

제품 매뉴얼 26413
(개정판 AA, 6/2024)

원본 지침서의 번역

기밀 - 배포 제한



SonicFlo™ 고온 가스 연료 제어 밸브(전기 트립 내장)

고복원 및 초고복원 설계

설치 및 작동 매뉴얼



일반 주의사항

본 장비를 설치하거나 작동 또는 정비하기 전에 작업과 관련된 매뉴얼 및 기타 모든 간행물 전체를 읽어 보시기 바랍니다.

모든 공장 및 안전 지침과 주의사항을 따르십시오.

지침을 준수하지 않으면 부상이나 재산상의 피해를 입을 수 있습니다.



개정

본 간행물은 제작된 이후 개정되었거나 업데이트되었을 수 있습니다. 본 간행물이 최신 개정판인지 확인하려면, **Woodward** 웹사이트의 간행물 페이지에서 매뉴얼 **26455**, **고객 간행물 교차 참조와 개정 현황 및 배포 제한**을 참조하십시오.

www.woodward.com/publications

가장 최신 버전의 간행물은 **간행물 페이지**에서 찾을 수 있습니다. 간행물이 해당 페이지에 없는 경우, 고객 서비스 센터에 연락하여 최신 간행물을 요청하십시오.



적절한 사용

지정된 기계적, 전기적 제한 또는 기타 작동상의 제한 범위를 넘어서 본 장비를 무단 수정하거나 무단 사용하는 경우, 장비 손상을 포함하여 부상이나 재산상의 피해를 입을 수 있습니다. 이러한 무허가 개조는 (i) 제품 보증상 “오용” 및/또는 “부주의”로 간주되어 어떠한 피해가 발생하더라도 보증에서 제외되며, (ii) 제품 인증 또는 승인이 무효화됩니다.



번역된 간행물

본 간행물의 표지가 “원본 지침서의 번역”으로 기재된 경우에는 다음을 의미합니다.

본 간행물의 원본이 번역된 후에 업데이트되었을 수 있습니다. 본 번역물이 최신 상태인지 확인하려면 매뉴얼 **26455**, **고객 간행물 교차 참조와 개정 현황 및 배포 제한**을 참조하십시오. 오래된 번역은 ▲로 표시되어 있습니다. 적절하고 안전한 설치 및 작동 절차를 위해 항상 기술 사양의 원본과 비교하십시오.

■ 개정—마지막 개정 이후에 본 간행물에 대한 변경 사항은 텍스트를 따라 검은 줄로 표시됩니다.

Woodward는 본 간행물의 어떠한 부분도 언제든지 업데이트할 권리를 갖습니다. Woodward에서 제공하는 정보는 정확하고 신뢰할 수 있는 것으로 간주됩니다. 그러나 Woodward는 별도로 명시적으로 동의하지 않는 한 어떠한 책임도 지지 않습니다.

매뉴얼 26413

Copyright © Woodward, Inc. 2007 - 2024
All Rights Reserved

목차

경고 및 알림	5
정전기 방전 주의	6
규정 준수.....	7
1 장. 일반 정보	10
서론	10
2 장. 설명	44
삼중 코일 전기유압 서보 밸브 어셈블리	44
트립 릴레이 밸브 어셈블리.....	45
유압 필터 어셈블리	45
3 장. 설치	46
일반	46
포장 풀기	48
배관 설치	48
유체 연결부	49
전기 연결	49
연료 벤트 포트	50
전자식 설정	50
4 장. 유지보수 및 하드웨어 교체	54
유지보수	54
하드웨어 교체	54
밸브로 액추에이터의 클로킹(회전)(2 인치 밸브의 경우).....	60
밸브로 액추에이터의 클로킹(회전) (3 인치, 4 인치 및 6 인치 밸브의 경우).....	62
검사	63
문제해결	65
문제 해결 차트	65
5 장. 안전 관리 - 안전 위치 연료 차단 기능	68
안전 기능	68
제품 변형 인증 획득	68
SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브의 SFF(Safe Failure Fraction) – 과속 SIF	68
응답 시간 데이터	69
제한	69
기능 상 안전 관리	69
계약	70
인력의 역량	70
작동 및 유지보수 관행	70
설치 및 SAT(Site Acceptance Testing)	70
설치 후 기능 테스트	70
변경 후 기능 테스트	70
보증 테스트(기능 테스트).....	70
제안된 보증 테스트	71
보증 테스트 커버리지	71
6 장. 제품 지원 및 서비스 옵션.....	72
제품 지원 옵션.....	72
제품 서비스 옵션	72

수리를 위한 장비 반환.....	73
교체 부품	74
엔지니어링 서비스	74
Woodward의 지원센터에 연락하는 방법	74
기술 지원	75
개정 이력.....	76
선언	78

다음은 Woodward, Inc.의 상표입니다.

ProTech
Woodward

다음은 해당 회사의 상표입니다.

Modbus(Schneider Automation Inc.)
Pentium(Intel Corporation)

그림 및 표

그림 1-1. 고복원 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브	10
그림 1-2a. SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 600).....	13
그림 1-2b. SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 600).....	14
그림 1-3a. SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 600, 확장 분기 슬리브 포함).....	15
그림 1-3b. SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 600, 확장 분기 슬리브 포함).....	16
그림 1-4a. SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 300).....	17
그림 1-4b. SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 300).....	18
그림 1-5a. SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 300, 확장 분기 슬리브 포함).....	19
그림 1-5b. SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 300, 확장 분기 슬리브 포함).....	20
그림 1-6a. SonicFlo™ 외형도(3인치, 클래스 600).....	21
그림 1-6b. SonicFlo™ 외형도(3인치, 클래스 600).....	22
그림 1-7a. SonicFlo™ 외형도(3인치, 클래스 300).....	23
그림 1-7b. SonicFlo™ 외형도(3인치, 클래스 300).....	24
그림 1-8a. SonicFlo™ 외형도(4인치, 클래스 600).....	25
그림 1-8b. SonicFlo™ 외형도(4인치, 클래스 600).....	26
그림 1-9a. SonicFlo™ 외형도(4인치, 클래스 300).....	27
그림 1-9b. SonicFlo™ 외형도(4인치, 클래스 300).....	28
그림 1-10a. SonicFlo™ 외형도(6인치, 클래스 600).....	29
그림 1-10b. SonicFlo™ 외형도(6인치, 클래스 600).....	30
그림 1-11a. SonicFlo™ 외형도(6인치, 클래스 300).....	31
그림 1-11b. SonicFlo™ 외형도(6인치, 클래스 300).....	32
그림 1-12a 초고복원 SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 300)	33
그림 1-12b 초고복원 SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 300)	34
그림 1-13a 초고복원 SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 600)	35
그림 1-13b 초고복원 SonicFlo™ 외형도(2인치, 클래스 600)	36
그림 1-14a. 2인치 기능도.....	37
그림 1-14b. 2인치 기능도(초고복원).....	38
그림 1-15. 3인치, 4인치 및 6인치 기능도.....	39
그림 1-16a. 배선도(비IECEX).....	40
그림 1-16b 배선도(이중 코일 LVDT, 비IECEX).....	41
그림 1-16c. 배선도(IECEX).....	41
그림 1-17a. LVDT 배리어 배선도(TIIS 요구사항, 일본).....	42
그림 1-17b. 서보 밸브 배리어 배선도(TIIS 요구사항, 일본).....	43
그림 2-1. 서보 밸브 절단면.....	44
그림 3-1. 분기 슬리브 나사의 그림.....	47
그림 3-2. Raised Face 스타일 분기 슬리브의 그림.....	47
그림 3-3. Extension 스타일 분기 슬리브의 그림.....	48
그림 3-4. 가스 연료 제어 밸브 블록도.....	51
그림 3-5. PID 제어에 대한 구조.....	52
그림 4-1a. 2인치 밸브의 검사 영역.....	63
그림 4-1b. 3, 4 및 6인치 밸브의 검사 영역.....	64
그림 4-2. 2인치 밸브에 대해 유압 인터셉트 드레임 및 캡의 위치.....	64
표 1-1. 제어 밸브 기능 특성.....	11
표 3-1. 클래스 600 플랜지 파이프 크기 하드웨어 사양.....	48
표 3-2. 클래스 300 플랜지 파이프 크기 하드웨어 사양.....	49
표 3-3. 전자식 설정 2인치 밸브.....	51
표 3-4. 전자식 설정 3인치, 4인치, 6인치 밸브.....	51
표 3-5. 전자식 설정 고출력 액추에이터가 장착된 6인치 밸브 *.....	51

표 3-6. 차동 제어 유형에 대한 권장 제어 게인 값.....	53
표 4-1. 문제 해결 차트.....	66
표 5-1. FIT의 IEC61508에 따른 고장률.....	69
표 5-2. 제안된 보증 테스트.....	71
표 5-3. 보증 테스트 커버리지	71

경고 및 알림

중요 정의



이는 잠재적인 인체 부상 위험을 경고하기 위해 사용되는 안전 경고 기호입니다. 이 기호에 따르는 모든 안전 메시지를 준수하여 부상이나 사망 가능성을 방지하십시오.

- **위험** - 방지하지 않으면 사망이나 중상으로 이어지는 위험한 상황을 나타냅니다.
- **경고** - 방지하지 않으면 사망이나 중상으로 이어질 수 있는 위험한 상황을 나타냅니다.
- **주의** - 방지하지 않으면 가벼운 부상이나 중등도의 부상으로 이어질 수 있는 위험한 상황을 나타냅니다.
- **주의 사항** - 단지 재산상의 피해(제어장치의 손상 포함)로 이어질 수 있는 위험을 나타냅니다.
- **중요** - 작동 팁이나 유지보수 제안을 나타냅니다.



과속/과열/과압

엔진, 터빈 또는 다른 유형의 원동기에는 과속 차단 장치가 탑재되어 잠재적 부상, 사망 또는 재산상의 손상 예방과 함께 원동기의 이상 작동이나 손상을 방지해야 합니다.

과속 차단 장치는 원동기 제어 시스템과는 별도로 완전히 독자적으로 작동해야 합니다. 과열 또는 과압 차단 장치 역시 해당되는 경우 안전을 위해 필요할 수 있습니다.



개인 보호 장비

본 간행물에 설명된 제품들은 부상이나 사망 또는 재산상의 피해를 야기할 수 있는 위험이 내포되어 있을 수 있습니다. 작업 착수 시에는 항상 적절한 개인 보호 장비(PPE)를 착용하십시오. 고려해야 할 장비는 다음과 같으며 이에 국한되지 않습니다.

- 보안경
- 귀마개
- 안전모
- 장갑
- 안전화
- 방독면

작동 유체에 대해서는 항상 적절한 물질안전보건자료(MSDS)를 숙독하고 권장 안전 장비를 착용하십시오.



시동

엔진, 터빈 또는 다른 유형의 원동기를 시작할 때는 잠재적 부상, 사망 또는 재산상의 피해 예방과 함께 원동기의 이상 작동이나 손상을 방지하기 위해 비상 차단할 준비를 갖추어야 합니다.

주의 사항**배터리 충전 장치**

교류 발전기 또는 배터리 충전 장치를 사용하는 제어 시스템의 손상을 방지하려면 충전 장치의 전원이 꺼졌는지 확인한 다음 시스템에서 배터리를 분리하십시오.

정전기 방전 주의**주의 사항****정전기 예방조치**

전자 제어장치에는 정전기에 민감한 부품들이 들어 있습니다. 부품의 손상을 방지하려면 다음의 예방조치들을 준수하십시오.

- 제어장치(제어장치의 전원이 꺼진 상태에서, 접지면을 접촉하고 제어장치를 취급하는 동안 접촉 상태를 유지합니다)를 취급하기 전에 본체의 정전기를 방전시킵니다.
- 인쇄회로기판 주변에 있는 모든 플라스틱, 비닐 및 스티로폼(정전기 방지 제품 제외)과 접촉을 피합니다.
- 인쇄회로기판의 구성품이나 도체에 손이나 전도장치로 접촉하지 않습니다.

부적절한 취급으로 인한 전자 구성품의 손상을 방지하려면 **Woodward 매뉴얼 82715, 전자 제어장치, 인쇄회로기판 및 모듈의 취급 및 보호 가이드**의 예방조치를 숙독하고 준수하십시오.

제어장치로 작업하거나 인근에서 작업하는 경우 다음 예방조치를 준수하십시오.

1. 합성 소재의 의류를 착용하지 않도록 하여 신체에 정전기가 쌓이는 것을 방지하십시오. 가능한 한 면이나 면혼방 소재의 의류를 착용하십시오. 왜냐하면 면 소재의 의류는 합성 소재와는 달리 그만큼 정전기를 저장하지 않습니다.
2. 반드시 필요하지 않는 한 제어 캐비닛에서 인쇄회로기판(Printed Circuit Board, PCB)을 제거하지 마십시오. 제어 캐비닛에서 PCB를 꼭 제거해야 한다면 다음 예방조치를 따르십시오.
 - 가장자리를 제외하고 PCB의 어느 부분도 접촉하지 마십시오.
 - 전기 전도체, 커넥터 또는 구성품을 전도 장치나 손으로 접촉하지 마십시오.
 - PCB를 교체할 때에는 설치 준비가 될 때까지 새 PCB를 함께 제공된 플라스틱 정전기 방지 보호백에 보관하십시오. 제어 캐비닛에서 기존 PCB를 제거한 직후에 정전기 방지 보호백에 있는 새 PCB를 부착하십시오.

규정 준수

유럽 CE 마크 규정 준수

다음 목록은 CE 마킹이 새겨진 기기에만 제한됩니다.

EMC 지침: 전자파 적합성 및 모든 현행 수정법과 관련하여 회원국의 법률 조정에 따라 2004년 12월 15일 2014/30/EC 위원회 지침 선언. 2014/30/EU는 EMC 보호 요건에 대한 물리적 성질의 평가를 통해 충족됩니다. 전자기 수동 또는 “양성” 장치는 지침 2014/30/EU의 범위에서 제외되나, 지침의 보호 요건과 의도를 만족합니다.

ATEX – 잠재적 폭발 환경 지침: 잠재적 폭발 환경에서 사용하기 위한 장비 및 보호 시스템에 관련된 회원국 법률의 조정에 따라 지침 2014/34/EU 선언.
구역 2, II 3 G, Ex nA IIC T3 Gc
안전 사용을 위한 특별 조건은 아래를 참조하십시오.

압력 장비 지침(밸브 어셈블리): 압력 장비(밸브 어셈블리) 시장에서 이용할 수 있게 만드는 것과 관련된 회원국 법률의 조정에 대한 지침 2014/68/EU 선언.
2, 3, 4인치: PED 카테고리 II
6, 8인치: PED 카테고리 III
PED 모듈 H – 완전 품질 보증

기타 유럽 규정 준수

다음의 유럽 지침 또는 표준 준수로 본 제품이 CE 마킹의 적용 대상이 되는 것은 아닙니다.

기계류 지침: 부분 완성된 기계류로서 2006년 5월 17일 기계류에 관한 유럽 의회 및 위원회의 지침 2006/42/EC 준수.

ATEX: 구역 2 설치에 대한 EN ISO 80079-36:2016에 따른 잠재적 발화원이 없기 때문에 ATEX 지침 2014/34/EU의 비전기적 부분에서 면제.

RoHS 지침: 위험 물질 제한 2011/65/EU:
Woodward 터보기계 시스템 제품은 지침 2011/65/EU의 제2.4(e)조의 취지에 따라 대규모 고정 설비의 일부로서만 판매 및 사용하기 위한 것입니다. 이는 제2.4(c)조에 명시된 요건을 충족하며 그에 따라 제품은 RoHS2의 범위에서 제외됩니다.

기타 국제 규정 준수

IECEX: IECEX 폭발 환경에서 사용 적합성은 고객이 IECEX 준수를 요청했던 개별 구성품의 준수 결과를 의미합니다.
배선함: IECEX PTB 08.0006에 따라 Ex e II, IIC T6, T5, T4 인증 획득
서보 밸브: IECEX KEM 10.0041x에 따라 Ex nA IIC T4, T3 Gc 인증 획득
솔레노이드: IECEX SIR 11.0102x에 따라 Ex nA IIC T3 Gc 인증 획득
LVDT: IECEX ITS 10.0032x에 따라 Ex nA II T3 인증 획득 또는 IECEX SIR 11.0084X에 따라 Ex nA IIC T4 Gc 인증 획득

TIIS: 서보 밸브와 LVDT에 적용 가능. 고객이 TIIS 준수를 요청한 경우, 서보 밸브 및 LVDT는 TIIS 마크 인증을 받고 해당 배선도 그림 1-12a 또는 b에 나오는 것처럼 배리어를 이용해 설치되어야 합니다.

EAC 관세동맹

다음 목록들은 인증서와 선언서를 준수하기 위해 라벨, 마킹 및 러시아어 매뉴얼이 있는 해당 밸브에만 제한됩니다.

EAC 관세동맹(마킹됨): 인증서 RU C-US.MU06.B.00084에 의거 잠재적 폭발 환경에서 사용하기 위한 기술 규제 CU 012/2011 인증 획득, 밸브의 전기 부분은 2Ex nA IIC T3 Gc X, 밸브의 비전기 부분은 II Gb c T3...T5.

EAC 관세동맹(마킹됨): 과도한 압력 하에서 장비 작동의 안전성에 대한 기술 규제 CU 032/2013 인증 획득. 인증서 RU C-US.MU062.B.01729 카테고리 3 밸브(6인치)

EAC 관세동맹: 과도한 압력 하에서 장비 작동의 안전성에 대한 기술 규제 CU 032/2013 선언. 등록 번호: RU D-US. RU D-US.MU062.B.01513 카테고리 2 밸브(2, 3 및 4인치)

EAC 관세동맹: 기계 및 장비의 안전에 대한 기술 규제 CU 010/2011 선언. 등록 번호: RU D-US.MU06.B.00011

북미 준수

북미 지역의 위험 위치용 적합성이 확보된 것은 다음과 같은 개별 부품을 규정에 맞게 제조한 덕분입니다.

LVDT: ETL J98036083-003에 따라 클래스 I, 디비전 2, 그룹 A, B, C, D, T3에 대한 ETL 인증 획득 또는 CSA 151336-1090811에 따라 미국 및 캐나다에서 사용하기 위한 클래스 I, 디비전 1 및 2, 그룹 A, B, C, D, T4에 따른 CSA 인증 획득

서보 밸브: 4B9A6.AX에 따라 미국에서 사용하기 위한 클래스 I, 디비전 2, 그룹 A, B, C, D에 대한 FM 인증 획득.
Class I, Division 2, Groups A, B, C, D에 대한 CSA 인증을 획득했으며 CSA 1072373에 의거하여 캐나다에서 사용 가능.

배선함: UL E203312에 따라 북미에서 사용하기 위한 클래스 I, 구역 1, AEx e II, Ex e II, T6에 대한 UL 인증 획득.

전기 트립 솔레노이드: 클래스 I, 디비전 1, 그룹 C 및 D에 대한 CSA 인증 획득, 솔레노이드: CSA 1260548에 따라 미국 및 캐나다에서 사용하기 위한 클래스 I, 디비전 2, 그룹 A, B, C, D에 대한 CSA 인증 획득.

SIL 준수:

SIL 인증은 특정 Woodward 항목 번호에 대해 가능합니다. 자세한 내용은 Woodward 담당자에게 문의하십시오.



SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브 – 안전 계기 시스템의 안전 위치 연료 차단 기능에 대한 SIL 3 인증. IEC 61508 파트 1-7로 평가. 본 설치 및 작동 매뉴얼의 5장 – 안전 관리 – 안전 위치 연료 차단 기능에 대한 지침을 참조하십시오.

SIL 인증 WOO 17-04-071 C001

[Exida SIL 3 인증 링크](#)

안전 사용을 위한 특별 조건—모든 밸브

배선은 북미 Class I, Division 2 또는 유럽 Zone 2, Category 3 배선 방법 중 해당하는 것을 준수해야 합니다. 단, 위에 명시된 바와 같이 본질 안전 배선이 요구되는 밸브는 제외합니다.

현장 배선은 적어도 100°C에 적합해야 합니다.

배선함은 필요한 경우 배선 요건을 만족하기 위해 개별 접지에 대해 접지 단자를 제공합니다.

T3는 프로세스 유체가 없는 조건을 반영합니다. 이 밸브의 표면 온도는 적용된 프로세스 매체의 최대 온도에 도달했습니다. 외부 온도에는 프로세스 매체 온도 범위에서 발화를 일으킬 수 있는 위험한 가스가 포함되지 않도록 확인하는 것은 사용자의 책임입니다.

본 제품이 포함되는 기계류 제조사는 기계류 지침 2006/42/EC 소음 측정 및 완화 요건을 준수할 책임이 있습니다.

정전기 방전의 위험은 밸브의 영구 설치, 보호 접지(PE) 단자의 적절한 연결 및 청소 중 관리를 통해 줄일 수 있습니다. 해당 구역이 위험하지 않다고 알려진 경우에만 밸브를 청소해야 합니다.

**경고**

폭발 위험—해당 구역이 안전한 것으로 알려진 경우 외에는 회로에 전류가 통하는 상태에서 연결하거나 분리하지 마십시오.

구성품을 대체하는 경우 클래스 I, 디비전 2 또는 지역 2 응용제품의 적합성에 손상을 줄 수 있습니다.

**AVERTISSEMENT**

RISQUE D'EXPLOSION—Ne pas raccorder ni débrancher tant que l'installation est sous tension, sauf en cas l'ambiance est décidément non dangereuse.

La substitution de composants peut rendre ce matériel inacceptable pour des applications de Classe I, Division 2 ou Zone 2.

안전 기호

직류



교류



교류 및 직류 모두



주의, 감전 위험



주의, 첨부 서류 참조



보호 도체 단자



프레임 또는 새시 단자

1장. 일반 정보

서론

SonicFlo™ 밸브는 산업용 또는 유틸리티 가스 터빈의 연소 시스템으로 흐르는 가스 연료의 유량을 제어합니다.

이 고유한 고복원 및 초고복원 디자인은 매우 낮은 압력비(P1/P2)에서의 배출 압력에 의해 영향을 받지 않는 유량 특성을 보여줍니다 [자세한 복원 정보는 Woodward에 문의하십시오]. 고복원 디자인과 초고복원 디자인 모두 0%~15% 스트로크에서 거의 같은 비율의 유량 특성과 15%~100% 스트로크에서 선형 유량 특성을 가집니다. 이 디자인은 밸브와 액추에이터를 하나의 콤팩트한 어셈블리로 통합합니다.

일체형 액추에이터는 안전 동작을 위해 단일 동작 스프링 로드 방식의 디자인입니다. 액추에이터에는 서보 밸브와 액추에이터의 신뢰성 보장을 위해 유체의 최종 여과를 위한 온보드 유압 필터를 포함하고 있습니다. 서보 밸브는 삼중 코일 디자인과 전기적으로 중복됩니다. 응용 요건에 따라, 액추에이터를 위한 피드백은 유압 피스톤에 직접 연결된 이중 또는 삼중 코일 LVDT(Linear Variable Differential Transformer/선형 가변 차동 변압기)에 의해 제공됩니다.



그림 1-1. 고복원 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브

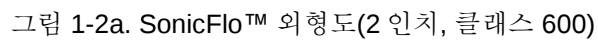
표 1-1. 제어 밸브 기능 특성

밸브 유형	양방향—직각			
작동 유형	작동—밸브 열림 트립—밸브 닫힘			
유체 포트	ASME B16.5-1996 Class 300 및 Class 600 플랜지			
	고복원		초고복원	
	크기 2, 3, 4, 6인치(50, 75, 100, 150mm)		크기 2인치(50mm)	
유동 매체	천연가스			
밸브 보증 압력 수준	고복원(1):		초고복원	
	300lb 플랜지: 1125psig/7757kPa	600lb 플랜지: 1300psig/8964kPa	300lb 플랜지 SST: 1100psig/7584kPa	600lb 플랜지 SST: 1375psig/9480kPa
최소 밸브 파열 압력	300lb 플랜지: 3700psig/25511kPa 600lb 플랜지: 5650psig/38955kPa			
가스 여과	75 베타 요구에서 25 μm 절대			
주위 온도	-20~+180°F(-29~+82°C)			
셇오프 분류	ASME B16.104/FCI 70-2에 따른 Class IV (50psid/345kPa의 공기에서 측정한 최대 행정 시 정격 밸브 용량의 0.01%)			
외부 누출	T2			
셀 사이 통풍구 누출	고복원: 최대 1cc/분, 15cc/분 또는 50cc/분(셀 재료에 따라 다름) 초고복원: 15cc/분			
위치 정확도	풀 스케일의 ±1%(보정으로로부터 ±25°F/±14°C 편차에 대해)			
위치 반복성	10%~100%의 범위 초과 지점의 ±0.5%			
유압 유체 유형	석유계 유압 유체			
유압 공급 압력	고복원(2): 1500~1800psig(10342~12411kPa) – 1300psig(8963kPa)까지의 압력 사용에 대해서는 Woodward에 문의하십시오. 설계 기준 1600psig(11032kPa) 초고복원: 1500~1700psig(10342~11721kPa) – 1200psig(8963kPa)까지의 압력 사용에 대해서는 Woodward에 문의하십시오. 설계 기준 1600psig(11032kPa).			
유압 보증 시험 유체 압력 수준	SAE J214에 의거			
최소 유압 파열 유체 압력	SAE J214에 의거			
유체 여과 필요	10~15μm 절대			
트립 시간	고복원(2): 0.200s 미만 초고복원: 0.300s 미만			
슬루 시간	고복원(2):1.000 ±0.150초(열기 및 닫기) 초고복원:0.100~0.800초(열기 및 닫기)			
설계 가용성 목표	8760시간에 걸쳐 99.5% 이상			
유압 유체 연결부	공급 압력—0.750-14 UNF 스트레이트 스레드 포트(-8) 드레인 압력—1.312-20 UNF 스트레이트 스레드 포트(-16)			
사운드 수준	2-6인치 밸브에 대해 최대 유량 조건에서 <110dB			
진동 테스트 수준	0.5gp 5~100Hz 사인파 10~40Hz에서 랜덤 0.01500gr²/Hz에서 500Hz에서 0.00015gr²/Hz로 램핑 다운			
충격	서보 밸브에 의해 30g로 제한			
서보 정격 입력 전류	-7.2~+8.8mA(넬 바이어스 0.8 ± 0.32mA)			

트립 솔레노이드 전압	90~140Vdc(125Vdc 공칭)			
유압 유체 오염 수준	ISO 4406 코드 18/16/13 최대에 의거 코드 16/14/11 기본			
트립 구성	지수 0%~15% 선형 15%~100%			
유입 등급	모든 전기 장치에서 IP 54 이상			
소재	Woodward는 당사의 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브 계열에 대해 장력을 받는 모든 습윤 소재가 NACE MR0103의 열-기계적 요구사항을 준수하도록 설계 및 제조되었음을 보증합니다.			
	고복원 ⁽¹⁾		초고복원	
허용 작동 가스 압력	300lb 플랜지: ASME B16.34에 따라 250~500psig (1724~3447kPa)	600lb 플랜지: ASME B16.34에 따라 250~580psig (1724~4000kPa)	300lb 플랜지 SST: ASME B16.34에 따라 250~650psig (1724~4481kPa)	600lb 플랜지 SST: ASME B16.34에 따라 250~605psig (1724~4171kPa)
최대 및 최소 가스 온도	ASME B16.34에 따라 0~500°F (-18~+260°C)		300lb 플랜지 SST: 0~500°F (-18~+260°C) ASME B16.34에 따라	600lb 플랜지 SST: 0~500°F (-18~+260°C) ASME B16.34에 따라
최대 밸브 방출 플랜지 온도	277°C(530°F)			
	고복원		초고복원	
밸브 포트 크기	2인치(50mm)-Cg=600, 1200 3인치(75mm)-Cg=2000 및 2900 4인치(100mm)-Cg=3655 6인치(150mm)-Cg=4500, 5775 및 6600		2인치(50mm)-Cg=300, 600, 900, 1200	
유량 특성	15%~100% 스트로크 지점의 ±3.0% Cg 편차			
유압 유체 온도	50~150°F(10~66°C)			

(1) 고복원 밸브는 위의 표 1-1에서 초고복원 섹션에 나열된 밸브 보증 압력 수준, 허용 작동 가스 압력 및 최대/최소 가스 온도 값에 부합할 수 있습니다. 밸브 데이터 명판을 참조하십시오.

(2) 적용 가능한 고복원 밸브에 대해, 유압 공급 압력, 트립 시간 및 슬루 시간 값은 위의 표 1-1에서 초고복원 섹션에 나열된 값을 준수합니다.



