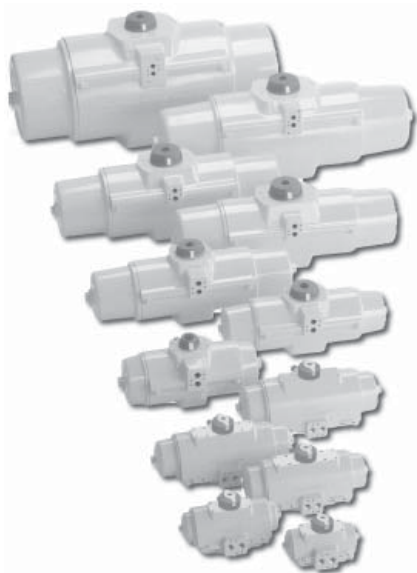


Инструкции по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию



Предназначены для моделей:

XL 26	XL 281	XL 2586
XL 71	XL 426	XL 4581
XL 131	XL 681	
XL 186	XL 1126	
XL 221	XL 1371	

1 Важные сведения по технике безопасности

Квалифицированный персонал техобслуживания обязан прочитать и выполнять данные несложные инструкции.

Внимание! Прежде чем проводить любые операции по техобслуживанию на приводном механизме, обязательно отключите подачу сжатого воздуха и электропитание.

Внимание! При снятии любого шарового клапана или узлов крановых клапанов с системы трубопровода изолируйте трубопровод, на котором установлен приводной механизм, и сбросьте давление среды в системе, которое может оставаться в полостях клапана, прежде чем снимать приводной механизм для обслуживания.

Внимание! Всегда сдерживайте напряжение пружины с помощью стержневых съемников HYTORK, как описано в разделе 9 ("Порядок разборки"). Соблюдайте указания по осторожному использованию съемников. Для снятия пружины следует использовать только стержневые

съемники, изготовленные или разрешенные к применению компанией HYTORK. Как и любые часто используемые резьбовые приспособления, съемники следует проверять, чтобы убедиться в отсутствии следов износа и повреждений на резьбе, а также регулярно смазывать ее. Любые поврежденные или изношенные съемники использовать запрещается, и они подлежат утилизации.

Никогда не пытайтесь ПРОДУТЬ поршни или торцевые крышки из корпуса приводного механизма, используя сжатый воздух.

Никогда не вывинчивайте стопорные винты полностью, когда приводной механизм находится под давлением.

Номера в скобках (#) соответствуют деталям на чертеже с покомпонентным изображением (рис. 4).

Все комплекты запасных частей HYTORK XL снабжены комплектами SAFEKEY (13/14), отрезанными точно по длине, которая соответствует окружности торцевой крышки (21), когда она полностью установлена на приводной механизм. Запрещается использовать любой укороченный SAFEKEY. В случае сомнений свяжитесь с компанией Emerson Process Management или с местным складским дистрибьютором HYTORK.

Прежде чем продолжить, внимательно прочитайте соответствующие разделы.

2 Инструкции АТЕХ по использованию в (потенциально) взрывоопасных местах.

2.1 Использование по назначению

Пневматический приводной механизм серии Hytork XL является оборудованием группы II, категории 2, и предназначен для использования в местах, где могут образовываться взрывоопасные среды вследствие смешивания воздуха с газами, парами, туманами, либо воздуха с пылью. Таким образом, он может использоваться в местах, классифицированных (АТЕХ) как зоны 1, 2 (газы) и/или 21, 22 (пыль).

2.2 Особые условия использования

Перед приведением в действие приводного механизма в потенциально взрывоопасной атмосфере он должен соответствовать требованиям директивы 94/9/ЕС и стандарта EN13463-1.

2.3 Указания по технике безопасности

- При установке, наладке, вводе в эксплуатацию и использовании не допускайте воспламенений.
- Сборка, разборка и техобслуживание должны выполняться за пределами потенциально взрывоопасных мест.
- Установка, наладка, ввод в эксплуатацию, применение, сборка, разборка и обслуживание пневматического приводного механизма должны выполняться только квалифицированным персоналом.

