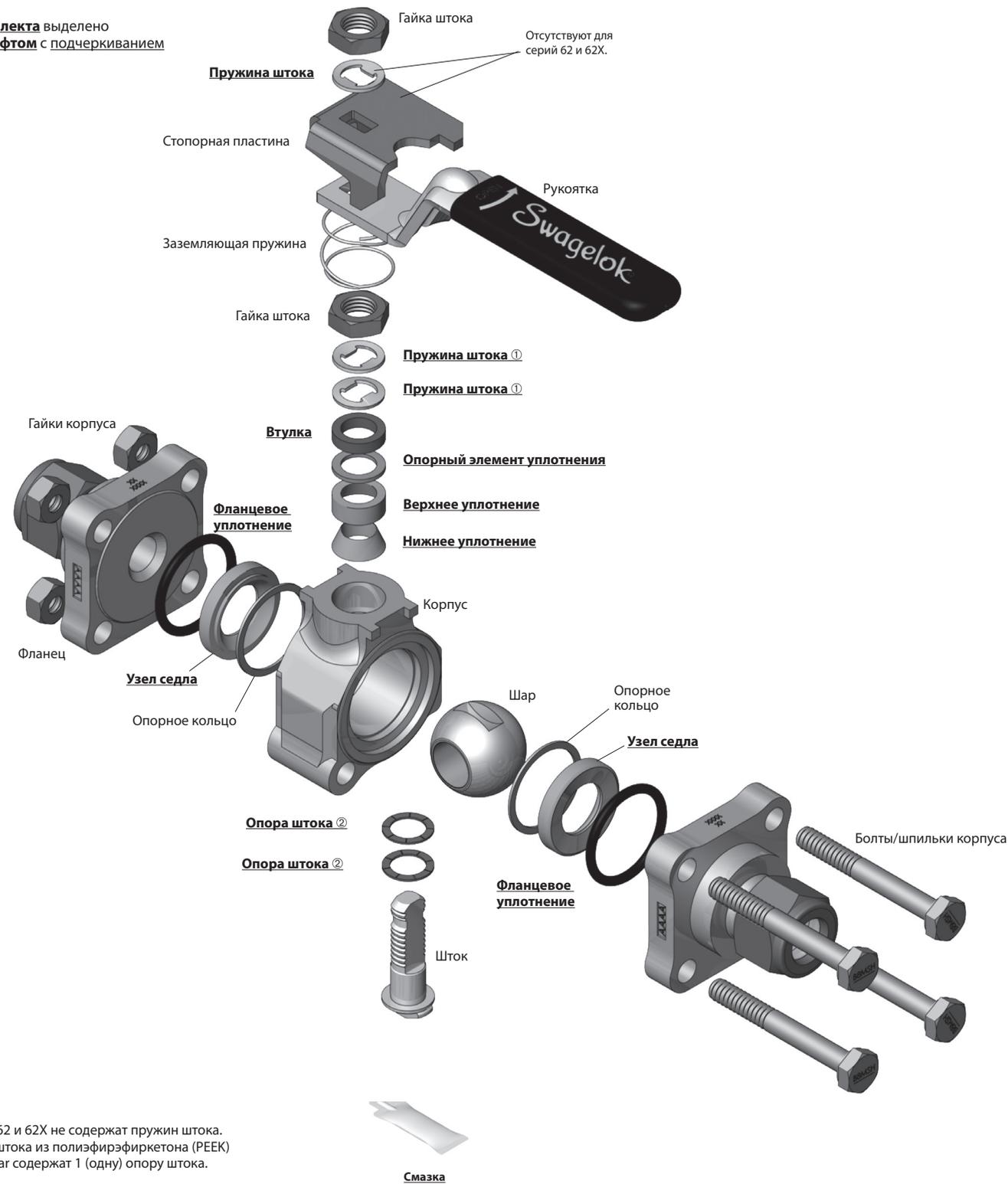


Содержимое комплекта выделено **полужирным шрифтом** с подчеркиванием



Данные инструкции охватывают следующие шаровые краны серий 60 и 60X с 4 болтами:

