

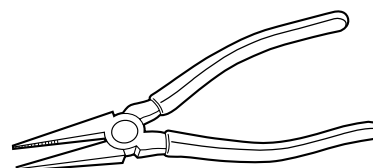
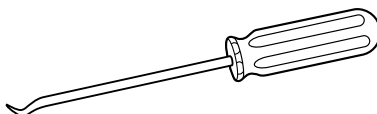
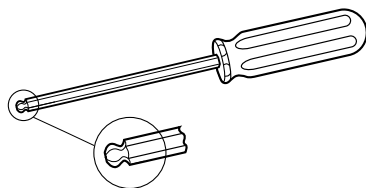
Технические данные см. в каталоге изделий.

Содержание

- | | | | |
|---|---|--|---|
| • Необходимые инструменты | 1 | • Сборка подложки..... | 5 |
| • Размеры монтажных отверстий..... | 2 | • Монтаж узла MPC | 6 |
| • Монтажные компоненты и комплектующие | 3 | • Узел для монтажа на поверхность..... | 7 |
| • Сборка распределительного блока..... | 4 | | |

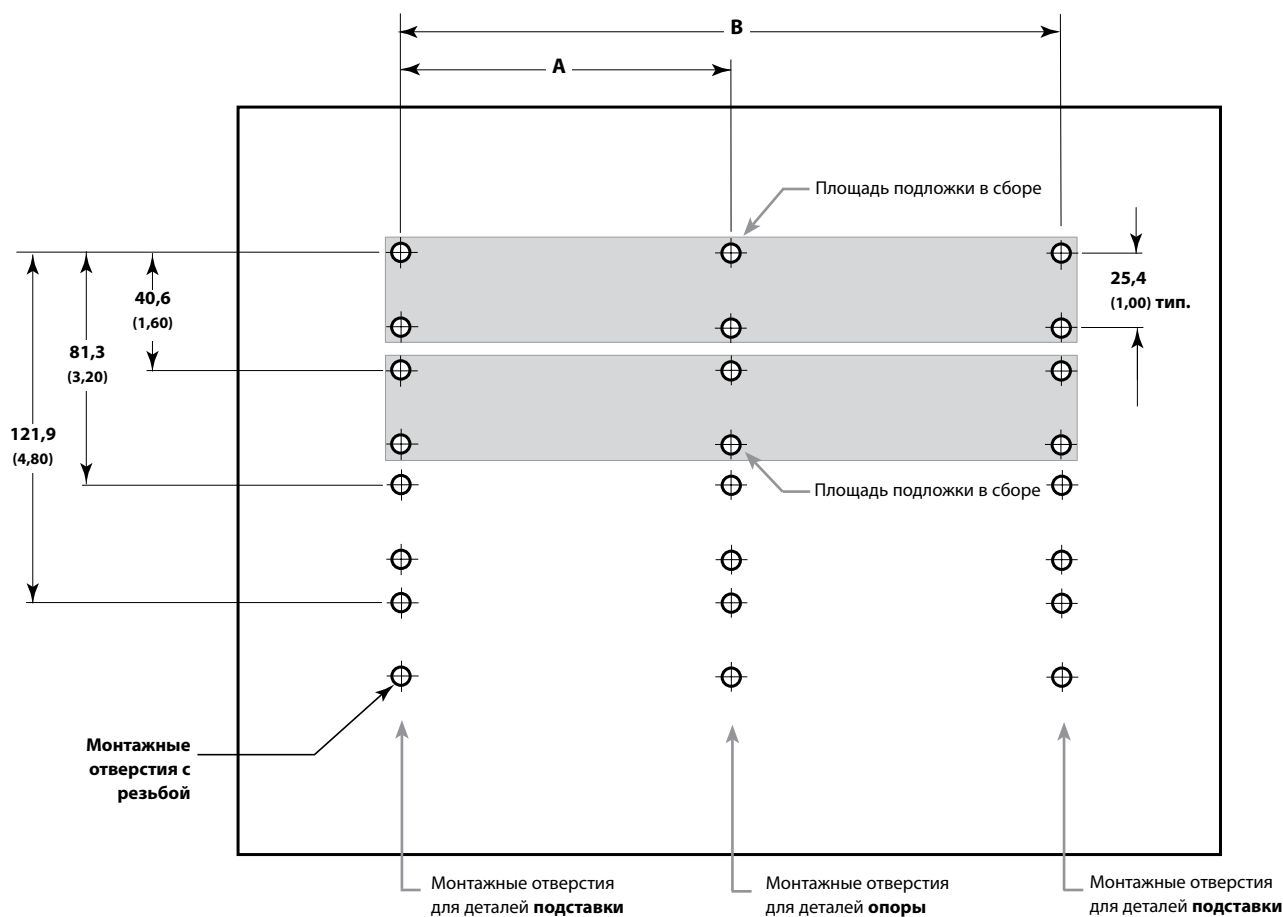
Необходимые инструменты

- | | | |
|---|--|--------------------------------------|
| • Отвертка с шестигранной головкой 5/32 дюйма | • Заостренная отвертка для кольцевого уплотнения (заказывается отдельно) | • Тонкогубцы (заказываются отдельно) |
|---|--|--------------------------------------|



Размеры монтажных отверстий

Размеры показаны в миллиметрах (дюймах).



Стандартная опорная пластина (поставляется заказчиком)

Указанные выше размеры предназначены для панели MPC, включающей **четыре** подложки в сборе с **пятью** позициями на каждом узле.

Специализированная опорная пластина