2.4 Воспламенение может вызываться следующими потенциальными источниками:

1. Поломка пружин.
- При эксплуатации в потенциально взрывоопасных средах используйте соленоидные клапаны HYTORK "CATS" на приводных механизмах с обратной пружинной.
2. Статический электрический разряд от диэлектрических деталей.
- При необходимости используйте оригинальные диски визуальной индикации положения Hytork, разрешенные к применению АТЕХ.
3. Отложения пыли на зазорах.
- Конструкция деталей, соединяющихся с клапанами, должна обеспечивать оптимальную защиту от пыли.
- Для предупреждения образования отложений толщиной более 5 мм на деталях, соединяющихся с клапанами, необходимо обеспечивать их регулярную чистку.
4. Механический удар по корпусу приводного механизма.
- Примите меры по недопущению механических ударов.

3 Рабочая среда, параметры давления и температуры.

Рабочая среда.

- Используйте чистый и сухой воздух, либо воздух со смазкой.

Параметры рабочего давления.

- XL 26 - 2586 : Pmax = 8 бар (116 psi).
- XL 4581 : Pmax = 7 бар (100 psi).

Диапазон рабочих температур.

- При использовании стандартных уплотнений и смазки диапазон рабочих температур составляет от -20°C до +100°C (от -4°F до +212°F).
- В случае выхода параметров среды, давления и температуры за данные пределы проконсультируйтесь с компанией Emerson Process Management

4 Установка приводного механизма на клапан

Шестеренчатый привод, соединительное устройство и шток клапана должны быть отцентрованы и концентричны, чтобы предупредить любую боковую нагрузку на подшипник шестеренчатого привода и область седла штока клапана. Обеспечьте, чтобы приводимый соединительный вал плотно, но свободно входил в охватывающий привод шестерни приводного механизма (19).

4.1 Двусторонние ограничители хода

Приводные механизмы Hytork XL имеют два ограничителя хода (22, 23 и 24) для точной установки хода, а также открытого и закрытого положения. Модели XL2586 и XL4581 могут оснащаться дополнительно нижним ограничителем хода для установки хода.

Приводной механизм имеет заводскую регулировку хода 90°. Регулируемый диапазон хода приводного механизма составляет:

- в закрытом (0°) положении : от -3° до +7°
- в открытом (90°) положении : от -83° до +93°

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Если приводной механизм собран для реверсной работы (в отличие от стандартной), ограничитель "1" регулирует "открытое" положение, а ограничитель "2" - "закрытое" положение.

4.2 Регулировки ограничителей хода

- 1 Установите узел клапана с приводным механизмом в открытое положение.
- 2 Отсоедините подачу воздуха.
- 3 Ослабьте контргайку (24) на ограничителе "закрытого" положения (отмечено "2").
- 4 Поверните ограничитель "закрытого положения" по часовой стрелке для увеличения хода.
- 5 Затяните контргайку.

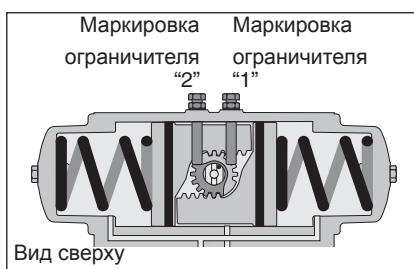


Рис. 1 Ограничители хода

- 6 Подсоедините подачу воздуха и проверьте правильность положения. В противном случае повторите действия, начиная с пункта 2.
- 7 Установите узел клапана с приводным механизмом в "закрытое" положение.
- 8 Отсоедините подачу воздуха.
- 9 Отрегулируйте ограничитель "открытого" положения (отмечен "1"), выполнив действия с 3 по 6.

5 Инструкции по подсоединению трубопроводов (рис. 2)

Все приводные механизмы должны подсоединяться жесткими или гибкими трубопроводами с соленоидным клапаном, установленным удаленно от приводного механизма, либо путем установки соленоидного клапана конструкции NAMUR НЕПОСРЕДСТВЕННО на монтажный фланец NAMUR с боковой стороны приводного механизма.

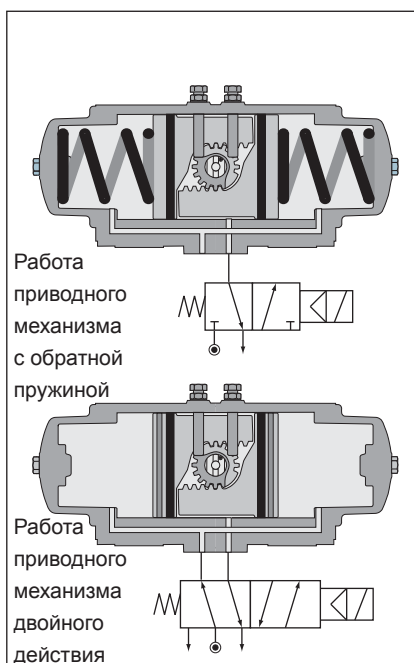


Рис. 2 Работа соленоида

6 Соленоидные клапаны на приводных механизмах с возвратной пружиной (рис. 3)

На приводных механизмах с возвратной пружиной рекомендуется использовать соленоидные клапаны HYTORK "CATS". Эти клапаны специально предназначены для предотвращения загрязнения внутренних частей приводного механизма от атмосферных воздействий. Это повышает срок службы приводного механизма, сокращая время простоя и интервалы обслуживания.

