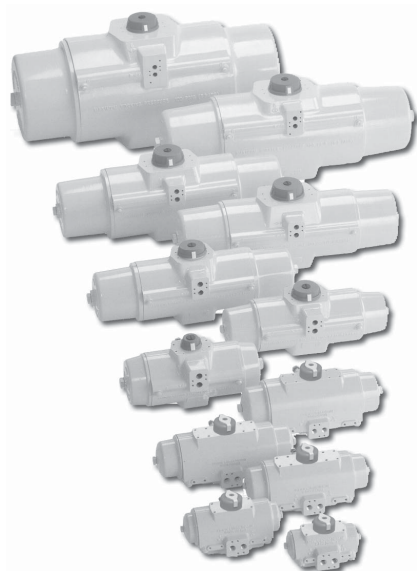


Instructies voor installatie, bediening & onderhoud



Toepasbaar op de modellen:

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 Belangrijke veiligheidsprocedures

Deze eenvoudige instructies dienen gelezen en opgevolgd te worden door gekwalificeerd onderhoudspersoneel.

Opgelet: Maak altijd de lucht- en stroomvoorziening los voordat u wat voor onderhoud dan ook aan een actuator uitvoert.

Opgelet: Wanneer u constructies van een kogellager of plugkraan uit een leidingsysteem verwijdert, isoleer dan het leidingsysteem waarop de actuator geïnstalleerd is en laat eventuele druk van media die mogelijk in de klepholten zit weglopen, voordat u de actuator voor onderhoud verwijdert.

Opgelet: Houd de spanning van de veren altijd binnen de perken met HYTORK-retractorstangen, zoals uitgelegd in hoofdstuk 9

(demontageprocedure). Volg de instructies voor het gebruik van de retractorstang zorgvuldig. Alleen door HYTORK gefabriceerde en goedgekeurde retractorstangen mogen voor het verwijderen van veren worden gebruikt. Zoals met elk gereedschap met draadprofiel dat frequent gebruikt wordt, moeten retractorstangen gecontroleerd worden om er zeker van te zijn dat de draden niet versleten of beschadigd zijn en dat deze regelmatig worden gevet. Beschadigde of versleten stangen mogen niet gebruikt worden en moeten vernietigd worden.

Nooit proberen de zuigers of de eindkappen UIT de actuatorbehuizing TE BLAZEN met behulp van luchtdruk.

Nooit de aanslagbouten volledig eruit draaien als de actuator onder druk staat.

Nummers tussen hekjes (#) verwijzen naar onderdelen op de tekening met de opengewerkte doorsnede (Fig. 4).

Alle HYTORK XL kits met reserveonderdelen worden geleverd met SAFEKEY-constructies (13/14) die op maat gesneden zijn, geschikt voor de omtrek van de eindkap (21) na volledig in de actuator te zijn aangebracht. Men mag geen verkorte SAFEKEY gebruiken. In geval van twijfel, contact opnemen met Emerson Process Management of uw plaatselijke HYTORK-distributeur.

Lees, alvorens verder te gaan, zorgvuldig de hoofdstukken van belang.

2 ATEX-instructies voor gebruik in (mogelijk) explosieve zones.

2.1 Normaal gebruik

De pneumatische actuator van de serie Hytork XL behoort tot apparaten van Groep II, categorie 2, en is bedoeld voor gebruik in zones waar het optreden van explosieve atmosferen, veroorzaakt door mengsels van lucht en gassen, dampen, nevels of door lucht/stoffen, waarschijnlijk is. Daarom mag dit product worden gebruikt in (ATEX)-zones klasse 1, 2 (gassen) en/of 21, 22 (stof).

2.2 Speciale gebruiksvoorwaarde

Voordat de actuator en al zijn accessoires in werking worden gesteld in een mogelijk explosieve atmosfeer, moet deze voldoen aan de bepalingen van de ATEX-richtlijn 94/9/EC en EN13463-1.

2.3 Veiligheidsvoorschriften

- Vermijd ieder type ontsteking tijdens installatie, aanpassing, inbedrijfstelling en gebruik.
- Montage, demontage en onderhoud dienen buiten mogelijk explosieve zones te worden uitgevoerd.
- Installatie, aanpassing, inbedrijfstelling, gebruik, montage, demontage en onderhoud van de pneumatische actuator is strikt gereserveerd voor gekwalificeerd personeel.