Следующие формулы можно использовать для определения места расположения монтажных отверстий для панели MPC с не более чем 10 подложками в сборе и 14 позициями на каждой подложке.

A = 38,8 мм (1,53 дюйма) × (номер позиции от конца опорной пластины)

B = 38,8 мм (1,53 дюйма) × (общее количество позиций на узле подложки + 1)

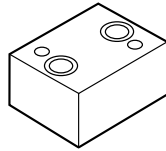
Примечание.

Рекомендуется использовать деталь **опоры** вместе с подложками в сборе с более чем **четырьмя** позициями для обеспечения опоры на средней линии.

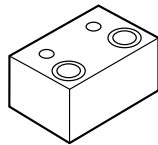
Монтажные компоненты и сборочная арматура

Описание детали

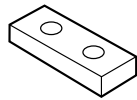
Ⓐ Опора



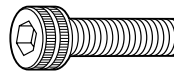
Ⓑ Подставка



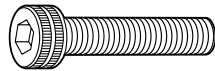
Ⓒ Фиксирующая рейка



Ⓓ Винт с головкой под шестигранный ключ #10-32 × 0,50 дюйма



Ⓔ Винт с головкой под шестигранный ключ #10-32 × 1,00 дюйм



Описание детали

Ⓕ Канал блока подложки

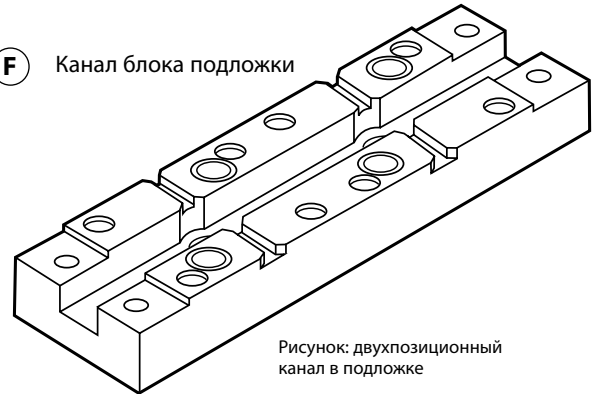


Рисунок: двухпозиционный канал в подложке

Ⓖ Канал в распределительном блоке

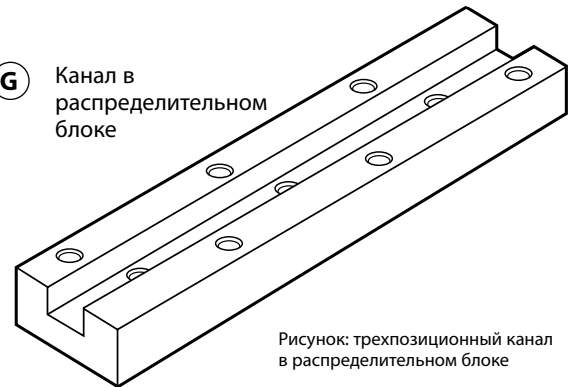


Рисунок: трехпозиционный канал в распределительном блоке

Ⓖ Уплотнительное кольцо



Примечание. Детали с (А) по (Н) описаны на следующих страницах.

