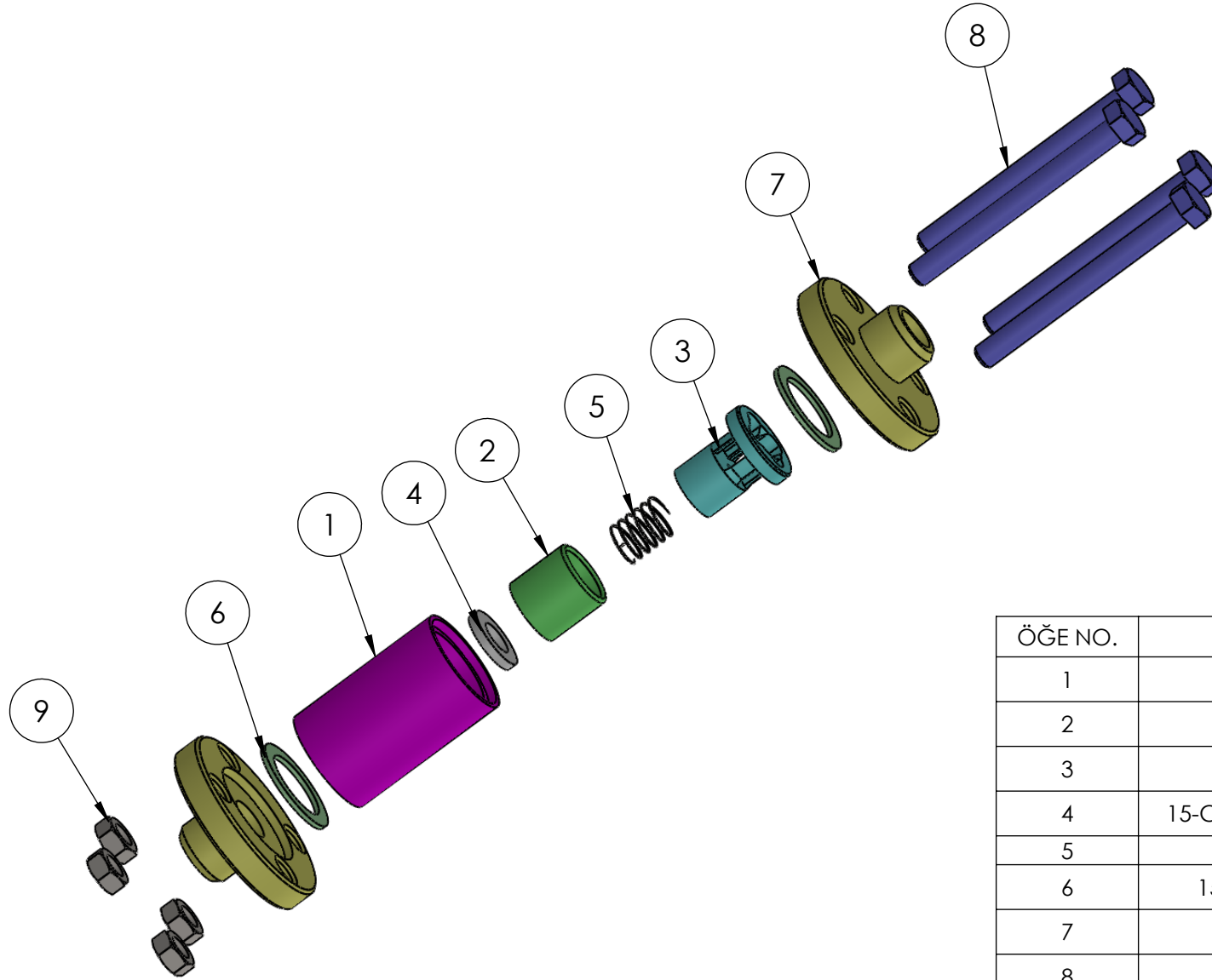




ÖĞE NO.	PARÇA NUMARASI	MİKT.
1	15-ÇEK VALF GÖVDE	1
2	15-CEK VALF PİSTON 1	1
3	15-CEK VALF PİSTON YATAĞI	1
4	15-CEK VALF PİSTON YATAĞI CONTA	1
5	15-CEK VALF YAY	1
6	15-CEK VALF KLİNGİRİK CONTA	2
7	15-CEK VALF KAPLIN FLANŞI	2
8	M8X85-CEK VALF VİDA	4
9	M-8-CEK VALF SOMUN	4

İSİM	İMZA	TARİH
ÇİZEN ERDAL GÜMÜŞ		12/10/2012
DENET. ALİ RIZA BİLGİN		
ONAY. ZEKİ ÇELİK		

CELİK MAKİNA KALIP CNC PLASTİK İMALAT SAN.
MALZEME:
AĞIRLIK: Kg

BAŞLIK:

CMS-15-GT-1/2"-CEK VALF

RESİM NO.

