester og poleres let.

### Skivepolering (skiver af metal og Teflon)

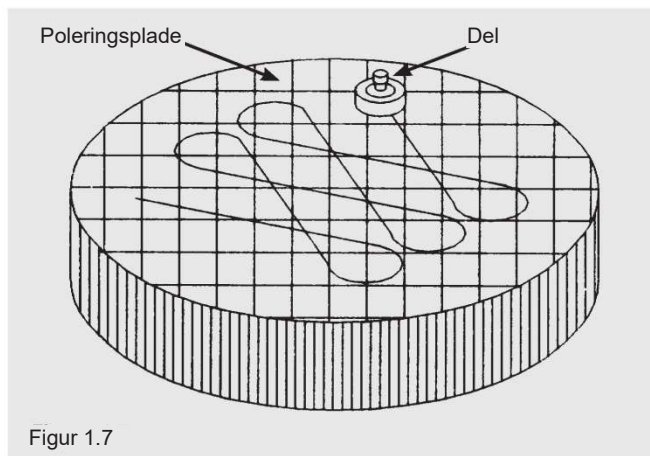
1. Skiven bør ikke have ny belægning, kun ompoleres.
2. Kassér og udskift skiven, når skivens tykkelse bliver mindre end dimension A, som anført i Bilag A1.

### Poleringsmidler

De tre kvaliteter af Farris poleringsmidler er forberedt specielt til kravene for trykafslastningsventiler. Disse er de eneste midler, der anbefales for at opnå ekstrem ventiltæthed.

Farris poleringsmidler			
Delnummer	Kvalitet	Finish	Størrelse
18632X1(055)	3F	Grovslibning	1/2-oz. rør
18633X1(075)	38-500	Medium	1/2-oz. rør
18634X1 (105)	38-1200	Endelig	1/2-oz. rør

Tabel 1



Figur 1.7

### Procedurer for polering (manuel)

1. Brug en poleringsblok af støbejern eller Pyrex poleringsglas, som er kendt for at have en perfekt flad overflade.

Pyrex poleringsplader			
Delnummer	Materialekode	Størrelse	Tykkelse
7688	164	1 1/2"	1/4"
7689	164	2 1/4"	3/8"

2. Vælg det relevante poleringsmiddel. Ved polering af skiven skal du bruge lette ottetalsbevægelser over hele blokkens overflade for komplet kontakt. Se Figur 1.7. Med denne bevægelse vil hele overfladen af delen blive jævnt poleret, og du vil undgå at slide en rille i blokken.
3. Poler skiven, indtil alle pletter og ridser er blevet fjernet. Mens du laver ottetalsbevægelsen, skal du jævnlige løfte skiven væk fra blokken for at få et frisk bid på midlet. Det vigtigste er, at de kemiske bestanddele ikke forurenes med skidt. Hold låget på poleringsmidlet, når det ikke bruges. Brug kun rene applikatorer til at overføre poleringsmidlet fra krukke til poleringsglas. Opbevar poleringsblokke og poleringsglas i et rent, støvfrit område.
4. Benyt samme fremgangsmåde til polering af husets sæde. Placer huset på et bord og en poleringsblok på huset. Sørg for, at poleringsblokken ikke tipper over siden af huset (det ville medføre afrunding af kanterne). Stryg i en let ottetalsbevægelse, og løft blokken fra huset med jævne mellemrum.
5. Rengør omhyggeligt alle delene for polermiddel. I modsat fald kan det risikere at tilsmuds sæde- og skiveoverflader. Ved genmontering af dele i ventilen og samling af skiven i styret skal du passe på ikke at ridse nogen af overfladerne.
6. Rengør poleringsglasset.