Отдельные детали **подложки** и **компоненты расхода распределительного блока**, а также **детали для монтажа на поверхность** не показаны в связи с их широким выбором.

Требования к крутящему моменту

Все винты с головкой под шестигранный ключ #10-32, используемые в узле MPC, должны быть затянуты до момента 1,13 Н·м (10 фунт-дюймов).

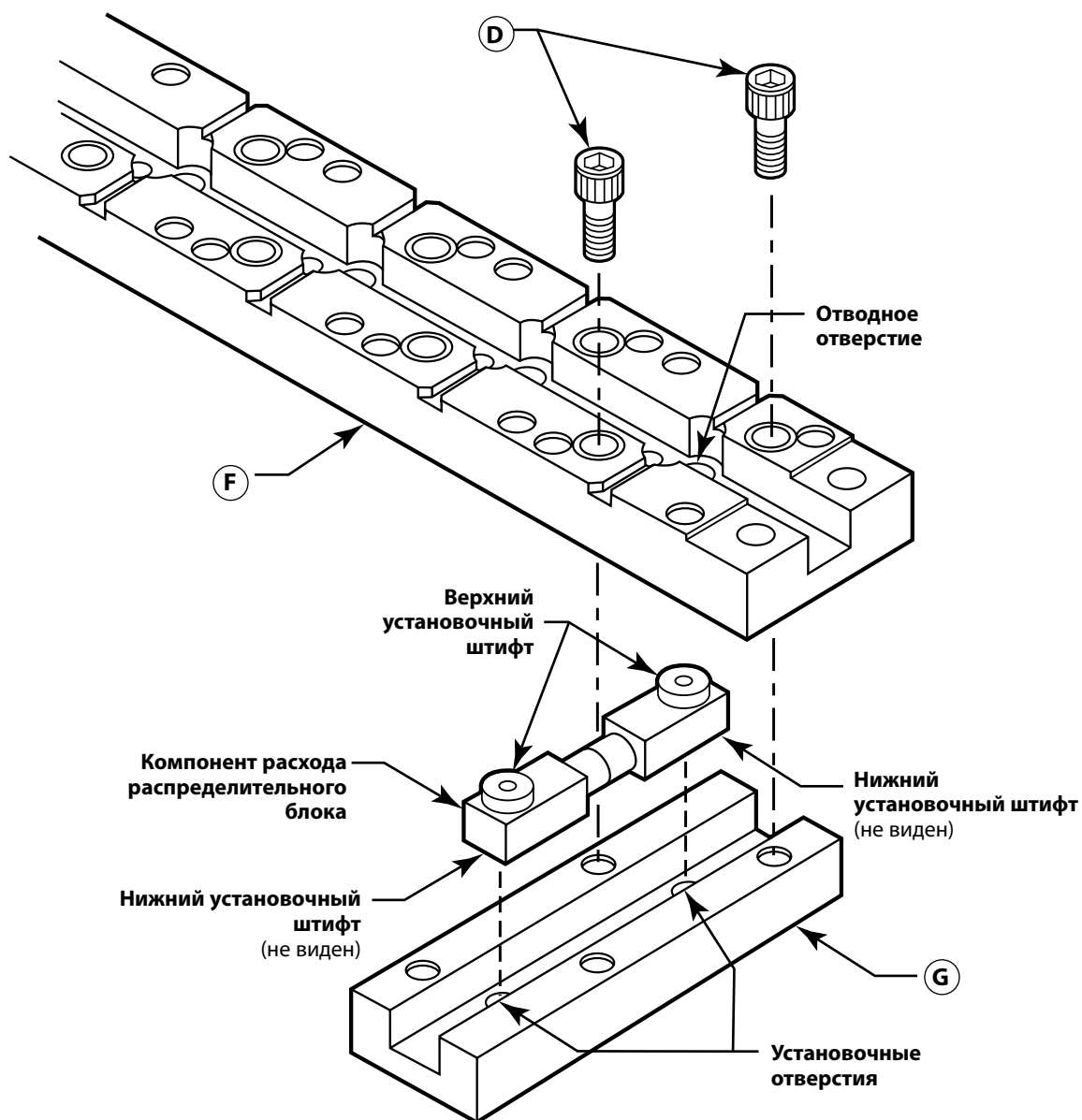
Распределительный блок в сборе

1. См. макет системы или чертеж узла в конфигураторе системы MPC, чтобы найти надлежащие **детали распределительного блока** и их месторасположение в узле.

Примечание. Описания деталей (D, F, G) см. на стр. 3.

2. Установить указанные **компоненты расхода** в **канал распределительного блока (G)**, так чтобы **нижние установочные штифты** в нижней части компонентов расхода совпали с **установочными отверстиями** в канале.

3. Установить **канал распределительного блока (G)** в сборе под **каналом подложки (F)**, как показано на макете системы. Установить **верхние установочные штифты** на **компонентах расхода распределительного блока** в **отводное отверстие** канала (каналов) подложки.
4. Закрепить **канал распределительного блока (G)** на **канале подложки (F)** с помощью двух **винтов с головкой под шестигранный ключ #10-32 × 0,5 дюйма (D)**. Затянуть винты до момента 1,13 Н·м (10 фунт-дюймов).