7 Обратная связь по положению

Любые приспособления обратной связи по положению или позиционированию, соответствующие стандарту VDI/VDE 3845 (NAMUR), могут легко устанавливаться на верхней части приводных механизмов Hytork XL. Для доступа к верхней части шестерни привода снимите индикатор положения.

8 Рекомендации для запасных частей

При разборке или выполнении работ по обслуживанию на приводном механизме XL следует использовать комплект запасных частей HYTORK для замены всех уплотнительных колец, подшипников DURASTRIP, шайб и т.п. Этот комплект можно приобрести в компании Emerson Process Management или у вашего местного складского дистрибьютора HYTORK.

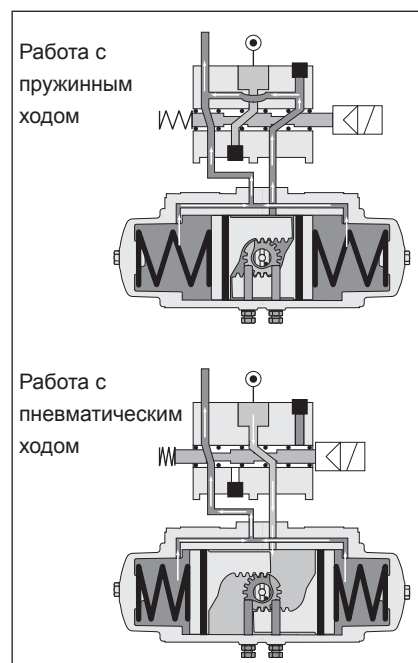


Рис. 3 Соленоидный клапан HYTORK "CATS"

Поз.	Описание	Материал	Кол-ство	Примечание:	Поз.	Описание	Материал	Кол-ство	Примечание:
1	Шарикоподшипник	Хромированная сталь	2	-	18	Подшипник (низ шестерни)	Ацеталь М90	1	-
2	Уплотнительное кольцо (торцевая крышка)	Нитрил	2	-	19	Шестерня	Сталь	1	-
3	Кольцо для компенсации износа (поршень)	Ацеталь М90	2	-	20	Поршень	Алюминиевый сплав	2	-
4	Уплотнительное кольцо (поршень)	Нитрил	2	-	20a	Пластина съемника	Алюминиевый сплав	2	1
5	Упорный подшипник (пружинное кольцо)	Ацеталь М90	1	-	21	Торцевая крышка (DAи SR)	Алюминиевый сплав	2	2
6	Пружинное кольцо	Пружинная сталь	1	-	21a	Торцевая крышка DA	Алюминиевый сплав	2	1
7	Индикатор	Нейлон	1	-	22	Ограничитель хода	Нержавеющая сталь	2	5
7a	Винт индикатора	Нержавеющая сталь	1	3	23	Резьбовое уплотнение	Сталь/резина	2	3
8	Уплотнительное кольцо (верх шестерни)	Нитрил	1	-	23a	Уплотнительное кольцо (ограничитель хода)	Нитрил	2	4
9	Подшипник (верх шестерни)	Ацеталь М90	1	-	23b	Шайба (ограничитель хода)	Нержавеющая сталь	2	4
10	Корпус подшипника (поршень)	Ацеталь М90	2	-	24	Контргайка	Нержавеющая сталь	2	5
11	Корпус	Алюминиевый сплав	1	-	25	Упорная шайба (пружинное кольцо)	Нержавеющая сталь	1	-
12	Уплотнительное кольцо (SAFEKEY)	Нитрил	2	-	26	Пружина наружная	Пружинная сталь	2	-
13	Головка SAFEKEY	Стекловолокно Grivory	2	-	27	Пружина внутренняя	Пружинная сталь	2	-
14	Проволока SAFEKEY	Нержавеющая сталь	2	-	28	Уплотнительный болт (торцевая крышка)	Сталь	2	-
15	Резьбовая вставка	Сталь	2	-	29	Уплотнительное кольцо (уплотнительный болт)	Нитрил	2	-
16	Установочное кольцо	Ацеталь	1	-	Примечания:				
17	Уплотнительное кольцо (низ шестерни)	Нитрил	1	-	1	на XL 1126 - 4851	4	на XL 281 - XL 1371	
					2	на XL 26 - XL 681	5	на XL 26 - XL 1371	
					3	на XL 26 - XL 221			