2.4 De volgende potentiële ontstekingsbronnen kunnen ontsteking veroorzaken.

- 1 Breken van veren.
- Gebruik de HYTORK "CATS"-elektromagnetische ventielen op actuators voor terugvering, bij gebruik in mogelijk explosieve atmosferen.
- 2 Ontlading statische elektriciteit door niet-geleidende delen
- Indien vereist, originele door ATEX goedgekeurde Hytork-schijven voor visuele positieaanduiding gebruiken.
- 3 Stofneerslag in openingen
- Verbindingsstukken naar de afsluiters dienen te zijn ontworpen voor optimale bescherming tegen stof.
- Regelmatig reinigen is noodzakelijk om te voorkomen dat er zich meer dan 5 mm neerslag vormt op verbindingstukken naar de afsluiter.
- 4 Mechanische inslag op de actuatorbehuizing
- Neem maatregelen om mechanische inslag te voorkomen.

3 Media, druk en temperaturen om mee te werken

Werkmedia:

- Gebruik schone en droge of gesmeerde lucht.

Verskillende soorten werkdruk:

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

Bereik bedrijfstemperatuur:

- Bij gebruik van standaard afdichtingen en vet, is het bedrijfstemperatuurbereik als volgt:
-20°C tot + 100°C (-4°F tot +212°F).
- Voor werkmedia, soorten werkdruk en werktemperaturen buiten deze bereiken, gelieve contact op te nemen met Emerson Process Management.

4 Installatie actuator op afsluiter

De aandrijvingsas, het koppelstuk de afsluiter-spindel dienen gecentreerd en concentrisch te zijn geplaatst, ter voorkoming van zijdelingse belasting in het gebied van het radiale lager van de aandrijvingsas en dat waarop de afsluiter-spindel rust. Zorg ervoor dat de koppelstuk die moet worden gebruikt goed vast zit, maar toch vrij kan glijden in het binnenvierkant in de aandrijvingsas (19).

4.1 Bidirectionele slagbegrenzers

Hytork XL actuators beschikken over twee slagbegrenzers (22, 23 en 24) om de slag en de open en dichte posities nauwkeurig in te stellen. XL2586 en XL4581 kunnen worden voorzien van het optionele stopblok op de bodem, om de slag in te stellen.

In de fabriek is de slag van de actuator ingesteld op 90°. Het aanpassingsbereik voor de slag van de actuator is:

- in dichte (0°) positie : -3° tot +7°
- in open (90°) positie : -83° tot +93°

OPMERKING:

- Als de actuator is gemonteerd voor omgekeerde werking i.p.v. voor standaard werking, zorgt aanslag "1" voor aanpassing van de "open" positie en aanslag "2" voor die van de "dichte" positie.

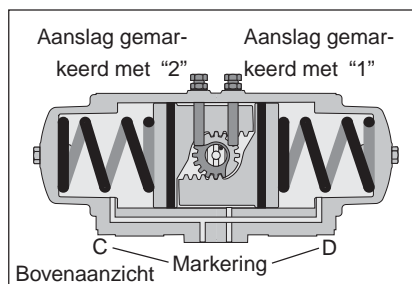


Fig. 1 Slagbegrenzers

4.2 Aanpassingen slagbegrenzer

- 1 Afsluiter/actuator-constructie in de open positie brengen.
- 2 Luchtvoorziening verwijderen.
- 3 Draai de sluitmoer (24) van de "dichte" aanslag los (gemarkeerd met "2").
- 4 Draai de "dichte" aanslag met de klok mee om de slag te verminderen of tegen de klok in om deze te vergroten.
- 5 Draai de sluitmoer vast.
- 6 Sluit de lucht aan en controleer of de positie correct is. Zo niet, herhaal dan vanaf 2.
- 7 Afsluiter/actuator-constructie in de "dichte" positie brengen.
- 8 Luchtvoorziening verwijderen.
- 9 De "open" slagbegrenzer (gemarkeerd met "1") aanpassen, zoals beschreven in stap 3 tot 6.

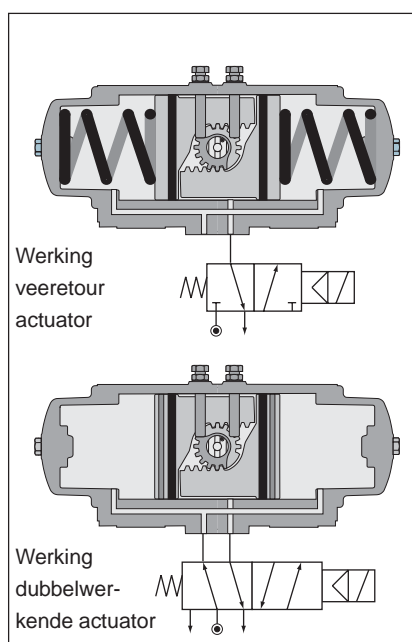


Fig. 2 Ventielbediening

5 Instructies leidingen (Fig. 2)

Alle actuators kunnen worden aangesloten met harde of flexibele leidingen, terwijl het elektromechanische ventiel op afstand van de actuator gemonteerd is, of door een elektromechanische NAMUR-ventiel, RECHTSTREEKS op het NAMUR-luchtaansluitvlak aan de zijde van de actuator te monteren.