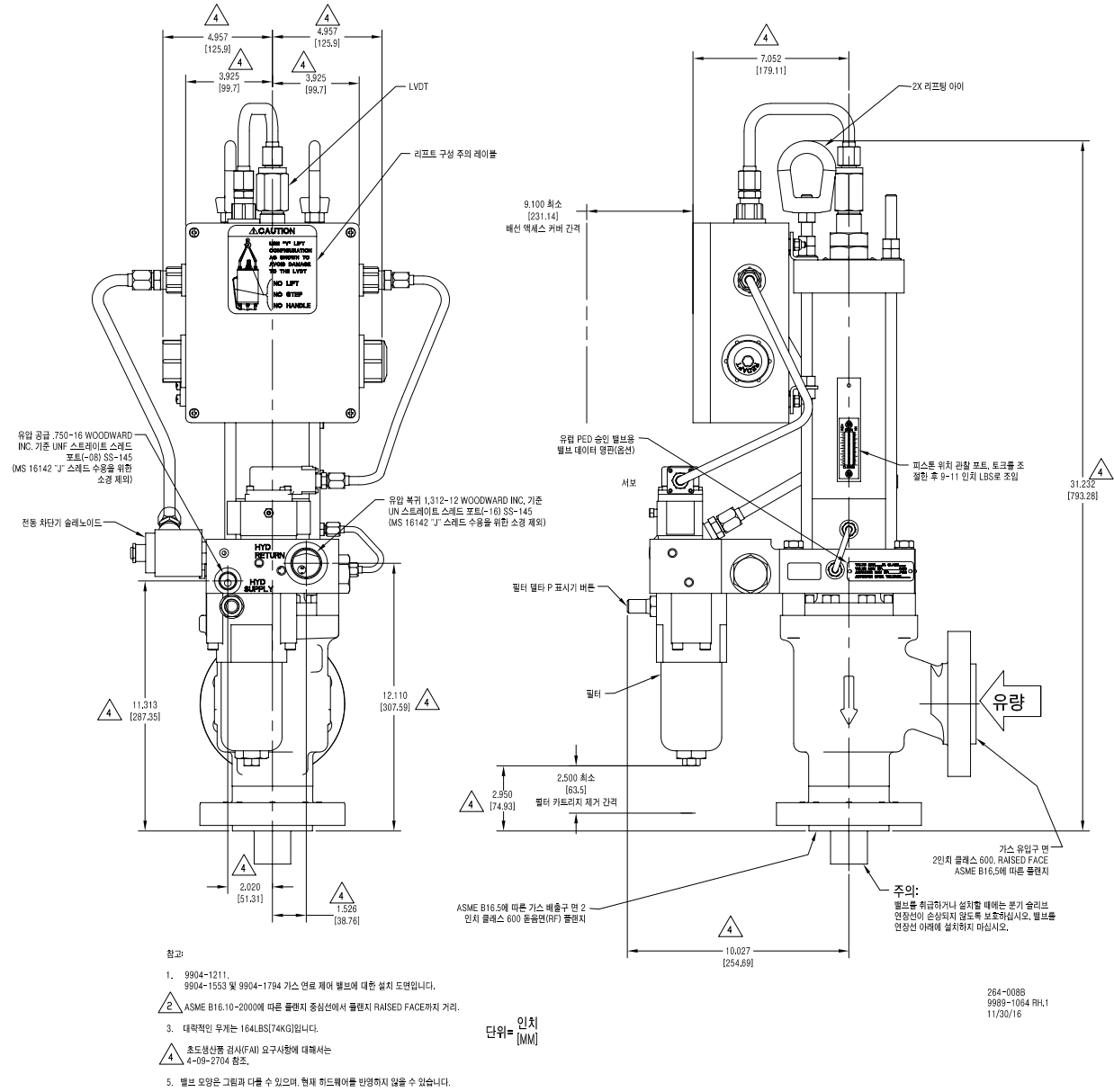


그림 1-2b. SonicFlo™ 외형도(2 인치, 클래스 600)

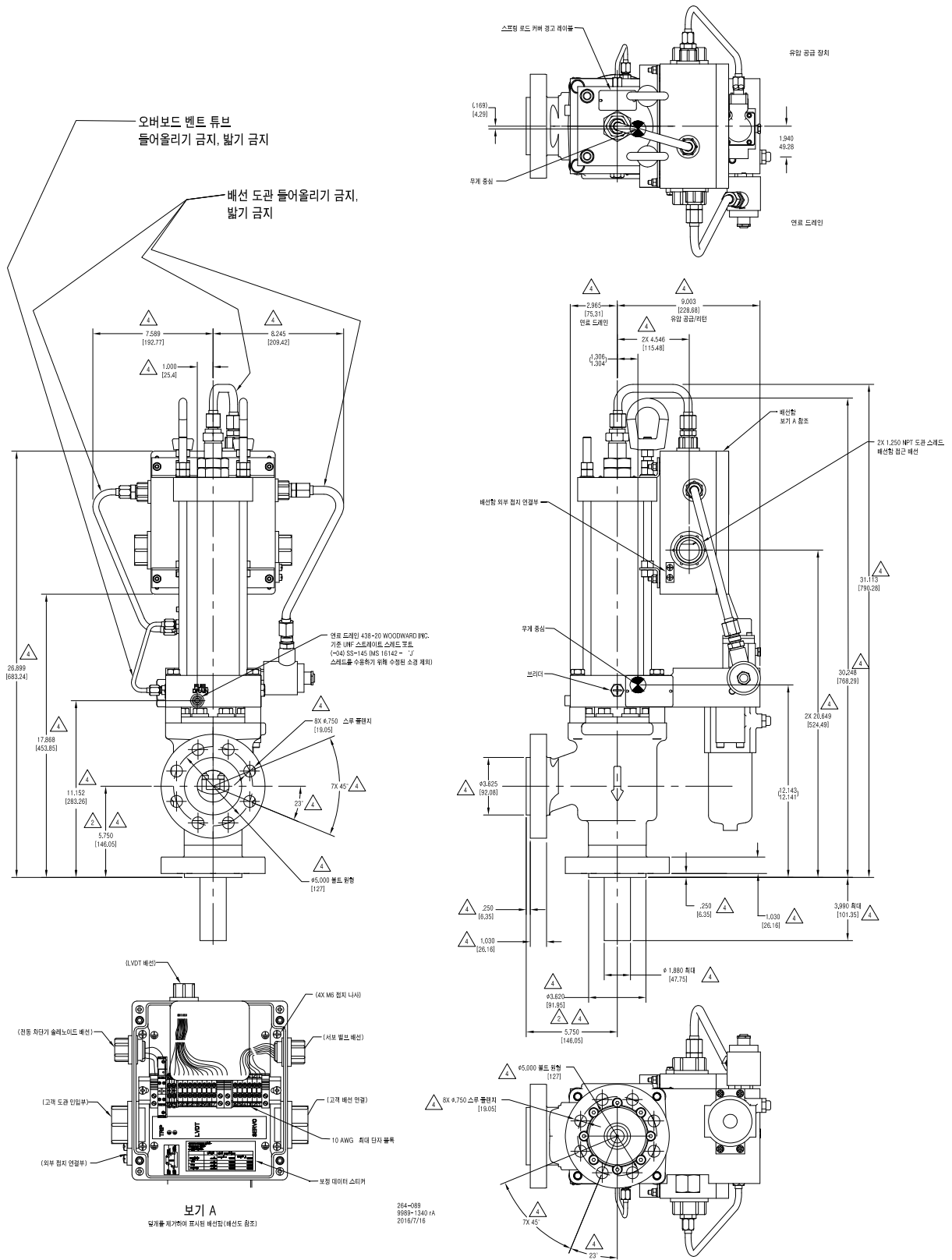
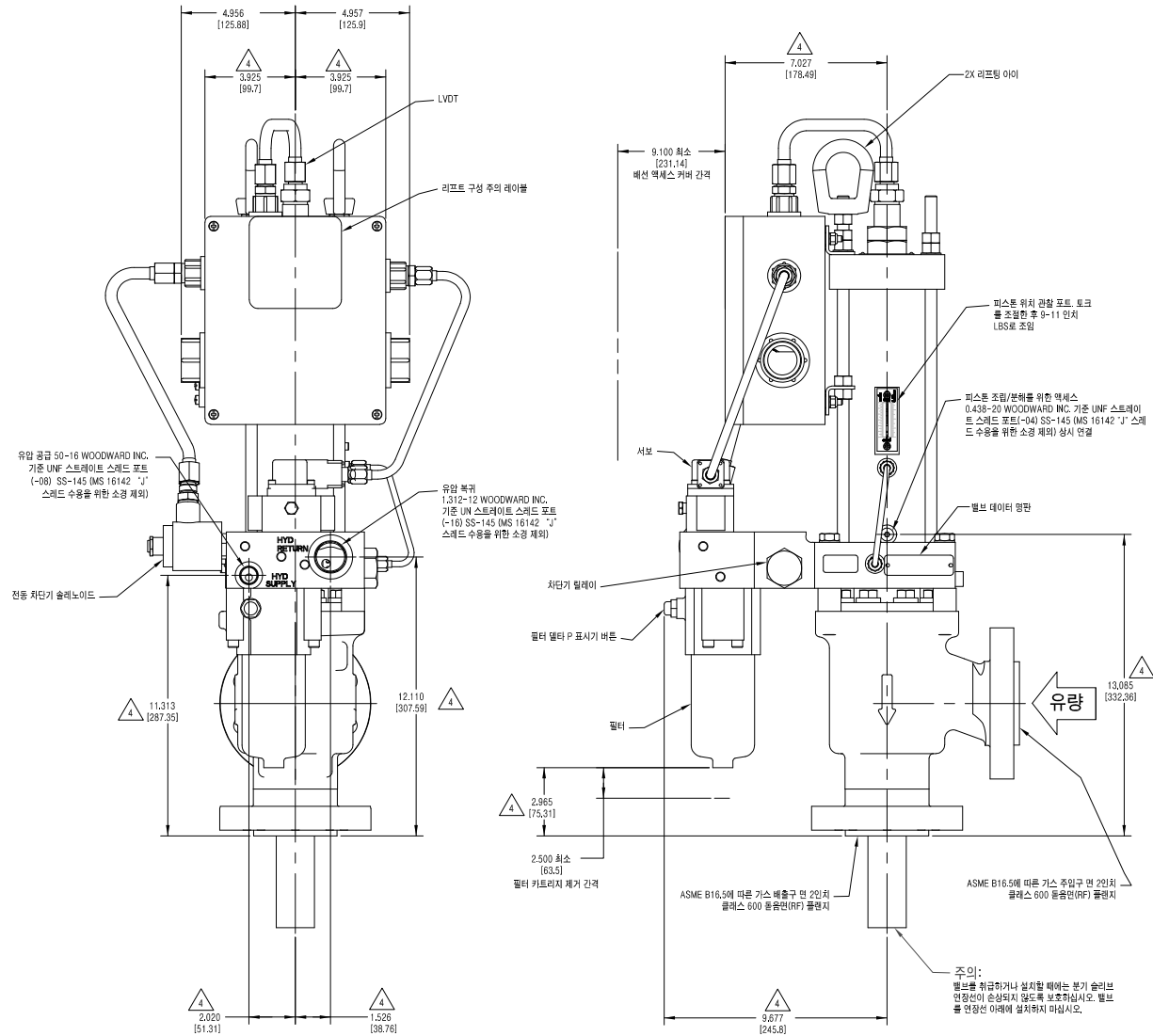


그림 1-3a. SonicFlo™ 외형도(2 인치, 클래스 600, 확장 분기 슬리브 포함)



참고:

1. 어셈블리 Y14.5-2009에 따른 도면 해석.
2. ASME B16.10-2000에 따른 플랜지 중심선에서 플랜지 RAISED FACE까지 거리.
3. 대략적인 무게는 16LBS[7.4KG]입니다.
4. 초도생산품 검사(FAD) 요구사항에 대해서는 4-09-2704 참조.
5. 밸브 모양은 그림과 다를 수 있으며, 현재 하드웨어를 반영하지 않을 수 있습니다.
6. 가스 연료 제어 밸브에 대한 옵션 차트를 참조하십시오.

옵션 차트		
밸브 부품 번호	CG 등급	
9904-3360	600	
9904-3361	1200	

264-090
9989-1340 rA
12/77/16

단위 = 인치
[MM]

그림 1-3b. SonicFlo™ 외형도(2 인치, 클래스 600, 확장 분기 슬리브 포함)

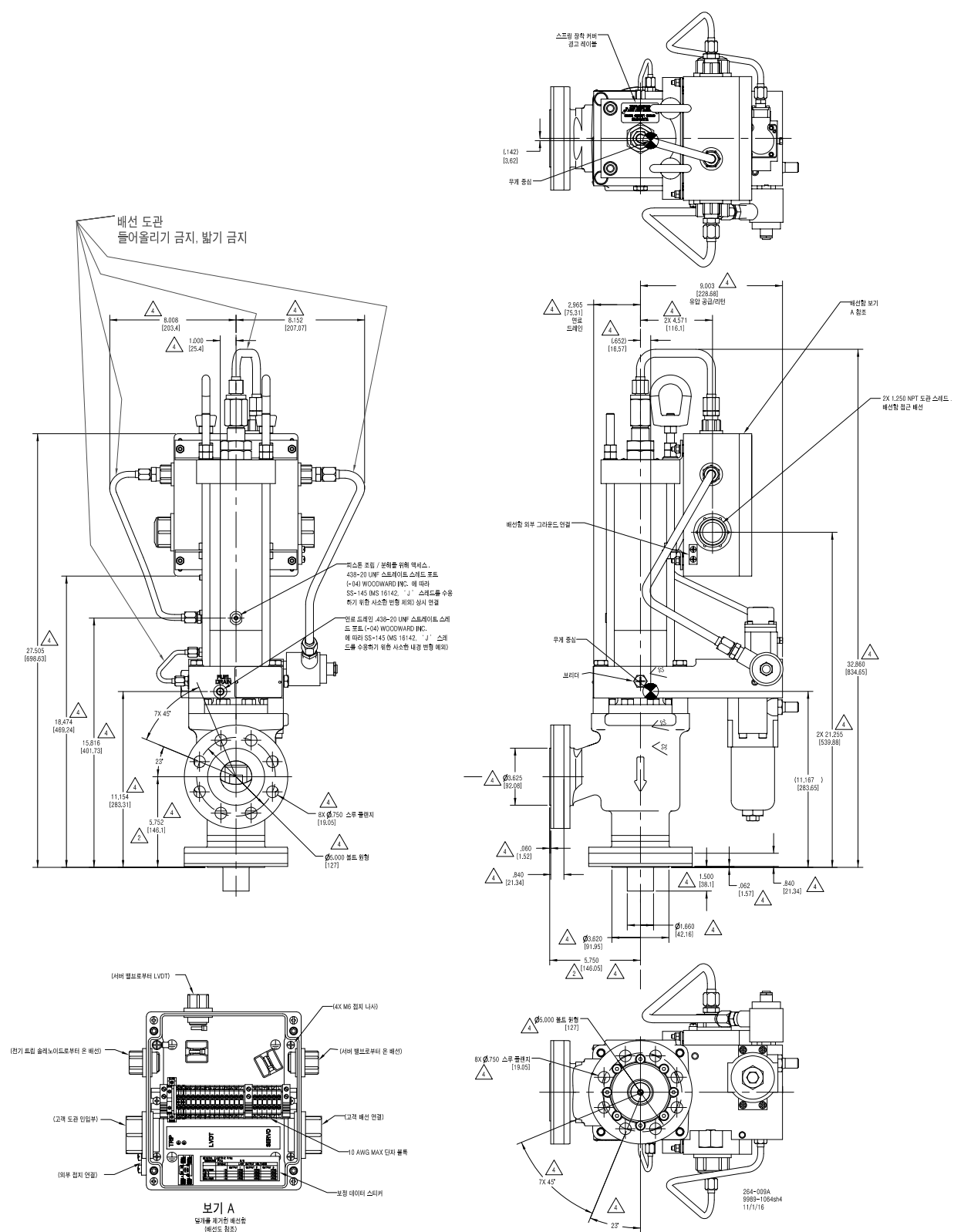


그림 1-4a. SonicFlo™ 외형도(2 인치, 클래스 300)

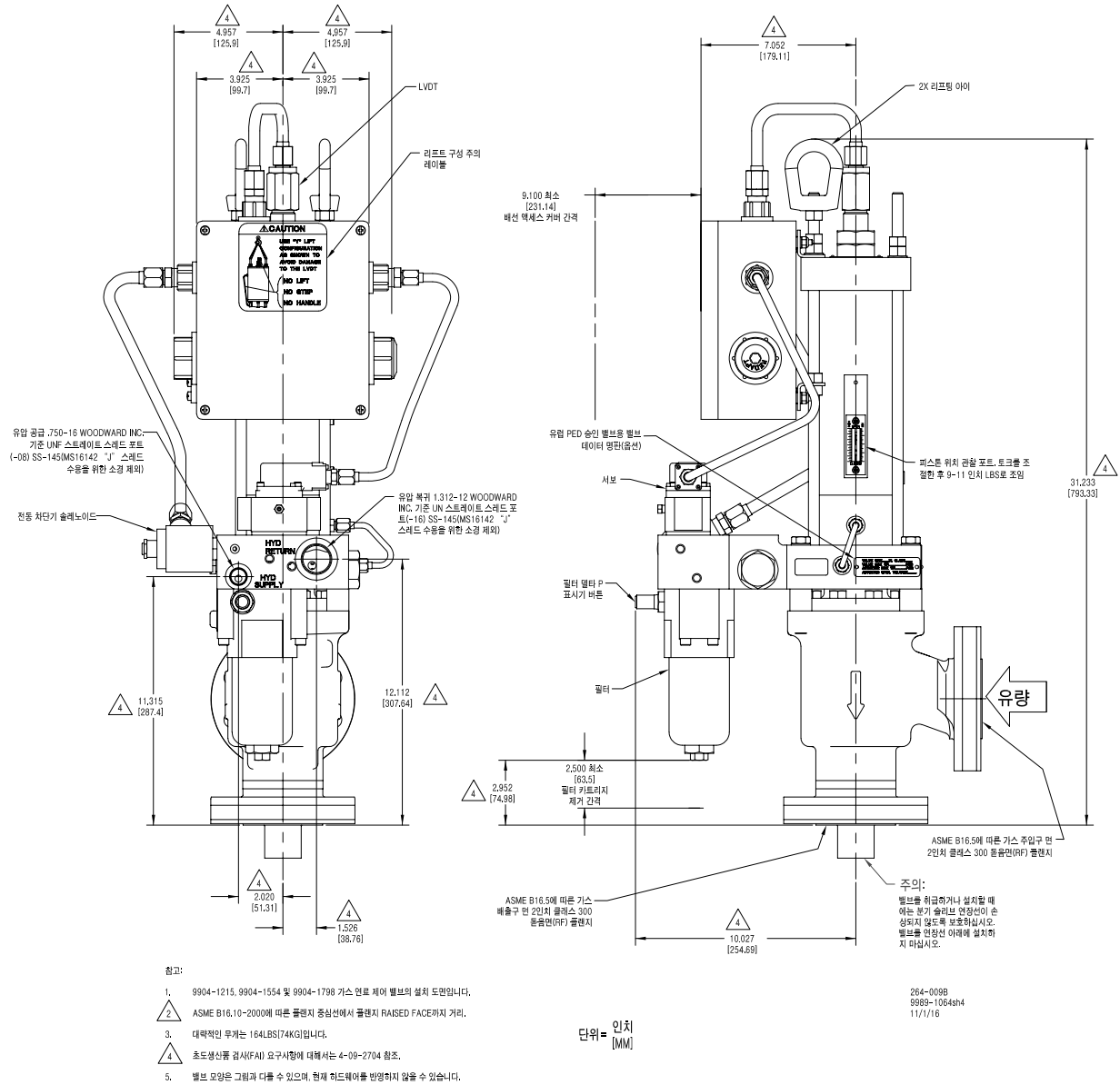


그림 1-4b. SonicFlo™ 외형도(2 인치, 클래스 300)

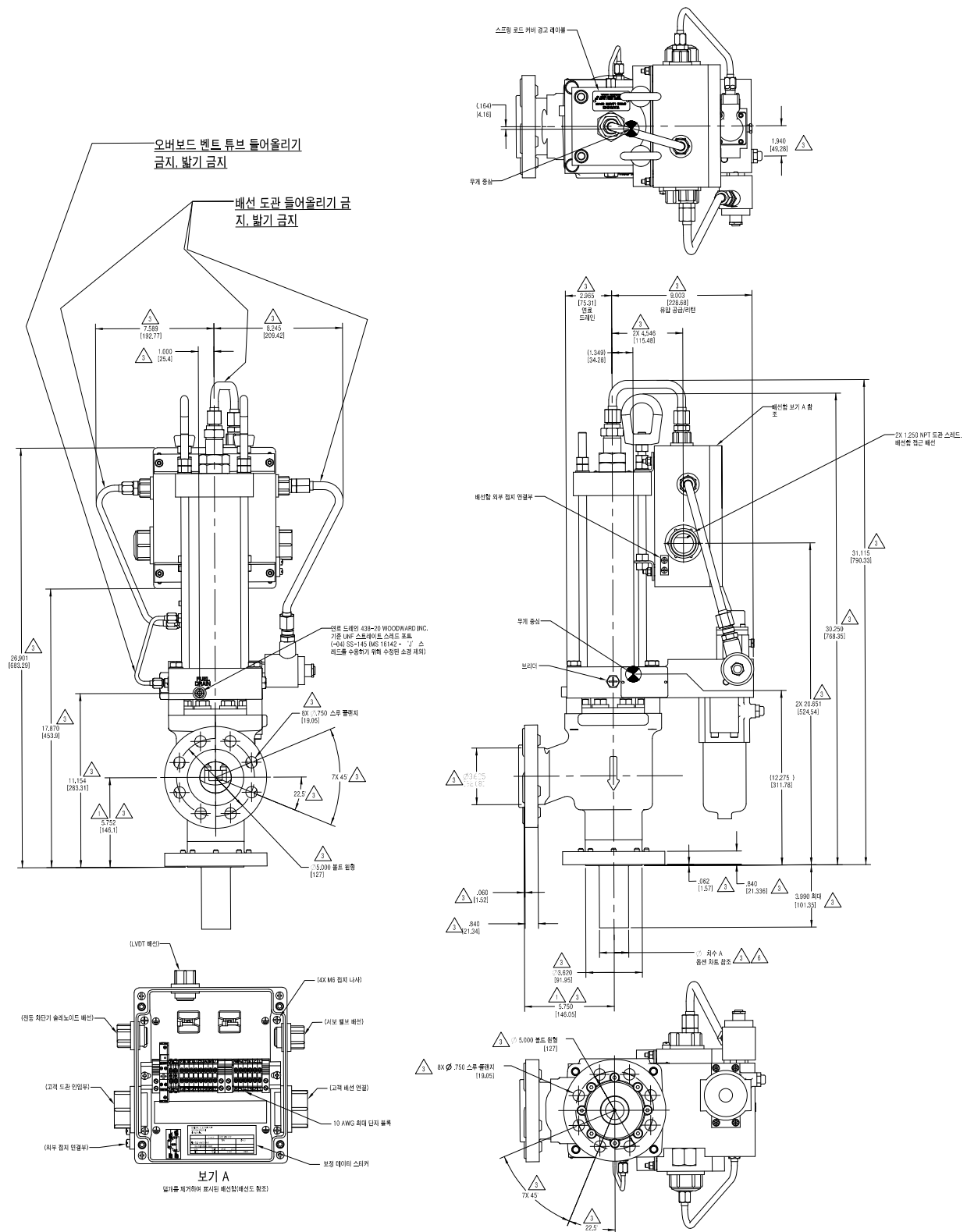


그림 1-5a. SonicFlo™ 외형도(2 인치, 클래스 300, 확장 분기 슬리브 포함)

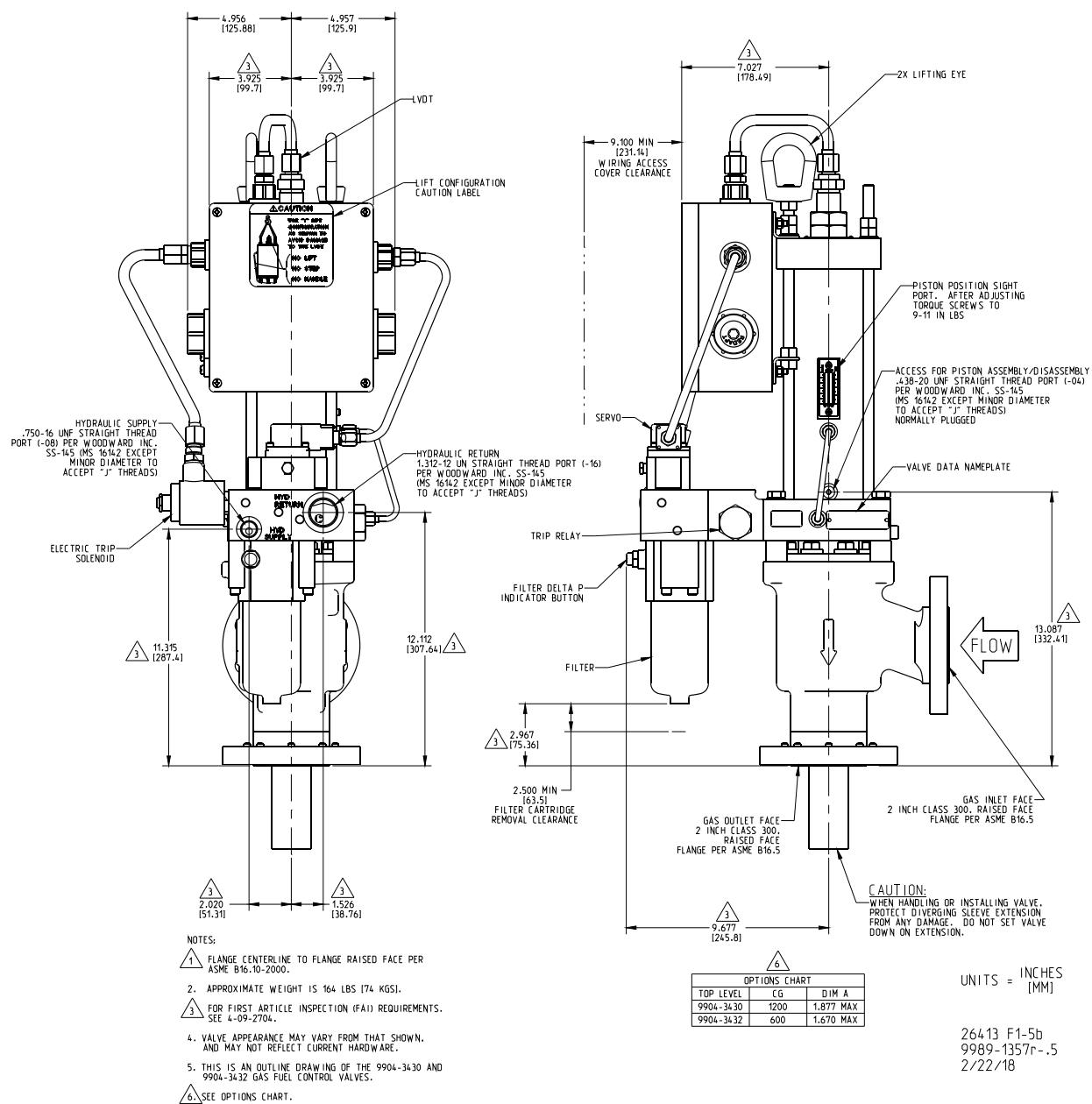


그림 1-5b. SonicFlo™ 외형도(2 인치, 클래스 300, 확장 분기 슬리브 포함)

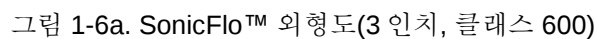


그림 1-6b. SonicFlo™ 외형도(3 인치, 클래스 600)