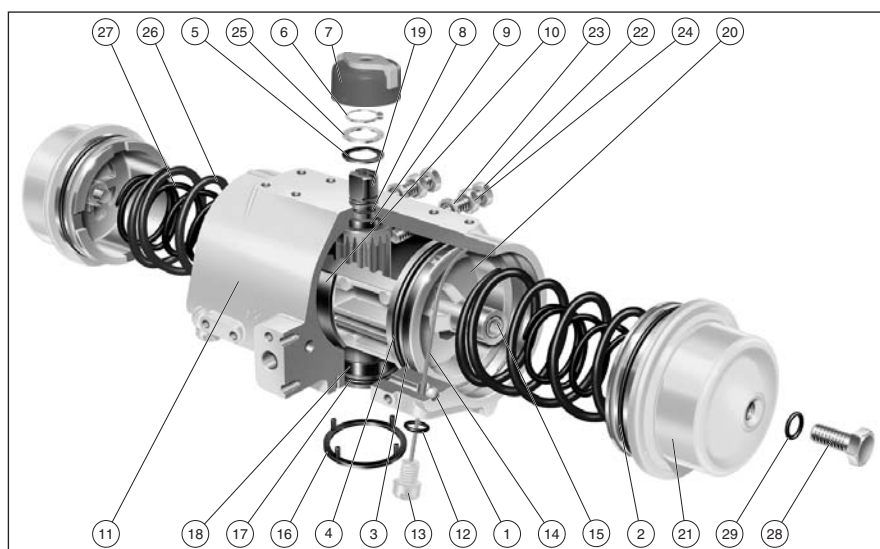


Рисунок 4 Детали приводного механизма Hytork XL

9 Порядок разборки

9.1 Разборка торцевой крышки и пружин на приводных механизмах с обратной пружиной

- Отверните контргайки (24) и снимите оба ограничителя хода (22) и резьбовые уплотнения (23) или уплотнительные кольца (23a).
- Снимите индикатор (7) с верхней части шестерни (19). Для моделей XL26 - XL221 используйте торцовый ключ на 4 мм. На больших типоразмерах индикатор можно снять с верхней части шестерни привода.

- Снимите оба уплотнительных болта (28) и прокладки (29) с торцевых крышек (21).
- Вставьте оба стержня съемника HYTORK в отверстия в торцевых крышках и завинтите стержни:
 - в моделях XL 26 – XL 681 в поршни (20)
 - в моделях XL 1126 – XL4581 в пластину съемника (20a, см. также рис. 5) до конца хода (НЕ ЗАТЯГИВАЙТЕ ЧРЕЗМЕРНО), и проследите за тем, чтобы гайка и шайба были свободны по отношению к лицевой стороне торцевой крышки.
- Отвинтите стержень съемника на пол-оборота.

- Завинтите регулировочную гайку и шайбу рукой по часовой стрелке на стержне съемника до соприкосновения с лицевой стороной торцевой крышки.
- Чтобы гайки крепления не вращались, удерживайте их гаечным ключом. С помощью другого ключа завинчивайте одновременно обе регулировочные гайки по пол-оборота (см. рис. 5) по часовой стрелке на стержнях, пока они не сделают точно два оборота. Таким образом будут прижаты
 - в моделях XL 26 - XL681 в поршни (20)
 - в моделях XL 1126 – XL4581 пластина съемника (см. также рис. 5) к торцевым крышкам (21), и пружины сожмутся. Сжатие пружины снимает давление пружины и разблокирует SAFEKEY для снятия.
- Поверните крышки, чтобы убедиться в том, что пружины сжаты; если крышка не вращается свободно, завинтите гайку еще сильнее.
- Отвинтите два разрезных SAFEKEYS (13/14), и осторожно извлеките каждый SAFEKEY из корпуса. Если снять SAFEKEY не удается, легко постучите молотком по торцевой крышке для облегчения снятия.
- После снятия обоих SAFEKEY с помощью гаечного ключа поверните шестерню, разделив поршни (20), пока они частично не сдвинут торцевые крышки с корпуса.
 - в моделях XL 26 - XL681 выдвигаются поршни (20), пружины и торцевая крышка

- в моделях XL 1126 - XL4581 выдвинется пластина съемника, пружины и торцевая крышка.

