

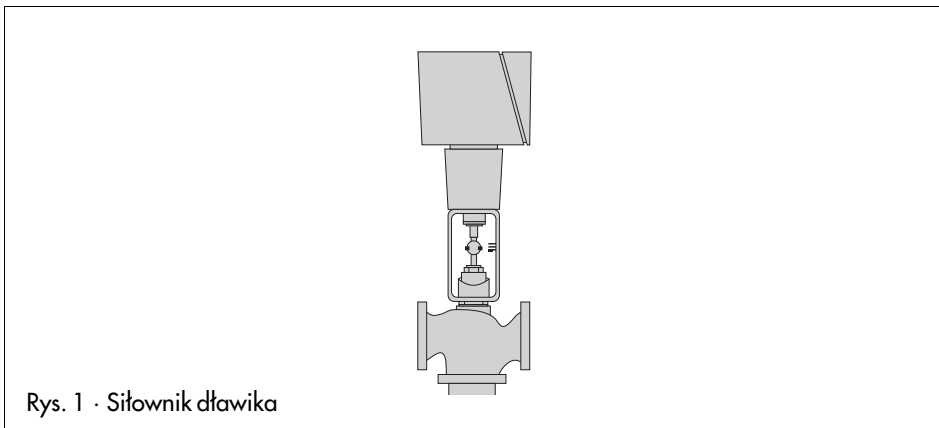
Kombinowane regulatory różnicy ciśnień i przepływu z dodatkowym siłownikiem elektrycznym

Typ 42-36 E/3274

Typ 42-37 E/3247

Typ 42-39 E/3274

DN 65 do 250



Rys. 1 · Siłownik dławika

1. Budowa

Regulatory kombinowane składają się z regulatora przepływu lub regulatora różnicy ciśnień i przepływu oraz dodatkowego siłownika elektrycznego. Urządzenia podstawowe zestawione w poniższej tabeli są wyposażone w element łączący służący do zamontowania siłownika. Dzięki temu można doprowadzić do niego sygnał sterujący z elektrycznego urządzenia regulacyjnego,

żeby poprzez zmianę położenia dławika uzyskać możliwość dodatkowej regulacji temperatury.

W odniesieniu do sposobu montażu i eksploatacji obowiązują zalecenia zawarte w instrukcjach montażu urządzeń podstawowych, wymienionych w poniższej tabeli oraz wskazówki podane w rodz. 2 tej instrukcji.

Wykonanie / typ	Urządzenie podstawowe / typ	Przynależna instrukcja obsługi
typ 42-36E/3274	typ 42-36E	EB 3015 i EB 8340
typ 42-37E/3274	typ 42-37E	EB 1-3017 i EB 8340
typ 42-39E/3274	typ 42-39E	EB 3019 i EB 8340

2. Nastawa wartości zadanej dla przepływu

W uzupełnieniu do opisu zawartego w instrukcjach obsługi urządzeń podstawowych nastawy przepływu dokonuje się w sposób opisany poniżej.

Nastawę można przeprowadzać zarówno po jak i przed zamontowaniem siłownika elektrycznego.