6 Elektromechanische ventielen op veeretour actuators (Fig. 3)

Het wordt aanbevolen de HYTORK "CATS"-elektromechanische ventielen te gebruiken op veeretour actuators. Deze ventielen zijn speciaal ontworpen om te voorkomen dat de binnenkant van de actuator wordt verontreinigd door vuil uit de atmosfeer. Dit verhoogt de levensduur van de actuator, hetgeen storingstijden en onderhoudsperiodes verlaagt.

7 Positie terugmelding

Alle accessoires voor positie terugmelding die voldoen aan de standaard VDI/VDE 3845 (NAMUR), kunnen zonder problemen op Hytork XL-actuators gemonteerd worden. Verwijder de standaardwijzer, om toegang te verkrijgen tot de bovenkant van de aandrijvingsas.

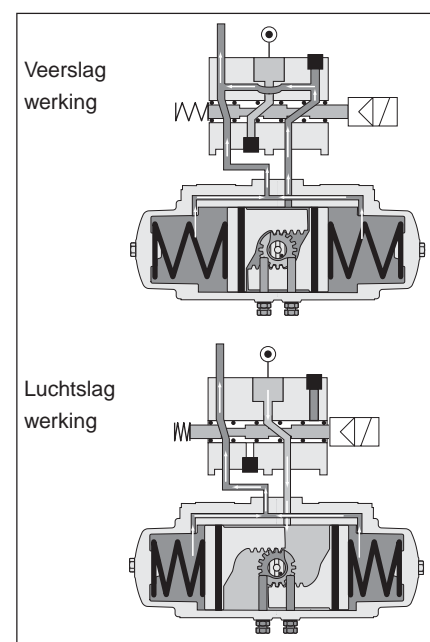


Fig. 3 HYTORK "CATS" ventiel

Handleiding

MAC050515-NL
mei 2005

Hytork XL

Pos.	Omschrijving	Materiaal	Hoefv.	N.B.:	Pos.	Omschrijving	Materiaal	Hoefv.	N.B.:
1	Kogellager	Chroomstaal	2	-	19	Aandrijfas	Staal	1	-
2	O-ring (eindkap)	Nitril	2	-	20	Zuiger	Aluminium legering	2	-
3	Slijtring (zuiger)	Acetal M90	2	-	20a	Retractorplaat	Aluminium legering	2	1
4	O-ring (zuiger)	Nitril	2	-	21	Deksel (DA & SR)	Aluminium legering	2	2
5	Druklager (borgring)	Acetal M90	1	-	21a	Deksel DA	Aluminium legering	2	1
6	Borgring	Veerstaal	1	-	22	Slagbegrenzerbout	Roestvrij staal	2	5
7	Indicator	Nylon	1	-	23	Draadafdichting	Staal/rubber	2	3
7a	Indicatorschroef	Roestvrij staal	1	3	23a	O-ring (slagbegrenzer)	Nitril	2	4
8	O-ring (bovenkant as)	Nitril	1	-	23b	Sluitring (slagbegrenzer)	Roestvrij staal	2	4
9	Lager (bovenkant as)	Acetal M90	1	-	24	Sluitmoer	Roestvrij staal	2	5
10	Lagerblok (zuiger)	Acetal M90	2	-	25	Drukkring (borgring)	Roestvrij staal	1	-
11	Behuizing	Aluminium legering	1	-	26	Veer extern	Veerstaal	2	-
12	O-ring (SAFEKEY)	Nitril	2	-	27	Veer intern	Veerstaal	2	-
13	SAFEKEY-kop	Grivory	2	-	28	Afdichtbout (eindkap)	Staal	2	-
14	SAFEKEY-draad	Roestvrij staal	2	-	29	O-ring (afdichtbout)	Nitril	2	-
15	Draad insert	Staal	2	-	Opmerkingen:				
16	Centreer ring	Acetaal	1	-	1 op XL 1126 tot XL 4851	4 op XL 281 tot XL 1371			
17	O-ring (onderkant as)	Nitril	1	-	2 op XL 26 tot XL 681	5 op XL 26 tot XL 1371			
18	Lager (onderkant as)	Acetal M90	1	-	3 op XL 26 tot XL 221				