Generelle bemærkninger:

1. Se Bilag A for kritiske sædedimensioner.

## 4. Enhed

- Se Figur 1.2 vedrørende konstruktionsdetaljer, og Figur 1.5 og 1.6 for detaljer om konstruktion af hætte til almindeligt greb og hætte til greb med pakning.
- Kontrollér, at alle nødvendige dele er grupperet for samling. Foretag en visuel kontrol af alle dele, og vær meget opmærksom, så du er sikker på, at huset og skivens sæder er fri for defekter, og at alle dele er rene. Du bør også være særligt opmærksom på styret og kontrollere det for snavs eller kalkaflejninger i udgangshuller og underskæringer og sikre, at styrets overflade er i god stand.
- Alle gevindflader skal smøres med Bostik Never-Seez eller tilsvarende. Tætningsflader, såsom hus- og hættepakning, bør påføres et let lag af rørgvindtætningsmiddel såsom Never Seez® eller tilsvarende.  
Glidende og bærende overflader, såsom skiveholder/styr og skive-til-skive-holders kontaktflader, bør forblive rene og samles uden smøremidler.
- Placer skiven i en skiveholder, og kontrollér, at V-kærven vender mod spindlens radius. Indsæt samlingen i styret. Monter husets pakning på huset.
- Hold styr/skiveholdersamling vandret i din venstre hånd, og indsæt hus, mens du passer på ikke at beskadige skivens eller huset siddeoverflader.
- Monter hus/styrsamling lodret i en skruetvinge med et godt tag om fladerne på huset. Installer styrepakningen oven på styreflanger.
- Placer fjeder og fjederknapper oven på spindelsamlingen, og indsæt skiveholderen. Hold på plads i lodret position.
- Placer ventildækslet over samlede dele, og skru ned på huset med håndkraft. For C- og D-åbninger tilspændes ventildækslet på huset til 140-160 ft. lbs. For E-, F- og G-åbninger bør tilspændingsmomentet være 180-200 ft. lbs.
- Tråd kontramøtrikken på fjederjusteringsskruen. Placer fjederjusteringsskruen over spindlen og ind i ventildækslet. Stram fjederjusteringsskruen i hånden, indtil den får kontakt med fjederen, og presser den let sammen. Sammenpres fjederen til det samme punkt som ved adskillelse, hvis det samme indstillede tryk er påkrævet. Installer hættepakning.
- Test ventilen ifølge fremgangsmåden beskrevet i afsnit 5. Efter prøvning skal du installere den relevante hætte eller grebsenhed.

## 5. Indstilling og prøvning

### Procedurer for prøvning

Prøvning består af justering af det indstillede tryk for ventilen, hvor der udføres en test af sædelækage og en test af modtryk. Testen af det indstillede tryk udføres altid først.

### Test af indstillet tryk

- Test af indstillet tryk skal altid udføres ved hjælp af den relevante testvæske, der er vist i Tabel 2.

Væsker til test af trykaflastningsventil	
Servicevæske	Testvæske
Luft, gas og damp	Luft eller gas
Damp	Damp*
Væske	Vand

\*Luft kan anvendes til ASME Code Section VIII-ventiler.

Tabel 2

- Monter ventil på prøvebænk, hvor du noterer indstillet tryk og CDTP (koldt differensprøvningstryk). Ventilen vil blive indstillet ved CDTP.

Alle servicevæsker	
Driftstemperatur	% stigning i indstillet tryk ved atmosfærisk temperatur
-268 °C til 149 °C (-450 °F til 300 °F)	Ingen
-150 °C til 316 °C (301 °F til 600 °F)	1 %
316 °C til 399 °C (601 °F til 750 °F)	2 %