Условия работы	Серии кранов
Обычные	60T, 60XT, 60V, 60XV, 60C, 60XC, 60E, 60XE, 60P, 60XP
В среде высокосернистого газа	N60T, N60XT
При низкой температуре	L60T, L60XT

Необходимые инструменты

Деталь	Инструмент	Серия	Размер
Гайка штока	Ключ типа «воронья лапа»	62	7/16 дюйма
		63	9/16 дюйма
		65	3/4 дюйма
		67	15/16 дюйма
		68	15/16 дюйма
Гайка корпуса	Ключ типа «воронья лапа»	62	3/8 дюйма
		63	7/16 дюйма
		65	9/16 дюйма
		67	9/16 дюйма
		68	11/16 дюйма
Болт корпуса	Гаечный ключ с открытым зевом	62	5/16 дюйма
		63	7/16 дюйма
		65	9/16 дюйма
		67	9/16 дюйма
		68	5/8 дюйма
Гайка штока, гайка корпуса	Динамометрический гаечный ключ	62	Момент затяжки 4,5 Н·м (40 фунт-дюймов)
		63	Момент затяжки 11,3 Н·м (100 фунт-дюймов)
		65	Момент затяжки 33,9 Н·м (300 фунт-дюймов)
		67	Момент затяжки 45,2 Н·м (400 фунт-дюймов)
		68	Момент затяжки 67,8 Н·м (600 фунт-дюймов)

Таблица моментов затяжки болтов/шпилек корпуса, Н·м (фунт-дюймы)

Серия	Материал корпуса	Материал крепежа	1-й оборот	2-й оборот	3-й оборот	4-й оборот	5-й оборот		
62	Латунь	Углеродистая сталь	0,57 (5)	1,1 (10)	2,3 (20)	3,4 (30)	3,4 (30)		
	Нержавеющая сталь или сплав 276	Нерж. сталь 316, сплав K-500, сплав 718, углер. сталь В7 или углер. сталь марки 8	0,57 (5)	1,1 (10)	2,3 (20)	4,5 (40)	4,5 (40)		
			Углеродистая сталь	Нерж. сталь 316, углер. сталь В7 или углер. сталь марки 8	0,57 (5)	1,1 (10)	2,3 (20)	4,0 (35)	4,0 (35)
			Титан или сплав 400		Нерж. сталь 316 или сплав K-500	0,57 (5)	1,1 (10)	2,3 (20)	4,0 (35)
63	Латунь	Углеродистая сталь	1,1 (10)	2,3 (20)	4,5 (40)	6,8 (60)	6,8 (60)		
	Нержавеющая сталь или сплав 276	Нерж. сталь 316, сплав K-500, сплав 718, углер. сталь В7 или углер. сталь марки 8	1,1 (10)	2,3 (20)	4,5 (40)	11,3 (100)	11,3 (100)		
			Углеродистая сталь	Нерж. сталь 316, углер. сталь В7 или углер. сталь марки 8	1,1 (10)	2,3 (20)	4,5 (40)	9,0 (80)	9,0 (80)
			Титан или сплав 400		Нерж. сталь 316 или сплав K-500	1,1 (10)	2,3 (20)	4,5 (40)	9,0 (80)
65	Латунь	Углеродистая сталь	2,8 (25)	5,7 (50)	11,3 (100)	20,3 (180)	20,3 (180)		
	Нержавеющая сталь или сплав 276	Нерж. сталь 316, сплав K-500, сплав 718, углер. сталь В7 или углер. сталь марки 8	2,8 (25)	5,7 (50)	11,3 (100)	33,9 (300)	33,9 (300)		
			Углеродистая сталь	Нерж. сталь 316, углер. сталь В7 или углер. сталь марки 8	2,8 (25)	5,7 (50)	11,3 (100)	28,3 (250)	28,3 (250)
			Титан или сплав 400		Нерж. сталь 316 или сплав K-500	2,8 (25)	5,7 (50)	11,3 (100)	28,3 (250)
67	Нержавеющая сталь или сплав 276	Нерж. сталь 316, сплав K-500 или углер. сталь В7	4,0 (35)	8,5 (75)	17,0 (150)	33,9 (300)	33,9 (300)		
		Сплав 718 или углер. сталь марки 8	4,0 (35)	8,5 (75)	17,0 (150)	45,2 (400)	45,2 (400)		
	Углеродистая сталь	Нерж. сталь 316 или углер. сталь В7	4,0 (35)	8,5 (75)	17,0 (150)	33,9 (300)	33,9 (300)		
		Углер. сталь марки 8	4,0 (35)	8,5 (75)	17,0 (150)	37,3 (330)	37,3 (330)		
Титан или сплав 400	Нерж. сталь 316 или сплав K-500	4,0 (35)	8,5 (75)	17,0 (150)	33,9 (300)	33,9 (300)			
68	Нержавеющая сталь или сплав 276	Нерж. сталь 316, сплав K-500 или углер. сталь В7	4,5 (40)	11,3 (100)	22,6 (200)	56,5 (500)	56,5 (500)		
		Сплав 718 или углер. сталь марки 8	4,5 (40)	11,3 (100)	22,6 (200)	67,8 (600)	67,8 (600)		
	Углеродистая сталь	Нерж. сталь 316 или углер. сталь В7	4,5 (40)	11,3 (100)	22,6 (200)	56,5 (500)	56,5 (500)		
		Углер. сталь марки 8	4,5 (40)	11,3 (100)	22,6 (200)	65,0 (575)	65,0 (575)		
Титан или сплав 400	Нерж. сталь 316 или сплав K-500	4,5 (40)	11,3 (100)	22,6 (200)	50,9 (450)	50,9 (450)			