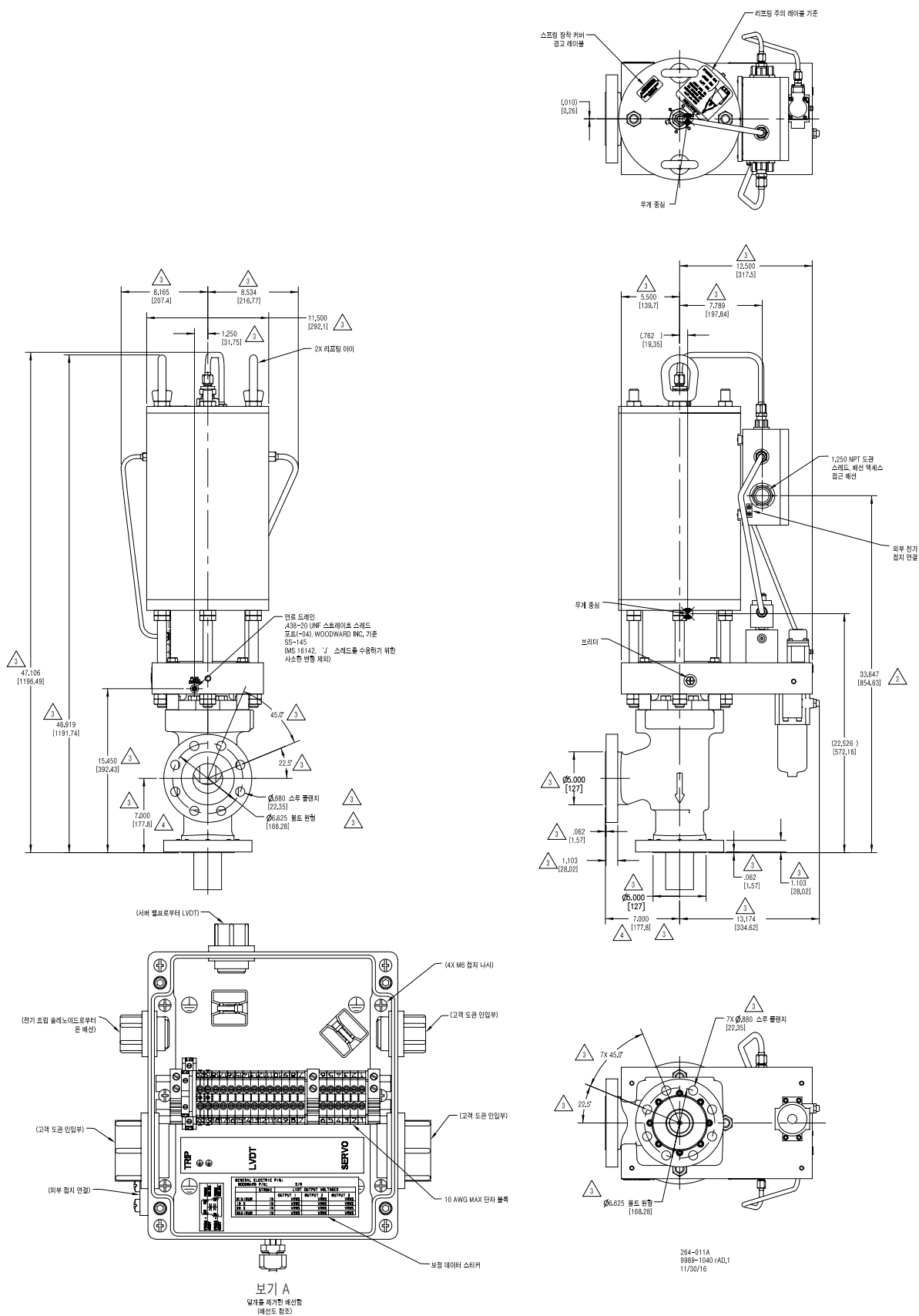


그림 1-7a. SonicFlo™ 외형도(3 인치, 클래스 300)

표 1				
밸브 부품 번호	Cg	본기 슬리브 길이 "L" 인치 (MM)	본기 슬리브 Ø "D" 인치 (MM)	
9904-1478	2000	2.000 (50.80)	Ø2.500 (63.50)	△
9904-1487	2900	3.500 (88.90)	Ø2.625 (66.55)	△
9904-1491	2000	2.000 (50.80)	Ø2.500 (63.50)	△
9904-1577	2000	2.000 (50.80)	Ø2.500 (63.50)	△
9904-1579	2900	3.500 (88.90)	Ø2.625 (66.55)	△
9904-1580	2000	2.000 (50.80)	Ø2.500 (63.50)	△
9904-1807	2000	2.000 (50.80)	Ø2.500 (63.50)	△
9904-1810	2900	3.500 (88.90)	Ø2.625 (66.55)	△
9904-1811	2000	2.000 (50.80)	Ø2.500 (63.50)	△
9904-1838	2000	2.000 (50.80)	Ø2.500 (63.50)	△
9904-1839	2900	3.500 (88.90)	Ø2.625 (66.55)	△
9904-1841	2900	3.500 (88.90)	Ø2.625 (66.55)	△
9904-3030	2900	3.500 (88.90)	Ø2.625 (66.55)	△
9904-3011	2900	3.500 (88.90)	Ø2.625 (66.55)	△
9904-3268	2900	3.500 (88.90)	Ø2.625 (66.55)	△

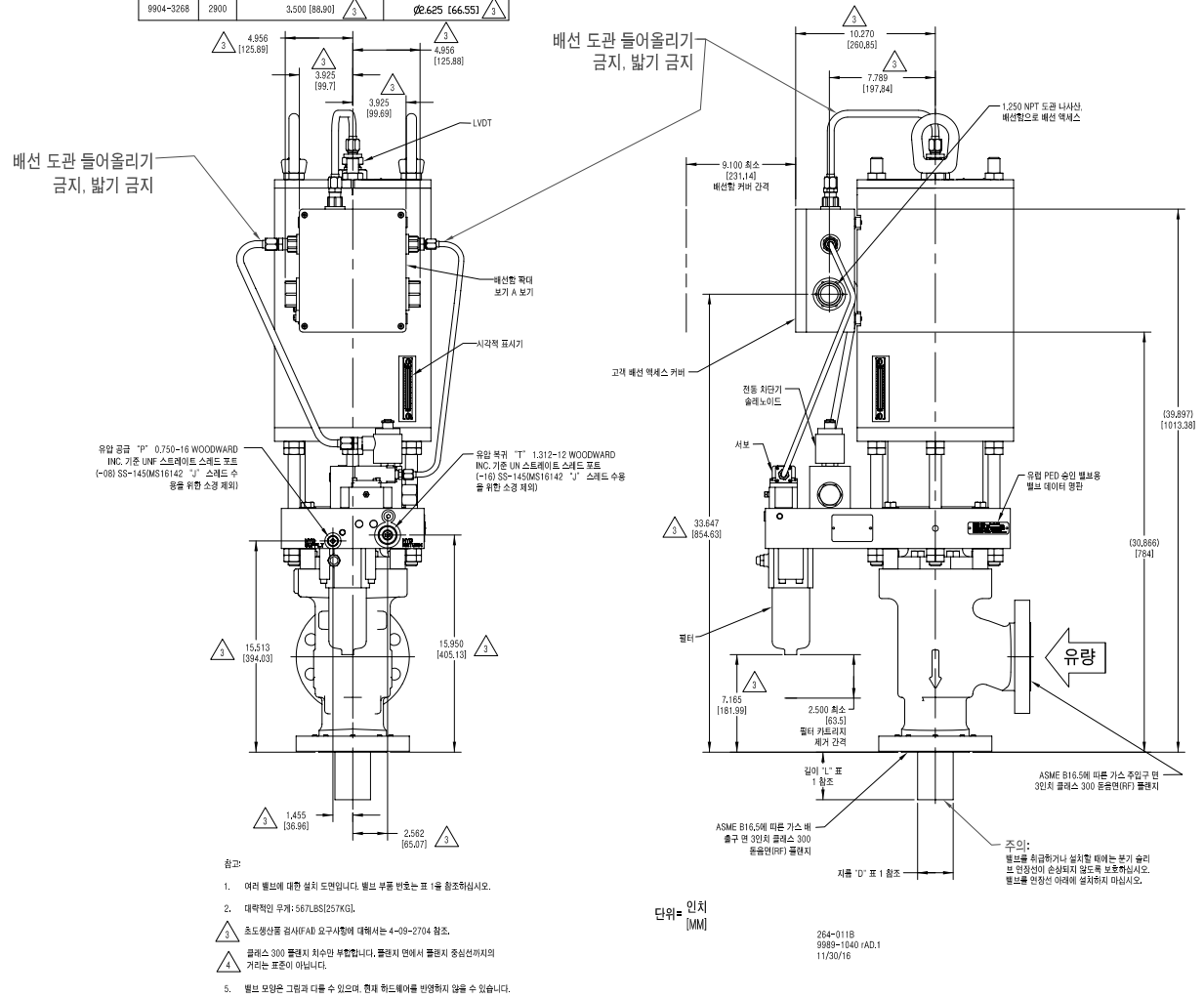


그림 1-7b. SonicFlo™ 외형도(3 인치, 클래스 300)

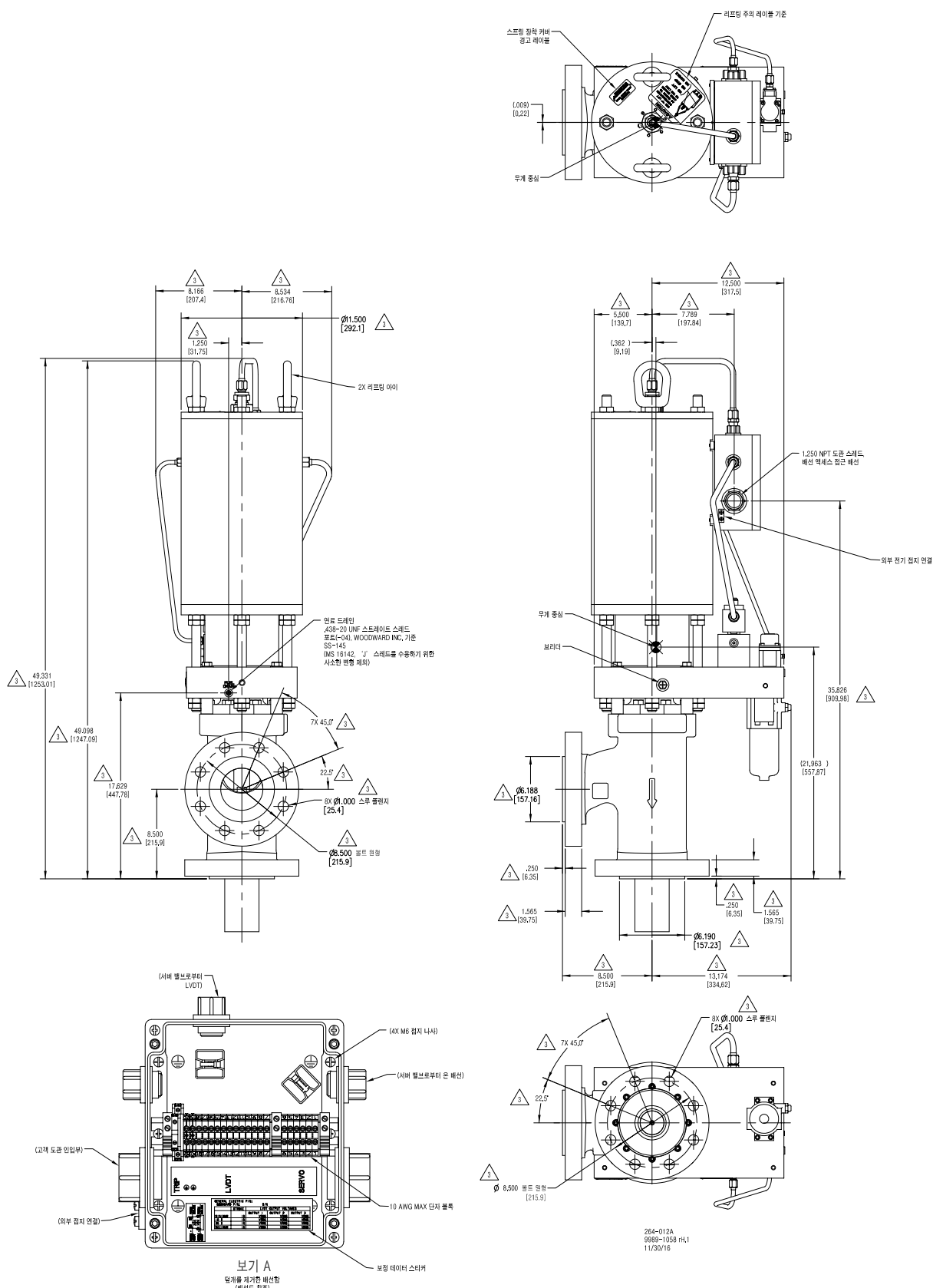


그림 1-8a. SonicFlo™ 외형도(4 인치, 클래스 600)

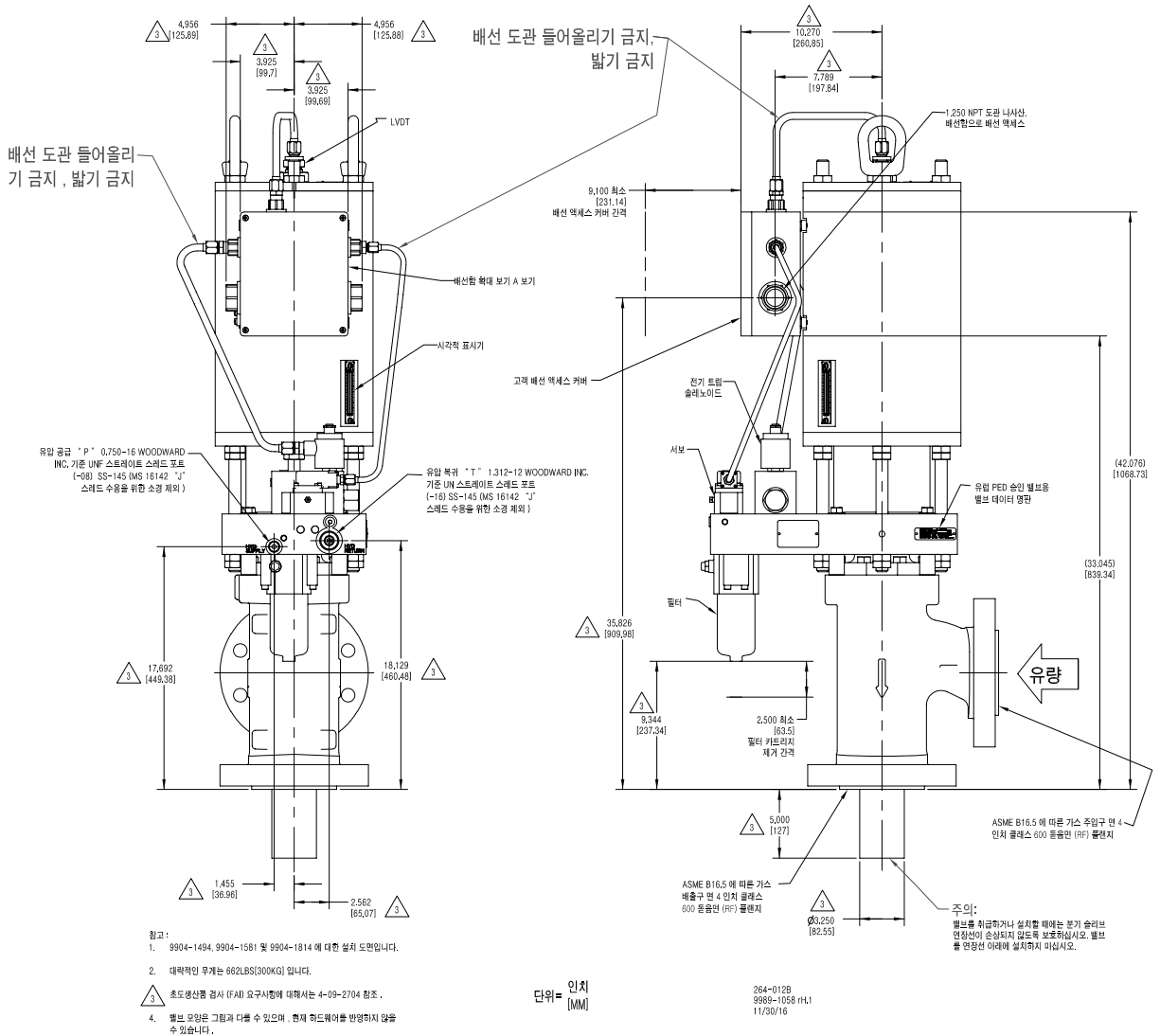


그림 1-8b. SonicFlo™ 외형도(4인치, 클래스 600)

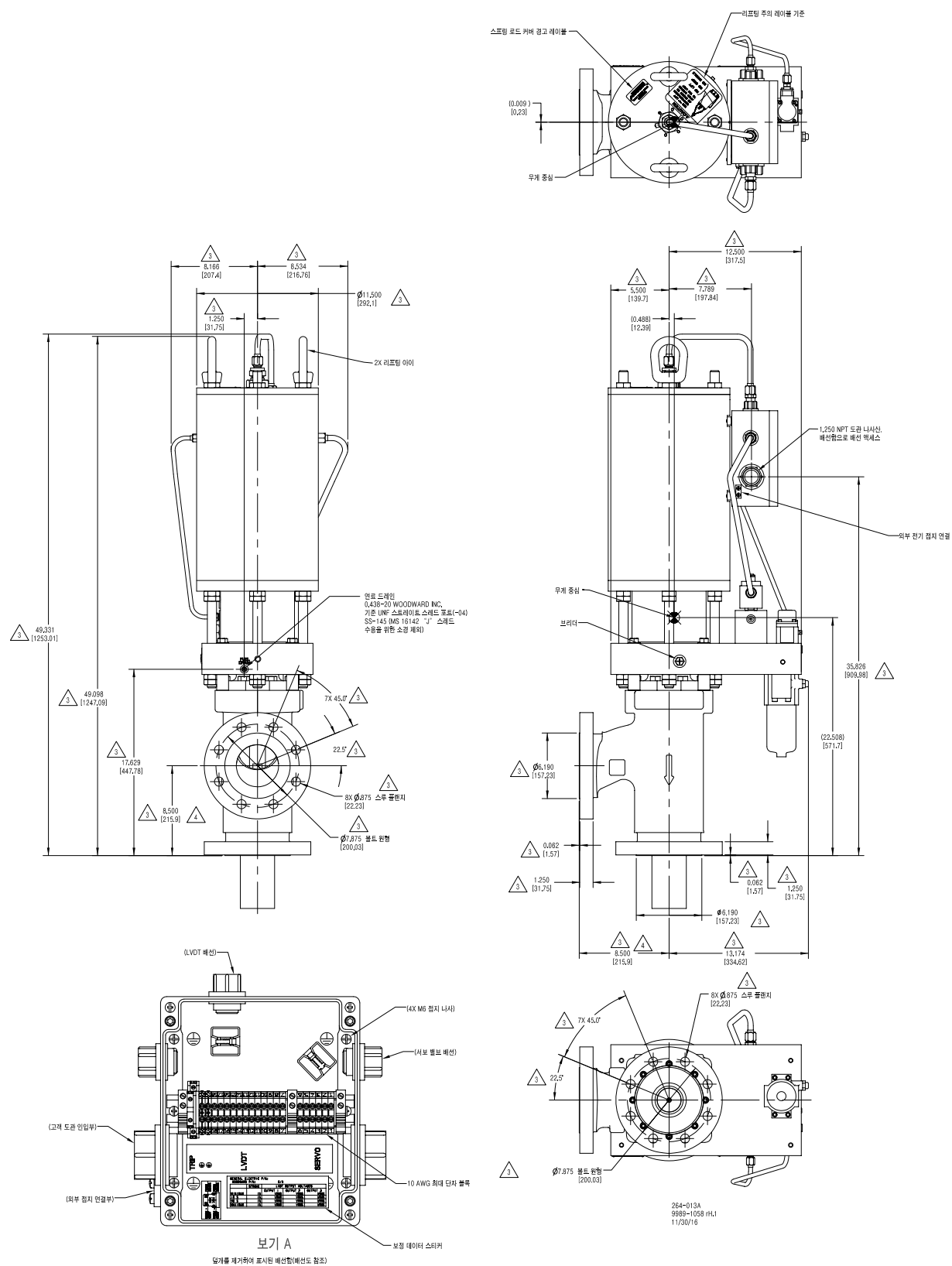
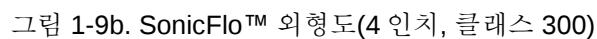


그림 1-9a. SonicFlo™ 외형도(4 인치, 클래스 300)



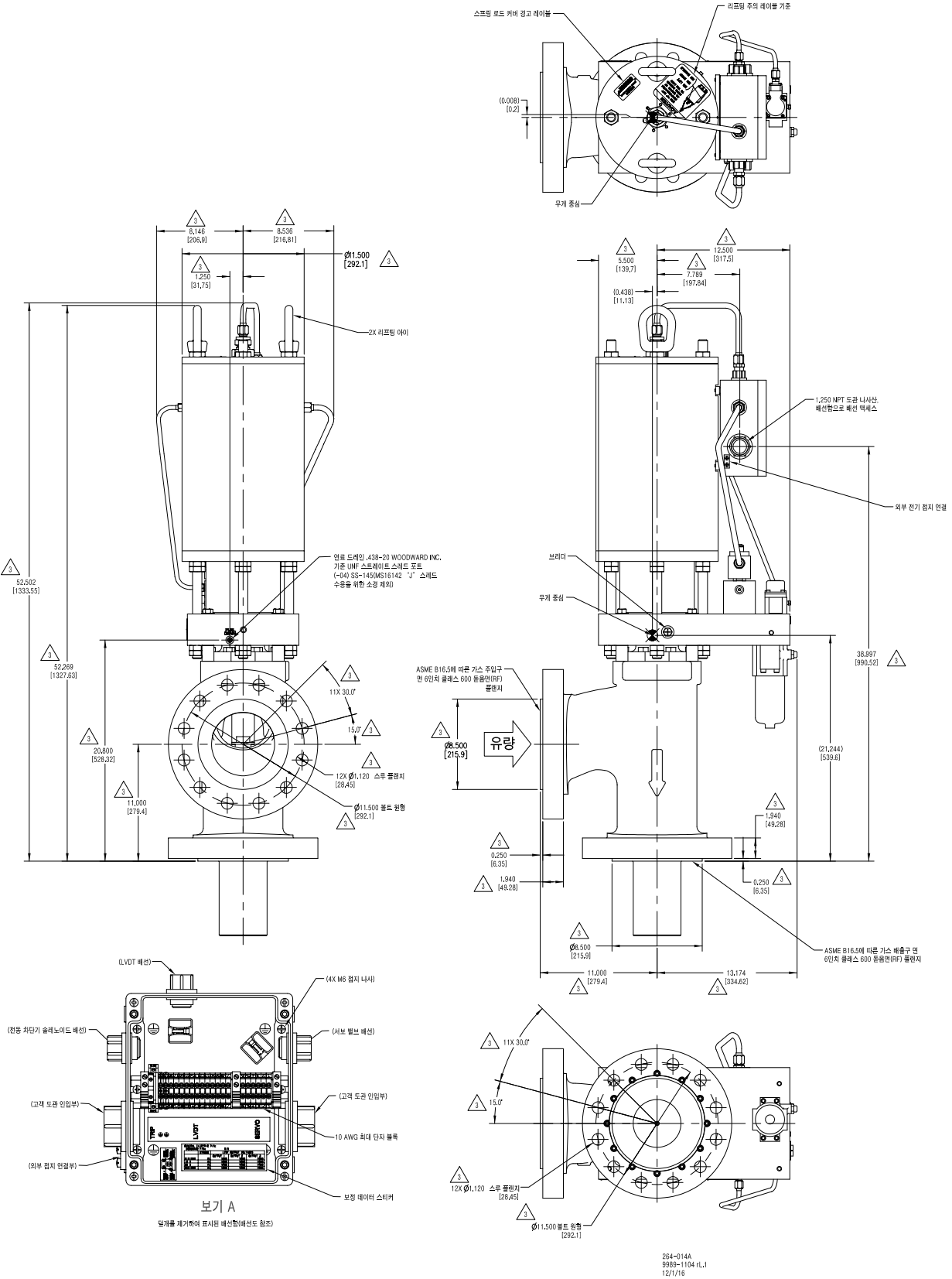


그림 1-10a. SonicFlo™ 외형도(6 인치, 클래스 600)

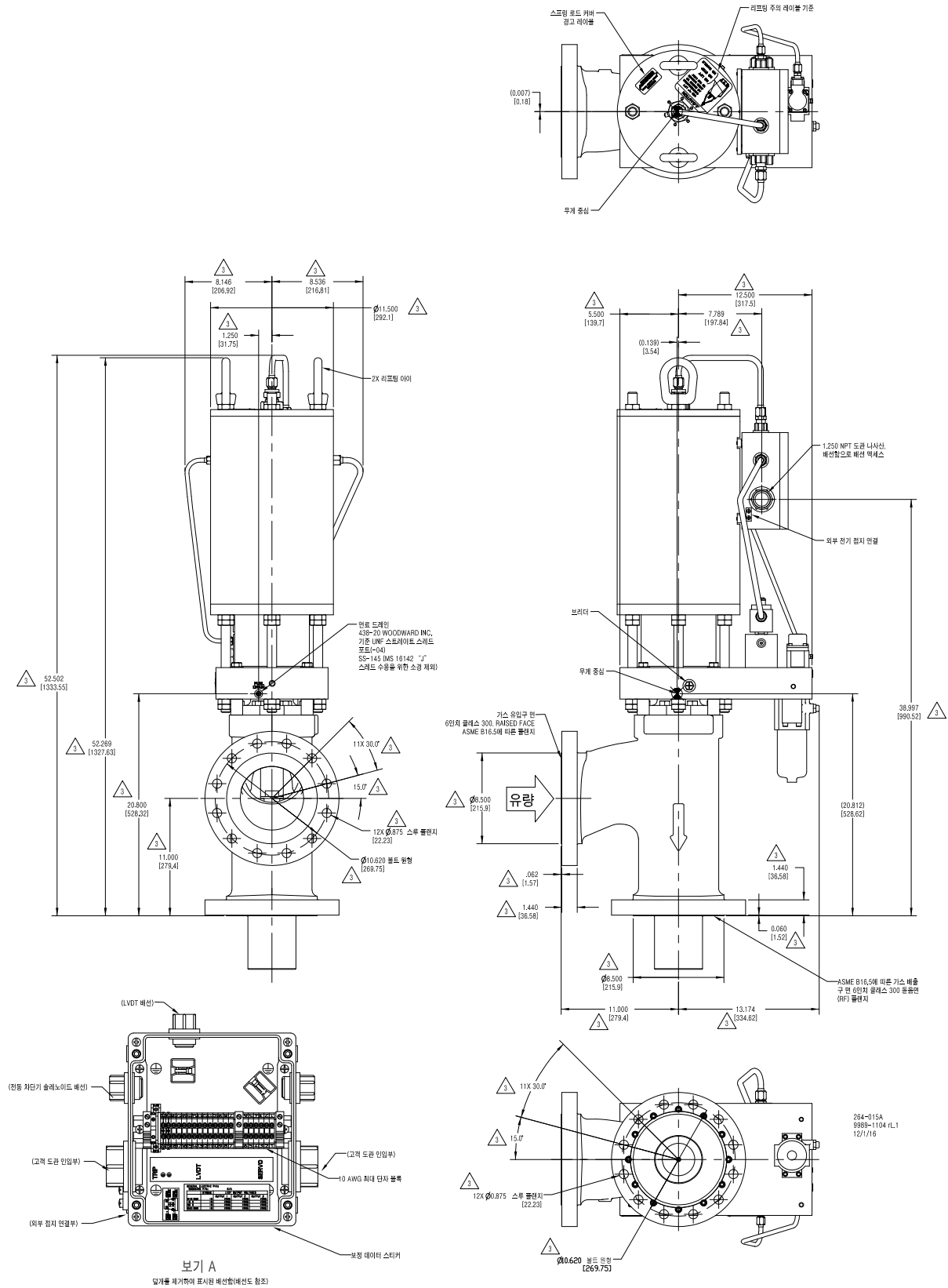
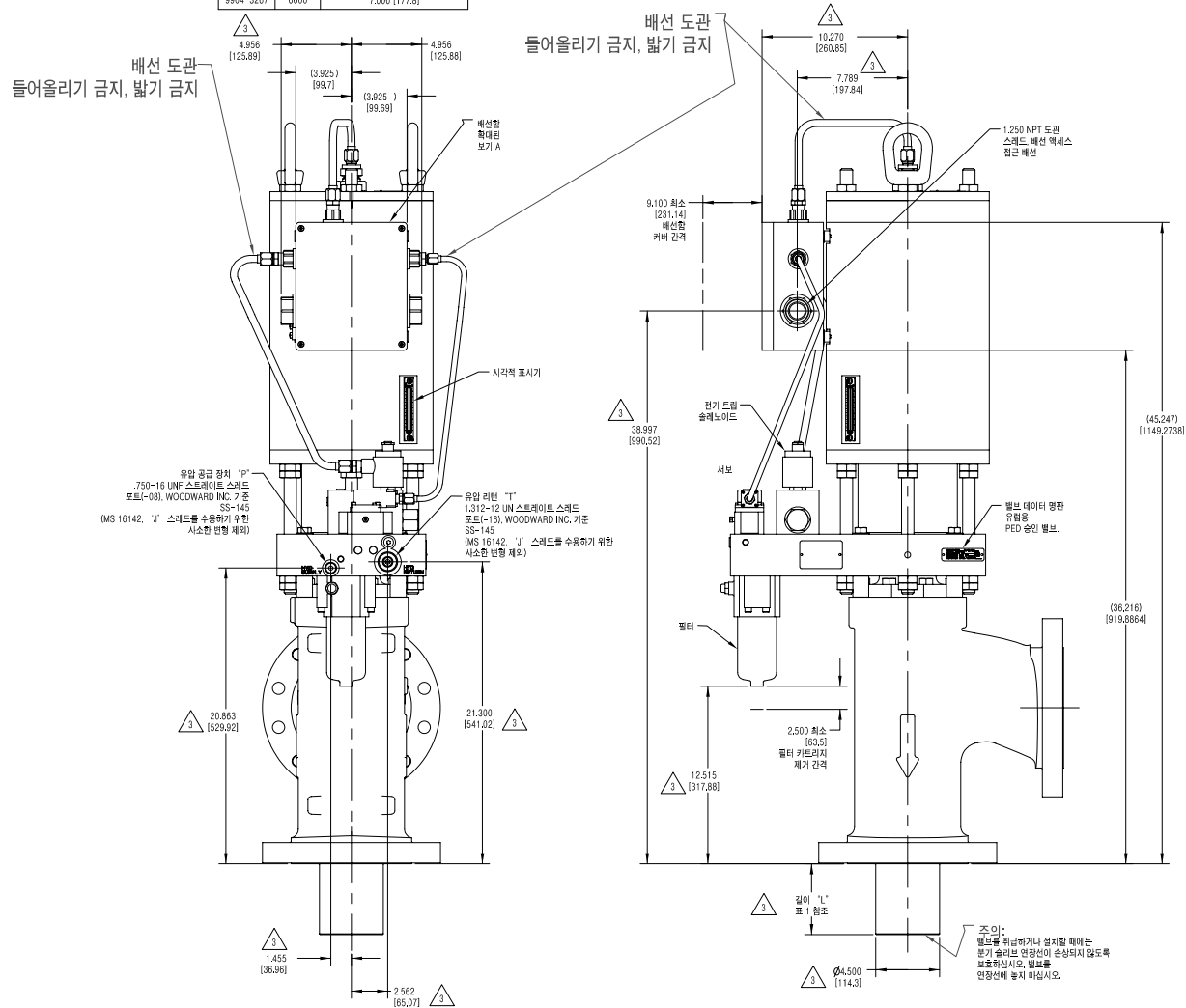