CMS-15-GT-1/2"

A4

ÖLÇEK: 1/2

ADET: 1

CMS VALFLERİN MONTAJ VE BAKIM KILAVUZU**A-VALF MONTAJ PROSEDÜRÜ****A-1 KULLANIM ALANI**

Yanıcı olmayan tüm soğutucularda R717, H2S ve korozyif olmayan gazlar/likitler dahil sızdırmazlık malzemeleri ile uyumlu olarak kullanılabilir.

Yanıcı hidrokarbonlar ile kullanılması önerilmez.Valfin sadece kapalı devrelerde kullanılması önerilir. Daha fazla bilgi için CELİK-MAKİNA CMS VANA SANAYİ ile irtibata geçiniz.

A-2 ÇALIŞMA SICAKLIĞI ARALIĞI

-50 / +140° C (-58 / + 258°F) arasında çalışabilmektedir.

A-3 BASINÇ ARALIĞI

Valfler en fazla 40 Bar'da (580 psi) çalışacak şekilde dizayn edilmiştir.

A-4 MONTAJ

Valf gövde üstünde OK yönü ile gösterilen akış yönüne göre monte edilmelidir.Valfler yüksek iç basınca dayanacak şekilde imal edilmiştir fakat boru sistemleri termal genleşme sebebiyle oluşan sıvı sıkışması ve hidrolik basınç riskini azaltmayı önleyecek şekilde dizayn edilmiştir.Valf sistemdeki geçici basınca (sıvı durdurucu) karşı korunması sağlanmış olmalıdır.

A-5 VALFİN KAYNATILMASI

Valfin parçalarının zarar görmemesi için kaynak yapılmadan önce valfin iç parçalarının sökülmesi gerekmektedir.Valflerin sadece flanşleri kaynak için uygundur ve kaynak flanşa yapılmalıdır. Kaynak işlemi bittikten sonra kaynak pislikleri ve boru üzerinde kirler var ise valfin tekrar toplanmasından önce temizlenmesi gerekmektedir.

A-6 VALFİN KURULUMU

Valfin kaynak işlemi bittikten sonra kurulumunda kaynak artığı kalmadığından emin olduktan sonra tork anahtarı ile somun ve civatları sıkınız.

A-7 DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR

- Valfin takılması esnasında üstünde bulunan ok yönü işareti uygun olduğuna dikkat ediniz.
- Koni üzerindeki teflona zarar vermemek için dikkat ediniz.
- Somun ve vidaların sıkı bir şekilde sıkıldığından emin olunuz.

B- VALFİN BAKIMI

B-1 VALFİN SÖKÜMÜ VE KONTROL EDİLMESİ GEREKEN PARÇALAR

Valf basınç altındayken söküm işlemi yapmayınız ve sökümünden önce herhangi bir basınç olmadığınıdan emin olunuz.

Valfi somun ve vidalarından sökünüz.

Valf içindeki conta ve teflonda hasar olup olmadığını kontrol ediniz ve eğer hasar var ise değiştiriniz.

Eğer teflon konide hasar var ise teflon koninin komple değişmesi gerekmektedir.

Valfin iç mekanizmasını el ile kontrol ederek herhangi bir zorlanma veya sorun var ise değişmesi gerekmektedir.

B-2 VALFİN TEKRAR KURULUMU

Kurulumdan önce valfin gövde ve kaynak yerlerinde herhangi bir kir olmadığını kontrol ediniz.

Tork anahtarı ile valfin vida ve somunlarını sıkarak valfin kurulumunu tamamlayınız.

B-3 DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR

-Valfin conta, teflon koni veya herhangi bir parça değişiminde ÇELİK-MAKİNA CMS VANA SANAYİ orijinal parçalarının kullanılması gerekmektedir aksi takdirde valf zarar görebilir.

-Valf ile ilgili herhangi bir şüpheli durumda ÇELİK-MAKİNA CMS VANA SANAYİ ile hemen irtibata geçiniz.

ÇELİK-MAKİNA CMS VANA SANAYİ hatalar ve eksiklikler için hiçbir sorumluluk kabul etmez.

ÇELİK-MAKİNA CMS VANA SANAYİ önceden haber vermeksizin ürünler ve özellikleri ile ilgili değişiklik yapma hakkını saklı tutar.