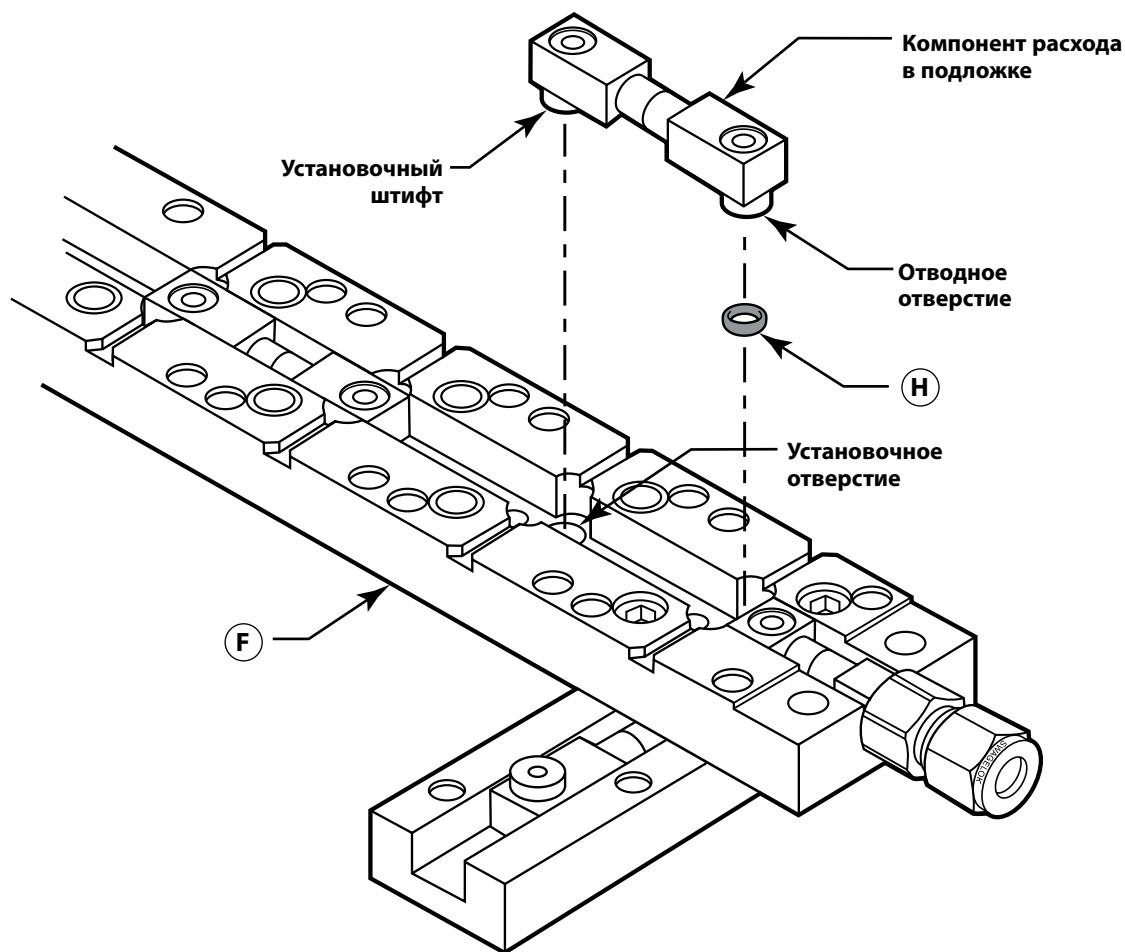


Подложка в сборе

1. См. макет системы или чертеж узла в конфигураторе системы МРС, чтобы найти надлежащие **детали подложки** и их месторасположение в узле.
2. Установить **уплотнительное кольцо (Н)** на нижнее отверстие каждого **компонента расхода в