그림 1-11a. SonicFlo™ 외 형도(6 인치, 클래스 300)

별칭 부동 번호	C _q	분기 슬릿의 길이 "L" 단위 (MM)
9904-1322	4500	5,000 (127.0)
9904-1323	5775	7,000 (177.8)
9904-1404	6800	7,000 (177.8)
9904-1613	4500	5,000 (127.0)
9904-1614	5775	7,000 (177.8)
9904-1616	6600	7,000 (177.8)
9904-1820	4500	5,000 (127.0)
9904-1821	5775	7,000 (177.8)
9904-1824	6600	7,000 (177.8)
9904-1845	4500	5,000 (127.0)
9904-1846	6600	7,000 (177.8)
9904-3031	6600	7,000 (177.8)
9904-3075	6600	7,000 (177.8)
9904-3076	6800	7,000 (177.8)
9904-3012	6600	7,000 (177.8)
9904-3267	6600	7,000 (177.8)



- 참고:
1. 여러 벨브에 대한 설치 도면입니다.
벨브 번호는 표 1을 참조하십시오.
 2. 대략적인 무게는 821BS[372KG]입니다.
-  초당생산품 검사(FAI) 요구사항에 대해서는
4-09-2704 참조.
4. 벨브 모양은 그림과 다를 수 있으며,
현재 헤드와 몸통을 반영하지 않을 수 있습니다.

단위 = 인치
[MM]

264-015B
9989-1104 rL.1
12/1/16

그림 1-11b. SonicFlo™ 외형도(6 인치, 클래스 300)

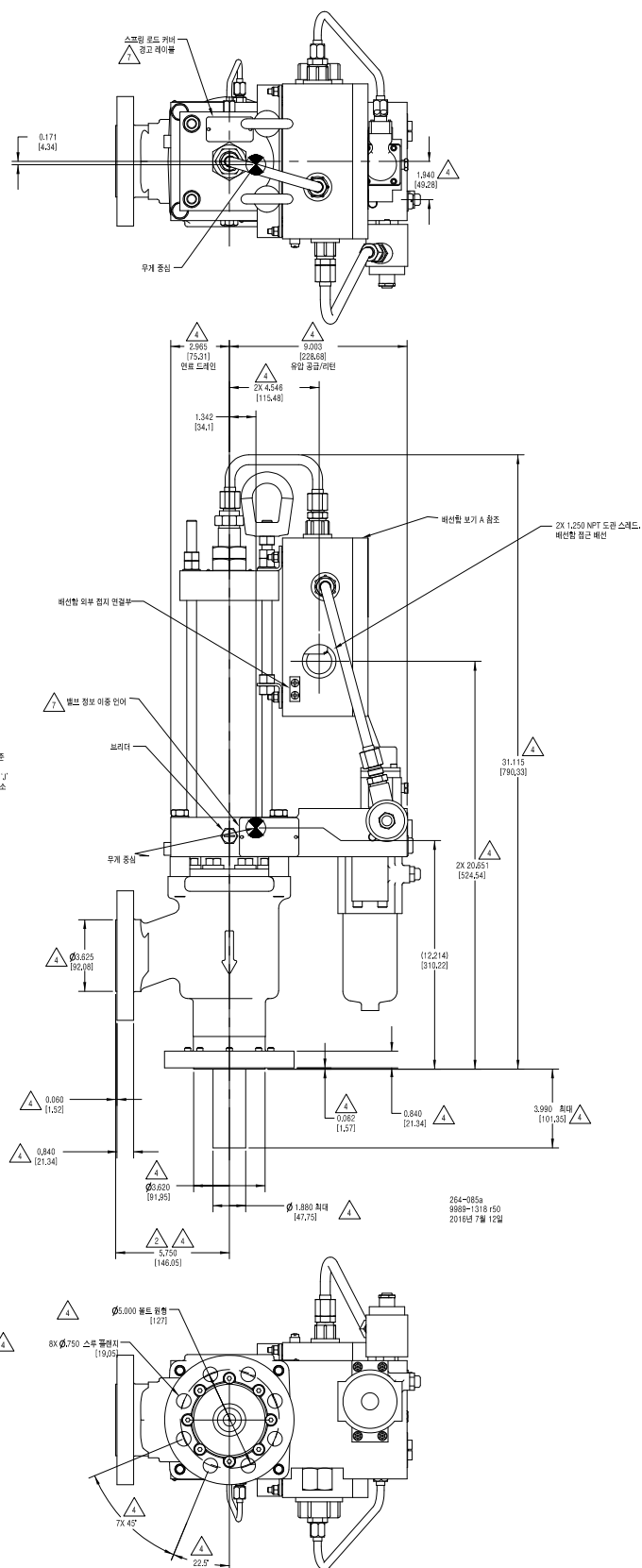


그림 1-12a 초고복원 SonicFlo™ 외형도(2 인치, 클래스 300)

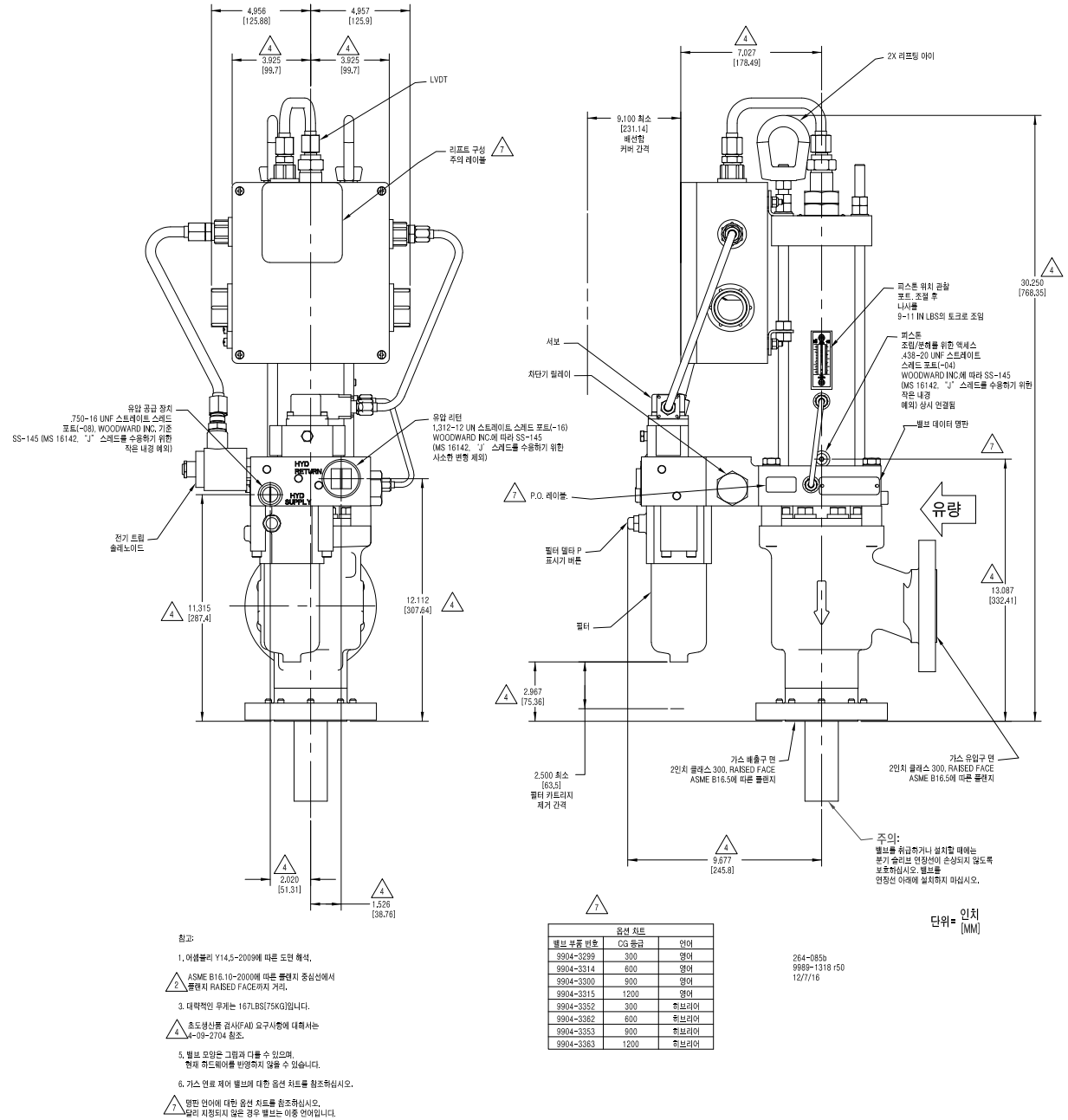


그림 1-12b 초고복원 SonicFlo™ 외형도(2 인치, 클래스 300)

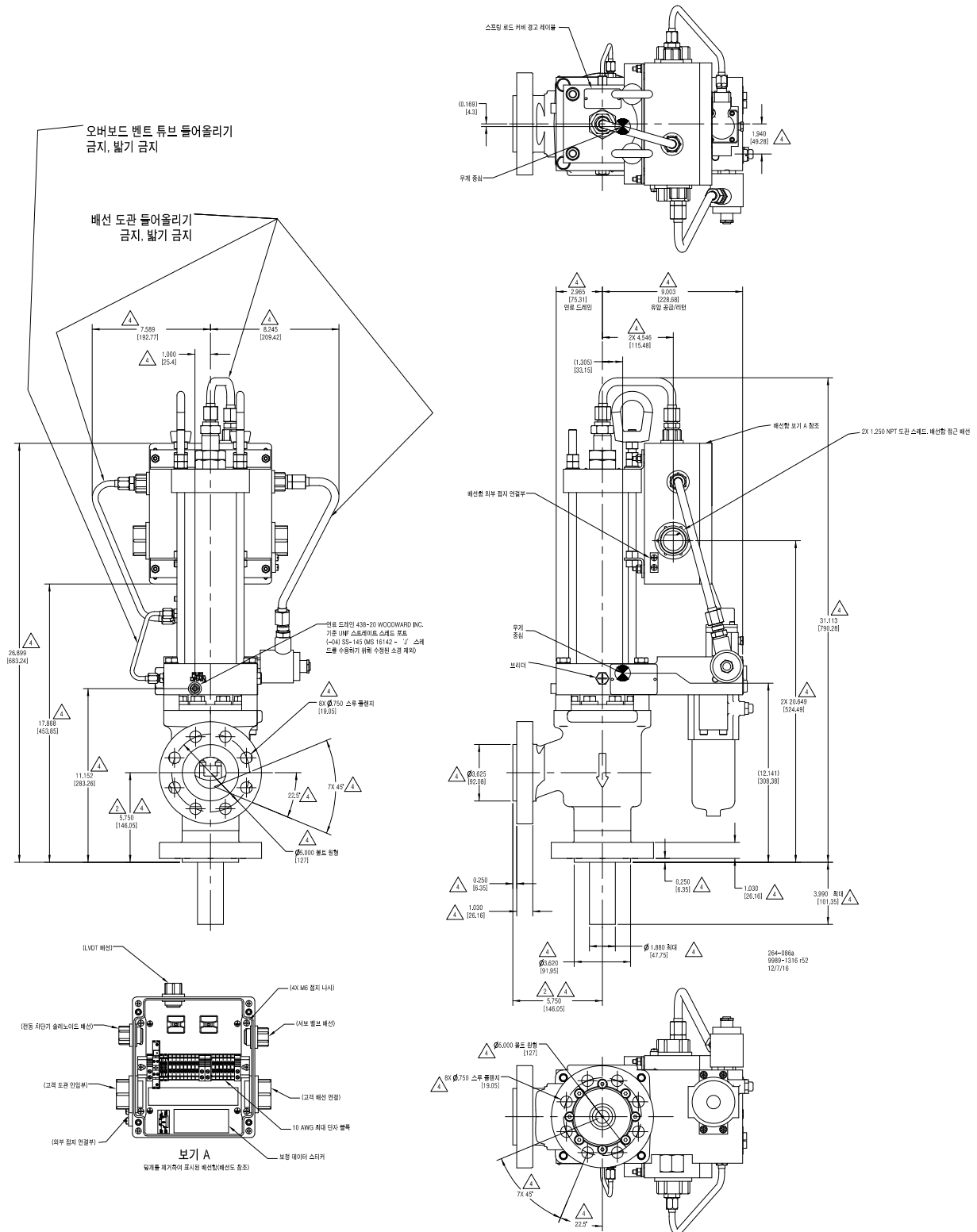


그림 1-13a 초고복원 SonicFlo™ 외형도(2 인치, 클래스 600)

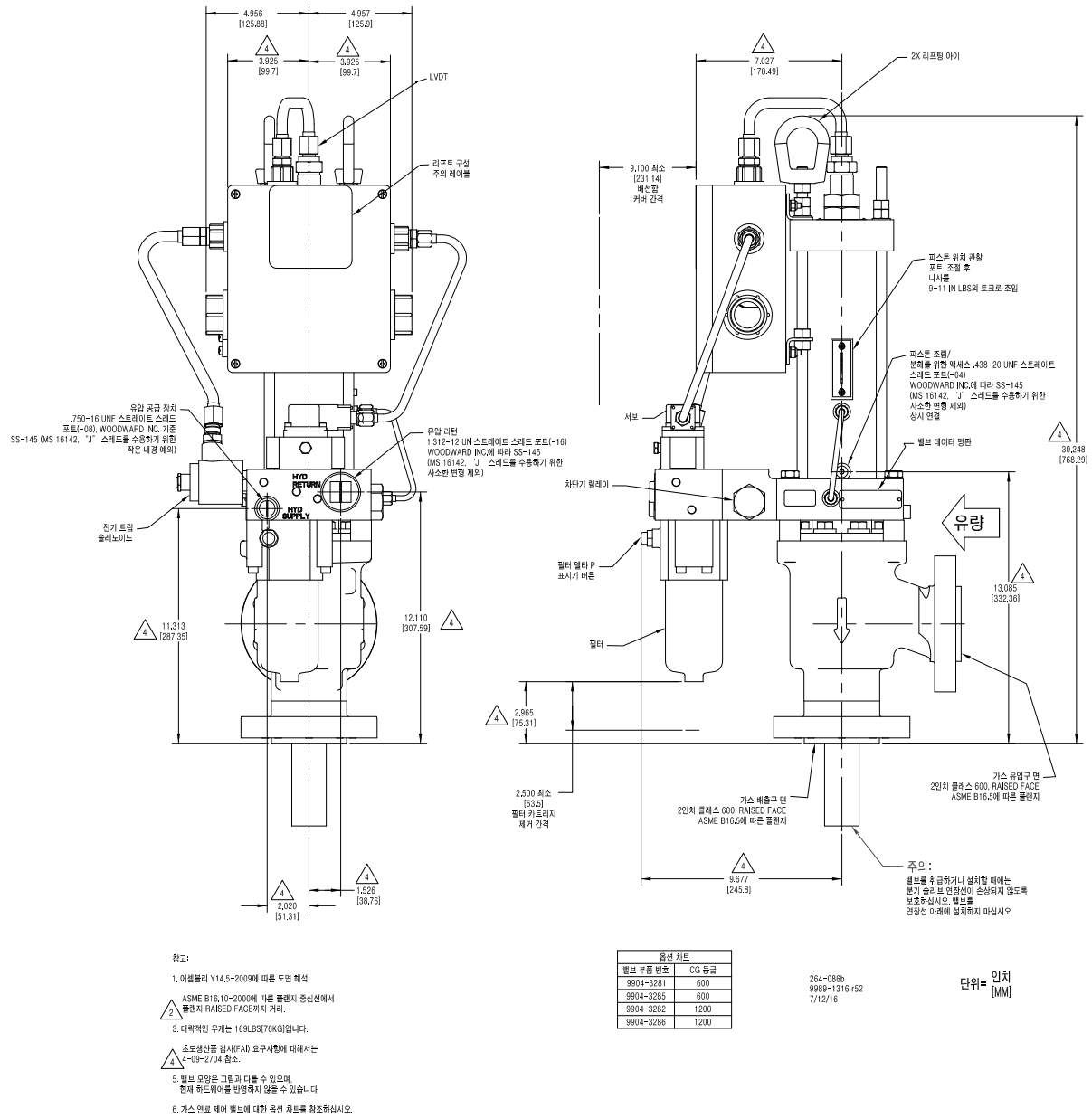
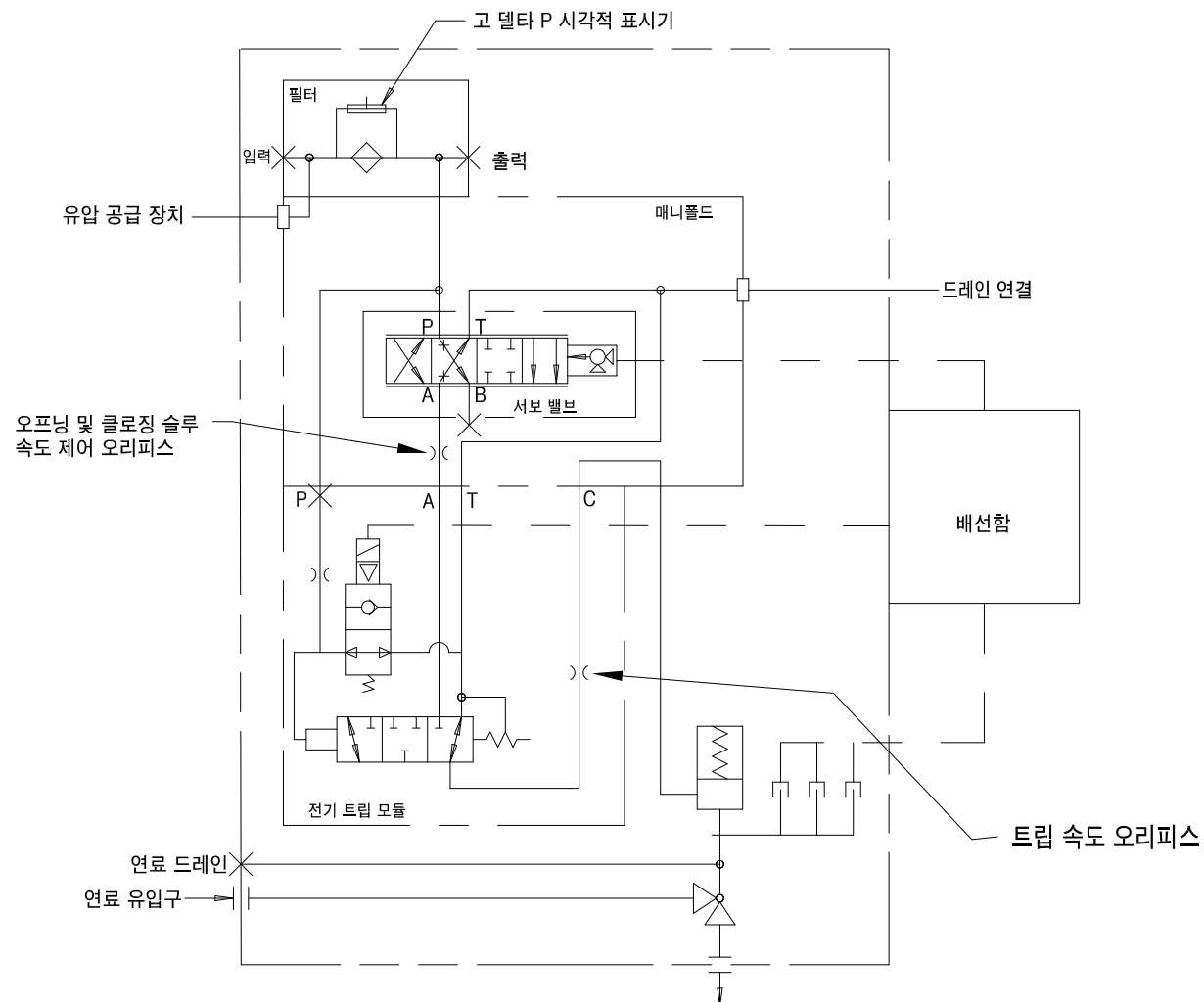


그림 1-13b 초고복원 SonicFlo™ 외형도(2 인치, 클래스 600)



264-087
9989-1064 RH.1
3/20/17

기능도

전기 트립 포함

그림 1-14a. 2 인치 기능도

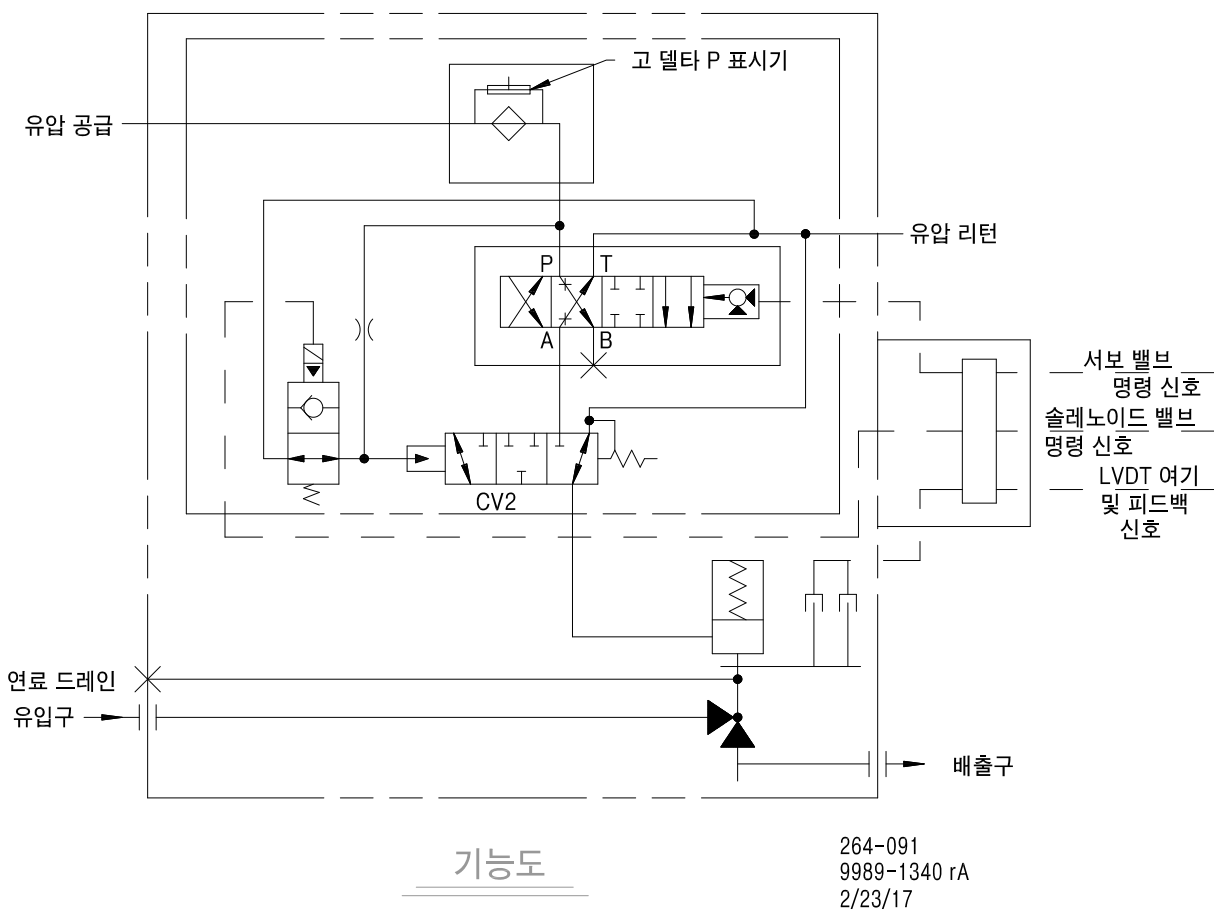


그림 1-14b. 2 인치 기능도(초고복원)