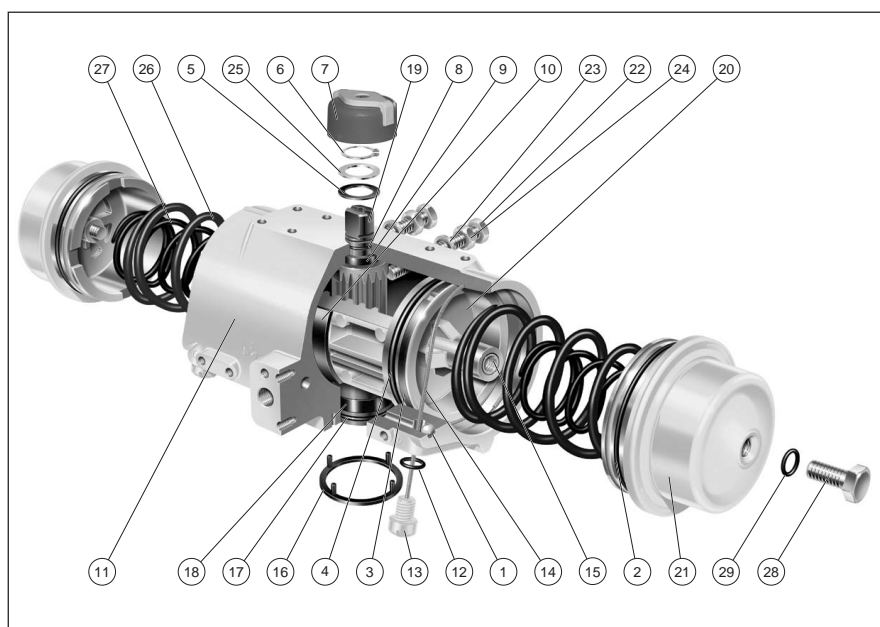


Fig. 4 Hytork XL actuator-onderdelen

8 Aanbevolen reserveonderdelen

Bij demontage van of onderhoud aan de XL-actuator moet een HYTORK kit met reserveonderdelen gebruikt worden om alle O-ringen, DURASTRIP-lagers, sluitringen enz. te vervangen. Deze kit is beschikbaar bij Emerson Process Management of uw plaatselijke HYTORK-distributeur.

9 Demontageprocedure

9.1 Demontage van eindkap en veren op actuators voor terugvering

- 1 Maak de sluitmoeren (24) los en verwijder beide slagbegrenzers (22) en draadafdichtingen (23) of O-ringen (23a).
- 2 Verwijder de indicator (7) van de bovenkant van de as (19) Voor XL26 tot XL221 een imbusleutel van 4 mm gebruiken. Voor de grotere maten kan de indicator van de bovenkant van de rondsel af worden getrokken.
- 3 Verwijder zowel afdichtbouten (28) als afdichtingen (29) van de deksels (21).

- 4 Steek beide HYTORK-retractorstangen door de opening in de deksels en schroef de stangen in:
 - Voor XL 26 tot XL 681 de zuigers (20)
 - Voor XL 1126 tot XL4581 de retractorplaat (20a, zie ook Fig. 5) totdat er geen speling meer is (NIET TE STRAK AANSPANNEN) en zorg ervoor dat de moer en de sluitring los staan van de voorkant van de deksel.
- 5 Draai de stang een 1/2 slag terug.
- 6 Schroef de stelmoer en de sluitring handmatig, met de klok mee, omlaag over de retractorstang, totdat ze de voorkant van de eindkap aanraken.
- 7 Gebruik een moersleutel om te voorkomen dat de "houdmoeren" draaien. Gebruik een andere moersleutel om beide stelmoeren een halve slag per keer met de klok mee te draaien (zie Fig. 5), omlaag over de stangen, totdat er exact twee volledige slagen bereikt zijn. Hierdoor worden de
 - Voor XL 26 tot XL681 de zuigers (20)
 - Voor XL 1126 tot XL4581 de retractorplaat (zie ook Fig. 5) naar de deksels (21) getrokken en de veren samengedrukt. Doordat de veren worden samengedrukt, verdwijnt de veerkracht en komt de SAFEKEY los, zodat deze verwijderd kan worden.
- 8 Draai de deksels om ervoor te zorgen dat de veren worden teruggetrokken; als het deksel niet makkelijk draait, schroef dan de moer verder aan.

9 Schroef de twee SAFEKEYS (13/14) met gleuven los, en trek elke SAFEKEY voorzichtig uit de behuizing. Als de SAFEKEY niet makkelijk losgaat, zacht op de deksels kloppen met een zachte hamer om het losmaken te vergemakkelijken.

10 Nadat beide SAFEKEYS zijn verwijderd, een moersleutel gebruiken om de as te draaien, waarbij u de zuigers (20) uit elkaar beweegt, totdat ze de deksels gedeeltelijk van de behuizing weg drukken.