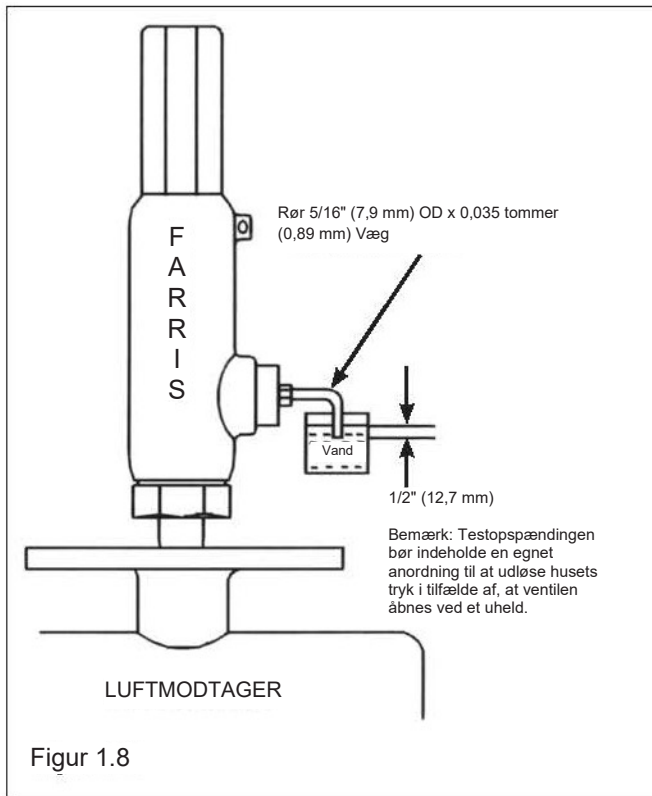
Tabel 3

- Hold spindlen stramt, og spænd fjeder justeringsskruen (med uret) for at øge det indstillede tryk. Sørg for, at spindlen ikke roterer, mens du strammer justeringsskruen, da det kan beskadige sæde og skive.
- Hæv langsomt prøverullens tryk, og observer (det indstillede) åbningstryk. Det indstillede tryk på luft og damp er det punkt, hvor der lyder et hørbart pop. For vand er det indstillede tryk det første kontinuerlige flow af væske, der danner en strøm, der er ca. 1/16" tyk vinkelret på udløbet.
- Hvis det er nødvendigt, reduceres prøverullens tryk med 25 % under åbningstrykket, og fjederjusteringsskruen justeres. Gentag, indtil ventilen åbner ved det krævede tryk betegnet som CDTP (koldt differensprøvningstryk). Indstillingstrykkets tolerance er lig med +/- 3% af indstillet tryk.

**⚠ Forsigtig:** Juster aldrig fjederen, når trykket under ventilen er nær sit poppende punkt, da husets sæde og skive kan blive ridset og/eller gnave. Sænk altid trykket i testbeholderen til mindst 25 % under pop-tryk, før der foretages justeringer. Dette vil lægge en belastning på anlægsfladerne og forhindre rotation og skader.

- Lås kontramøtrikken på plads, og pop ventilen en gang mere for at sikre, at justeringen af det indstillede tryk ikke blev forstyrret.





Figur 1.8

### Test af sædelækage

1. Efter testen af indstillet tryk udføres testen af sædelækage. Med ventilen monteret på prøvebænken fastgøres en blindtestopspænding som vist i Figur 1.8 (kun luft-, gas- og dampserviceventiler). Se nr. 4-5 for test af damp- og vandsædelækage.
2. For sædeventiler i metal og bløde sædeventiler holdes trykket ved 90 % af CDTP, når CDTP er over 50 psig. For CDTP på 50 psig og derunder skal trykket holdes 5 psig under CDTP.
3. Bring trykket op, og hold det i et minut for ventiler med op til 2" indløbsstørrelse, to minutter for ventiler fra 2 1/2"- 4" indløbsstørrelse, og fem minutter for ventiler med indløbsstørrelser på 6" og større. Tæl antallet af bobler i ét minut. Se Tabel 3 for godkendelseskriterier for metalsædeventiler. For O-ring og bløde sædeventiler bør der ikke være nogen lækage (nul bobler pr. minut).

Sædelækagehastigheder for luft-, gas- og				
Indstillet tryk		Lækagehastighedsbobler pr. minut	Std. Kubikfod pr. 24 timer	Std. Kubikmeter pr. 24 timer
(psig)	(barg)			
15-1000	1,03-68,9	40	0,60	0,017
1500	103	60	0,90	0,026
2000	138	80	1,20	0,034
6500	448	100	1,50	0,043

Tabel 4

4. Damp: Påfør testtryk i henhold til nr. 2 i tre minutter før test af sædetæthed. Observer ventilen for lækage i mindst et minut. Der bør ikke være synlige tegn på lækage ved ventiludløbet set mod en sort baggrund.

Hvor koden tillader ASME Section VIII-dampventiler at blive testet på luft, kan sædelækage verificeres ved anvendelse af proceduren for luft-, gas- og dampservice som angivet i nr. 1-3.