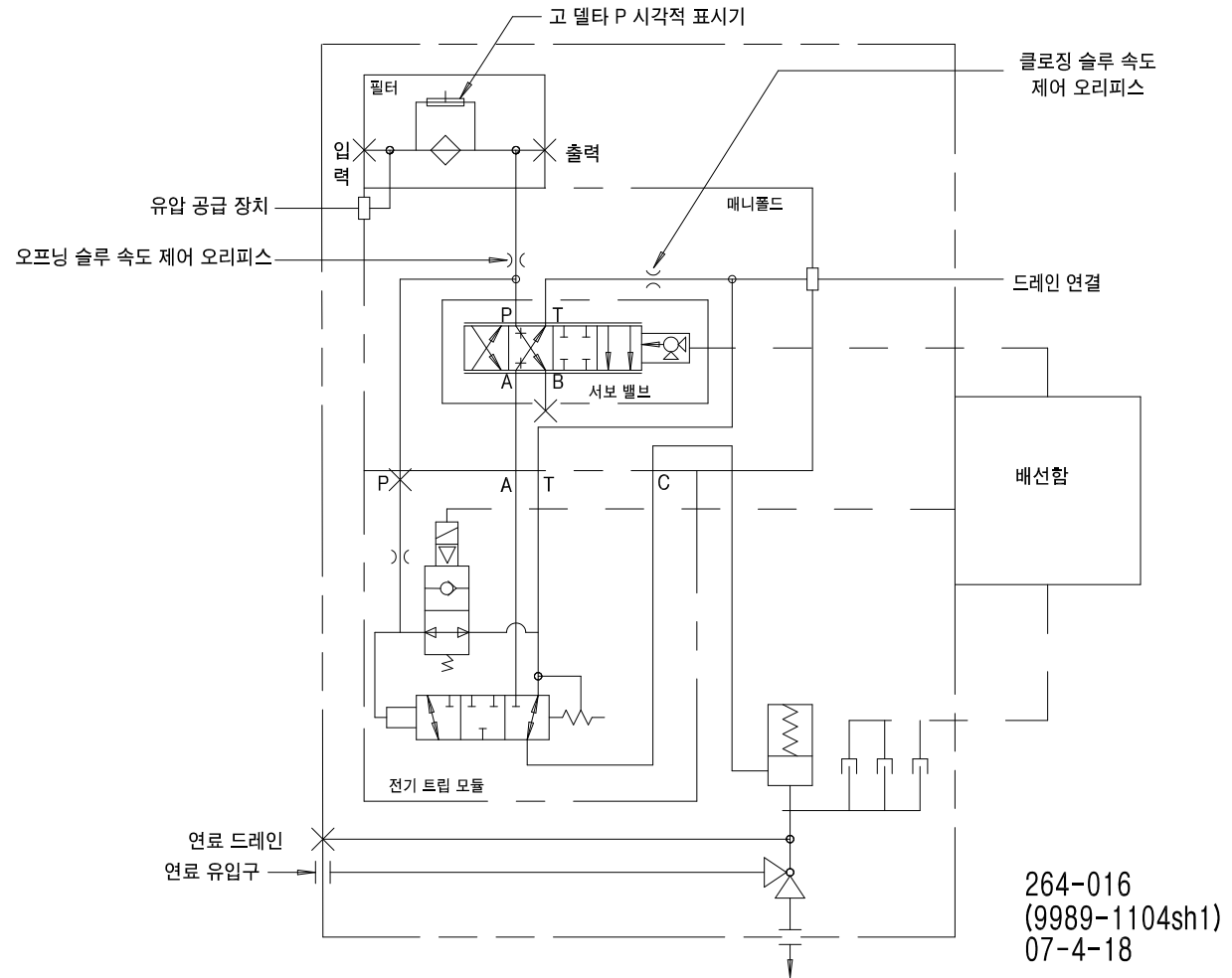
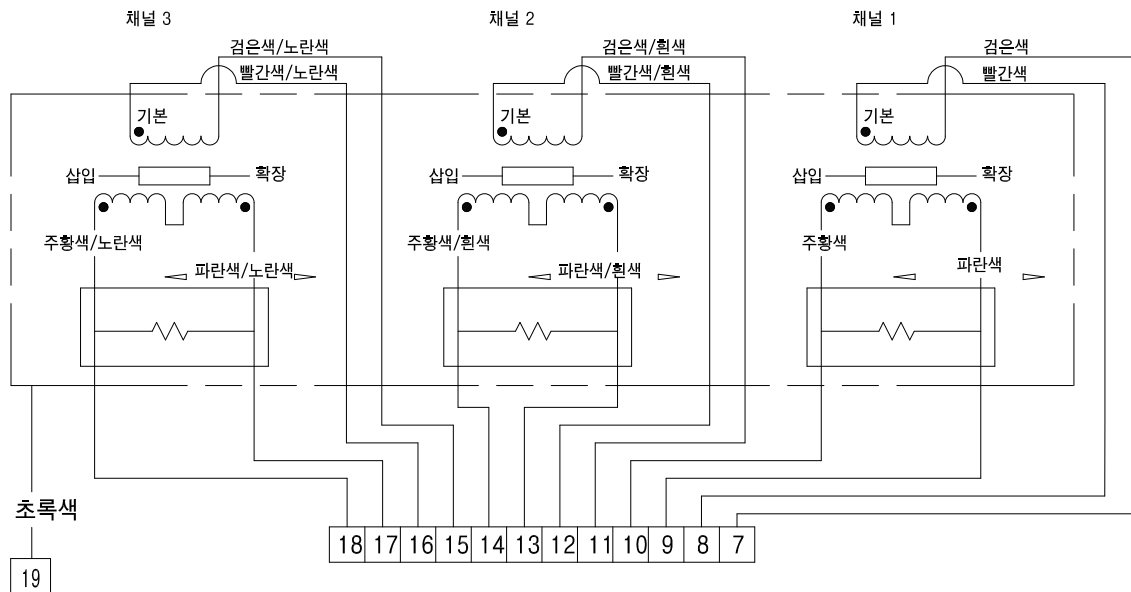
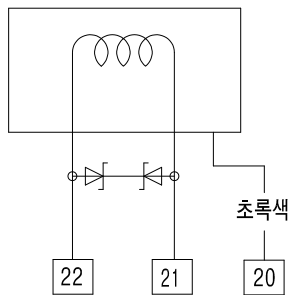
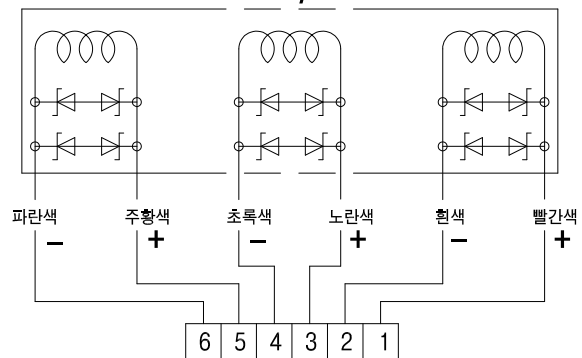


그림 1-15. 3 인치, 4 인치 및 6 인치 기능도

삼중 코일 LVDT

전기 트립
솔레노이드

서보



264-017
(9989-1104sh1)
07-4-18

그림 1-16a. 배선도(비 IECEx)

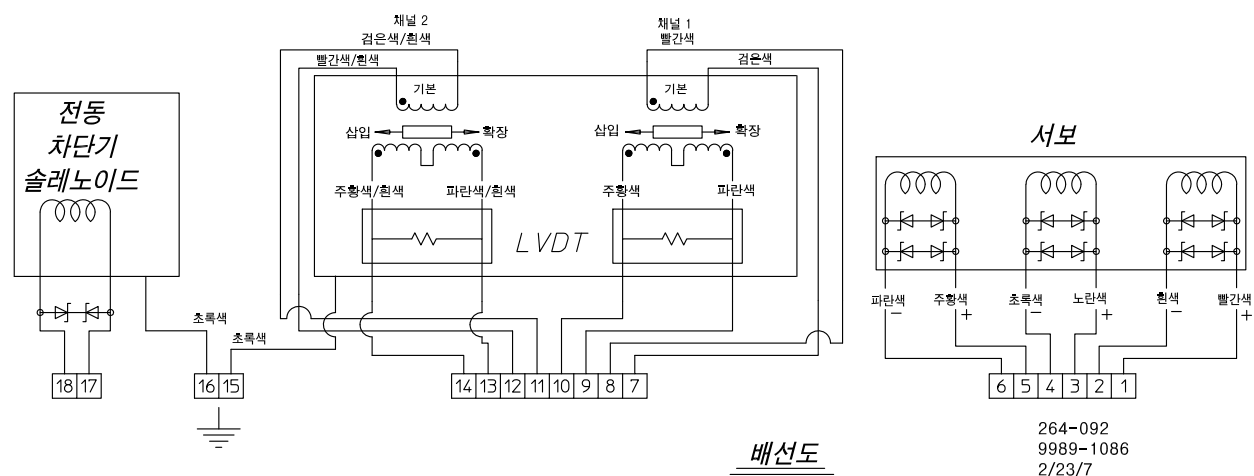


그림 1-16b 배선도(이중 코일 LVDT, 비 IECEX)

삼중 코일 LVDT

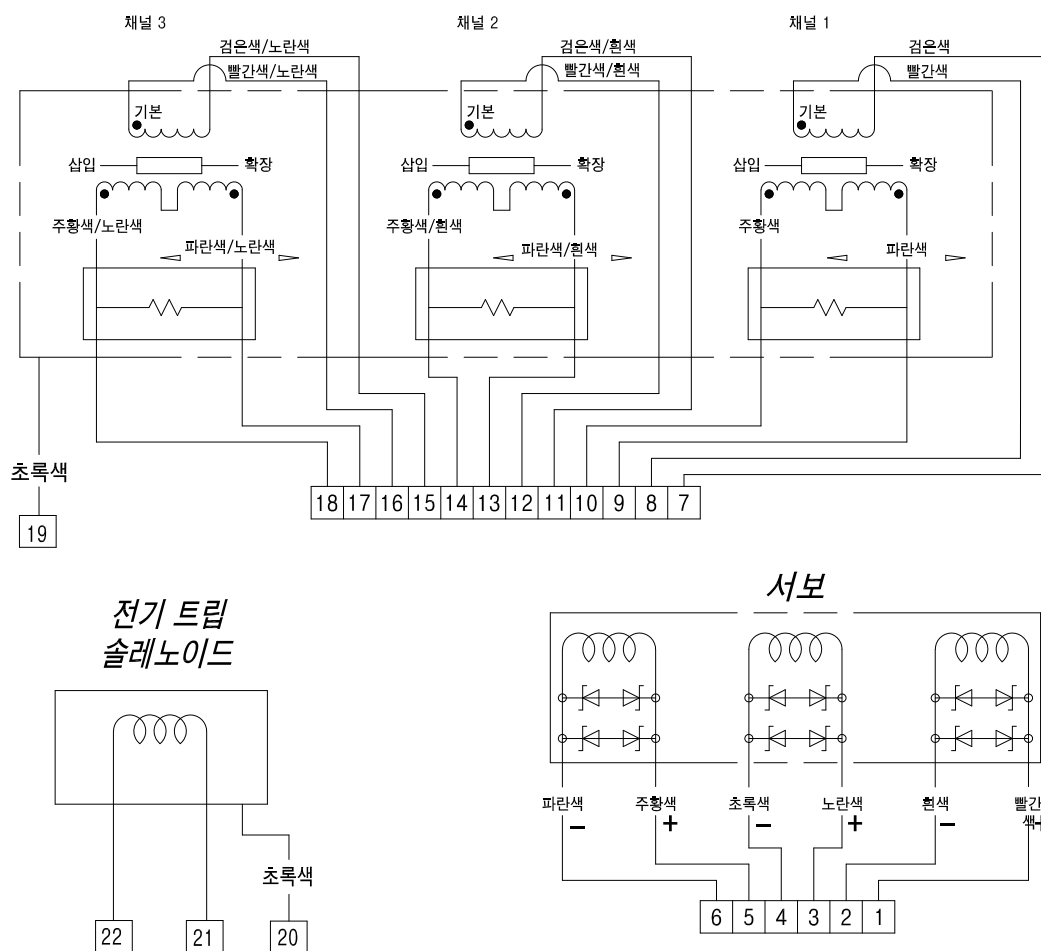
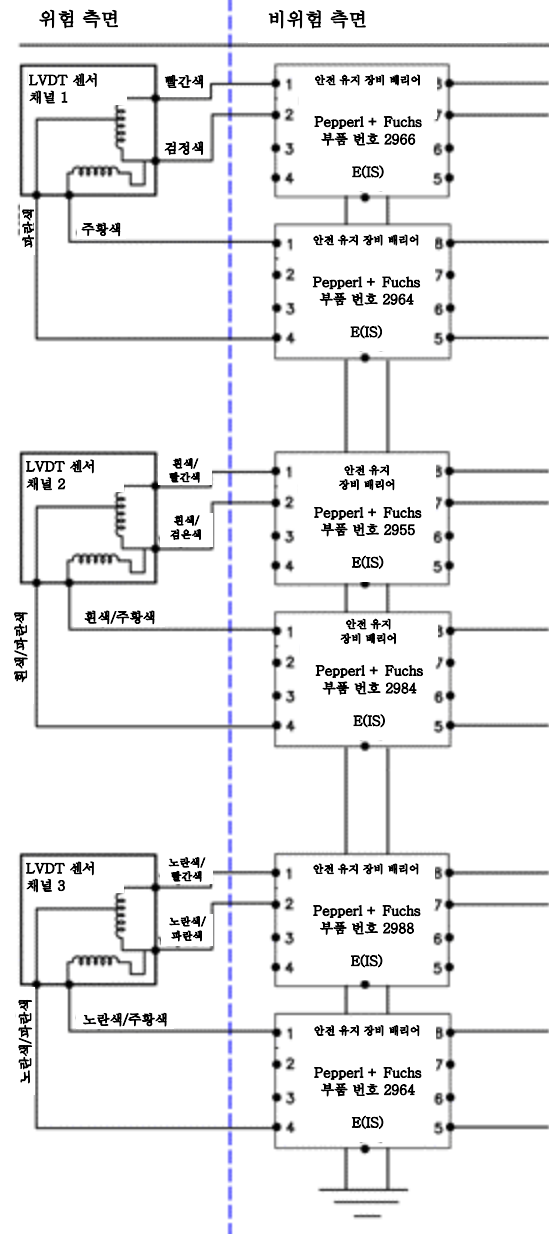


그림 1-16c. 배선도(IECEX)

LVDT 센서는 아래와 같이 사용됩니다.



참고:

- 모든 배리어는 배리어 제조업체의 요구 사항에 따라 장착 및 설치해야 합니다. P+F 배리어는 Pepperl + Fuchs GmbH에 의한 것입니다.

A) 배리어 보드: 부품 번호 Z966

TIIS 인증 번호: TC15714

Pepperl + Fuchs GB Ltd.에 대한 인증 (영국 울덤)

성능 범주 및 그룹:

성능 범주: ia

그룹: IIC

등급

$U_o = 12V$

$C_o = 1.41\mu F$

$I_o = 82ma$

$L_o = 5.52mH$

$P_o = 0.24W$

B) 배리어 보드: 부품 번호 Z964

TIIS 인증 번호: TC15713

Pepperl + Fuchs GB Ltd.에 대한 인증 (영국 울덤)

성능 범주 및 그룹:

성능 범주: ia

그룹: IIC

등급

$U_o = 12V$

$C_o = 1.41\mu F$

$I_o = 12ma$

$L_o = 240mH$

$P_o = 0.04W$

2. 본질 안전 파라미터:

기본: $L_i = 0.0mH$

$C_i = 0.0\mu F$

2차: $L_i = 2.50mH$

$C_i = 0.0\mu F$

3. 주위 온도: $-20^{\circ}C \leq T_{amb} \leq 60^{\circ}C$.

- E(I)S는 본질적으로 안전한 폭발 방지 구조를 유지하기 위한 접지 단자입니다.

- 각 채널의 외부 배선은 여러 채널 장치에 대해 독립적으로 수행해야 합니다. 단일 채널 장치의 경우, 이는 적용되지 않습니다. 단일 채널 장치의 경우 두 번째 및 세 번째 채널이 존재하지 않습니다.

- 배리어를 공급하는 제어 시스템의 입력 전원 및 전압 등은 정상 및 비정상 조건 모두에서 AC 250V, 50/60Hz, DC 250V를 초과하지 않아야 합니다.

- 이 도면은 3 채널 LVDT 용입니다. 두 채널 장치의 경우 채널 3을 무시합니다. 단일 채널 장치의 경우 채널 2 및 3을 무시합니다.

그림 1-17a. LVDT 배리어 배선도(TIIS 요구사항, 일본)

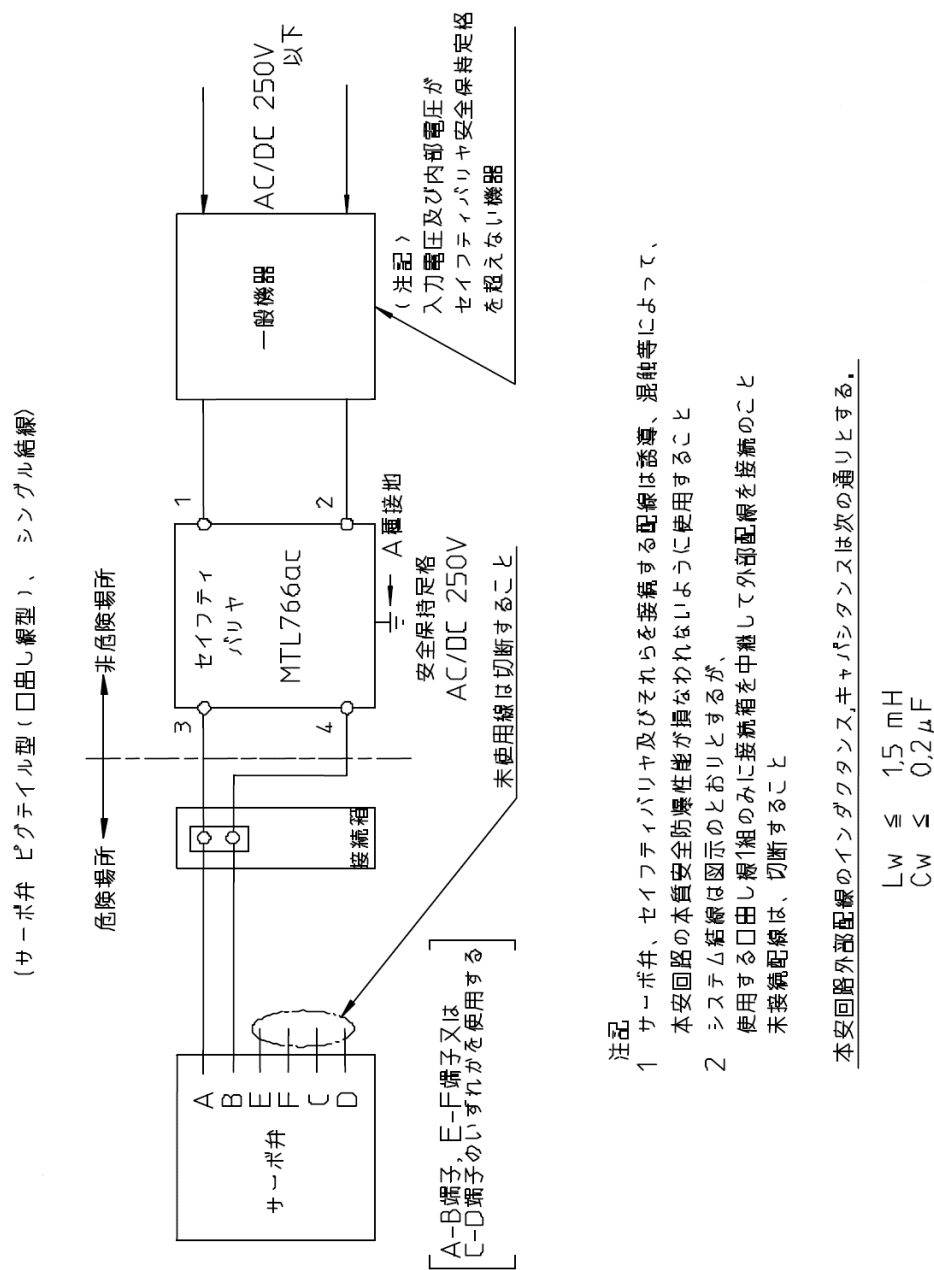


그림 1-17b. 서보 밸브 배리어 배선도(TIIS 요구사항, 일본)

2장. 설명

삼중 코일 전기유압 서보 밸브 어셈블리

유압 액추에이터 어셈블리는 2단 유압 서보 밸브를 사용하여 액추에이터 출력 샤프트의 위치를 조절함으로써 가스 연료 밸브를 제어합니다. 1단 토크 모터는 삼중 감김 코일을 사용하여 1단과 2단 밸브의 위치를 3개의 코일에 가해진 총 전류에 비례하여 제어합니다.

제어 시스템이 터빈에 더 많은 연료를 보내기 위해 밸브의 빠른 이동을 요구할 경우, 총 전류가 널 전류 이상으로 증가합니다. 그러한 경우에 제어 포트 PC1이 공급 압력에 연결됩니다. 액추에이터의 피스톤 내강으로 전달되는 유속은 3개의 코일에 가해지는 총 전류에 비례합니다. 따라서, 개방 속도도 토크 모터에 가해진 전류(널 이상)에 비례합니다.

제어 시스템이 가스 연료 밸브를 닫기 위해 빠른 이동을 요구할 경우, 총 전류가 널 전류 아래로 감소합니다. 그러한 경우에 포트 PC1이 유압 드레인 회로에 연결됩니다. 피스톤 내강으로부터 드레인까지 유속은 널 값 아래의 총 전류 크기에 비례합니다. 따라서, 폐쇄 속도도 토크 모터에 가해진 전류(널 아래)에 비례합니다.

널 전류 근처에서, four-landed 밸브가 유압 공급 장치 및 밸브로부터 제어 포트를 격리하여 스프링에 가해지는 피스톤 압력에 균형을 맞추어 일정한 위치를 유지시킵니다. 코일에 전달된 전류의 양을 조절하는 제어 시스템은 밸브의 적절한 폐쇄 루프 위치를 얻기 위해 코일에 가해지는 전류를 조절합니다.

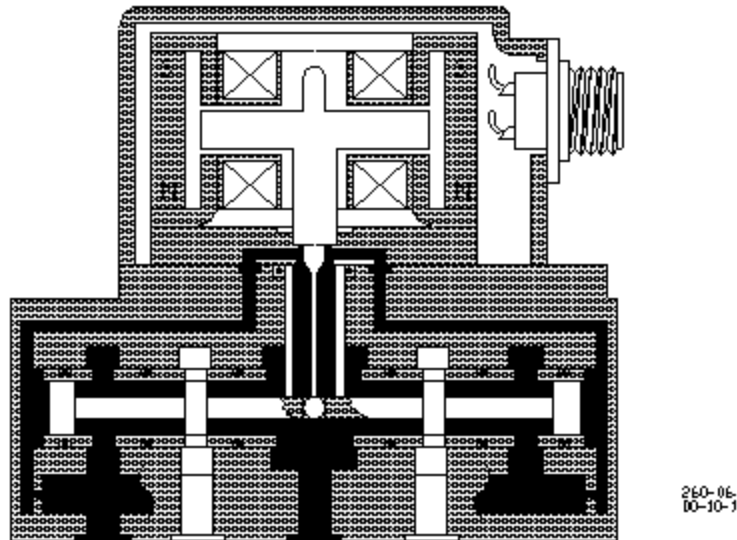


그림 2-1. 서보 밸브 절단면

트립 릴레이 밸브 어셈블리

SonicFlo™ 밸브는 고용량의, 3단, 2-위치 유압식 작동 밸브를 작동시키기 위해 솔레노이드 작동 트립 릴레이 회로를 사용합니다. 이 트립 릴레이 회로는 4개의 기능 소자, 즉 트립 릴레이 솔레노이드 밸브, 트립 릴레이 공급 오리피스, 유압식 작동 트립 밸브 및 트립 릴레이 볼륨으로 이루어져 있습니다.

정산 실행 모드에서 트립 릴레이 솔레노이드 밸브는 닫혀 있어서 트립 릴레이 볼륨이 유압 리턴으로 흐르는 현상을 방지합니다. 결과적으로, 고압 오일이 공급 오리피스를 통해 트립 릴레이 회로로 전달되어 트립 회로를 빠르게 압축함으로써 압력을 공급합니다. 트립 회로 압력이 1100kPa(160psig) 위로 증가할 때, 3단 릴레이 밸브가 위치를 바꿔서 공통 포트가 서보 밸브의 제어 포트를 액추에이터의 아래 피스톤 내강에 연결하므로 서보 밸브가 스로틀 밸브를 배치할 수 있습니다.

솔레노이드 밸브는 전원이 차단될 때 열립니다. 솔레노이드 밸브를 열면 트립 회로가 드레인으로 연결됩니다. 이렇게 되면 3단 릴레이 밸브가 위치를 바꿔서 공통 포트가 유압 드레인 회로로 연결되어 유압 공급으로부터 격리됩니다. 압력이 아래 피스톤 내강으로 떨어지면 리턴 스프링이 밸브 플러그를 아래 위치로 빠르게 되돌아가, 제어 밸브를 닫고 엔진으로 가는 연료를 차단합니다.

유압 필터 어셈블리

일체형 고용량 필터와 함께 밸브가 제공됩니다. 광폭 필터가 유압 구성품이 들러붙거나 오작동하게 만드는 큰 오일 계통 오염물로부터 내부 유압 제어 구성품을 보호합니다. 필터는 시각적 표시기와 함께 제공되어 권장 압력 차이가 초과되어 소자의 교체가 필요할 시점을 보여줍니다.

LVDT 위치 피드백 센서

SonicFlo™ 제어 밸브는 위치 피드백을 위해 이중 코일 이중 로드 또는 삼중 코일 LVDT를 사용합니다. LVDT는 3000Hz에서 7Vrms 여기가 공급될 때 최소 위치에서 0.7Vrms 피드백으로 그리고 최대 위치에서 3.5Vrms 피드백으로 공장에서 설정됩니다.

3장. 설치

일반

다음에 대해서는 외형도(그림 1-2~1-12)를 참조하십시오.

- 전체 치수
- 프로세스 배관 플랜지 위치
- 유압 피팅 크기
- 전기 연결
- 리프트 포인트 및 무게 중심
- 밸브 무게

설치 방식은 액추에이터나 연료 밸브 성능에 영향을 미치지 않지만, 전기, 연료 및 유압 연결 및 유압 필터 소자의 교체를 쉽게 할 뿐 아니라 바닥 면적을 보존하기 위해 수직 위치가 일반적으로 선호됩니다. 가스 연료 제어 밸브는 파이핑 플랜지만으로 지지하도록 설계되었으며 추가적인 지지대는 필요하지도 권장되지도 않습니다. 이 밸브를 직접 연결된 배관 이외의 구성품을 지지하는 데 사용하지 마십시오.

시각적 위치 표시기의 방향은 해당할 경우 주변의 방해물에 맞게 변경할 수 있습니다. 방향 변경에 대해서는 4장을 참조하십시오.



경고

본 제품의 범위에는 외부 소방 장비가 제공되지 않습니다. 해당 시스템에 적용되는 모든 요건을 충족하는 것은 사용자의 책임입니다.



경고

SonicFlo™ 밸브를 작업하거나 주변에서 작업할 때 터빈 환경에서는 일반적으로 소음이 높기 때문에 귀마개를 착용해야 합니다.



경고

본 제품의 표면은 위험할 정도로 뜨겁거나 차가울 수 있습니다. 이러한 환경에서 제품을 취급할 때에는 보호 장비를 착용하십시오. 본 매뉴얼의 사양 섹션에 온도 등급이 포함되어 있습니다.



경고

전선관을 잡고 밸브를 들어올리거나 취급하지 마십시오. 밸브를 올리거나 취급할 때에는 아이볼트를 사용하십시오. LVDT 도관의 손상을 방지하기 위해 “Y”형 리프팅 구성을 사용합니다.



경고

이 밸브의 표면 온도는 적용된 프로세스 매체의 최대 온도에 도달했습니다. 외부 온도에는 프로세스 매체 온도 범위에서 발화를 일으킬 수 있는 위험한 가스가 포함되지 않도록 확인하는 것은 사용자의 책임입니다.



분기 슬리브를 적절히 지지하지 않은 채로 밸브를 작동하지 마십시오. 밸브를 벤치 테스트할 때, ASME/ANSI 등급 플랜지에 개스킷을 끼우고 적절한 토크로 볼트를 조여 유입구 및 배출 플랜지에 설치되었는지 확인합니다. 분기 슬리브 나사는 본래 압력 부하를 유지하도록 설계되지 않았습니다. 이 경고를 준수하지 않을 경우, 사람이 부상을 입을 수 있습니다. 검사, 청소 또는 작동 중에 밸브 본체 내부에 손을 넣지 마십시오.



분기 슬리브
나사 - 압력을
가하지
마십시오!

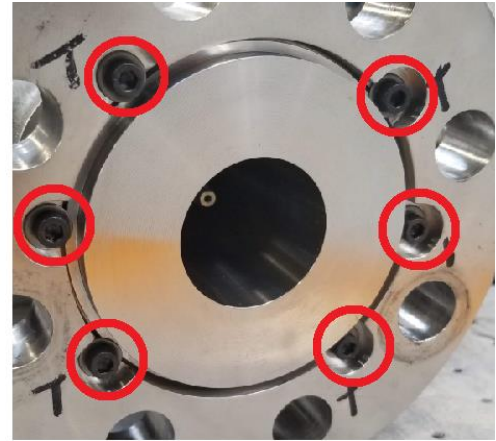


그림 3-1. 분기 슬리브 나사의 그림

분기 슬리브 어셈블리 나사는 압력 부하를 유지하도록 설계되지 않았습니다. 벤치 테스트할 경우, ANSI 플랜지 없이 밸브에 압력을 가하지 마십시오(아래 그림 참조).