- Voor XL 26 tot XL681 komen de zuigers (20), de veren en de eindkap naar buiten

- Voor XL 1126 tot XL4581 komen de retractorplaat, de veren en de eindkap naar buiten.

11 Om de constructie met het verenpakket intact te houden (zie Fig. 5), de retractorstang op zijn plaats laten. Om het verenpakket te demonteren, de stelmoer op de retractorstang losschroeven om de veerkracht op te heffen, terwijl u ervoor zorgt dat de stang niet draait door een moersleutel op de houdmoeren te plaatsen.

9.2 Verensets wijzigen op XL26 tot XL681

12 Als alleen de verenset van de actuator gewijzigd moet worden, stappen 1 tot 9 uitvoeren. Deze stappen kunnen op beide deksels tegelijk worden uitgevoerd of alleen op één eindkap.

Na stap 9 de stelmoer op de retractorstang losschroeven om de veerkracht op te heffen, terwijl u ervoor zorgt dat de stang niet draait door een moersleutel op de houdmoeren te plaatsen.

9.3 Demontage deksels op dubbelwerkende actuators

13 Verwijder de SAFEKEY zoals eerder beschreven. De retractorstang is niet nodig voor dubbelwerkende actuators. Verwijder de eindkappen door ze los te trekken van de behuizing, waarbij u ze met een hoek van 90° houdt t.o.v. de voorkant van de behuizing.

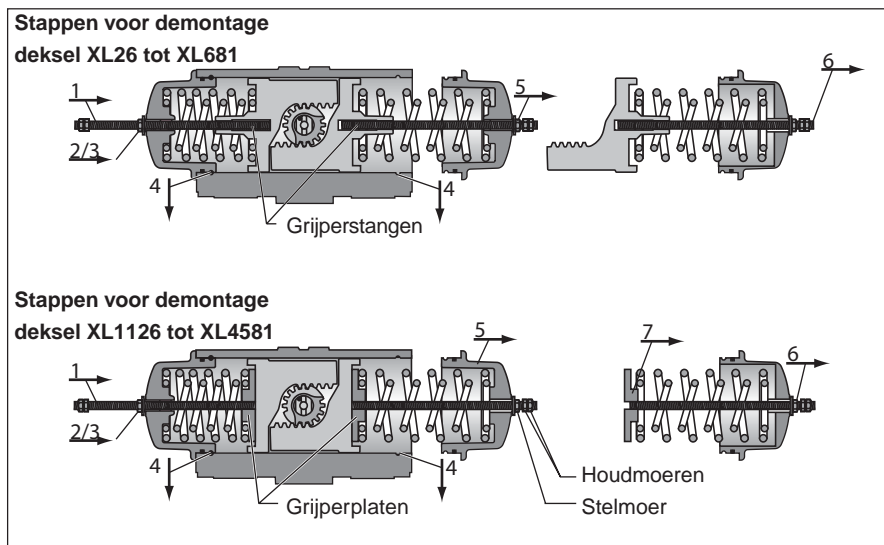


Fig. 5 Demontage eindkap

9.4 Demontage zuiger

14 Draai de as met behulp van een moersleutel om de zuigers uit elkaar te bewegen. Trek aan de zuigers om deze uit de behuizing te verwijderen.

9.5 Demontage aandrijfjas

15 Verwijder de borgveer (borgring) (6), de drukring (25) en het DURASTRIP-drukklager (5) van de bovenkant van het rondsel, en druk de as VOORZICHTIG via de bodem uit de behuizing. Zorg ervoor dat de as de asboringen niet beschadigt tijdens de verwijdering. Indien noodzakelijk, verwijder dan eventuele oneffenheden enz. van de bovenkant van het rondsel alvorens deze te verwijderen.

16 Verwijder voorzichtig het bovenste lager van de as (9) uit de behuizing.

9.6 Inspectie

17 Alle onderdelen reinigen en controleren op beschadiging en slijtage. Emerson Process Management raadt aan om O-ringen, DURASTRIP-lagers, SAFEKEYS, sluitringen enz. te vervangen met behulp van een HYTORK XL kit voor reserveonderdelen.

10 Montage-instructies

N.B.: Het vet dat gebruikt wordt in ALLE standaard modellen van HYTORK-actuators is een op lithium gebaseerd vet. Voor toepassingen bij hoge en lage temperaturen, moet u contact opnemen met EMERSON PROCESS MANAGEMENT.