5. Vand: Væskeventiler testes på vand. Påfør testtryk i henhold til nr. 2 i to minutter. Der bør ikke være nogen synlige tegn på lækage.

Bemærk: Når der udføres test af sædelækage på ventiler med almindelige greb, skal en almindelig testhætte med gevind anvendes til at forhindre udluftning af testtrykket gennem toppen af ventildækslet.

### Test af modtryk

1. Testen af modtryk gælder for alle ventiler, der er designet til at aflade til et lukket system, herunder ventiler med glatte hætter og grebsenheder med pakning. Det er ikke påkrævet med denne test for ventiler med almindelige greb og ventiler med afdækkede fjedre (åbent ventildæksel).
2. Test den sekundære trykzone for alle ventiler med over 1" indløbsstørrelse med luft eller anden passende gas ved et tryk på mindst 30 psi. Brug en passende opløsning til detektering af lækager til at kontrollere tætheden af alle pakningssamlinger og udluftnings-/aftapningspropper.
3. Hvis der detekteres lækage et sted, skal ventilen bearbejdes igen for at eliminere lækagestien.

## Afsluttende bemærkninger

Når din ventil er blevet samlet og testet, så sørg for, at du har gennemført alle de nødvendige registreringer, inden den sættes tilbage i drift. Disse registreringer er vigtige for en effektiv fremtidig brug af ventilen. De giver retningslinjer for, hvornår ventiler skal tages ud af drift, og komponenter skal udskiftes, og de giver en historisk oversigt over tilstande og serviceydelse for drift af ventilen.

Ventilen bør installeres korrekt i drift eller forberedes til opbevaring. Hvis ventilen skal opbevares, bør indløbet og udløbet være dækket for at forhindre fremmedlegemer i trænge ind i ventilen.

# Bilag A

## Kritiske sæde- og skivedimensioner

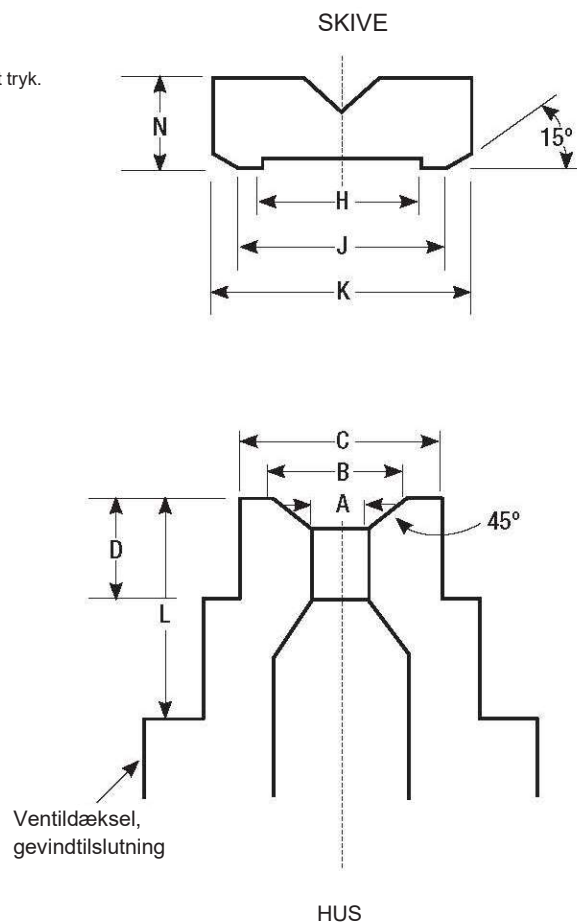
Brug disse dimensioner, når polering og/eller fornyelse af belægning er påkrævet. Dele skal udskiftes, hvis minimumsdimensionen er nået som angivet på tegningerne.