2.1 Nastawa przed zamontowaniem siłownika

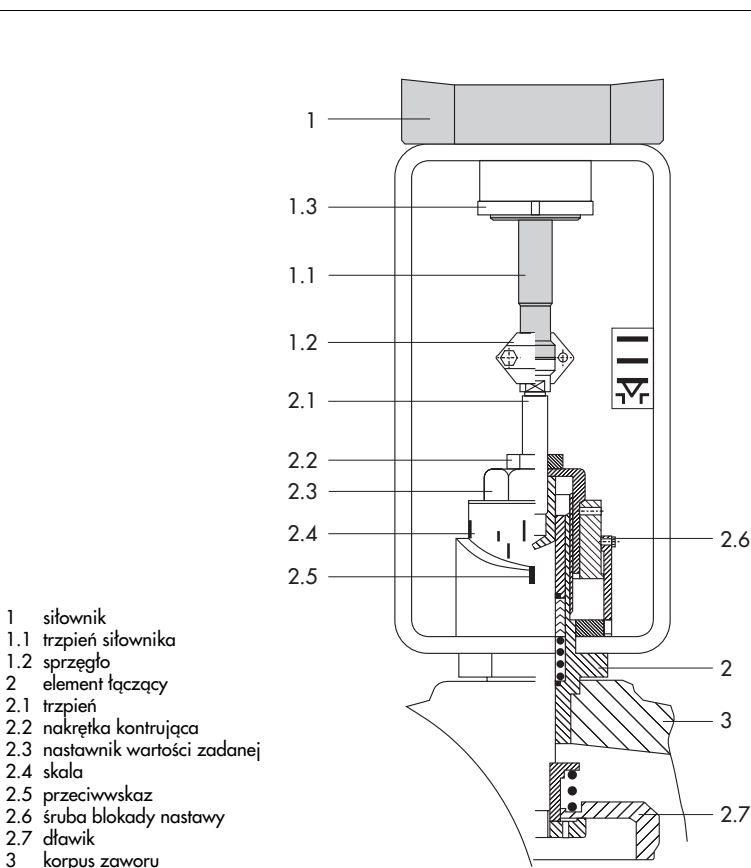
Nakrętkę kontruującą (2.2) mocno dokręcić do nastawnika wartości zadanej (2.3). W tym celu za pomocą klucza przytrzymać trzpień (2.1) chwytając za jego **zeszlifowaną powierzchnię**.

Wykorzystując diagram ustalić wartość nastawy na skali odpowiadającą wielkości żądanego przepływu.

Za pomocą nastawnika (2.3) ustawić odpowiednią wartość na skali względem przeciwwskazu (2.5). Skontrolować wielkość przepływu odczytując wskazania wodomierza (lub ciepłomierza) i w razie potrzeby skorygować nastawę.

Dokręcając śrubę blokady (2.6) zabezpieczyć nastawioną wartość i zaplombować.

Uwaga: Po zamontowaniu siłownika elektrycznego i dokręceniu sprzęgła (1.2) nakrętkę kontruującą (2.2) należy odkręcić w górę w kierunku sprzęgła i na nim zacisnąć.



Rys. 2 · Zespół przyłączeniowy dławika

2.2 Nastawa przy zamontowanym siłowniku

Wykorzystując przyciski sterowania ręcznego na siłowniku elektrycznym lub stacyjkę regulatora wysunąć maksymalnie trzpień (1.1) siłownika (1) do pozycji zamknięcia zaworu przez dławik (2.7).

Zdemontować sprzęgło (1.2) i przy pomocy przycisków sterowania ręcznego ustawić trzpień siłownika w skrajnym górnym położeniu. Nakrętkę kontruującą (2.2) mocno dokręcić do nastawnika wartości zadanej (2.3). W tym celu za pomocą klucza do śrub przytrzymać trzpień (2.1) chwytając za jego **zeszlifowaną powierzchnię**.

Wykorzystując diagram ustalić wartość nastawy na skali odpowiadającą wielkości żądanego przepływu.