10.1 Montage aandrijfjas

- 1 Alle O-ringen, groeven van O-ringen, groeven van lagers en de as lichtelijk vetten.
- 2 Maak het bovenste aslager (9) aan de as vast, waarbij u ervoor zorgt dat de uitsparingsopeningen niet naar het profiel van het tandwiel gericht zijn, en monteer vervolgens de onderdelen (8), (17) en (18).
- 3 Vet de asboringen in de behuizing (11) lichtelijk en steek de as er voorzichtig in, waarbij u uitkijkt om de O-ringen niet te beschadigen.
- 4 Wanneer de as op zijn plaats zit, installeert u het DURASTRIP-drukklager (5), de drukring (25) en de borgveer (borgring) (6) in de nauwe groef aan de bovenkant van de as (waarbij u er voor zorgt dat de borgveer goed in de groef past).

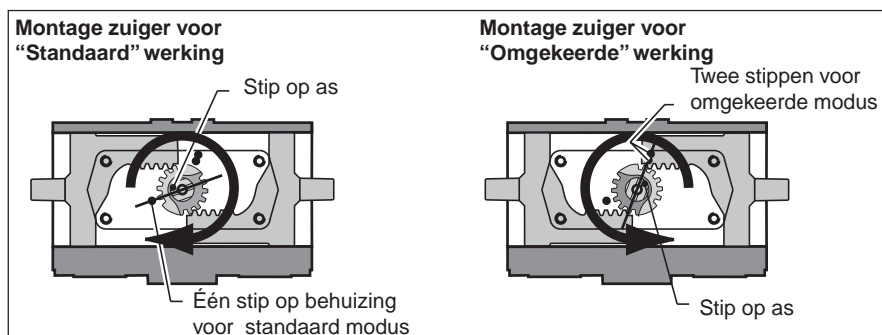


Fig. 6 Uittlijning rondsel

- Open de borgveer (borgring) slechts zo ver dat de diameter van het rondsel vrij komt. Mocht men deze te ver openen, dan kan de borgveer beschadigd worden. Mocht deze toch beschadigd worden, vervang deze dan door een nieuwe.

BELANGRIJK: De borgveer (borgring) heeft een zijde met afgeschuinde kanten die **NAAR BENEDEN** op de drukring (25) moet wijzen; de zijde met scherpe kant moet **NAAR BOVEN** wijzen.

10.2 Uittlijning van de as voor correcte zuigermontage.

De standaard rotatie is met de klok mee, waarbij de zuigers naar elkaar toe bewegen (gezien vanaf boven de gleuf op de bovenkant van het rondsel, zie Fig. 6).

10.3 Zuigermontage

10.3.1 Kloksgewijze rotatie (zuigers die naar binnen bewegen, zie Fig. 6).

- Lijn het rondsel uit door het midden van de NAMUR-gleuf in de bovenkant van de as uit te lijnen met de enige stip op de behuizing. De bovenkant van de as is gemarkeerd met één enkele identificatiestip om de juiste oriëntatie van de voorkant van de begrenzers aan te duiden.
- Vet alle groeven, het tandprofiel van de zuigers, en de O-ringen van de zuigers (4) lichtelijk in en plaats de O-ring (4) en de slijtring (3) op de zuiger.
- Plaats het lagerblok (10) op de achterkant van de zuiger.
- Vet het boorgat van de actuator-behuizing.

- Steek de zuigers in het boorgat, waarbij u ervoor zorgt dat de beide tandprofielen van de zuigers zijn uitgelijnd met het as. (Het onderdeelnummer aan de voorkant van de zuiger moet parallel aan de as zijn uitgelijnd).

- Druk beide zuigers samen totdat ze beide in aanraking komen met de as, zodat de zuigers worden samengetrokken wanneer de as met de klok mee wordt gedraaid. Wanneer de zuigers samenkomen en de tandprofielen op de juiste wijze met de as verbonden zijn, dienen de platte vlakken van de as een rechte hoek te vormen met de hartlijn van de behuizing.

10.3.2 Rotatie tegen de klok in (zuigers die naar binnen bewegen, Fig. 6).

- Lijn de NAMUR-gleuf in de bovenkant van de as uit met de twee stippen op de behuizing, en monteer de zuigers zodanig dat de as tegen de klok in draait wanneer de zuigers naar binnen bewegen.

10.4 Montage slagbegrenzer (Fig. 1).

- Met de zuigers samengedrukt, schroeft u de AFSLUITENDE (nummer op gietvorm 2) slagbegrenzer (22) in, compleet met sluitmoer (24) en draadafdichting (23), totdat deze in aanraking komt met het aanslagvlak van de as.

- Draai de as slechts 90°, waarbij u de zuigers uit elkaar beweegt en schroef de OPENENDE (nummer op gietvorm 1) slagbegrenzer (22) in, compleet met sluitmoer en draadafdichting, totdat deze in aanraking komt met het aanslagvlak van de as. Voor speciale positioneringsbehoefte, zie hoofdstuk 4.