11 Чтобы сохранить комплект пружин в неприкосновенности (см. рис. 5), оставьте съемник на месте. Для разборки комплекта пружин отвинтите регулировочную гайку на стержне съемника, ослабив усилие пружины, удерживая стержень от вращения ключом за стопорные гайки.

9.2 Замена комплектов пружин на моделях XL26 – XL681

12 Если нужно заменить только комплект пружин приводного механизма, выполните действия 1 - 9. Эти действия можно выполнять одновременно на обеих торцевых крышках или только на одной крышке.

После действия 9 отвинтите регулировочную гайку на стержне съемника, ослабив усилие пружины и удерживая стержень от вращения ключом за стопорные гайки.

9.3 Разборка торцевой крышки на приводных механизмах двойного действия

13 Снимите SAFEKEY, как описано выше. Для приводных механизмов двойного действия съемники не требуются. Снимите торцевые крышки, свободно сняв их с корпуса, и удерживая их параллельно торцевой стороне корпуса.

9.4 Разборка поршня

14 Поверните шестерню гаечным ключом для разделения поршней и извлеките из корпуса, потянув за поршни.

9.5 Разборка шестерни

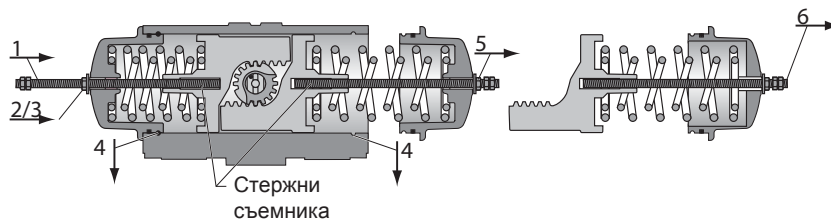
15 Снимите пружинную шайбу (стопорное кольцо) (6), упорную шайбу (25) и упорный подшипник DURASTRIP (5) с верхней части шестерни, и ОСТОРОЖНО извлеките шестерню из корпуса через низ. Будьте осторожны, чтобы при снятии не повредить отверстия шестерни. При необходимости, перед снятием удалите заусенцы и т.п. с верхней части шестерни.

16 Аккуратно извлеките верхний подшипник шестерни (9) из корпуса.

9.6 Осмотр

17 Выполните чистку и осмотрите все детали на предмет повреждения и износа. Компания Emerson Process Management рекомендует выполнять замену уплотнительных колец, подшипников DURASTRIP, SAFEKEY, шайб и т.п., используя комплект запасных частей HYTORK XL.

Порядок действий по разборке торцевой крышки XL26 - XL681



Порядок действий по разборке торцевой крышки XL1126 - XL4581

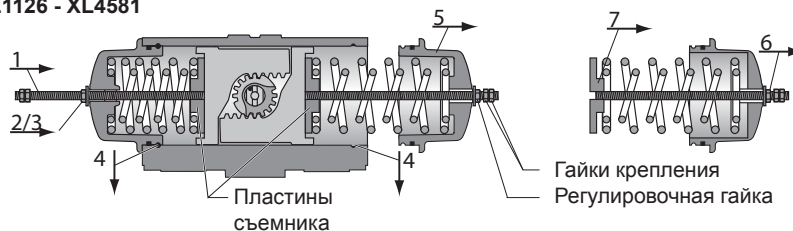


Рис. 5 Разборка торцевой крышки

10 Инструкции по сборке

Примечание: Во всех стандартных моделях приводных механизмов HYTORK используется смазка на литиевой основе. В случае применения оборудования в условиях высоких или низких температур проконсультируйтесь в компании EMERSON PROCESS MANAGEMENT.

10.1 Сборка шестерни

- 1 Слегка смажьте смазкой все уплотнительные кольца, пазы уплотнительных колец, пазы подшипников и шестерню.
- 2 Установите верхний подшипник (9) на шестерню, убедившись, что отверстия с выемкой направлены в сторону от корпуса механизма, затем установите детали (8), (17) и (18).
- 3 Слегка смажьте смазкой отверстия шестерни в корпусе (11) и осторожно вставьте шестерню, чтобы не повредить уплотнительные кольца.
- 4 Установив на место шестерню, установите упорный подшипник DURASTRIP (5), упорную шайбу (25) и пружинную шайбу (стопорное кольцо) (6) в узкий паз в верхней части шестерни (убедившись, что пружинное кольцо правильно вошло в паз).
- 5 Раздвигайте пружинную шайбу (стопорное кольцо) только для высвобождения диаметра шестерни, так как если раздвинуть ее слишком сильно, можно повредить пружинную шайбу. В случае повреждения замените шайбу новой.