① Комплекты серий 62 и 62X не содержат пружин штока.
 ② Краны с опорами штока из полиэфирэфиркетона (PEEK) или материала Halar содержат 1 (одну) опору штока.



Инструкции по техобслуживанию шаровых кранов серий 60 и 60X с 4 болтами

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед обслуживанием любого установленного крана необходимо

- сбросить давление в системе;
- выполнить цикл работы крана.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

В кране и в системе может остаться осадок.

⚠ ВНИМАНИЕ

Выполняя данные инструкции, не поцарапайте поверхность уплотнений. Это может нарушить работу крана.



Выбросить



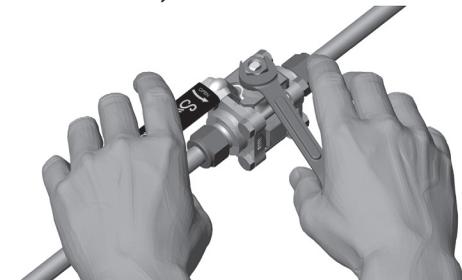
Очистить



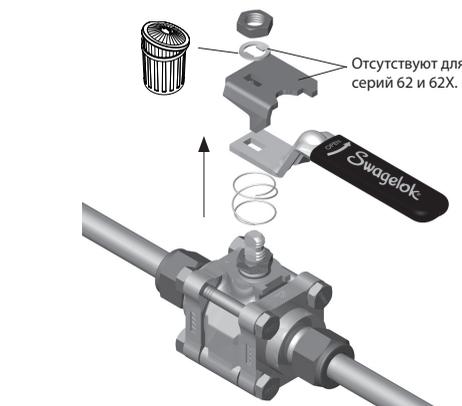
Смазать

Примечание. Если необходимо заменить только седла и фланцевые уплотнения, перейдите к этапу 4.

1. Переведите кран в открытое положение и ослабьте гайку штока.