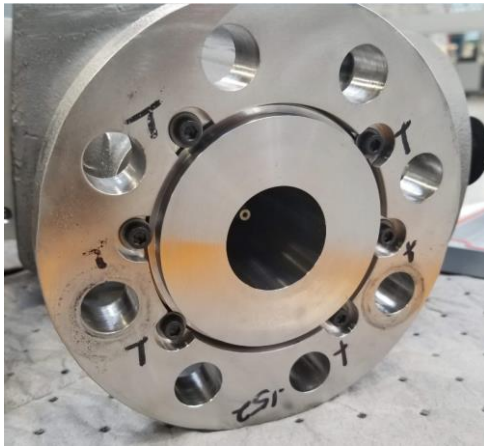


그림 3-2. Raised Face 스타일 분기 슬리브의 그림

Raised Face 스타일 분기 슬리브는 벤치 테스트할 때 블라인드 플랜지로 고정해야 합니다.

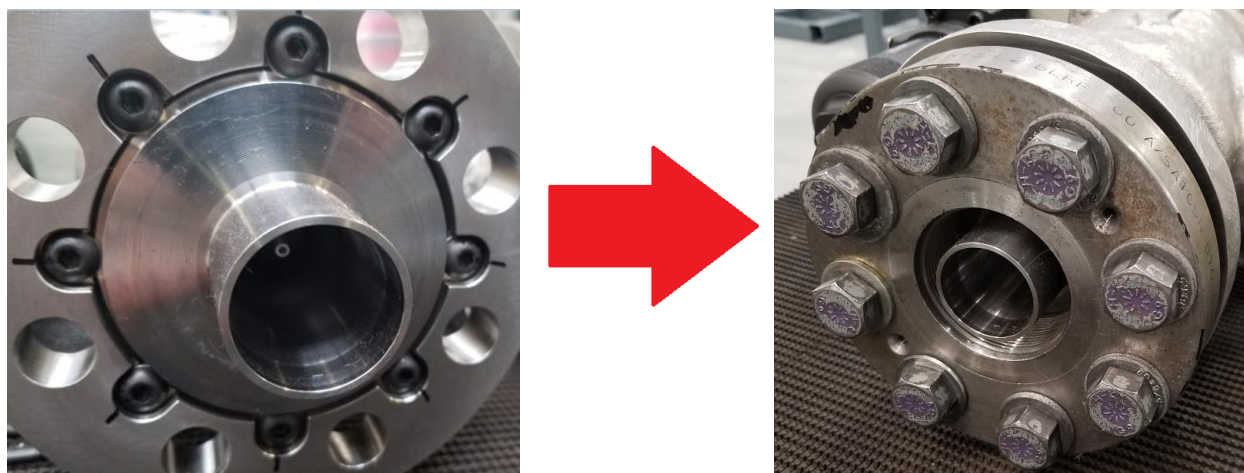


그림 3-3. Extension 스타일 분기 슬리브의 그림

Extension 스타일 분기 슬리브는 벤치 테스트할 때 나사형 또는 Weld Neck 스타일 플랜지로 고정해야 합니다.

포장 풀기

밸브는 부식 방지를 위해 밀폐된 백에 건조제와 함께 넣어 배송됩니다. 밸브를 설치하기 전까지는 배송 용기에 그대로 넣어 두는 것이 좋습니다. 밸브를 장기간 보관해야 하는 경우에는 밸브를 밀폐된 용기에 건조제와 함께 넣으십시오.

배관 설치

플랜지, 개스킷, 볼트 유형 및 치수에 대한 자세한 내용은 ASME B16.5를 참조하십시오.

가스 연료 제어 밸브는 파이프 플랜지만으로 지지하도록 설계되었으며 추가적인 지지대는 필요하지도 권장되지도 않습니다.

90° 앵글 밸브입니다. 프로세스 배관의 센터라인-플랜지 페이스 치수가 표준 배관 허용 공차 내에서 외형도(그림 1-2~1-12)의 요건을 충족하는지 확인하십시오. 밸브는 플랜지 볼트가 플랜지를 정렬하기 위해 적용되는 수동 압력으로만 설치될 수 있도록 배관 접점 사이에 장착해야 합니다. 유압 잭이나 기계 잭, 풀리, 체인 풀 등의 기계 장치를 사용하여 밸브 플랜지와 정렬하기 위해 배관 시스템에 힘을 가하지 마십시오.

ASTM/ASME SA-449 규격 이상의 볼트 또는 스테드를 사용하여 밸브를 프로세스 배관에 설치해야 합니다. 클래스 600 플랜지에 대한 길이 및 직경은 표 3-1을 준수합니다.

표 3-1. 클래스 600 플랜지 파이프 크기 하드웨어 사양

명목 파이프 크기	볼트 수	볼트 직경	스테드 길이	머신 볼트 길이
1인치/25mm	4	5/8인치/16mm	3.50인치/88.9mm	3.00인치/76.2mm
2인치/51mm	8	5/8인치/16mm	4.25인치/108.0mm	3.50인치/88.9mm
3인치/76mm	8	3/4인치/19mm	5.00인치/127.0mm	4.25인치/108.0mm
4인치/102mm	8	7/8인치/22mm	5.75인치/146.1mm	5.00인치/127.0mm
6인치/152mm	12	1인치/25mm	6.75인치/171.4mm	6.00인치/152.4mm

클래스 300 플랜지에 대한 길이 및 직경은 표 3-2를 준수합니다.

표 3-2. 클래스 300 플랜지 파이프 크기 하드웨어 사양

명목 파이프 크기	볼트 수	볼트 직경	스터드 길이	머신 볼트 길이
1인치/25mm	4	5/8인치/16mm	3.00인치/76.2mm	2.50인치/63.5mm
2인치/51mm	8	5/8인치/16mm	3.50인치/88.9mm	3.00인치/76.2mm
3인치/76mm	8	3/4인치/19mm	4.25인치/108.0mm	3.50인치/88.9mm
4인치/102mm	8	3/4인치/19mm	4.50인치/114.3mm	3.75인치/95.2mm
6인치/152mm	8	3/4인치/19mm	4.75인치/120.6mm	4.25인치/108.0mm

플랜지 개스킷 재료는 ANSI B16.20을 준수해야 합니다. 사용자는 분쇄되는 일이 없이 예상되는 볼트 부하를 견디고 작동 조건에 적합한 개스킷 재료를 선택해야 합니다.

밸브를 프로세스 배관에 설치할 때, 메이팅 하드웨어의 플랜지를 서로 평행하게 유지하기 위해 적절한 순서에 따라 스터드/볼트를 올바르게 돌리는 것이 중요합니다. 투 스텝 토크 방법을 권장합니다. 스터드/볼트를 손으로 조인 다음 스터드/볼트를 교차 패턴으로 요구된 토크의 절반까지 돌립니다. 모든 스터드/볼트가 적절한 값의 절반까지 돌리면 정격 토크값이 획득될 때까지 패턴을 반복하십시오.

밸브 또는 액추에이터를 절연하지 마십시오. 파이프의 주입 수평 레그에 절연을 사용할 수 있습니다. 밸브의 배출 플랜지 또는 배출 라이저 파이프 주변에는 절연이 없어야 합니다. 배출 라이저 파이프가 직경의 6배보다 긴 경우, 직경의 6배 마크 미만에서 절연을 사용할 수 있습니다. 이는 퍼지 온도가 과도하게 뜨거워 밸브셀이 손상될 수 있기 때문입니다.

밸브가 닫히고 다운스트림 회로가 퍼지될 때 밸브 방출 플랜지는 277°C(530°F)를 초과해서는 안 됩니다.

유체 연결부

각 밸브에 두 개의 유압(공급 및 순환)을 연결해야 합니다. 밸브에 대한 연결부는 SAE J514에 따라 스트레이트 스레드 O-링 스타일 포트입니다. 진동이나 기타 힘이 밸브에 전달되지 못하도록 밸브까지 튜브가 연결되어야 합니다.

액추에이터에 공급하는 유압 유체의 적절한 여과를 준비합니다. 시스템 여과는 최대 ISO 4406 오염 수준인 18/16/13 및 기본 수준 16/14/11의 유압 오일을 공급할 수 있도록 설계되어야 합니다. 액추에이터와 함께 포함된 필터 소자는 액추에이터의 전체 수명 동안에 충분한 여과를 제공하기 위한 것이 아닙니다.

액추에이터에 유압 공급은 1200~1800psig(8274~12411kPa)에서 10 US 갤론/분(18L/분)을 공급할 수 있는 0.500인치(12.70mm) 튜브여야 합니다.

유압 드레인인 1.00인치(25.4mm) 튜브여야 하며, 밸브로부터 유체의 흐름을 제한하지 않아야 합니다. 드레인 압력은 어떠한 조건에서나 30psig(207kPa)를 초과하지 않아야 합니다.

전기 연결



경고

폭발 위험—해당 구역이 안전한 것으로 알려진 경우 외에는 회로에 전류가 통하는 상태에서 연결하거나 분리하지 마십시오.



경고

이 밸브와 관련된 위험 장소 목록으로 인해 적절한 배선 유형과 배선 작업 관행이 작업에 필수적으로 중요합니다.

**경고**

보호 접지(PE)는 위험한 환경에서 정전기 방전의 위험을 줄이기 위해 설치 도면에 따라 배선함에 연결해야 합니다.

주의 사항

케이블 접지를 “계기 접지”, “제어장치 접지” 또는 **Non-earth** 접지 시스템에 연결하지 마십시오.

개별 차폐된 연선을 가진 케이블을 사용하도록 권장합니다. 모든 신호 라인은 근처 기기의 산락 신호를 잡아낼 수 없도록 차폐되어야 합니다. 심각한 전자파 간섭(EMI)을 받는 시설은 도관, 이중 차폐 전선 또는 기타 예방 조치로 차폐된 연결해야 할 수 있습니다. 제어 시스템 쪽에 또는 제어 시스템 배관 관행에 지시된 바에 따라 차폐를 연결하지만, 접지 루프가 생성되므로 차폐의 양 끝에 연결하지는 마십시오. 차폐를 넘어 노출되는 전선은 2인치(51mm) 미만이어야 합니다. 배선은 68dB보다 큰 신호 감쇠를 제공해야 합니다.

서보 밸브 전기 연결

서보 밸브 케이블은 세 개의 개별 차폐된 연선으로 구성됩니다. 각 페어는 그림 1-15(배선도)에 나오는 바와 같이 서보 밸브의 한 코일에 연결합니다.

**경고**

TIIS 요구사항(일본)을 가진 밸브의 경우, 서보 밸브 배선은 본질 안전 보호 방법을 사용하기에 요구되는 것처럼 그림 1-16b와 같이 배리어를 이용해 설치해야 합니다.

전기 트립 솔레노이드 연결

전기 트립 솔레노이드 밸브는 최소 300V에 적합한 전선을 사용해야 합니다.

LVDT 전기 연결

LVDT 케이블은 개별 차폐된 연선으로 이루어져야 합니다. LVDT로 가는 여기 전압 각각에 대해 한 개의 별도 페어가 사용되어야 하며, LVDT로부터 나오는 피드백 전압 각각에 대해 한 개의 별도 페어가 사용됩니다.

**경고**

TIIS 요구사항(일본)을 가진 밸브의 경우, LVDT 배선은 본질 안전 보호 방법을 사용하기에 요구되는 것처럼 그림 1-16a와 같이 배리어를 이용해 설치해야 합니다.

연료 벤트 포트

안전한 장소로 통풍되어야 하는 연료 벤트 포트가 있습니다. 정상적인 작동에서 이 통풍구의 누출은 0이어야 합니다. 그러나 이 벤트 포트에서 과도한 누출이 감지되는 경우, Woodward 대리점에 연락하여 도움을 요청하십시오.

전자식 설정

동적 튜닝 매개변수

밸브/제어 시스템의 작동이 허용 한도 내에 있도록 하기 위해 이 밸브의 올바른 동적 특성이 제어 시스템에 입력되도록 해야 합니다.

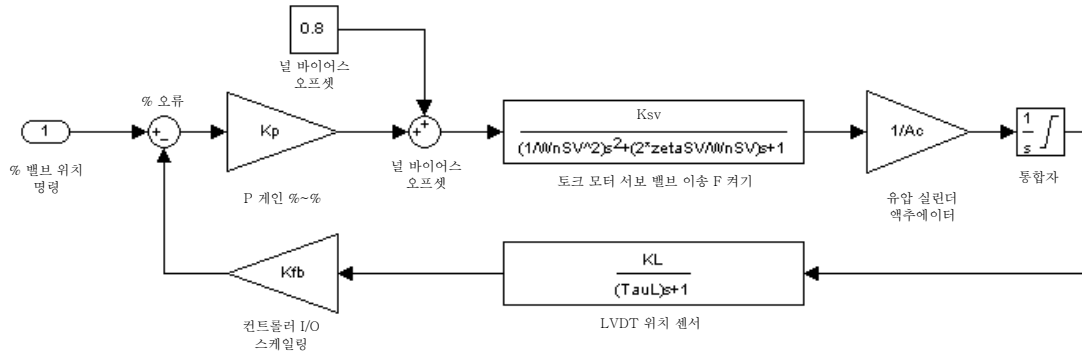


그림 3-4. 가스 연료 제어 밸브 블록도

표 3-3. 전자식 설정 2 인치 밸브

Ksv 명목=	1600psi 공급에서 6.1in ³ /sec/mA; Ksv는 공급의 제공근에 비례하며 위치에 따라 일정.
Ksv =	개방 방향에서 8.1in ³ /sec/mA
Ksv =	폐쇄 방향에서 2.8in ³ /sec/mA
ZetaSV =	0.7
WnSV =	502rad/s(80Hz); WnSV는 공급의 제공근에 비례
Ac =	6.98in ²
KL =	1.38Vrms/인치
서보 행정 =	1.5인치
TauL =	0.005초(여기/복조에 따라 다름)

표 3-4. 전자식 설정 3 인치, 4 인치, 6 인치 밸브

고출력 액추에이터가 있는 6" 밸브에 대해서는 표 3-5를 참조하십시오.

Ksv 명목=	1600psi 공급에서 0.90in ³ /sec/mA; Ksv는 공급의 제공근에 비례하며 위치에 따라 일정.
Ksv =	개방 방향에서 0.89in ³ /sec/mA
Ksv =	폐쇄 방향에서 0.91in ³ /sec/mA
ZetaSV =	0.7
WnSV =	502rad/s(80Hz); WnSV는 공급의 제공근에 비례
Ac =	2.54in ²
KL =	0.93Vrms/인치
서보 행정 =	3.0인치
TauL =	0.005초(여기/복조에 따라 다름)

표 3-5. 전자식 설정 고출력 액추에이터가 장착된 6 인치 밸브 *

Ksv 명목=	1600psi 공급에서 6.08in ³ /sec/mA; Ksv는 공급의 제공근에 비례하며 위치에 따라 일정.
Ksv =	개방 방향에서 2.53in ³ /sec/mA
Ksv =	폐쇄 방향에서 3.14in ³ /sec/mA
ZetaSV =	0.7
WnSV =	502rad/s(80Hz); WnSV는 공급의 제공근에 비례
Ac =	7.67in ²
KL =	0.93Vrms/인치
서보 행정 =	3.0인치
TauL =	0.005초(여기/복조에 따라 다름)

(*) 질문이 있는 경우 Woodward에 문의하세요.

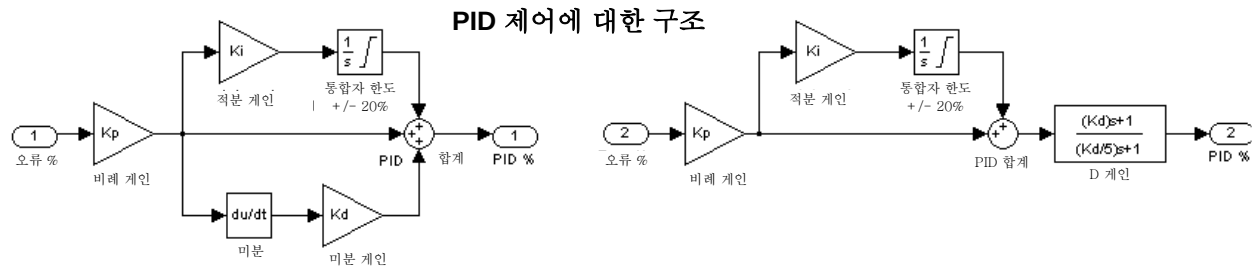


그림 3-5. PID 제어에 대한 구조

표 3-6. 차동 제어 유형에 대한 권장 제어 게인 값

제어 게인 설정	비례 제어	비례 적분	비례 적분 미분
	Kp=5;	Kp=3; Ki=5;	Kp=3; Ki=5; Kd=0.01 또는 Tau 리드 = 0.01

널 전류 조정

배송되는 밸브마다 Woodward가 측정한 실제 널 전류를 제공하는 문서를 포함하고 있습니다. 제어 시스템 널 전류는 시스템에 각 밸브에 대한 측정 전류와 일치해야 합니다. 비례 제어만 사용하는 경우 올바르게 않은 널 전류 설정은 위치 오류를 일으킵니다.

리깅 절차

고복원 및 초고복원 가스 연료 제어 밸브에는 일반적으로 두 개의 가능한 리깅 절차가 있습니다.

레벨 1 보정 리깅 절차

밸브의 전기 인클로저 내부에는 적절한 밸브 위치(풀 스트로크의 백분율), 물리적 스트로크(인치) 및 각 LVDT에 대해 상응하는 LVDT 피드백 신호(3000Hz에서 7.0Vrms 여기로 가정)를 포함한 접착식 레이블이 있습니다.

제어 시스템에 밸브에 연결되고 밸브의 제어가 설정되면, 밸브 명령 위치를 풀 스트로크의 10%로 설정합니다. 각 LVDT에서 피드백 전압을 측정합니다. 피드백 전압이 해당 위치에 대해 기록된 값(전기 인클로저 내부의 레이블 참조)과 일치할 때까지 피드백에 오프셋을 조정합니다. 명령 위치를 풀 스트로크의 90%로 조정합니다. LVDT 피드백 전압이 기록된 값과 일치할 때까지 피드백 루프의 게인을 조정합니다. 밸브를 닫도록 명령 위치를 설정합니다. 밸브가 닫혔는지 육안으로 확인하고 LVDT로부터 피드백 전압이 $0.7 \pm 0.1\text{Vrms}$ 인지 확인합니다. 10% 및 90% 명령 위치 모두에서 피드백 전압이 기록된 값과 일치하도록 하기 위해 이 과정을 반복해야 할 수 있습니다.

레벨 2 보정 리깅 절차

제어 시스템이 밸브에 연결되면, 밸브를 완전히 닫힌 위치로 구동하고 이 지점을 0% 스트로크로 설정합니다. 다음으로, 밸브를 완전 개방 위치로 구동하고 이 지점을 100% 스트로크로 설정합니다. 스트로크 대 Cg 데이터에 제어 시스템에 입력할 밸브가 제공됩니다. 제어 시스템은 이 데이터를 사용해 주어진 Cg 값에 필요한 밸브 위치를 결정합니다.

4장. 유지보수 및 하드웨어 교체

유지보수


경고

손이나 물을 분무하여 청소하려면 먼저 그 장소가 정전기 방전으로 폭발이 일어나지 않는 비위험 구역인지 확인해야 합니다.

SonicFlo™ 밸브는 유지보수나 작동을 위한 조정이 필요 없습니다.

Woodward는 필터가 부분적으로 막히지 않았는지 확인하기 위해 필터 어셈블리에서 DP 게이지의 일상 점검을 권장합니다. DP 표시기가 빨간색을 표시할 경우, 필터 소자를 교체해야 합니다.

밸브의 표준 구성품이 작동하지 않을 경우 현장 교체가 가능합니다. Woodward 담당자에게 지원을 문의하십시오.

하드웨어 교체


경고

폭발 위험—해당 구역이 안전한 것으로 알려진 경우 외에는 회로에 전류가 통하는 상태에서 연결하거나 분리하지 마십시오.

구성품을 대체하는 경우 클래스 I, 디비전 2 또는 지역 2 응용제품의 적합성에 손상을 줄 수 있습니다.


경고

심각한 부상이나 장비의 손상 가능성을 방지하려면, 유지보수나 수리 작업을 하기 전에 밸브 및 액추에이터로부터 모든 전원, 유압 및 가스 압력이 제거되었는지 확인하십시오.


경고

전선관을 잡고 밸브를 들어올리거나 취급하지 마십시오. 밸브를 올리거나 취급할 때에는 아이볼트를 사용하십시오. LVDT 도관의 손상을 방지하기 위해 “Y”형 리프팅 구성을 사용합니다.


경고

SonicFlo™ 밸브를 작업하거나 주변에서 작업할 때 터빈 환경에서는 일반적으로 소음이 높기 때문에 귀마개를 착용해야 합니다.


경고

본 제품의 표면은 위험할 정도로 뜨겁거나 차가울 수 있습니다. 이러한 환경에서 제품을 취급할 때에는 보호 장비를 착용하십시오. 본 매뉴얼의 사양 섹션에 온도 등급이 포함되어 있습니다.


경고

본 제품의 범위에는 외부 소방 장비가 제공되지 않습니다. 해당 시스템에 적용되는 모든 요건을 충족하는 것은 사용자의 책임입니다.

현장에서 품목을 손쉽게 교체할 수 있도록 현장에 예비 부품을 보관해 두어야 합니다. 품목의 위치에 대해서는 외형도(그림 1-2~1-12)를 참조하십시오. 현장 교체가 가능한 부품의 완전한 목록과 교체를 위한 추가 지침을 보려면 Woodward에 문의하십시오.

유압 필터 어셈블리/카트리지

유압 필터는 유압 매니폴드에 있습니다. 서보 밸브 바로 아래에 걸려 있습니다.

필터 어셈블리 교체:

1. 4개의 0.312-18 소켓 헤드 캡 나사를 제거합니다.
2. 매니폴드 블록에서 필터 어셈블리를 제거합니다.

중요

필터에는 많은 양의 유압 유체가 있으며 필터 제거 중에 누출될 수 있습니다.

3. 두 개의 O-링이 필터와 매니폴드 사이 접점에 존재하는지 확인합니다.
4. Woodward로부터 새 필터 어셈블리를 입수합니다.
5. 두 개의 새로운 O-링이 새 필터 어셈블리에 존재하는지 확인합니다.
6. 필터 어셈블리를 매니폴드 어셈블리에 설치합니다. 필터가 올바른 방향으로 놓였는지 확인합니다. 외형도(그림 1-2~1-12)를 참조하십시오.
7. 필터를 통해 4개의 0.312-18 캡 나사를 설치하고 244~256lb-in(27.6~28.9 N·m)의 토크로 돌립니다.
8. 유압 시스템을 가압할 때 외부 누출을 확인합니다.

필터 카트리지 교체:

1. 1-5/16 렌치를 사용하여 필터 어셈블리로부터 볼을 느슨하게 풉니다.

중요

필터에는 많은 양의 유압 유체가 있으며 필터 제거 중에 누출될 수 있습니다.

2. 어셈블리 나머지 부분에서 똑바로 아래로 눌러 필터 소자를 제거합니다.
3. Woodward로부터 새 필터 소자를 입수합니다.
4. 카트리지 내경에 O-링을 유압 유체로 윤활합니다.
5. 카트리지의 열린 끝부분을 니플 위에 밀어 어셈블리에 카트리지를 설치합니다.
6. 필터 볼을 어셈블리에 설치합니다. 손으로만 조이십시오. 볼에 토크를 주지 마십시오.
7. 유압 시스템을 가압할 때 외부 누출을 확인합니다.

트립 릴레이 밸브 카트리지

트립 릴레이 밸브 카트리지는 서보 밸브 옆에 유압 매니폴드 블록 상단에 있는 트립 릴레이 블록에 있습니다. 외형도(그림 1-2~1-12)를 참조하십시오.

1. 1-1/2인치 렌치(~38mm)를 사용해 트립 릴레이 블록에서 트립 릴레이 밸브를 푸십시오.
2. 트립 릴레이 블록에서 카트리지를 천천히 제거합니다.

중요

카트리지에는 많은 양의 유압 유체가 있으며, 카트리지 제거 중에 누출될 수 있습니다.

3. Woodward에서 새 트립 릴레이 밸브 카트리지를 입수합니다.
4. 새 카트리지에 모든 O-링이 존재하는지 확인합니다.
5. 유압 유체나 바세린으로 O-링을 윤활합니다.
6. 카트리지를 트립 릴레이 블록에 설치합니다.

7. 80~90lb-ft(108~122N·m)의 토크로 돌립니다.
8. 유압 시스템을 가압할 때 외부 누출을 확인합니다.

트립 릴레이 솔레노이드 밸브

트립 릴레이 솔레노이드 밸브는 트립 릴레이 카트리지 밸브 반대쪽 유압 매니폴드 측면에 있습니다. 외형도(그림 1-2~1-12)를 참조하십시오.

1. 전기 배선함의 덮개를 제거합니다.
2. 커넥터 블록의 11 및 12번 단자에서 솔레노이드 밸브 전선을 분리합니다.
3. 전기 상자, 솔레노이드 밸브 및 그 사이의 티 피팅에서 도관 피팅을 풉니다.
4. 솔레노이드 밸브에서 도관을 조심스럽게 제거하고 도관으로부터 배선을 당깁니다.
5. 1-1/4인치 렌치(~32-mm)를 사용해 유압 매니폴드에서 솔레노이드 밸브를 푸십시오.
6. 매니폴드에서 솔레노이드 밸브를 천천히 제거하십시오.

중요

밸브에는 많은 양의 유압 유체가 있으며, 제거 중에 누출될 수 있습니다.

7. Woodward의 새 솔레노이드 밸브를 확보하십시오.
8. 새 밸브에 O-링과 백업 링이 모두 존재하는지 확인합니다.
9. 유압 유체나 바세린으로 O-링을 윤활합니다.
10. 새 솔레노이드 밸브를 유압 매니폴드에 설치합니다.
11. 40~58lb-ft(54~79N·m)의 토크로 솔레노이드 밸브를 돌립니다.
12. 도관을 통해 전기 상자 배선을 설치합니다.
13. 솔레노이드 밸브에 도관을 연결하고 450~550lb-in(51~62N·m)의 토크로 돌립니다.
14. 도관을 전기 상자 및 티 피팅에 연결하고 450~550lb-in(51~62N·m)의 토크로 돌립니다.
15. 솔레노이드 밸브 커넥터 블록의 11 및 12번 단자에 전선을 설치합니다. 설치를 위해 전선을 절단해야 할 경우 전선에 적어도 하나의 서비스 루프를 확보하도록 하십시오.
16. 커버를 배선함에 원위치시키고 나사를 조입니다.
17. 유압 시스템을 가압할 때 외부 누출을 확인합니다.

서보 밸브

서보 밸브는 필터 어셈블리 바로 위 유압 매니폴드에 있습니다. 외형도(그림 1-2~1-12)를 참조하십시오.

중요

제거 시 상당한 양의 유압 유체가 존재할 수 있습니다.

중요

2인치 밸브는 중간 오리피스 플레이트를 포함하고 있습니다.

1. 전기 배선함의 덮개를 제거합니다.
2. 서보 밸브 전선을 1-6으로 레이블된 커넥터 블록에서 분리합니다.
3. 전기 상자와 서보 밸브에서 도관 피팅을 풉니다.
4. 서보 밸브에서 도관을 조심스럽게 제거하고 도관으로부터 배선을 당깁니다.
5. 서보 밸브를 매니폴드에 고정하는 4개의 0.312-18 UNF 소켓 헤드 캡 나사를 제거합니다.
6. 4개의 O-링 모두가 매니폴드와 서보 밸브 사이 접점에서 제거되었는지 확인합니다. 중간 오리피스 플레이트를 가진 장치에서, 서보 밸브와 플레이트 사이에 있는 4개의 O-링이 제거되었는지 확인합니다.
7. Woodward로부터 교체용 서보 밸브를 입수하여 부품 번호와 기존 장치의 개정 번호를 확인합니다.
8. 교체용 서보 밸브에서 보호 플레이트를 제거하고 O-링이 서보 밸브에 있는 모두 4개의 카운터 보어에 있는지 확인합니다.