ВАЖНО! Пружинная шайба (стопорное кольцо) с одной стороны имеет скошенные кромки, которые должны быть направлены

ВНИЗ на упорную шайбу (25); кромка без скоса должна быть обращена ВВЕРХ.

10.2 Регулировка шестерни для правильной сборки поршня.

Стандартное вращение - по часовой стрелке, при перемещении поршней в направлении друг к другу (если смотреть сверху, прорезь находится в верхней части шестерни, см. рис. 6).

10.3 Сборка поршня

10.3.1 Вращение по часовой стрелке (поршни перемещаются внутрь, см. рис. 6).

- 6 Отрегулируйте шестерню, совместив центр прорези NAMUR в верхней части шестерни, с одной точкой на корпусе. Верх шестерни имеет метку с одной идентификационной точкой, указывающую правильную ориентацию упорных поверхностей.
- 7 Слегка смажьте смазкой все пазы поршня, корпуса механизма и уплотнительные кольца поршня (4), и установите на поршень уплотнительные кольца (4) и кольцо для компенсации износа (3).
- 8 Установите корпус подшипника (10) на заднюю часть поршня.
- 9 Смажьте отверстие корпуса приводного механизма.
- 10 Вставьте поршни в отверстие, чтобы выступы поршня совместились с шестерней. (Номер детали на передней стороне поршня должен быть установлен параллельно шестерне).

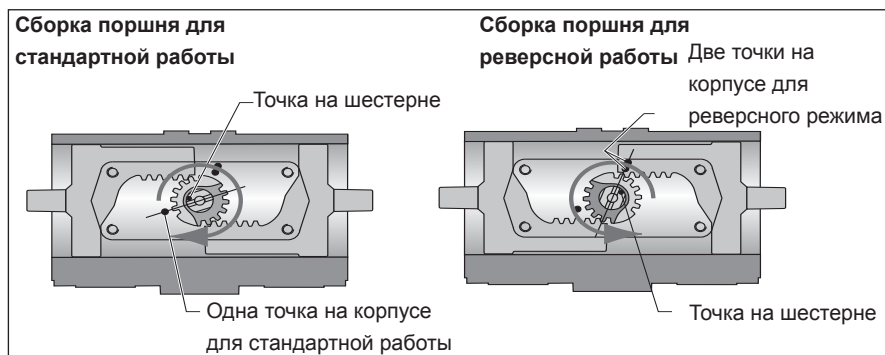


Рис. 6 Регулировка шестерни

11 Переместите оба поршня до их соприкосновения с шестерней, чтобы при вращении шестерни по часовой стрелке оба поршня приводились в движение. Когда поршни совмещены и выступы правильно вошли в шестерню, верхние ведущие плоскости поршня должны находиться под правильными углами к оси корпуса.

10.3.2 Вращение против часовой стрелки (поршни перемещаются внутрь, рис. 6).

12 Совместите прорезь NAMUR в верхней части шестерни с двумя точками на корпусе и установите поршни так, чтобы шестерня вращалась против часовой стрелки, когда поршни приводятся в движение вместе.

10.4 Сборка ограничителей хода (рис. 1)

13 Совместив поршни, привинтите ограничитель хода (22) ЗАКРЫТИЯ (литой идентификационный номер 2) вместе с контргайкой (24) и резьбовым уплотнением (23) до соприкосновения с упорной поверхностью шестерни.

14 Поверните шестерню только через 90°, разделив поршни, и привинтите ограничитель хода (22) ОТКРЫТИЯ (литой идентификационный номер 1) вместе с контргайкой и уплотнением резьбы до соприкосновения с упорной поверхностью шестерни.

В отношении требований к положению отдельных частей см. раздел 4.

10.5 Сборка торцевой крышки на приводных механизмах двойного действия.

15 Установите уплотнительные кольца (12) SAFEKEY на головки SAFEKEY (13).

16 Слегка смажьте смазкой уплотнительные кольца (2), пазы торцевой крышки и концы отверстия корпуса.

17 Взяв одну из торцевых крышек, установите ее уплотнительное кольцо и вставьте в корпус.