Se tillæg

Bogstav for åbning	Størrelse	Husdimensioner					Skivedimensioner				
		A Min.	B +0,002 -0,002	C +0,000 -0,002	D Min.	L Min.	H +0,002 -0,000	J +0,005 -0,005	K Min.	N Min.	
C	1/2 x 1 3/4 x 1 1 x 1	0,295	0,475	0,561	0,246	0,985	0,503	0,530	0,560	0,344	
D	1/2 x 1 3/4 x 1 1 x 1	0,399	0,499	0,561	0,246	0,985	0,503	0,530	0,560	0,344	
E	1 x 1 1/2	0,533	0,665	0,746	0,516	0,821	0,685	0,715	0,747	0,363	
F	1 1/2 x 2	0,668	0,835	0,935	0,553	0,950	0,865	0,905	0,938	0,734	
G	1 1/2 x 2 1/2	0,855	1,070	1,201	0,700	0,910	1,114	1,154	1,204	0,738	

Generelle bemærkninger:

1. Alle dimensioner er i tommer.
2. Dimensioner for hus gælder både metalsæde- og O-ringsædedesign.
3. Ovenstående dimensioner gælder for både standard versioner og versioner med højt tryk.



# Farris eftermarkedstjenester

## FAST Track Turnaround

Farris Engineering er dedikeret til at få vores FAST-program til at arbejde for dig, hvilket er grunden til at vi har Fast Track Center på vores hovedkontor i Brecksville i Ohio. For presserende servicekrav har vores Fast Track Center en stor beholdning af reservedele, færdige ventiler og dedikerede bearbejdnings- og materialeressourcer. Farris kan tilbyde hurtig ekspeditionstid på lager og bearbejdede dele til både nuværende og forældede ventildesign.

## FAST Centers

Vores FAST Centers er et globalt netværk af faciliteter til ventilreparation, som drives og ejes selvstændigt, og som tilbyder:

- Komplet ventiludskiftning, service og reparation på ethvert tidspunkt, hver dag: 24/7 – 365
- Lokale lagerbeholdninger af trykafastningsventiler samt en global lagerbeholdning via internettet
- Fabrikuddannede fagfolk, der er ASME- og VR-certificerede
- Løsninger til administration af aktiver, der holder anlæg sikre

Kig efter FAST-mærket som garanti for kvalitet og sikkerhed.

I USA eller Canada skal du kontakte 1-877-FARRIS1 eller 1-877-327-7471 for at finde placeringen af det nærmeste FAST Center. For en global liste skal du gå til <http://farris.cwfc.com/Services/spokes/fast.htm>



Nye ventil-FAST-mærker



Reparationsventil-FAST-mærker



10195 Brecksville Road, Brecksville, OH 44141 USA • Telefon: 440-838-7690 • Fax: 440-838-7699 • <http://farris.cwfc.com>

**Faciliteter:** Brecksville, Ohio, USA; Brantford, Ontario, Edmonton, Alberta, Canada; Bridport, Dorset, UK; Delhi, India; Tianjin, Beijing, Kina; Dubai, Forenede Arabiske Emirater

**Kontorer på verdensplan:** For en liste over vores globale salgsorganisation kan du besøge vores hjemmeside på <http://farris.cwfc.com>.

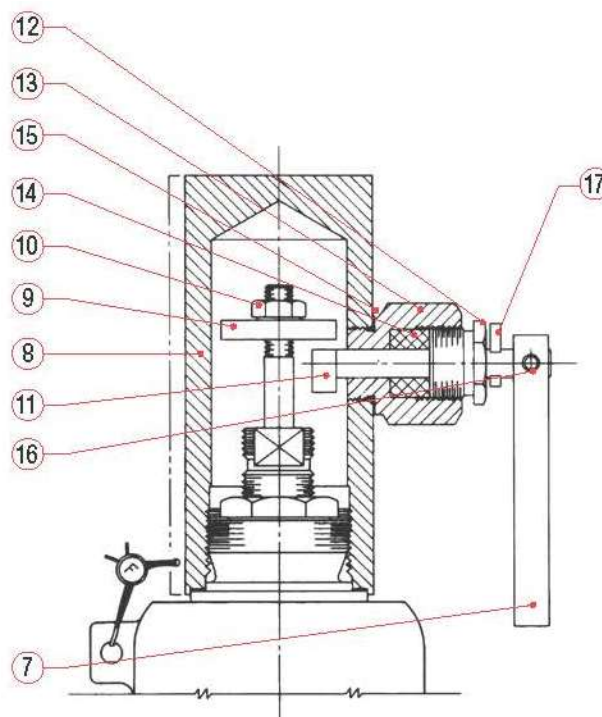
Selvom denne information er fremlagt i god tro og menes at være korrekt, garanterer Farris Engineering, en afdeling af Curtiss-Wright Flow Control Corporation, ikke et tilfredsstillende resultat ved tillid til sådanne oplysninger. Intet heri skal fortolkes som en garanti, udtrykt eller underforstået, med hensyn til ydeevne, salgbarhed, egnethed eller ethvert andet anliggende med hensyn til produkterne, heller ikke som en anbefaling til at bruge et produkt eller en proces i konflikt med noget patent. Farris Engineering, en afdeling af Curtiss-Wright Flow Control Corporation, forbeholder sig ret til, uden varsel, at ændre eller forbedre design eller specifikationer for de produkter, der er beskrevet heri.