подложке**, имеющего **отводное отверстие** к распределительному блоку.

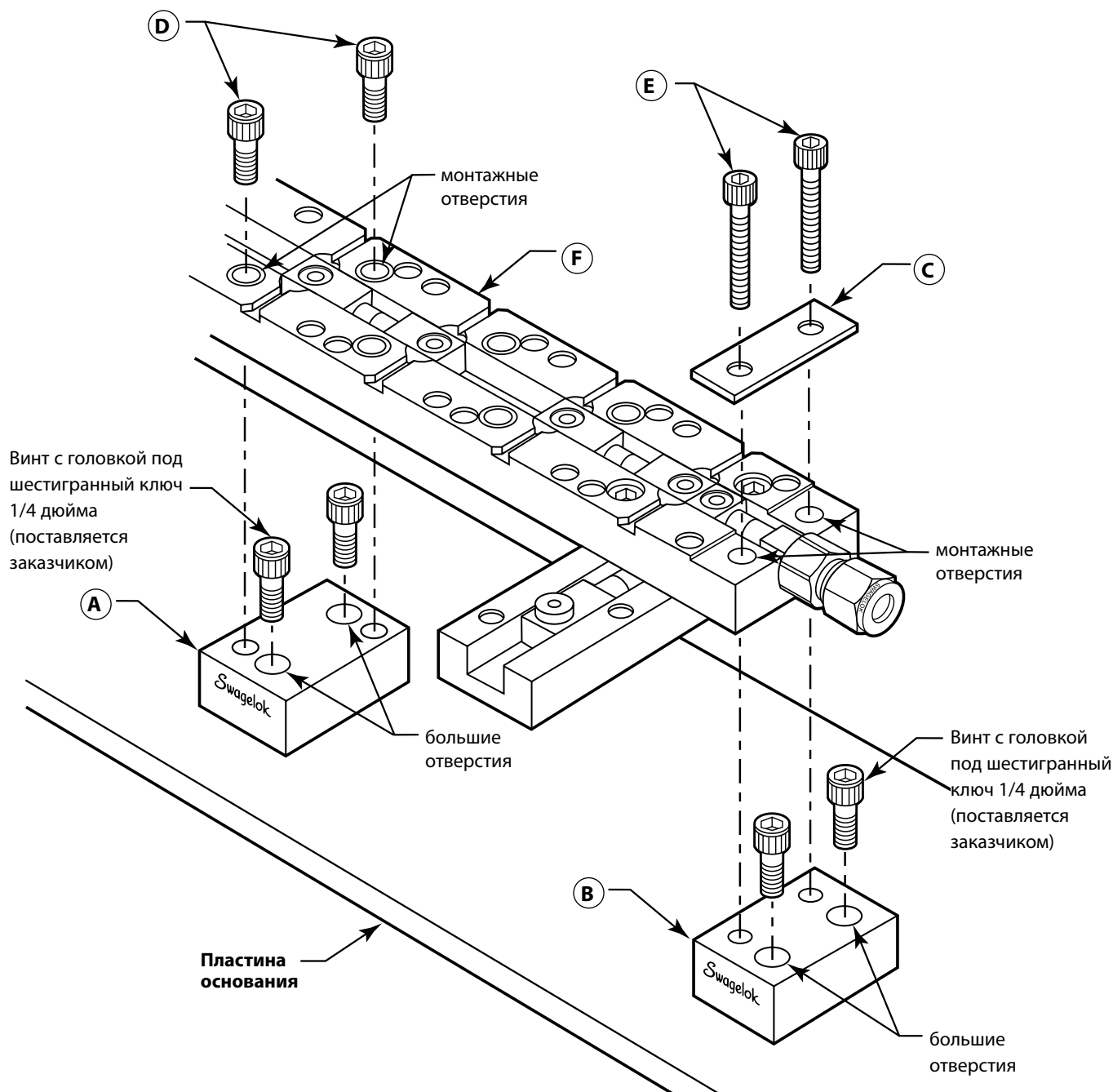
Примечание. Если место соединения распределительного блока и блока подложки необходимо заглушить, следует установить уплотнительное кольцо в сопряженное отводное отверстие в канале подложки.