9. 교체용 서보 밸브를 유압 매니폴드에 배치합니다. 서보 밸브의 방향이 원래 방향에 일치하도록 확인합니다. 조립 중에 모두 4개의 O-링이 적절한 위치를 유지하는지 확인합니다. 중간 오리피스 플레이트를 가진 장치에서, 오리피스 플레이트의 아래쪽에 있는 3개의 O-링이 홈에 있는지 확인합니다. 서보 밸브 쪽에 있는 “P” 및 “T”를 플레이트에 새겨진 “P” 및 “T”에 맞춰서 플레이트가 적절한 위치에 놓였는지 확인합니다. 서보 밸브/오리피스 플레이트의 방향이 원래 방향에 일치하는지 확인합니다. 조립 중에 7개의 O-링 모두가 적절한 위치를 유지하는지 확인합니다.
10. 4개의 0.312-18 UNF 소켓 헤드 캡 나사를 설치하고 55~57lb-in(6.2~6.4 N·m)의 토크로 돌립니다.
11. 도관을 통해 전기 상자 배선을 설치합니다.
12. 서보 밸브에 도관을 연결하고 270~300lb-in(31~34N·m)의 토크로 돌립니다.
13. 전기 상자에 도관을 연결하고 270~300 lb-in(31~34N·m)의 토크로 돌립니다.
14. 배선도(그림 1-15)와 같이 서보 밸브 커넥터 블록의 1-6번 단자에 전선을 설치합니다. 설치를 위해 전선을 절단해야 할 경우 배선에 적어도 하나의 서비스 루프를 확보하도록 하십시오.
15. 커버를 배선함에 원위치시키고 나사를 조입니다.
16. 유압 시스템을 가압할 때 외부 누출을 확인합니다.

LVDT(2 인치 밸브의 경우)

LVDT는 액추에이터의 맨 위에 있습니다. 외형도(그림 1-2, 1-3, 1-4, 1-11 및 1-12)를 참조하십시오.

1. 전기 배선함의 덮개를 제거합니다.
2. LVDT 전선을 커넥터 블록에서 분리합니다.
3. 전기 상자와 LVDT에서 도관 피팅을 풉니다.
4. LVDT에서 도관을 조심스럽게 제거하고 도관으로부터 배선을 당깁니다.
5. 전기 상자에서 도관을 제거합니다.
6. 액추에이터를 함께 고정하는 4개의 나사산 타이 로드에서 보호 덮개를 제거합니다. 2-타이 로드에서 두 개의 “아이 너트”를 제거합니다.
7. 타이 로드에서 4개의 0.500-13 잼 너트를 제거합니다.
8. 전기 상자를 상단 장착 플레이트에 고정하는 2개의 0.250-20 소켓 헤드 캡 나사를 제거합니다. 캡 나사는 너트와 와셔가 있습니다.



경고

가능한 인체 부상을 방지하기 위해 스프링에서 프리로드가 제거되었는지 확인할 때까지 9단계에서 타이 로드에서 너트를 완전히 제거하지 마십시오.

9. 각 너트를 한 번에 한 바퀴 돌리면서 타이 로드에서 나머지 4개의 0.500-13 너트를 천천히 제거합니다. 이렇게 하면 덮개와 LVDT가 하우징과 직각을 유지합니다. 이 방법으로 너트를 제거하지 못하면 덮개와 LVDT 본체가 LVDT 코어 로드와 정렬되지 않아 손상을 일으킬 수 있습니다.

이 작업은 액추에이터의 필수적인 스프링에서 프리로드를 해제합니다. 타이 로드 스테드는 타이 로드에서 제거되기 전에 프리로드를 완전히 해제할 만큼 길어야 합니다.

참고: 스프링에서 프리로드가 제거되었는지 확인할 때까지 타이 로드에서 너트를 완전히 제거하지 마십시오. 이를 따르지 않을 경우 신체 부상이 발생할 수 있습니다.

10. 상단 플레이트를 어셈블리에서 자유롭게 제거합니다. 상단 플레이트에서 LVDT가 제거됩니다.
11. 액추에이터에서 스프링을 제거합니다.
12. 0.750 크로우풋 렌치와 익스텐션을 사용하여 LVDT의 코어 로드를 액추에이터 피스톤에서 제거합니다. 기존 LVDT 코어 로드와 교체용 부품이 섞이지 않도록 확인하십시오.
13. 1-1/4인치(~32-mm) 렌치를 사용해 LVDT 하우징에서 두 개의 1.125-12 잼 너트를 제거합니다.
14. 상단 플레이트에서 LVDT를 제거합니다.
15. 새 LVDT 하우징을 상단 플레이트에 설치하고 두 개의 잼 너트를 다시 끼웁니다. 아직 잼 너트를 조이지 마십시오. LVDT는 사용 전에 조정해야 합니다.
16. 0.750 크로우풋 렌치와 익스텐션을 사용하여 새 코어 로드를 액추에이터 피스톤에 설치합니다. 70~73lb·in(7.9~8.2N·m)의 토크로 돌립니다.

17. 이중 코일, 이중 로드 LVDT 장치에서 코어 로드 중 하나가 "I"로 레이블된 코어 로드의 기부를 유의하십시오. 향후 참조를 위해 그 방향을 메모하십시오.
18. 액추에이터에 스프링을 다시 설치합니다. 적절한 위치에 놓였는지 확인합니다.
19. 상단 플레이트와 LVDT 하우징을 액추에이터에 조심스럽게 다시 설치합니다. 이중 코일, 이중 로드 LVDT 장치에서 LVDT 하우징의 코어 로드 구멍 중 하나가 "I"로 레이블됩니다. "I"로 레이블된 코어 로드가 해당 구멍에 놓였는지 확인합니다.
20. 전기 인클로저 브래킷을 두 개의 적절한 스톱드에 원위치시킵니다.
21. 각 스톱드에 하나씩 4개의 0.500-13 너트를 설치합니다. 각 너트를 한 번에 한 바퀴 돌리면서 스프링을 내강에 천천히 누릅니다. 이렇게 하면 덮개와 LVDT가 하우징과 직각을 유지합니다. 이 방법으로 너트를 설치하지 못하면 덮개와 LVDT 본체가 LVDT 코어 로드와 정렬되지 않아 손상을 일으킬 수 있습니다.
22. 0.500 너트를 35~42lb-ft(47~57N·m)의 토크로 돌립니다.
23. 스톱드에 4개의 추가적인 0.500-13 너트를 설치하고 18~21lb-in(24~28N·m)의 토크로 돌립니다.
24. 전기 상자를 상단 장착 플레이트에 고정하는 2개의 0.250-20 소켓 헤드 캡 나사를 설치합니다. 캡 나사는 너트와 와셔가 있습니다.
25. 2개의 캡 나사를 58~78lb-in(6.6~8.8N·m)의 토크로 돌립니다.
26. 보호 덮개를 타이 로드에서 다시 설치합니다.
27. 2개의 "아이 너트"를 2-타이 로드에서 다시 설치합니다.
28. 도관을 전기 상자에 다시 설치합니다.
29. 도관을 통해 전기 상자에서 LVDT 전선을 다시 조심스럽게 설치합니다.
30. LVDT에 도관을 연결합니다. 조이지 마십시오.
31. 적절한 배선도(그림 1-15)와 같이 LVDT 전선을 커넥터 블록에 연결합니다.
32. 덮개를 전기 상자에 다시 설치합니다.
33. 모든 하드웨어가 액추에이터에 다시 설치되었으며, LVDT의 고정 너트와 LVDT의 도관을 제외하고 모든 외부 피팅에 토크를 주어 돌렸는지 확인합니다.
34. 각 LVDT에 여기 전압이 $7.00 \pm 0.10V_{rms}$ (단자 7 및 8 그리고 11 및 12 사이에서 측정[또한 삼중 코일 LVDT일 경우 15 및 16])인지 확인합니다.
35. 액추에이터에 1200~1700psig(8274~11 722kPa)에서 유압을 공급합니다.
36. 고품질 디지털 전압계(AC 측정 모드 선택)를 이용해 LVDT 출력 전압을 측정합니다.
37. 액추에이터가 최소 위치에 있는 상태에서 LVDT의 출력(단자 9 및 10 그리고 13 및 14 사이에서 측정[또한 삼중 코일 LVDT일 경우 17 및 18])은 $0.700 \pm 0.100V_{rms}$ 여야 합니다. 판독치가 이 사양 안에 있지 않을 경우, LVDT 하우징을 상단 블록의 안 또는 밖으로 돌리면서 액추에이터의 안 또는 밖으로 LVDT를 조정합니다.

중요

LVDT를 조금 돌려도 판독치에 상당한 변화가 발생합니다.

38. 0.700Vrms이 얻어지면, 아래 너트를 50~75lb-ft(68~102N·m)의 토크로 조심스럽게 돌립니다. 그런 다음 나머지 너트를 25~37.5lb-ft(34~50.8N·m)의 토크로 돌립니다.
39. LVDT에 도관을 연결하고 450~550lb-in(51~62N·m)의 토크로 돌립니다.
40. 제어 시스템을 조정하여 밸브에 100% 개방 명령을 내립니다.
41. LVDT의 판독치가 이제 $3.50 \pm 0.50V_{rms}$ 가 되어야 합니다.
42. 100%에서 판독치가 공차 안에 들어오지 않을 경우 36~40단계를 반복합니다.

LVDT(3 인치, 4 인치 및 6 인치 밸브의 경우)**중요**

밸브의 특성이 파악되지 않은 경우 LVDT는 현장에서 교체할 수 없습니다. 밸브는 공장 보정 및 테스트를 위해 반환되어야 합니다.

LVDT는 액추에이터의 맨 위에 있습니다. 외형도(그림 1-2~1-12)를 참조하십시오.

1. 전기 배선함의 덮개를 제거합니다.
2. 서보 밸브 전선을 1-6으로 레이블된 커넥터 블록에서 분리하고 LVDT 전선을 7-18로 레이블된 커넥터 블록에서 분리하고 접지선을 분리합니다.
3. LVDT, 서보 밸브 및 전기 상자에서 도관 피팅을 풉니다.
4. LVDT 및 서보 밸브에서 도관을 조심스럽게 제거하고 도관으로부터 배선을 당깁니다.
5. 전기 상자에서 도관을 제거합니다.
6. 타이 로드 아래 끝에서 4개의 0.625-11 잼 너트를 제거합니다(유압 매니폴드의 아래쪽에서). 다음에, 나머지 4개의 0.625-11 너트를 제거합니다.
7. 밸브에서 전체 액추에이터 서브 어셈블리를 조심스럽게 제거합니다.
8. 하단 실린더 플레이트 바로 아래의 타이 로드에서 4개의 0.625-11 잼 너트를 제거합니다.

**경고**

가능한 인체 부상을 방지하기 위해 스프링에서 프리로드가 제거되었는지 확인할 때까지 9단계에서 타이 로드에서 너트를 완전히 제거하지 마십시오.

9. 각 너트를 한 번에 한 바퀴 돌리면서 타이 로드 아래 끝에서 나머지 4개의 0.625-11 너트를 천천히 제거합니다. 이렇게 하면 덮개와 LVDT가 하우징과 직각을 유지합니다. 이 방법으로 너트를 제거하지 못하면 덮개와 LVDT 본체가 LVDT 코어 로드와 정렬되지 않아 손상을 일으킬 수 있습니다. 이 작업은 액추에이터의 필수적인 스프링에서 프리로드를 해제합니다. 타이 로드 스테드는 타이 로드에서 제거되기 전에 프리로드를 완전히 해제할 만큼 길어야 합니다. 스프링에서 프리로드가 제거되었는지 확인할 때까지 타이 로드에서 너트를 완전히 제거하지 마십시오. 이를 따르지 않을 경우 신체 부상이 발생할 수 있습니다.
10. 하단 플레이트 및 스프링 시트는 어셈블리에서 자유롭게 제거합니다. 스프링 플레이트에서 LVDT 코어 로드를 제거합니다.
11. 0.750 렌치를 사용하여 LVDT의 코어 로드를 스프링 시트에서 제거합니다. 기존 LVDT 코어 로드와 교체용 부품이 섞이지 않도록 확인하십시오.
12. 고정 와셔의 탭을 아래로 구부려 LVDT 하우징에서 1.25-12 잼 너트를 풉니다.
13. 상단 플레이트에서 LVDT를 제거합니다.
14. 0.750 렌치를 사용하여 스프링 시트에 새 코어 로드를 설치합니다. 70~73lb.-in(7.9~8.2N·m)의 토크로 돌립니다.
15. 코어 로드 중 하나가 "1"로 레이블된 코어 로드 기부를 유의하십시오. 향후 참조를 위해 그 방향을 메모하십시오.
16. 스프링이 적절한 위치에 놓였는지 확인합니다.
17. 코어 로드를 스프링의 가운데에 삽입하여 스프링 시트와 코어 로드 서브 어셈블리를 스프링에 조심스럽게 설치합니다. 다음으로, 가이드 핀이 스프링 시트를 향하도록 하여 아래 실린더 플레이트와 가이드 핀 서브 어셈블리를 타이 로드에서 설치합니다. 가이드 핀이 해당하는 스프링 시트 구멍에 삽입되도록 스프링 시트를 정렬합니다.
18. 각 스테드에 하나씩 4개의 0.625-11 너트를 설치합니다. 각 너트를 한 번에 한 바퀴 돌리면서 스프링을 내강에 천천히 누릅니다. 이렇게 하면 덮개와 코어 로드 하우징과 직각을 유지합니다. 이 방법으로 너트를 설치하지 못하면 LVDT 코어 로드가 손상될 수 있습니다.
19. 0.625 너트를 150~188lb-ft(203~255N·m)의 토크로 돌립니다.
20. 스테드에 4개의 추가적인 0.625 너트를 설치하고 75~94lb-in(102~127N·m)의 토크로 돌립니다.
21. 손전등을 사용하여 "1"로 레이블된 코어 로드 위치/방향을 확인합니다. 고정 탭 와셔가 제자리에 있는지 확인하면서, "1"로 레이블된 코어 로드 구멍이 해당 코어 로드와 정렬되는 방향으로 와셔를 통해 상단 플레이트로 새 LVDT 하우징을 설치합니다. LVDT 하우징이 코어 로드 위에 조립되면, LVDT 하우징을 상단 플레이트에 일부만 돌려 끼웁니다. 아직 잼 너트를 조이지 마십시오. LVDT는 사용 전에 조정해야 합니다.
22. 도관을 전기 상자에 다시 설치합니다.
23. 도관을 통해 전기 상자 LVDT 전선과 서보 밸브를 조심스럽게 다시 설치합니다.
24. LVDT와 서보 밸브에 도관을 연결합니다. 조이지 마십시오.

25. 배선도 (그림 1-15)에 나오는 것처럼 서보 밸브 전선을 커넥터 블록의 1-6번 단자에 연결하고, LVDT 전선을 커넥터 블록의 7-18번 단자에 연결하며, 접지선을 접지 나사에 연결합니다.
26. 덮개를 전기 상자에 다시 설치합니다.
27. 모든 하드웨어가 액추에이터에 다시 설치되었으며, LVDT의 고정 너트와 LVDT의 도관을 제외하고 모든 외부 피팅에 토크를 주어 돌렸는지 확인합니다.
28. 매니폴드의 구멍을 통해 4개의 타이 로드 가이드하면서 밸브에 액추에이터를 다시 설치합니다. 전기 배선함이 서보 밸브와 동일한 쪽으로 배열되었는지 확인합니다.
29. 각 스테드에 하나씩 4개의 0.625-11 너트를 설치합니다. ·너트를 150~188lb-ft(203~255Nm)의 토크로 돌립니다.
30. 스테드에 4개의 추가적인 0.625 너트를 설치하고 75~94lb-in(102~127N·m)의 토크로 돌립니다.
31. 각 LVDT에 여기 전압이 $7.00 \pm 0.10\text{Vrms}$ (단자 7 및 8, 11 및 12, 15 및 16 사이에서 측정)인지 확인합니다.
32. 액추에이터에 1300~1800psig(8964~12411kPa)에서 유압을 공급합니다.
33. 고품질 디지털 전압계(AC 측정 모드 선택)를 이용해 LVDT 출력 전압을 측정합니다.
34. 액추에이터가 최소 위치에 있는 상태에서 LVDT의 출력(단자 9 및 10, 13 및 14, 17 및 18 사이에서 측정)은 $0.700 \pm 0.100\text{Vrms}$ 여야 합니다. 판독치가 이 사양 안에 있지 않을 경우, LVDT 하우징을 상단 블록의 안 또는 밖으로 돌리면서 액추에이터의 안 또는 밖으로 LVDT를 조정합니다.

중요

LVDT를 조금 돌려도 판독치에 상당한 변화가 발생합니다.

35. 0.700Vrms이 얻어지면, LVDT 잼 너트를 50~75lb-ft(68~102N·m)의 토크로 조심스럽게 돌립니다. 고정 와셔의 탭을 위로 구부려 잼 너트가 풀리지 않도록 합니다.
36. LVDT 도관을 LVDT 및 전기 상자에 연결하고 450~550lb-in(51~62N·m)의 토크로 돌립니다. 서보 밸브에 서보 밸브 도관을 연결하고 270~300lb-in(31~34N·m)의 토크로 돌립니다.
37. 제어 시스템을 조정하여 밸브에 100% 개방 명령을 내립니다.
38. LVDT의 판독치가 이제 $3.50 \pm 0.50\text{Vrms}$ 가 되어야 합니다.
39. 100%에서 판독치가 공차 안에 들어오지 않을 경우 36~40단계를 반복합니다.

밸브로 액추에이터의 클로킹(회전)(2인치 밸브의 경우)

**경고**

유지보수나 수리 작업을 시작하기 전에 밸브 및 액추에이터로부터 모든 전원, 유압 및 가스 압력이 제거되었는지 확인하십시오.

품목의 위치에 대해서는 외형도(그림 1-2, 1-3, 1-4, 1-11 및 1-12)를 참조하십시오.

시각적 위치 표시기의 위치를 변경하기 위한 액추에이터 실린더의 회전

1. 액추에이터를 함께 고정하는 4개의 나사산 타이 로드에서 보호 덮개를 제거합니다.
2. 2-타이 로드에서 두 개의 “아이 너트”를 제거합니다.
3. 유압 오버보드 벤트 튜브를 고정하는 두 개의 피팅 너트를 제거하고, 벤트 튜브를 제거합니다.
4. 4개의 타이 로드 각각에서 맨 위에 0.500-13 잼 너트를 제거합니다.
5. 전기 상자를 상단 장착 플레이트에 고정하는 2개의 0.250-20 소켓 헤드 캡 나사를 제거합니다. 캡 나사는 너트와 와셔가 있습니다.

**경고**

가능한 인체 부상을 방지하기 위해 스프링에서 프리로드가 제거되었는지 확인할 때까지 6단계에서 타이 로드에서 너트를 완전히 제거하지 마십시오.

6. 각 너트를 한 번에 한 바퀴 돌리면서 타이 로드에서 나머지 4개의 0.500-13 너트를 천천히 제거합니다. 이렇게 하면 덮개와 LVDT가 하우징과 직각을 유지합니다. 이 방법으로 너트를 제거하지 못하면 덮개와 LVDT 본체가 LVDT 코어 로드와 정렬되지 않아 손상을 일으킬 수 있습니다.

이 작업은 액추에이터의 필수적인 스프링에서 프리로드를 해제합니다. 타이 로드 스톱드는 타이 로드에서 제거되기 전에 프리로드를 완전히 해제할 만큼 길어야 합니다. 스프링에서 프리로드가 제거되었는지 확인할 때까지 타이 로드에서 너트를 완전히 제거하지 마십시오. 이를 따르지 않을 경우 신체 부상이 발생할 수 있습니다.

7. 스트랩 렌치를 사용하거나 손을 이용해 액추에이터 실린더를 필요한 위치로 돌립니다.
8. 각 스톱드에 하나씩 4개의 0.500-13 너트를 설치합니다. 각 너트를 한 번에 한 바퀴 돌리면서 스프링을 내강에 천천히 누릅니다. 이렇게 하면 덮개와 LVDT가 하우징과 직각을 유지합니다. 이 방법으로 너트를 설치하지 못하면 덮개와 LVDT 본체가 LVDT 코어 로드와 정렬되지 않아 손상을 일으킬 수 있습니다.
9. 0.500 너트를 35~42lb-ft(47~57N·m)의 토크로 돌립니다.
10. 스톱드에 4개의 추가적인 0.500-13 너트를 설치하고 18~21lb-in(24~28N·m)의 토크로 돌립니다.
11. 전기 상자를 상단 장착 플레이트에 고정하는 2개의 0.250-20 소켓 헤드 캡 나사를 설치합니다. 캡 나사는 너트와 와셔가 있습니다.
12. 2개의 캡 나사를 58~78lb-in(6.6~8.8N·m)의 토크로 돌립니다.
13. 실린더가 회전했기 때문에, 오버보드 벤트를 유압 매니폴드에 다시 연결하기 위해 새 유압 오버보드 벤트 튜브를 제작해야 합니다. 오버보드 벤트 라인의 피팅을 134~150lb-in(15~17N·m)의 토크로 돌립니다.
14. 2개의 “아이 너트”를 2-타이 로드에서 다시 설치합니다.
15. 보호 덮개를 타이 로드에서 다시 설치합니다.

가스 밸브로 액추에이터의 회전

1. 밸브가 배관 안에 포함된 경우, 밸브에 압력이 없으며 격리 밸브가 적절히 고정되었는지 확인합니다. 밸브/액추에이터 상단에 위치한 두 개의 리프팅 러그를 사용해 밸브를 조심스럽게 지지합니다.
2. 액추에이터 기부에서 4개의 0.500-13 캡 나사를 제거합니다. 나사가 제거되면, 액추에이터와 밸브 하우징 사이에 4개의 1인치(25mm) 롱 스페이서를 끼웁니다. 설치를 위해 이 스페이서를 수거해 보관하십시오.
3. 액추에이터를 3부분의 중 하나로 돌리면, 액추에이터가 배송된 구성으로부터 한 방향으로 90도만 회전할 수 있습니다. 밸브 본체에서 액추에이터를 제거하지 마십시오. 밸브 본체에 그대로 있는 상태에서 액추에이터를 돌리기만 하십시오. 회전 및 정비 중에 필터 어셈블리와 기타 구성품이 손상되지 않았는지 확인합니다.
4. 4개의 스페이서(각 캡 나사에 하나) 및 4개의 0.500-13 캡 나사를 액추에이터에 다시 설치하고 밸브 본체로 돌려 끼웁니다.
5. 0.500 캡 나사를 700~875lb-in(79~99N·m)의 토크로 돌립니다.
6. 스페이서가 액추에이터와 밸브 본체 사이에 완전히 고정되었는지 확인합니다.

밸브로 액추에이터의 클로킹(회전) (3인치, 4인치 및 6인치 밸브의 경우)


경고

유지보수나 수리 작업을 시작하기 전에 밸브 및 액추에이터로부터 모든 전원, 유압 및 가스 압력이 제거되었는지 확인하십시오.

품목의 위치에 대해서는 외형도(그림 1-2~1-12)를 참조하십시오.

가스 밸브로 액추에이터의 회전

1. 밸브가 배관 안에 포함된 경우, 밸브에 압력이 없으며 격리 밸브가 적절히 고정되었는지 확인합니다. 밸브가 아래에서부터 지지되도록 밸브/액추에이터 상단에 위치한 두 개의 리프팅 러그를 사용해 밸브를 조심스럽게 지지합니다.
2. 유압 매니폴드의 상단에서 4개의 0.625-11 캡 나사와 와셔를 제거합니다. 나사가 제거되면, 액추에이터와 밸브 하우징 사이에 맞는 4개의 1-1/2인치(38mm) 롱 스페이서가 있습니다. 설치를 위해 이 스페이서를 수거해 보관하십시오.
3. 밸브 본체에서 액추에이터를 제거하지 마십시오. 밸브 본체에 그대로 있고 위에서부터 액추에이터의 중량을 지지하는 상태에서 액추에이터를 돌리기만 하십시오. 액추에이터를 배송된 구성으로부터 한 방향으로 90도만 회전할 수 있습니다.
4. 4개의 스페이서(각 캡 나사에 하나) 및 4개의 0.625-11 캡 나사와 와셔를 액추에이터에 다시 설치하고 밸브 본체로 돌려 끼웁니다.
5. 0.625-11 캡 나사를 116.0~132.5lb-in(157.3~179.7N·m)의 토크로 돌립니다.
6. 스페이서가 액추에이터와 밸브 본체 사이에 완전히 고정되었는지 확인합니다.

검사

Woodward는 SonicFlo™ 밸브에 대해 다음 유지보수 및 검사 일정을 권장합니다.

일상 검사

필터가 부분적으로 막히지 않았는지 확인하기 위해 필터 어셈블리에서 DP 게이지를 일상 점검합니다. DP 표시기가 빨간색으로 표시될 경우 필터를 교체하십시오.

연례 검사

- 어셈블리의 밸브 부분을 클래스 600 밸브의 경우 정격 압력 580psig(4000kPa)까지 압력을 가하고, 클래스 300 밸브의 경우 500psig(3447kPa)까지 압력을 가합니다. 누출 감지액을 사용하여 외부 밀봉 표면의 누출을 검사합니다. 이 부위에는 파일릿 슬리브/밸브 본체 접점뿐 아니라 주입 및 배출 플랜지 연결부가 포함되어 있습니다. 이 영역에서는 누출이 허용되지 않습니다.
- 어셈블리의 밸브 부분을 50psig(340kPa)까지 압력을 가하고, 밸브의 연료 드레인 포트에서 과도한 오버보드 벤트 누출을 검사합니다. 누출은 100cm³/분 미만이어야 합니다.

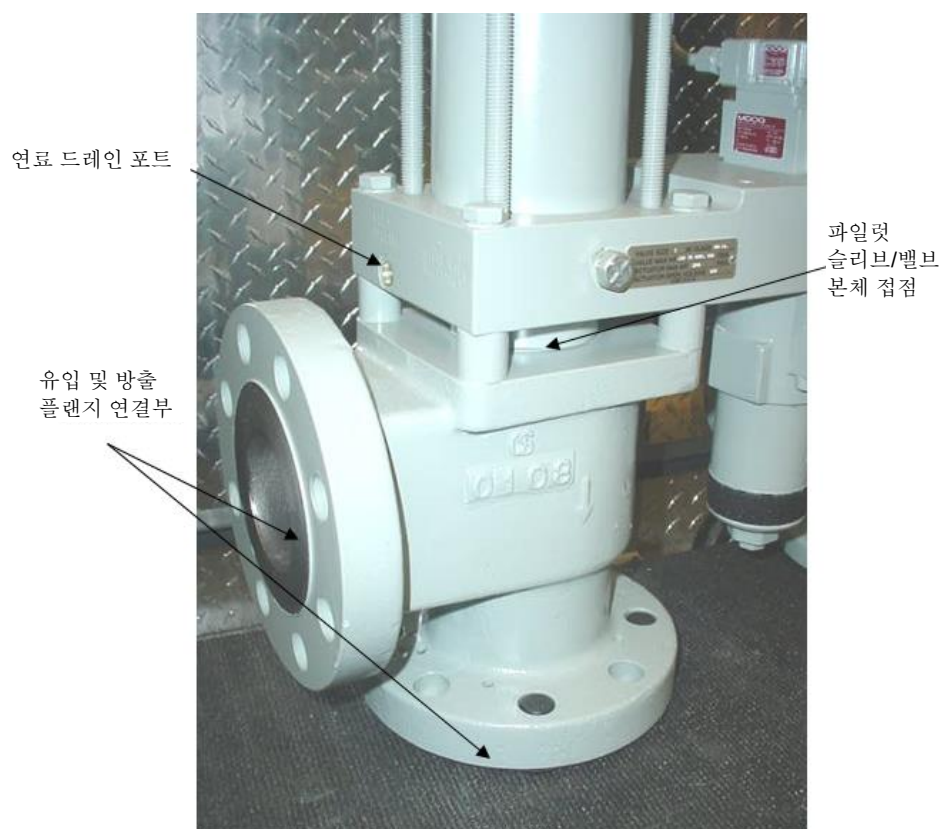


그림 4-1a. 2 인치 밸브의 검사 영역

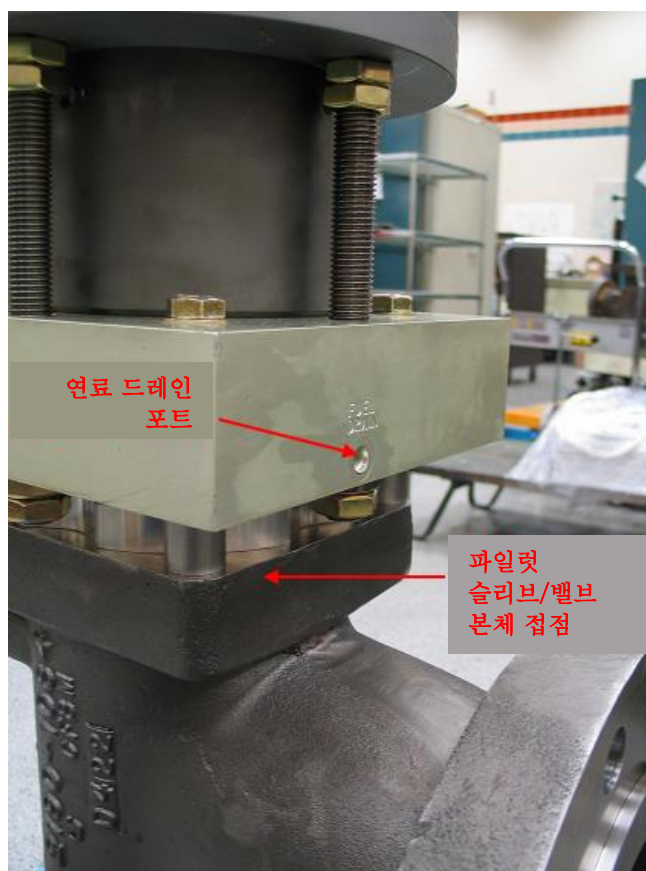


그림 4-1b. 3, 4 및 6 인치 밸브의 검사 영역

- 2인치 밸브 전용: 유압 인터셀 드레인 튜브를 제거하고 드레인 피팅에 캡을 씌웁니다.