18 Удерживая SAFEKEY вблизи входного отверстия (литая идентификационная буква С или D) для предотвращения перекручивания, вставьте SAFEKEY в отверстие и осторожно вдвиньте на место.

19 Когда головка SAFEKEY находится в соприкосновении с корпусом, затяните отверткой, чтобы осторожно сжать уплотнительное кольцо и создать герметичное уплотнение.

20 Повторите операцию с другой торцевой крышкой. Совместив поршни, установите индикатор положения (7) на верхнюю часть шестерни.

10.6 Приводные механизмы с возвратной пружиной

10.6.1 Регулировки комплектов пружин

Правильный выбор комплекта пружин можно сделать, обратившись к таблицам усилий затяжки, содержащимся в документации по приводным механизмам с обратными пружинами, либо проконсультировавшись со своим местным представителем HYTORK. Выбрав соответствующий комплект пружин, отрегулируйте пружины, как указано ниже.

Таблица характеристик пружин			
Комплект пружин	Сторона приво-ного механизма	Внешн.	Внутренн.
S40	Левая	S20	
	Правая	S20	
S50	Левая	S30	
	Правая	S20	
S60	Левая	S30	
	Правая	S30	
S70	Левая	S20	S20
	Правая	S30	
S80	Левая	S20	S20
	Правая	S20	S20
S90	Левая	S30	S20
	Правая	S20	S20
S1C	Левая	S30	S20
	Правая	S30	S20

Цветовой код пружины

S20 внутр. = зеленый
 S20 внешн. = розовый
 S3 внешн. = коричневый

10.6.2 Установка пружин.

- 1 - для моделей XL 1126 - XL4581 установите пластину съемника на верхнюю часть поршня.
- 2 Вставьте пружины (26/27) в лицевую сторону поршня, а затем торцевую крышку на пружины.
- 2 Пропустите соответствующий стержень съемника HYTORK через торцевую крышку (рис. 6) и винтите их:
 - в моделях XL 26 - XL681 в поршни (20)
 - в моделях XL 1126 - XL681 в пластину съемника.
- 3 Выставьте торцевую крышку так, чтобы положение символа безопасности позволяло удобно его читать.
- 4 Чтобы гайки крепления не вращались, удерживайте их гаечным ключом. С помощью другого гаечного ключа завинчивайте регулировочную гайку на стержне съемника HYTORK, пока торцевая крышка полностью не войдет в корпус.
- 5 Чтобы преодолеть компрессию уплотнительного кольца, понадобится вдвинуть торцевую крышку в корпус.
- 6 После установки торцевых крышек на место и правильной установки SAFEKEY снимите съемники HYTORK и замените уплотнительные болты (28) и уплотнения (29).

11 Проверки приводного механизма HYTORK

Используя сжатый воздух под давлением 80-100 psi (5,5 - 7 бар), проверьте места уплотнений с помощью мыльной воды, убедившись в отсутствии течей, а также в том, что шестерня плавно вращается во всем диапазоне своего хода.

11.1 Проверки и периодические испытания приводных механизмов, используемых редко или находящихся на хранении

Приводные механизмы, не используемые в текущем процессе (т.е. приводы, находящиеся на хранении или на складе, и/или не применявшиеся в течение минимум 3 месяцев), следует проверить с выполнением не менее десяти рабочих циклов, а также испытать на предмет возможного ослабления уплотнений. Такая мера рекомендуется производителями уплотнений.

12 Запасные части

При разборке или выполнении работ по техническому обслуживанию приводного механизма XL следует использовать комплект запасных частей HYTORK для замены всех уплотнительных колец, подшипников DURASTRIP, шайб и т.п. Этот комплект можно приобрести в компании Emerson Process Management или у ее складских дистрибьюторов.

13 Съёмники

13.1 Комплект для снятия пружин.

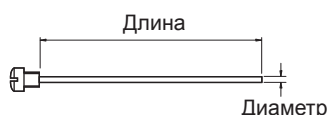
"КОМПЛЕКТ ДЛЯ СНЯТИЯ ПРУЖИН" HYTORK включает полный комплект съёмников, чтобы можно было на месте разобрать приводной механизм любого типоразмера.

В стандартные комплекты запасных частей для моделей XL26 - 221 входят необходимые съёмники. Для моделей XL281 - XL4581 имеются отдельные комплекты съёмников. Эти съёмники не входят в комплекты запасных частей, но имеются в наличии отдельно.

Для получения более подробной информации обратитесь к своему местному представителю HYTORK или складскому дистрибьютору продукции HYTORK.