# Serie 2700

## Vedligeholdelsesvejledning 197T R2 tillæg

### Opdateret tegning af design af greb med pakning

Materialeliste			
Hættekonstruktion	Komponentnr.	Delnavn	Standardmaterialer
M40 Greb med pakning	7	Testgreb	Stål
	8	Hætte, greb med pakning	Stål
	9	Spindel, testspændskive	St. St.
	10	Spindel, kontramøtrik	St. St.
	11	Knast	St. St.
	12	Manchet	St. St.
	13	Manchetmøtrik	St. St.
	14	Pakningsring	Grafit
	15	Manchetpakning	Fleksibel grafit
	16	Notstift	Ståbelagt
	17	Holdering	St. St.



Konstruktion af greb med pakning Figur 1.6

## Løftegrebsenheder

### B. Løftegreb med pakning (Figur 1.6)

1. Fjern notstiften fra grebet, og skub grebet af knasten.
2. Fjern holderingen fra knasten.
3. Fjern manchetten fra manchetsmøtrikken. Skru manchetsmøtrikken af hættens, og fjern pakningsringen og knasten. Hvis der findes tegn på lækage, udskiftes pakningsringen.
4. Bryd trådforseglingen, og skru hættens af ventildækslet. Mens du holder spindlen med en jævn tang med kæber, skal du fjerne spindelens kontramøtrik og spindelens testspændskive.
5. Saml igen i omvendt rækkefølge, og sørg for, at knastsløjfen peger nedad. Spindelens testspændskive skal justeres for at sikre, at knasten kommer i kontakt med spindelens testspændskive, og løft spindlen, når grebet aktiveres.

## Rettelse til Bilag A

Kritiske sæde- og skivedimensioner

Brug disse dimensioner, når polering og/eller fornyelse af belægning er påkrævet.

Dele skal udskiftes, hvis minimumsdimensionen er nået som angivet på tegningerne.

Bogstav for åbning	Størrelse	Husdimensioner					Skivedimensioner				
		A Min.	B +0,002 -0,002	C +0,000 -0,002	D Min.	L Min.	H +0,002 -0,000	J +0,005 -0,005	K Min.	N Min.	
C	1/2 x 1 3/4 x 1 1 x 1	0,295	0,475	0,561	0,246	0,985	0,503	0,530	0,560	0,344	
D	1/2 x 1 3/4 x 1 1 x 1	0,399	0,499	0,561	0,246	0,985	0,503	0,530	0,560	0,344	
E	1 x 1 1/2	0,533	0,665	0,746	0,516	0,821	0,685	0,715	0,747	0,363	
F	1 1/2 x 2	0,668	0,835	0,935	0,553	0,950	0,865	0,905	0,938	0,734	
G	1 1/2 x 2 1/2	0,855	1,070	1,201	0,700	0,910	1,114	1,154	1,204	0,738	

Generelle bemærkninger:

1. Alle dimensioner er i tommer.
2. Mål for hus gælder for både metalsædets og O-ringsædets design.
3. Ovenfor angivne dimensioner gælder for både standard- og højtryksversioner.