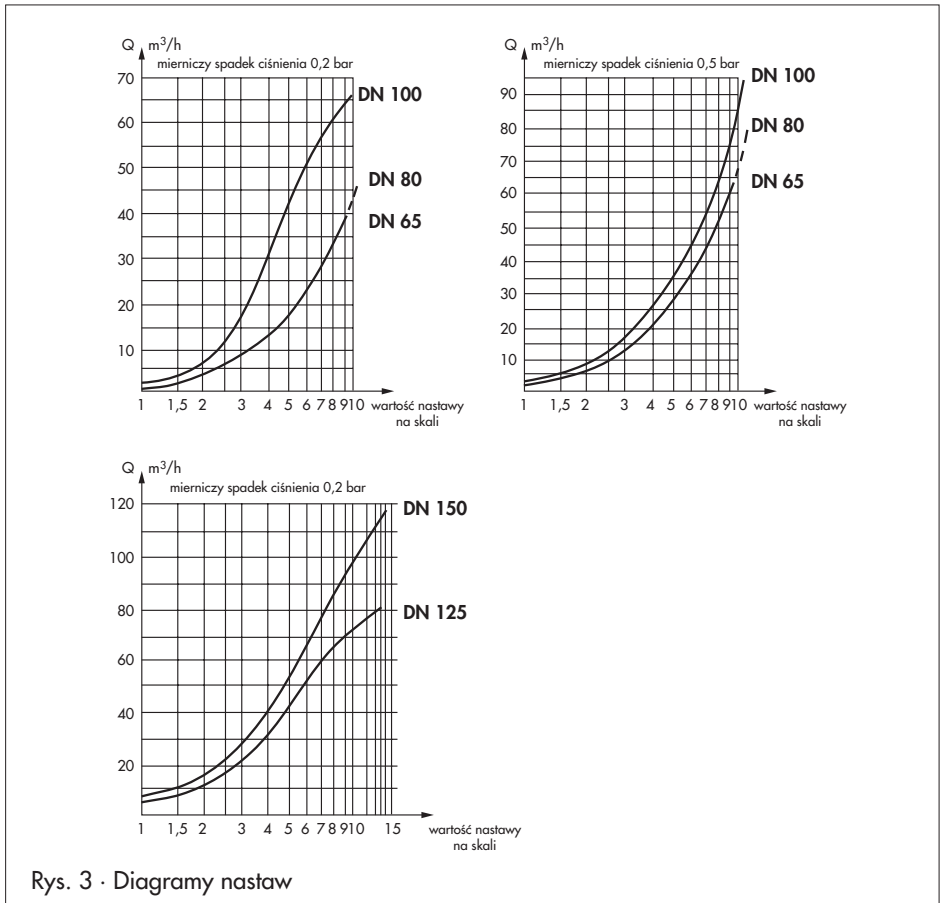
Za pomocą nastawnika (2.3) ustawić odpowiednią wartość na skali względem przeciwwskazu (2.5). Skontrolować wielkość przepływu odczytując wskazania wodomierza (lub ciepłomierza) i w razie potrzeby skorygować nastawę.

Dokręcając śrubę blokady (2.6) zabezpieczyć nastawioną wartość i zaplombować.

Wykorzystując możliwość nastawy ręcznej wysunąć do oporu trzpień siłownika (1.1).

Półówki sprzęgła (1.2) połączyć ze sobą i mocno skręcić.

Przemieścić trzpień siłownika nieco w górę tak, aby można było odkręcić nakrętkę kontruującą (2.2) należy odkręcić w górę w kierunku sprzęgła i na nim zacisnąć.



Rys. 3 · Diagramy nastaw

SAMSON Sp. z o.o. • AUTOMATYKA I TECHNIKA POMIAROWA • 02-323 Warszawa • ul. Radomska 22-32 • Telefon/Fax (0 22) 22 54 22 • Komertel/Fax (0 39) 12 15 15 • Telex 81 50 96



SAMSON Sp. z o.o.

AUTOMATYKA I TECHNIKA POMIAROWA
02 - 323 Warszawa · ul. Radomska 22 - 32
Telefon/Fax (0 22) 22 54 22
Komertel/Fax (0 39) 12 15 15 · Telex 81 50 96

SAMSON AG

MESS- UND REGELTECHNIK
D-60019 Frankfurt am Main 1
Weismüllerstraße 3 · Postfach 10 19 01
Telefon (069) 4 00 90

EB 3018 PL

Zastąpienie chromianowania pasywowaniem iryzacyjnym



Zastąpienie chromianowania pasywowaniem iryzacyjnym

SAMSON zmienia metodę obróbki powierzchni pasywowanych stalowych elementów konstrukcyjnych. Z tego powodu mogą Państwo otrzymać urządzenie, w którym zastosowano części poddane obróbce powierzchni różnymi metodami. To powoduje, że niektóre elementy będą wykazywały różne refleksy powierzchni. Elementy konstrukcyjne mogą mieć żółtawy połysk lub kolor srebrzysty. Nie ma to żadnego wpływu na ochronę przeciwkorozyjną.

Więcej informacji zob. ► www.samson.de/chrome-en.html