3. Установить указанные **компоненты расхода в подложке в канал в подложке (F)**, так чтобы **установочные штифты** в нижней части компонентов расхода подложки совпали с **установочными отверстиями** канала подложки.



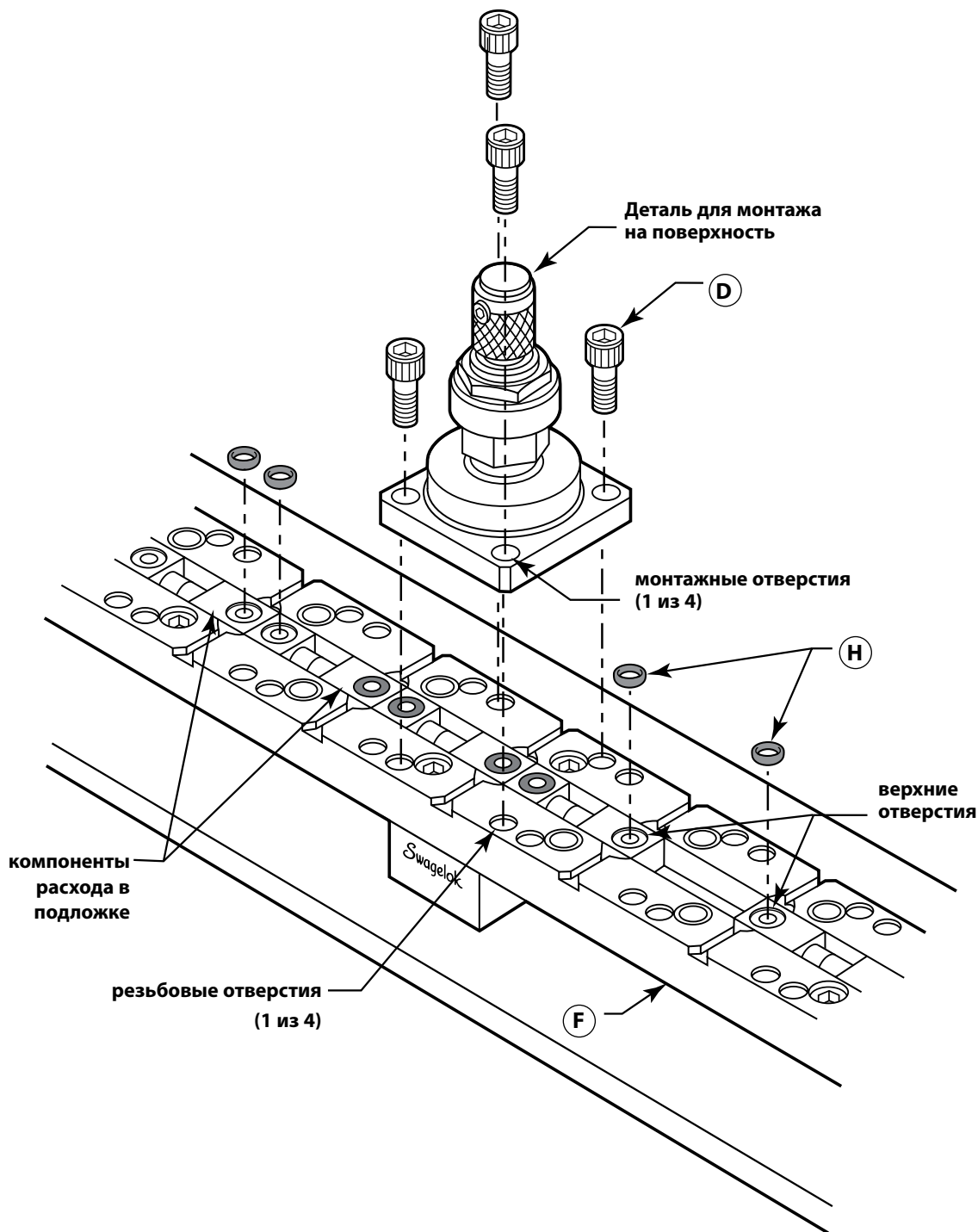
Монтаж узла МРС

1. Установить детали **подставки (В)** и **опоры (А)** на **пластину основания** (поставляется заказчиком) в местах, указанных на макете системы. Совместить **большие отверстия** на деталях **подставки (В)** и **опоры (А)** с сопряженными отверстиями пластины основания.
2. Закрепить и зафиксировать каждую деталь **подставки (В)** и **опоры (А)** на **пластине основания** с помощью двух **винтов с головкой под шестигранный ключ 1/4 дюйма** (поставляются заказчиком).
3. Установить **узел подложки и распределительный блок (F)** над деталями **подставки (В)** и **опоры (А)**, так чтобы **монтажные отверстия узла подложки и блока (F)** совпадали с **монтажными отверстиями** деталей **подставки (В)** и **опоры (А)**.
4. Закрепить **узел подложки и распределительный блок (F)** на детали **опоры (А)** с помощью двух **винтов с головкой под шестигранный ключ #10-32 × 0,5 дюйма (D)**. Затянуть винты до момента 1,13 Н·м (10 фунт-дюймов).
5. Установить **фиксирующую рейку (С)** над **монтажными отверстиями** в каждом конце **узла подложки и распределительного блока (F)**. Закрепить каждую **фиксирующую рейку (С)** и **блок подложки (F)** на **подставке (В)** с помощью двух **винтов с головкой под шестигранный ключ #10-32 × 1,0 дюйм (Е)**. Затянуть винты до момента 1,13 Н·м (10 фунт-дюймов).



Узел для монтажа на поверхность

1. См. макет системы или чертеж узла в конфигураторе системы MPC, чтобы найти надлежащие **детали для монтажа на поверхность** и **уплотнительные кольца**, а также их месторасположение в узле.
2. Установить **уплотнительное кольцо (H)** на **верхнее отверстие** каждого **компонента расхода подложки** в канале.
3. Установить каждую **деталь для монтажа на поверхность** в надлежащую позицию в **узле подложки (F)**. Совместить нижние отверстия (не видны) **детали для монтажа на поверхность с верхними отверстиями компонентов расхода подложки**, совместить 4 монтажных отверстия детали для монтажа на поверхность с 4 резьбовыми отверстиями канала подложки (F).
4. Закрепить каждую **деталь для монтажа на поверхность** на канале подложки с помощью четырех **винтов с головкой под шестигранный ключ #10-32 × 0,5 дюйма (D)**. Затянуть винты до момента 1,13 Н·м (10 фунт-дюймов).
5. Проверить весь узел на герметичность и на предмет надлежащей работы.



Подбор изделий с учетом требований безопасности
При выборе изделия 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.

MPC, Swagelok являются торговыми марками
компании Swagelok Company
© 2014 Swagelok Company
August 2014
MS-12-39-ER