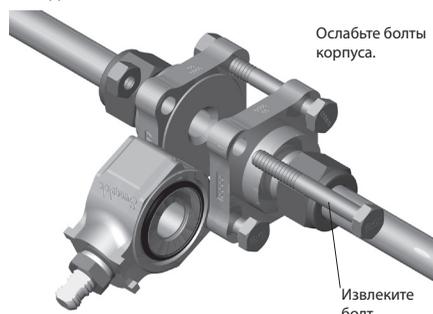


2.

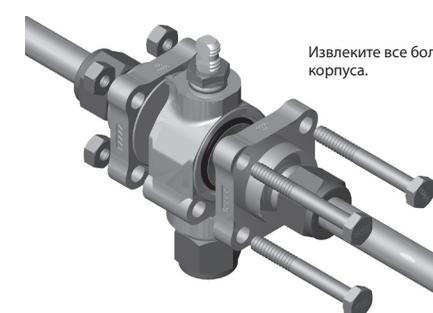


Отсутствуют для серий 62 и 62X.

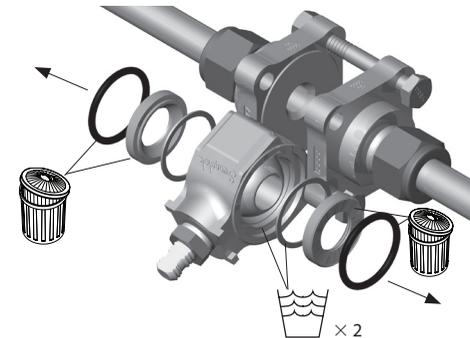
3. 2-ходовой



3-ходовой

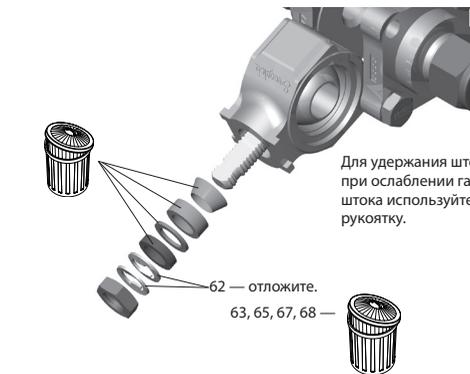


4.



Примечание. Если необходимо заменить только седла и фланцевые уплотнения, перейдите к этапу 18. Рукоятка останется на корпусе.

5.

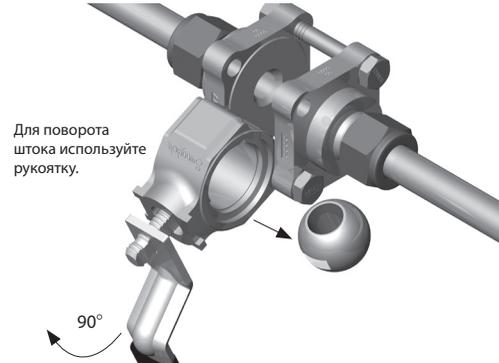


Для удержания штока при ослаблении гайки штока используйте рукоятку.

62 — отложите.

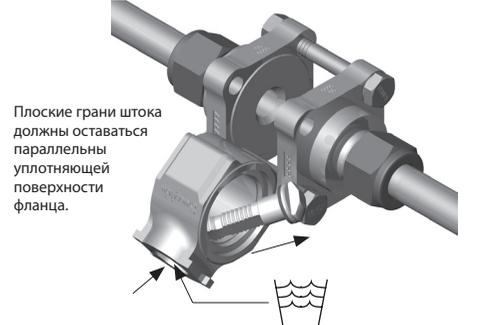
63, 65, 67, 68 —

6.



Для поворота штока используйте рукоятку.

7.



Плоские грани штока должны оставаться параллельны уплотняющей поверхности фланца.

8.

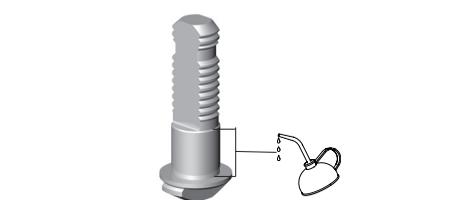


9.