⚠ ВАЖНО!

- Съёмные приспособления HYTORK специально предназначены для безопасного снятия блоков возвратных пружин торцевых крышек. Для снятия пружин торцевых крышек следует использовать только съёмники, изготовленные или разрешенные к применению компанией HYTORK.
- Как и любые другие часто используемые резьбовые приспособления, съёмники следует проверять, чтобы убедиться в отсутствии износа и повреждений, а также регулярно смазывать их. Любые поврежденные или изношенные съёмники использовать запрещается, и они подлежат утилизации.
- По соображениям безопасности съёмники должны быть изготовлены в соответствии с расчетными техническими требованиями. Компания EMERSON PROCESS MANAGEMENT снимает с себя всякую ответственность в случае использования съёмников какой-либо иной конструкции.



Размеры SAFEKEY				
Модель	в мм		в дюймах	
	Длина	Диам.	Длина	Диам.
XL26	157	3,175	6,18	0,125
XL71	217	3,175	8,54	0,125
XL131	267	3,175	10,51	0,125
XL186	282	3,175	11,1	0,125
XL221	317	3,175	12,48	0,125
XL281	367	3,175	14,45	0,125
XL426	377	3,175	14,84	0,125
XL681	437	3,175	17,2	0,125
XL1126	517	3,175	20,35	0,125
XL1371	572	3,175	22,52	0,125
XL2856	707	3,175	27,83	0,125
XL4581	937	4,978	36,89	0,196

Допуск по длине: от 0 до +5 мм / от 0" до 0,197"

Допуск по диаметру: ±0,05 мм / ±0,002"

Размеры стержневого съёмника			
Модель	Резьба	Длина	
		мм	дюймов
XL26	1/4-20 UNC	215	8,46
XL71	1/4-20 UNC	215	8,46
XL131	1/4-20 UNC	215	8,46
XL186	1/4-20 UNC	215	8,46
XL221	5/16-18UNC	225	8,86
XL281	M10	210	8,27
XL426	M8	278	10,94
XL681	M12	363	14,29
XL1126	M12	416	16,38
XL1371	M12	416	16,38
XL2856	M20	500	19,69
XL4581	M20	600	23,62

Допуск по длине: от 0 до + 1 мм / от 0" до 0,04"

ЕВРОПА, БЛИЖНИЙ ВОСТОК И АЗИЯ

P.O. Box 223
7550 AE Hengelo (O)
Asveldweg 11
7556 AE Hengelo (O)
The Netherlands

Тел.: +31 74 256 10 10
Факс: +31 74 291 09 38

Info.ValveAutomation-EMA@EmersonProcess.com

ЮЖНАЯ АФРИКА

P.O. Box 979
Isando
1600
2 Monteer Road
Isando
South Africa

Тел.: +27 11 974 3336
Факс: +27 11 974 7005

Info.ValveAutomation-SA@EmersonProcess.com

СЕВЕРНАЯ И ЮЖНАЯ АМЕРИКА

9009 King Palm Drive
Tampa
Florida
33619
United States of America

Тел.: +1 813 630 2255
Факс: + 1 813 630 9449

Info.ValveAutomation-USA@EmersonProcess.com

ГЕРМАНИЯ

Postfach 500155
D-47870 Willich
Siemensring 112
D-47877 Willich
Germany

Тел.: +49 2154 499660
Факс: +49 2154 499 66 13

Info.ValveAutomation-BRD@EmersonProcess.com

ВЕЛИКОБРИТАНИЯ

6 Bracken Hill
South West Industrial Estate
Peterlee
Co Durham
SR8 2LS
United Kingdom

Тел.: +44 (0) 191 5180020
Факс: +44 (0) 191 5180032

Info.ValveAutomation-UK@EmersonProcess.com

СИНГАПУР

28 Third Lok Yang Road
Singapore 628016

Тел.: +65 626 24 515
Факс: +65 626 80 028

Info.ValveAutomation-AP@EmersonProcess.com

Для получения новейшей информации об изделиях посетите наш веб-сайт: www.Hytork.com

Важно! В связи с постоянным стремлением компании Emerson к совершенствованию технических качеств продукции, представленные здесь данные могут изменяться. Содержащиеся в данном документе рисунки, схемы и прочие графические изображения публикуются исключительно с целью иллюстрирования и не отображают конфигурацию или функциональность изделия.
© 2005 Emerson, авторские права защищены. Все права на товарные знаки принадлежат соответствующим владельцам.