10.5 Montage deksels op dubbelwerkende actuators.

- Installeer de O-ring afdichtingen van de SAFEKEY (12) op de SAFEKEY-koppen (13).
- Vet de O-ringen van de deksels (2), de groeven van de deksels en de einden van het boorgaten in de behuizing, lichtelijk in.
- Neem een van de deksels, installeer de O-ring daarvan en breng hem in de behuizing in.
- Houd de SAFEKEY dichtbij de ingangsoopening (letter C of D van de gietvorm, zie Fig. 1) om te voorkomen dat er bochten optreden, en steek de SAFEKEY in de opening en duw hem voorzichtig op zijn plaats.
- Met de SAFEKEY-kop tegen de behuizing aan draait u met een schroevendraaier, om de O-ring voorzichtig samen te drukken en een hermetische dichting te creëren.
- Herhaal de handeling voor het andere deksel. Met de zuigers tegen elkaar monteert u de standaardwijzer (7) aan de bovenkant van de as.

10.6 Veerretour Actuators

10.6.1 Aanpassingen verenset

De uiteindelijke selectie van de juiste set veren is mogelijk door raadpleging van de draaimoment tabellen zoals beschikbaar in de documentatie voor veerretour actuators, of door contact op te nemen met uw plaatselijke HYTORK-vertegenwoordiger. Na het selecteren van de geschikte verenset, de veren rangschikken zoals hieronder aangegeven.

Veren set tabel

Veren set	Zijaanzicht actuator	Extern	Intern
S40	Links	S20	
	Rechts	S20	
S50	Links	S30	
	Rechts	S20	
S60	Links	S30	
	Rechts	S30	
S70	Links	S20	S20
	Rechts	S30	
S80	Links	S20	S20
	Rechts	S20	S20
S90	Links	S30	S20
	Rechts	S20	S20
S1C	Links	S30	S20
	Rechts	S30	S20

Kleurcodering veer

S20 Intern = groen

S20 extern = roze

S30 extern = bruin

10.6.2 Installatie van de veren.

- 1 - Voor XL 1126 tot XL4581 plaats de retractorplaat bovenop de zuiger.
- 2 Steek de veren (26/27) in de voorkant van de zuiger en bevestig vervolgens het deksel op de veren.
- 3 Voer de juiste HYTORK-retractorstang door de eindkap (Fig.6) en schroef deze in - Voor XL 26 tot XL681 de zuigers (20) - Voor XL 1126 tot XL4581 de retractorplaat.
- 4 Plaats het deksel zo, zodat het veiligheidssymbool correct geplaatst is en gemakkelijk te lezen is.
- 5 Gebruik een moersleutel om te voorkomen dat de "houdmoeren" draaien. Gebruik een andere moersleutel om de stelmoer op de HYTORK-retractorstang te schroeven, totdat de eindkap volledig in de behuizing vastzit.
- 6 Het deksel moet in de behuizing geduwd worden om de compressie van de O-ring te neutraliseren.
- 7 Wanneer de deksels zich op hun plaats bevinden en de SAFEKEYS goed bevestigd zijn, verwijdert u de HYTORK-retractorstangen en vervangt u de afdichtbouten (28) en de afdichtingen (29).

11 De HYTORK-actuator testen

Met behulp van perslucht met 80-100 psi (5,5 - 7 bar) controleert u de afgedichte gebieden met zeepwater, waarbij u zich ervan gewist dat er geen lekken zijn en dat het rondsel over de gehele slag soepel draait.

11.1 Testen en schakelen van weinig gebruikte of opgeslagen actuators

Actuators die op dit moment niet gebruikt worden (bv. actuators die opgeslagen of in voorraad worden gehouden en/of gedurende een periode van minstens 3 maanden niet gebruikt zijn), dienen ten minste tien keer te schakelen ("Open-Dicht") en te worden getest op mogelijke vervormingen als gevolg van "geheugen eigenschappen" van de afdichtingen. Dit is een veiligheidsmaatregel die door de fabrikanten van afdichtingen wordt aangeraden.

12 Reserveonderdelen

Bij demontage van of onderhoud aan de XL Actuator moet een HYTORK kit met reserveonderdelen gebruikt worden om alle O-ringen, DURASTRIP-lagers, sluitringen enz. te vervangen. Deze kit is beschikbaar bij Emerson Process Management of bij hun distributeurs.

13 Retractorstangen

13.1 Retractorbord voor verwijderen van veren

Het HYTORK "RETRACTORBORD VOOR VERWIJDEREN VAN VEREN" bevat een complete set retractorstangen, zodat iedere willekeurige maat van actuator ter plekke kan worden gedemonteerd.