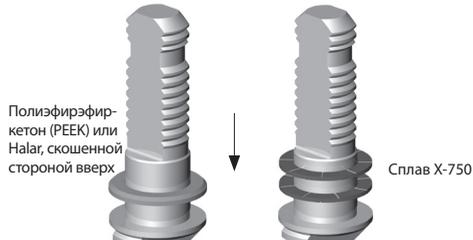
Серии кранов	Смазка
60T, 60XT, 60V, 60XV, 60C, 60XC, N60T, N60XT, 60P, 60XP	MS-LT-WL8-1
60E, 60XE	MS-LT-1
L60T, L60XT	MS-LT-3

10.



Серии кранов	Смазка для стержня штока
60T, 60XT, 60V, 60XV, 60C, 60XC, N60T, N60XT, 60P, 60XP	MS-LT-WL8-1
60E, 60XE	MS-LT-1
L60T, L60XT	MS-LT-3

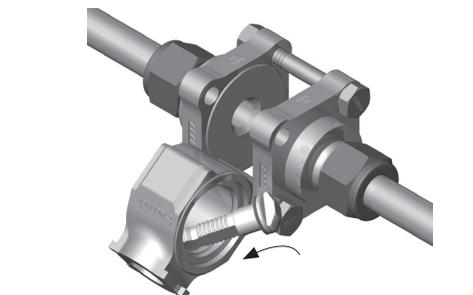
11.



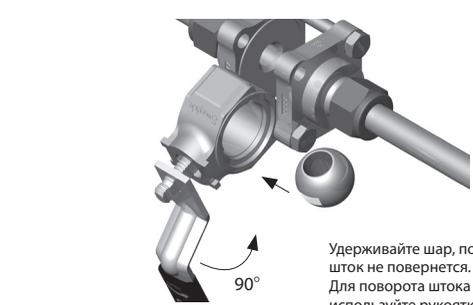
Полиэфирэфиркетон (PEEK) или Nalag, скошенной стороной вверх

Сплав X-750

12.

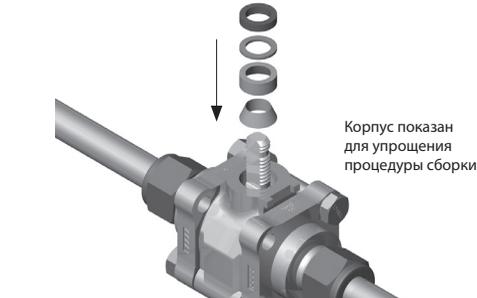


13.



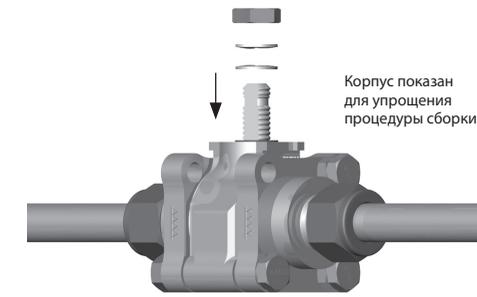
Удерживайте шар, пока шток не повернется. Для поворота штока используйте рукоятку.

14.



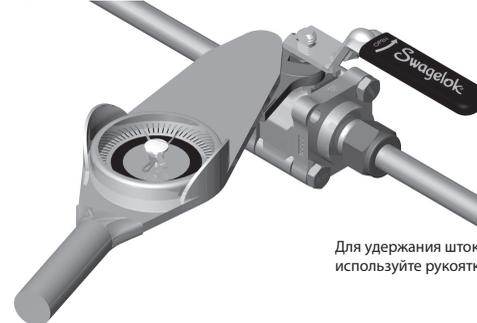
Корпус показан для упрощения процедуры сборки.

15.



Корпус показан для упрощения процедуры сборки.