Standaard kits met reserveonderdelen voor XL26 tot 221 bevatten de vereiste retractorstangen. Voor XL281 tot XL4581 zijn afzonderlijke kits retractorstangen beschikbaar. Deze stangen maken geen

Afmetingen SAFEKEY					Afmetingen retractorstang		
Model	(in mm)		(in inches)		Draad	Lengte	
	Lengte	Diam.	Lengte	Diam.		mm	inch)
XL26	157	3,175	6,18	0,125	1/4-20 UNC	215	8,46
XL71	217	3,175	8,54	0,125	1/4-20 UNC	215	8,46
XL131	267	3,175	10,51	0,125	1/4-20 UNC	215	8,46
XL186	282	3,175	11,10	0,125	1/4-20 UNC	215	8,46
XL221	317	3,175	12,48	0,125	5/16-18UNC	225	8,86
XL281	367	3,175	14,45	0,125	M10	210	8,27
XL426	377	3,175	14,84	0,125	M8	278	10,94
XL681	437	3,175	17,20	0,125	M12	363	14,29
XL1126	517	3,175	20,35	0,125	M12	416	16,38
XL1371	572	3,175	22,52	0,125	M12	416	16,38
XL2856	707	3,175	27,83	0,125	M20	500	19,69
XL4581	937	4,978	36,89	0,196	M20	600	23,62
Lengtetolerantie: 0 tot +5 mm / 0" tot 0,197"					Lengtetolerantie: 0 tot +1 mm / 0" tot 0,04"		
Diametertolerantie: ±0,05 mm / ±0,002"							

Handleiding

MAC050515-NL
mei 2005

Hytork XL

deel uit van de kits met reserveonderdelen, maar zijn afzonderlijk beschikbaar.

Vraag uw plaatselijke HYTORK-vertegenwoordiger of HYTORK-distributeur om nadere informatie.

BELANGRIJK:

- **Het gereedschap voor de HYTORK-retractorstangen is speciaal ontworpen voor de veilige verwijdering van de eindkapmodules voor terugvering. Alleen door HYTORK gefabriceerde en goedgekeurde retractorstangen mogen voor het verwijderen van eindkappen van veren worden gebruikt.**
- **Zoals met elk gereedschap met schroefdraad dat frequent gebruikt wordt, moeten retractorstangen gecontroleerd worden om er zeker van te zijn dat de draden niet versleten of beschadigd zijn en dat deze regelmatig worden gevet. Beschadigde of versleten stangen mogen niet gebruikt worden en moeten vernietigd worden.**
- **Retractorstangen moeten om veiligheidsredenen worden gemaakt op grond van de ontwerpspecificatie. EMERSON PROCESS MANAGEMENT aanvaardt geen verantwoordelijkheid voor welk ander ontwerp dan ook.**

14 Service

Het is het beleid van Emerson Process Management om de best mogelijke service aan onze klanten te verlenen. Wij zullen u graag helpen op welke manier dan ook, en als u vragen hebt over HYTORK-actuators of andere HYTORK-producten, aarzel dan niet en neem contact op met een Valve Automation Center van Emerson Process Management of met uw plaatselijke HYTORK-distributeur.

EUROPA MIDDEN-OOSTEN & AFRIKA

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

Tel. +31 74 256 10 10
Fax +31 74 291 09 38

Info.ValveAutomation-EMA@EmersonProcess.com

ZUID-AFRIKA

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

Tel. +27 11 974 3336
Fax +27 11 974 7005

Info.ValveAutomation-SA@EmersonProcess.com

NOORD- & ZUID-AMERIKA

9009 King Palm Drive
Tampa
Florida
33619
United States of America

Tel. +1 813 630 2255
Fax + 1 813 630 9449

Info.ValveAutomation-USA@EmersonProcess.com

DUITSLAND

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

Tel. +49 2154 499660
Fax +49 2154 499 66 13

Info.ValveAutomation-BRD@EmersonProcess.com

VERENIGD KONINKRIJK

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

Tel +44 (0) 191 5180020
Fax +44 (0) 191 5180032

Info.ValveAutomation-UK@EmersonProcess.com

SINGAPORE

28 Third Lok Yang Road
Singapore 628016

Tel. +65 626 24 515
Fax +65 626 80 028

Info.ValveAutomation-AP@EmersonProcess.com

Raadpleeg onze website voor actuele productgegevens: www.Hytork.com

Belangrijk: Gezien de voortdurende inzet van Emerson ter verbetering van de ontworpen producten, zijn de gegevens hierin aan wijziging onderhevig. Afbeeldingen, schema's en andere grafieken die hierin aanwezig zijn, worden uitsluitend voor illustratieve doeleinden gepubliceerd en zijn geen definities van productconfiguraties of -functionaliteit.
© 2005 Emerson, alle rechten voorbehouden. Alle handelsmerken berusten bij hun respectieve eigenaars.