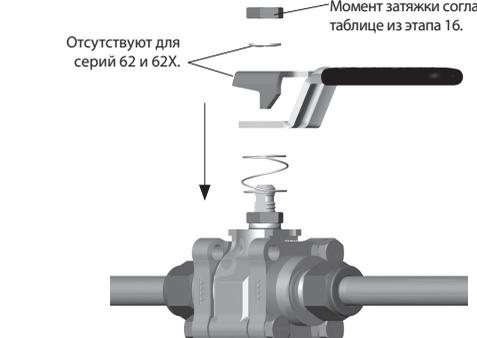
16.



Для удержания штока используйте рукоятку.

Серии кранов	62, 62X	63, 63X	65, 65X	67, 67X	68, 68X
Момент затяжки, Н·м (фунт-дюймы)	2,8 (25)	5,7 (50)	11,3 (100)	17,0 (150)	17,0 (150)

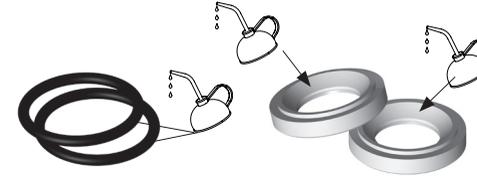
17.



Отсутствуют для серий 62 и 62X.

Момент затяжки согласно таблице из этапа 16.

18.

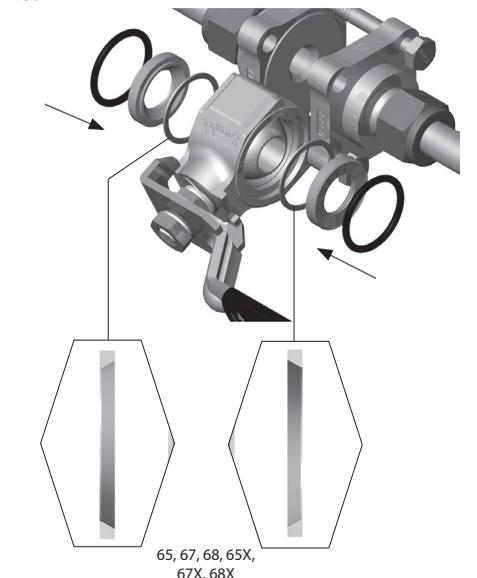


Смазка для фланцевого уплотнения	Серии кранов	Смазка для поверхности седла
MS-LT-1	60T, 60XT, 60V, 60XV, 60C, 60XC, 60E, 60XE, N60T, N60XT,	MS-LT-1
MS-LT-1	60P, 60XP	MS-LT-WL8-1
MS-LT-3	L60T, L60XT	MS-LT-3



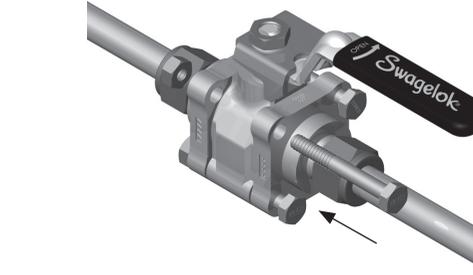
Прижмите пружину седла к задней части седла, если это необходимо.

19.

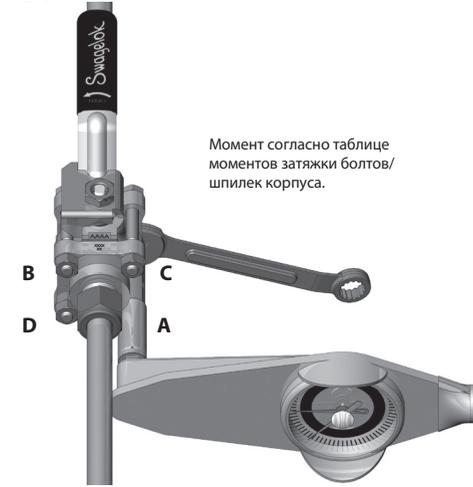


65, 67, 68, 65X, 67X, 68X

20.



21.



Момент согласно таблице моментов затяжки болтов/шпилек корпуса.

22. Проверьте изделие, прежде чем устанавливать его обратно в систему.