그림 4-2. 2 인치 밸브에 대해 유압 인터셀 드레인 및 캡의 위치

- 어셈블리의 액추에이터 부분을 정격 압력 1700psig(11 725kPa)까지 압력을 가하고 다음의 검사를 수행하십시오.
 - o 모든 유압 밀봉 표면의 외부 누출을 검사합니다.
 - o 2인치 밸브 전용: 유압 인터셀 피팅에서 누출을 모니터링합니다(400cm³/분 최대).
 - o 유압을 제거합니다.
 - o 2인치 밸브 전용: 캡을 제거하고 인터셀 벤트 튜브를 다시 설치합니다.

밸브 점검/교체

- 외부 누출이 있거나, 연료 드레인 포트로부터 가스 누출이나 인터셀 피팅으로부터 유압 누출이 위에 지정된 한도를 초과할 경우, 밸브를 제거하고 점검을 위해 Woodward로 반환해야 합니다.
- 그렇지 않으면, Woodward에서는 작동 후 매 48,000시간마다 또는 가장 가까운 주요 터빈 점검 시 중 먼저 도래하는 시간에 점검을 위해 밸브를 정비 중 제거하여 Woodward로 반환하도록 권장합니다.

밸브의 표준 구성품이 작동하지 않을 경우 현장 교체가 가능합니다. Woodward 담당자에게 지원을 문의하십시오.

문제 해결

고객 제어 시스템을 사용할 때 올바르게 작동하지 않는 가스 연료 제어 밸브.

2인치 밸브에 대해서는 위에 LVDT 교체 절차의 34~38단계를 수행하고 3, 4 및 6인치 밸브에 대해서는 31~35단계를 수행합니다. 밸브 스트로크를 기계적으로 확인(밸브가 최소 위치에 있는지 확인)하는 데 도움을 주기 위해 시각적 표시기 대신에 문제 해결 도구(Woodward 부품 번호 1010-4982)를 설치할 수 있습니다.

1. 시각적 표시기를 제어 밸브 액추에이터에 고정하는 2개의 소켓 헤드 캡 나사를 제거합니다. 시각적 표시기의 교체를 위해 나사를 보관합니다.
2. 시각적 표시기를 제거합니다.
3. 제공된 2개의 캡 나사를 이용해 도구 1010-4982(Woodward에서 구입 가능)를 액추에이터에 연결합니다. 슬라이딩 피스의 핀이 액추에이터 하우징 안에서 스프링 시트 상단에 놓였는지 확인합니다.
4. 도구의 슬라이딩 피스 상단에 배치되고 총 행정이 3.10인치(78.7mm) 이상인 고객 제공 행정 표시기를 이용하여, 표시기를 액추에이터 하우징에 연결합니다. 표시기를 영(0)으로 맞춥니다.
5. 서보 밸브 전류를 $2 \pm 0.5\text{mA}$ 로 높입니다. 밸브가 완전 개방으로 이동해야 합니다.
6. 최대 행정은 전기 인클로저 안에 기록된 값과 일치해야 합니다. 이 값이 같지 않을 경우 Woodward에 권장 사항을 문의하십시오.
7. 이 값이 기록된 값과 일치할 경우, 전기 인클로저에 기록된 값에 대비하여 LVDT(전체 세 개의 코일)의 피드백 전압을 확인합니다.
8. 피드백 전압이 일치하지 않을 경우, 여기 전압이 3000Hz에서 $7.00 \pm 0.100\text{Vdc}$ 인지 확인합니다. 여기 전압이 정확하고 LVDT 출력 전압이 보정 스틱커에 기록된 값과 일치하지 않을 경우, Woodward에 교체용 LVDT를 문의하고 교체는 이 문서에 나열된 단계를 따르십시오.
9. 피드백 및 물리적 스트로크 값이 밸브와 함께 제공된 기록 값과 일치할 경우 제어 시스템이 제대로 작동하지 않습니다. 제어 시스템 제조업체에 문제 해결 도움을 의뢰하십시오.

문제 해결 차트

연료 제어장치나 관리 시스템에서 발생하는 장애는 종종 원동기의 속도 변동과 연관이 있지만 이와 같은 속도 변동이 항상 연료 제어장치나 관리 시스템의 장애를 나타내는 것은 아닙니다. 따라서 부적절한 속도 변동이 발생하는 경우, 엔진이나 터빈 등 모든 구성품이 올바르게 작동하는지 확인하십시오. 해당 전기 제어 매뉴얼을 참조하여 문제 해결에 도움을 받으십시오. 다음 단계에서는 가스 연료 제어 밸브에 대한 문제 해결을 설명합니다.

현장에서 가스 연료 제어 밸브를 분해하는 것은 스프링의 강력한 힘으로 인한 부상이 초래될 수 있으므로 권장되지 않습니다. 분해가 반드시 필요한 상황에서는 적절한 절차에 따라 철저히 교육을 마친 전문인력이 모든 작업 및 조정을 수행해야 합니다.

Woodward로부터 정보나 서비스 도움을 요청할 때, 밸브 어셈블리의 부품 번호 및 시리얼 번호를 기재하는 것이 중요합니다.

표 4-1. 문제 해결 차트

증상	가능한 원인	해결책
외부 유압 누출	고정 O-링 씰 누락 또는 성능 저하	사용자 정비 가능 구성품(필터, 서보 밸브, 트립 릴레이 밸브)에 장착된 O-링을 필요에 따라 교체합니다. 그렇지 않으면, 액추에이터를 Woodward에 반환하여 서비스를 요청하십시오.
	동적 O-링 씰 누락 또는 성능 저하	액추에이터를 Woodward에 반환하여 서비스를 요청하십시오.
내부 유압 누출	서보 밸브 내부 O-링 씰 누락 또는 성능 저하	서보 밸브를 교체합니다.
	서보 밸브 계량 에지 마모	서보 밸브를 교체합니다.
	피스톤 씰 누락 또는 성능 저하	액추에이터를 Woodward에 반환하여 서비스를 요청하십시오.
외부 가스 연료가 유출됨	배관 플랜지 개스킷이 누락되었거나 성능이 저하되었습니다	개스킷을 교체하십시오.
	배관 플랜지 정렬이 올바르지 않습니다	필요한 경우 배관 작업을 다시 하여 3장에서 상세하게 설명된 정렬 요구사항을 준수하십시오.
	배관 플랜지 볼트가 부적절하게 조여짐	필요한 경우 볼트 작업을 다시 하여 3장에서 상세하게 설명된 토크 요구사항을 준수하십시오.
	패킹이 누락되었거나 성능이 저하되었습니다	액추에이터를 Woodward에 반환하여 서비스를 요청하십시오.
밸브가 열리지 않음	서보 밸브 명령 전류가 올바르지 않음. (서보 밸브의 3 코일을 통과하는 전류의 합은 가스 밸브가 개방되도록 하기 위해 서보 밸브의 널 바이어스보다 커야 함)	전기 배선도(그림 1-15) 및 GE 시스템 배선도에 따라 모든 배선을 추적하고 확인하십시오. 서보 밸브와 LVDT에 대한 배선 극성에 특히 주의하십시오.
	서보 밸브 장애	서보 밸브를 교체합니다.
	유압 공급 압력 부족	공급 압력은 1200psig/8274kPa(1600psig/11 032kPa 기본)보다 커야 합니다.
	트립 솔레노이드 밸브 고장	솔레노이드 밸브를 교체합니다.
	필터 소자 막힘	필터 DP 표시기를 점검합니다. DP 표시기가 빨간색을 표시할 경우, 소자를 교체합니다.
밸브가 닫히지 않음	서보 밸브 명령 전류가 올바르지 않음. (서보 밸브의 3 코일을 통과하는 전류의 합은 가스 밸브가 닫히도록 하기 위해 서보 밸브의 널 바이어스보다 작아야 함)	전기 배선도(그림 1-15) 및 GE 시스템 배선도에 따라 모든 배선을 추적하고 확인하십시오. 서보 밸브와 LVDT에 대한 배선 극성에 특히 주의하십시오.
	서보 밸브 장애	서보 밸브를 교체합니다.
	LVDT 장애	LVDT를 교체합니다. 특성이 결정된 경우 Woodward에 반환하여 서비스를 요청하십시오.
	스프링이 부러짐	액추에이터를 Woodward에 반환하여 서비스를 요청하십시오.
	연결 파손	액추에이터를 Woodward에 반환하여 서비스를 요청하십시오.

증상	가능한 원인	해결책
밸브가 매끄럽게 응답하지 않음	유압 필터가 막힘	필터 하우징에서 차동 압력 표시기를 점검합니다.
	서보 밸브 스톱이 들러붙음	유압 오염 수준이 1장의 권고 사항 내에 있는지 확인합니다. dither 를 사용하면 오염된 시스템에서 성능을 개선할 수 있습니다.
	서보 밸브 내부 파일럿 필터가 막힘	서보 밸브를 교체합니다.
	피스톤 씰이 마모됨	액추에이터를 Woodward에 반환하여 서비스를 요청하십시오.
액추에이터 씰 영구 마모	제어 시스템 불안정	제어 시스템 공급자에게 문의합니다.
	유압 오염 수준이 과도함	유압 오염 수준이 1장의 권고 사항 내에 있는지 확인합니다. 과도한 dither 의 사용은 오염된 시스템의 수명을 줄일 수 있습니다.
	시스템이 흔들리고 있음(씰 수명은 스트로크 거리와 비례함). 느린 주파수에서(대략 0.1Hz에서) 작은 진동(대략 $\pm 1\%$)도 빠르게 누적되어 마모를 일으킵니다.	진동의 근본 원인을 파악하여 제거하십시오. 가능한 원인으로는 유입구 압력 조절, 제어 시스템 설정 및 부적절한 배선 관행이 있습니다. 배선 권장 사항은 3장 설치 섹션을 참조하십시오.

5장. 안전 관리 – 안전 위치 연료 차단 기능

안전 기능

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브는 본 매뉴얼에 명시된 풀 스트로크 트립 시간 내에 닫힘 위치로 이동합니다.

제품 변형 인증 획득

연료 차단을 위한 SIL(Safety Integrity Level) 정격 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브는 IEC 61508, 파트 1~7에 따라 기능 안전 표준에 맞게 설계되고 이에 대한 인증을 획득하였습니다. 표 5-1에서 계산된 FIT(고장 상태 시간) 값에 사용된 가정을 포함한 추가 정보는 Exida FMEDA 보고서: WOO 17-04-071 R001 및 인증: WOO 17-04-071 C001을 참조하십시오. Exida FMEDA 보고서는 Woodward의 요청에 따라 사용 가능합니다.

본 장의 기능 안전 요건은 표 5-1에 나열된 모든 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브 구성에 적용됩니다.

표 5-1에 나열된 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브 구성은 IEC 61508에 따라 최대 SIL 3 장치에 사용하도록 인증되었습니다. 전체 SIF(Safety Instrumented Function)의 SIL은 SIF에 포함된 모든 제품의 중복 아키텍처, 보증 테스트 간격, 보증 테스트 효과, 일체의 자동 진단, 평균 수리 및 특정 고장률을 고려하여 평균 PFD(Probability of Failure on Demand) 계산을 통해 검증해야 합니다. 각 요소는 최소 HFT(Hardware Fault Tolerance) 요건을 준수하는지 확인해야 합니다.

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브는 IEC 61508에 따라 부품 유형 A 요소 중 HFT가 0인 장치로 분류됩니다.

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브는 본 매뉴얼의 다른 섹션에 나와 있는 예상되는 가장 혹독한 (또는 그 이상의) 환경에서도 견딜 수 있도록 설계 및 검증되었습니다.

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브의 SFF(Safe Failure Fraction) – 과속 SIF

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브는 과속 차단 SIF를 지원하는 차단 시스템의 유일한 부품입니다. 이 시스템은 속도 센서, 처리 장치 그리고 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브의 구성품인 연료 차단 구동 서브시스템으로 구성되어 있습니다.

각 서브시스템에 대한 SFF(Safe Failure Fraction)를 계산해야 합니다. SFF는 안전 상태로 이어지는 고장 비율과 진단 조치에 의해 감지되어 정의된 안전 조치로 이어지는 고장 비율을 요약합니다. 이것은 다음의 SFF 공식에 반영됩니다.

$$SFF = \lambda_{SD} + \lambda_{SU} + \lambda_{DD} / \lambda_{TOTAL}$$

$$\text{따라서, } \lambda_{TOTAL} = \lambda_{SD} + \lambda_{SU} + \lambda_{DD} + \lambda_{DU}$$

아래에 나열된 고장률은, SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브의 경우에 한하여, 구성품의 마모로 인한 고장을 포함하지 않으며 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브의 유효 수명에 대해서만 적용됩니다. 고장률은 임의의 고장을 반영하며 예기치 못한 사용과 같은 외부 이벤트로 인한 고장을 포함합니다. 표 5-1에서 계산된 FIT(고장 상태 시간) 값에 사용된 가정을 포함한 추가 정보는 Exida FMEDA 보고서: WOO 17-04-071 R001을 참조하십시오.

표 5-1. FIT 의 IEC61508 에 따른 고장률

FIT @ SSI=2 조건에 유지보수가 양호한 상태에서 [1]정지 상태의 고장률

상태/장치/구성	λ_{SD}	$\lambda_{SU}^{[2]}$	λ_{DD}	λ_{DU}	#	E
풀 스트로크, 클린 서비스, 유압 트립	0	76	0	828	1879	477
풀 스트로크, 클린 서비스, 전기 트립	0	454	0	948	2092	487
풀 스트로크, 클린 서비스, 이중 트립 - 유압	0	116	0	1047	2474	577
풀 스트로크, 클린 서비스, 이중 트립 - 전기	0	454	0	948	2092	487
풀 스트로크, 클린 서비스, 유압 트립, PVST 포함	76	0	419	409	1879	477
풀 스트로크, 클린 서비스, 전기 트립, PVST 포함	450	4	516	432	2092	487
풀 스트로크, 클린 서비스, 이중 트립 - 유압, PVST 포함	116	0	616	431	2474	577
풀 스트로크, 클린 서비스, 이중 트립 - 전기, PVST 포함	450	4	516	432	2092	487

IEC 61508에 따라 요소의 구조적 제약을 결정해야 합니다. 이를 위해서는 IEC 61508의 7.4.4.2에 따른 1H 접근방식이나 IEC 61508의 7.4.4.3에 따른 2H 접근방식을 준수해야 합니다. 표 5-1에서 계산된 FIT(고장 상태 시간) 값에 사용된 가정을 포함한 추가 정보는 Exida FMEDA 보고서: WOO 17-04-071 R001을 참조하십시오.

부분 밸브 스트로크 테스트(Partial Valve Stroke Testing, PVST)에 대한 진단 커버리지를 요청하려면, PVST가 액추에이터 LVDT의 위치 감지를 포함하여 수요 빈도보다 최소 10배 이상 자동으로 수행되어야 합니다. 또한, 안전 계기 기능의 PVST는 장치 구성에 따라 솔레노이드 및/또는 유압 파일릿 밸브에 대한 전체 주기 테스트가 되어야 합니다. 그렇지 않을 경우에 PVST 수치를 사용하려면, 다른 방법을 사용하여 자동 진단 동안 솔레노이드/파일릿 밸브의 전체 주기를 테스트해야 합니다.

응답 시간 데이터

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브 풀 스트로크 트립 시간은 본 매뉴얼에 명시되어 있습니다.

제한

설치와 유지보수를 적절히 수행하고 보증 테스트와 환경적 제한을 준수할 경우, SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브의 작동 설계 수명은 250,000시간입니다. “정상” 작동 조건 하에서 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브는 공장 또는 공인 서비스 센터에서 6년을 넘기지 않고 50,000시간마다 정비와 점검을 받아야 합니다. 추가 서비스 지침에 대한 내용은 서비스 게시판 01614를 참조하십시오.

기능 상 안전 관리

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브는 IEC61508 또는 IEC61511과 같은 안전 수명주기 관리 프로세스의 요건에 따라 사용하도록 제작되었습니다. 이 장에서 나오는 안전 성능 번호는 전체 안전 수명주기 평가에 사용할 수 있습니다.

[1] 정지 상태 고장률은 장치가 200 시간 이상 정지 상태인 경우에 해당합니다.

[2] 영향없음(No Effect) 고장은 더 이상 IEC 61508, ed2, 2010 에 따라 안전한 탐지되지 않은(Safe Undetected) 고장 카테고리에 포함되지 않는다는 점을 이해하고 있어야 합니다.

제약

사용자는 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브를 처음 설치하고 전체 안전 시스템을 수정한 후 전체 기능을 점검해야 합니다. Woodward의 별도 지침이 없는 한 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브를 수정할 필요는 없습니다. 이 기능 점검에는 센서, 전송기, 액추에이터 및 트립 블럭 등 가능한 한 안전 시스템의 많은 부분을 포함해야 합니다. 기능 점검 결과를 향후 검토를 위해 기록해야 합니다.

인력의 역량

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브의 설치 및 유지보수 관계자는 모두 적절한 교육을 받아야 합니다. 교육 및 지침 자료는 본 매뉴얼에 포함되어 있습니다.

이들 관계자는 기능 상의 안전에 영향을 미칠 수 있는 작동 중 감지된 장애에 대해서 Woodward에 보고해야 합니다.

작동 및 유지보수 관행

안전 컨트롤러 런타임 진단 기능이 감지하지 못한 위험한 장애가 감지되는지 검증하기 위해 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브에 대한 정기적인 보증(기능적) 테스트를 수행해야 합니다. 자세한 내용은 아래의 “보증 테스트” 섹션에 나옵니다. 보증 테스트의 주기는 안전 시스템의 일부인 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브의 전체 안전 시스템 설계에 따라 결정됩니다. 다음 섹션에 나오는 안전 숫자는 시스템 통합자가 적절한 테스트 간격을 결정하는 데 도움이 됩니다.

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브를 작동하거나 유지보수하는 데 특별한 도구는 필요하지 않습니다.

설치 및 SAT(Site Acceptance Testing)

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브의 설치 및 사용은 본 매뉴얼에 포함된 지침과 제약사항을 준수해야 합니다.

설치 후 기능 테스트

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브의 기능 테스트는 안전 시스템을 사용하기 전에 수행해야 합니다. 이 테스트는 전체 안전 시스템 설치 점검의 일환으로 수행되어야 하며 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브에 연결된 모든 I/O 인터페이스를 포함해야 합니다. 기능 테스트에 대한 지침에 대해서는 아래의 보증 테스트 절차를 참조하십시오.

변경 후 기능 테스트

안전 시스템에 영향을 미치는 변경 작업을 한 후에는 SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브의 기능 테스트를 수행해야 합니다. SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브에는 안전과 직접 관련이 없는 기능들이 있긴 하지만 변경 작업 후에는 기능 테스트를 수행하는 것이 좋습니다.

보증 테스트(기능 테스트)

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브는 온라인 진단 기능을 통해 감지되지 않는 위험한 장애가 없도록 확인하기 위해 정기적으로 보증 테스트를 수행해야 합니다. 이 보증 테스트는 1년에 최소 1회 수행해야 합니다.

제안된 보증 테스트

제안된 보증 테스트는 아래 표에 나와 있듯이, 풀 스트로크로 구성되어 있습니다.

표 5-2. 제안된 보증 테스트

단계 작업	
1.	안전 기능을 건너 뛰고 폴스 트립(false trip)을 피하기 위해 적절한 조치를 취합니다.
2.	SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브에 트립 명령을 지시하여 액추에이터/밸브 어셈블리를 장애 시 작동 상태로 강제 전환하고 정확한 시간 내에 안전 상태로 돌아왔는지 확인합니다.
참고: 이 테스트는 제어 밸브뿐만 아니라 나머지 최종 제어 요소들이 제 기능을 못하게 할 수 있는 모든 고장을 테스트합니다.	
3.	액추에이터와 밸브에 유출이나 손상 또는 오염물질이 있는지 여부를 육안으로 검사합니다.
4.	액추에이터에 대한 공급/입력을 복구하고 정상 작동 상태로 돌아왔는지 확인합니다.
5.	바이패스를 제거하고 그렇지 않으면 정상 작동을 복원합니다.

테스트의 유효성을 위해 밸브가 작동하는지 반드시 확인해야 합니다. 테스트의 유효성을 확인하려면 밸브의 이동거리와 회전율을 모니터링하고 예상 결과를 비교하여 테스트를 검증해야 합니다.

보증 테스트 커버리지

SonicFlo™ 가스 연료 제어 밸브에 대한 보증 테스트 커버리지는 아래 표에 나와 있습니다.

표 5-3. 보증 테스트 커버리지

장치	$\lambda_{DUP T_{SF}}$ (FIT)	보증 테스트 커버리지	
		PVST 없음	PVST 포함
풀 스트로크, 클린 서비스, 유압 트립	278	66.4%	32.0%
풀 스트로크, 클린 서비스, 전기 트립	283	70.1%	34.5%
풀 스트로크, 클린 서비스, 이중 트립 - 유압	280	73.3%	35.0%
풀 스트로크, 클린 서비스, 이중 트립 - 전기	283	70.1%	34.5%

제안된 보증 테스트와 보증 테스트 커버리지는 Exida FMEDA 보고서: WOO 17-04-071 R001에서 확인할 수 있습니다.

6장. 제품 지원 및 서비스 옵션

제품 지원 옵션

설치에 문제가 있거나 Woodward 제품의 성능에 만족하지 못하는 경우, 다음을 선택하실 수 있습니다.

- 매뉴얼의 문제해결 가이드를 참조하십시오.
- 시스템 제조사나 패키지 업체에 연락하십시오.
- 가까운 지역에 있는 Woodward 총 판매대리점에 연락하십시오.
- Woodward 기술 지원팀(이 장의 뒷부분에 나오는 “Woodward에 연락하는 방법” 참조)에 연락하여 문제에 대해 상담을 받아 보십시오. 대부분의 경우, 전화상에서 문제를 해결할 수 있습니다. 그렇지 않은 경우, 이 장에 나와 있는 이용 가능한 서비스를 토대로 해결책을 선택하실 수 있습니다.

OEM 또는 조립업체 지원: 많은 Woodward 제어 기능 및 제어 장치들이 장비 시스템에 설치되어 OEM(Original Equipment Manufacturer) 또는 EQ(Equipment Packager) 방식으로 공장에서 프로그래밍됩니다. 경우에 따라서, OEM 또는 패키지 업체를 통해 암호로 보호되고 있으며 이것이 제품 서비스 및 지원을 위한 최상의 소스입니다. 장비 시스템과 함께 선적되는 Woodward 제품의 보증 서비스 역시 OEM 또는 패키지 업체를 통해 제공됩니다. 자세한 내용은 고객의 장비 시스템 문서를 참조하십시오.

Woodward 비즈니스 파트너 지원: Woodward는 여기에 설명되어 있듯이, Woodward 제어 장치 사용자에게 서비스를 제공하는 독립적 비즈니스 파트너로 구성된 글로벌 네트워크와 협력하며 지원합니다.

- **FSD(Full Service Distributor)**는 특정 지역과 시장 부문에서 표준 Woodward 제품의 판매, 서비스, 시스템 통합 솔루션, 기술 데스크 지원 및 애프터마켓 마케팅을 주로 책임집니다.
- **AISF(Authorized Independent Service Facility)**는 Woodward를 대신하여 수리, 수리 부품, 보증 서비스를 포함한 공인 서비스를 제공합니다. 서비스(새로운 기기 판매가 아닌)는 AISF의 주요 업무입니다.
- **RTR(Recognized Turbine Retrofitter)**은 스템 및 가스 터빈 제어장치를 개량하고 전체를 업그레이드하고 Woodward의 전체 시스템 및 구성품에 대해 개량 및 점검, 장기 서비스 계약, 응급 수리 등의 서비스를 제공합니다.

현재 Woodward 비즈니스 파트너 목록은 www.woodward.com/directory에서 확인하실 수 있습니다.

제품 서비스 옵션

Woodward 제품에 대한 서비스를 위한 다음의 팩토리 옵션은 Woodward에서 제품을 최초 선적하거나 서비스를 수행하는 시점에서 그 효력을 발휘하는 Woodward 제품 및 서비스 보증(5-01-1205)에 기초하여 현지 FSD(Full-Service Distributor)나 장비 시스템의 OEM 또는 패키지 업체를 통해 사용 가능합니다.

- 교체/교환(24시간 서비스)
- 정액제 수리
- 정액제 재제조

교체/교환: 교체/교환은 즉각적인 서비스가 필요한 사용자를 위한 프리미엄 프로그램입니다. 이 프로그램을 이용하면 요청 시 최단시간 내(일반적으로 요청 후 24시간 이내)에 새 제품과 같은 가장 적합한 교체품을 제공받을 수 있어 비용 손실로 이어지는 다운타임을 최소로 줄일 수 있습니다. 이는 정액제 프로그램이며 전체 표준 Woodward 제품 보증(Woodward 제품 및 서비스 보증 5-01-1205)을 포함합니다.

이 옵션을 통해 예기치 못한 정전 발생 시나 정전 예정 시간 전에 미리 FSE(Full-Service Distributor)에 전화하여 교체용 제어장치를 요청하실 수 있습니다. 통화 시점에 장치 재고가 있는 경우, 일반적으로 24시간 이내에 배송할 수 있습니다. 현장 제어장치를 새 제품과 같은 교체품으로 교체할 수 있으며 현장에서 사용하던 장치는 FSD(Full-Service Distributor)로 반환하시면 됩니다.

교체/교환 서비스에 대한 비용은 선적 비용 외에 정액요금에 기초합니다. 교체 장치를 선적할 때 드는 핵심 장치 비용 외에 정액 교체/교환 비용에 대한 대금 청구서가 발송됩니다. 핵심 장치(현장 장치)를 60일 이내에 반환하는 경우, 핵심 장치 비용을 환급해 드립니다.

정액제 수리: 현장에서 사용되는 대부분의 표준 제품은 정액제 수리가 가능합니다. 이 프로그램은 제품에 대한 수리 서비스를 제공하며 향후 비용을 미리 알 수 있는 이점이 있습니다. 모든 수리 작업은 교체 부품 및 인건비에 대한 Woodward 서비스 보증(Woodward 제품 및 서비스 보증 5-01-1205)에 따라 진행합니다.

정액제 재제조: 정액제 재제조는 장치를 “새 제품과 같은” 조건으로 전체 표준 Woodward 제품 보증(Woodward 제품 및 서비스 보증 5-01-1205)과 함께 고객에게 인도되는 것을 제외하고 정액제 수리 옵션과 매우 유사합니다. 이 옵션은 기계식 제품에만 적용됩니다.

수리를 위한 장비 반환

제어장치(또는 전자식 제어장치 부품)를 수리를 위해 반환하는 경우, FSD(Full-Service Distributor)에 사전에 미리 연락하여 반환 허가(Return Authorization)와 선적 지침을 획득하십시오.

품목을 선적할 때 다음의 정보가 포함된 태그를 부착하십시오.

- 반환 허가 번호
- 이름과 제어장치가 설치된 위치
- 연락 담당자 이름과 전화번호
- 전체 Woodward 부품 번호와 시리얼 번호
- 문제 설명
- 원하는 수리 유형을 설명하는 지침

제어장치의 포장

완전한 제어장치를 반환할 때 다음의 재료를 사용하십시오.

- 모든 커넥터에 대한 보호 캡
- 모든 전자 모듈에 대한 정전기 방지 보호 백
- 장치의 표면 손상을 방지하는 포장 재료
- 산업 규격을 준수하는 포장 재료로 최소 100mm(4인치) 두께의 충충한 포장
- 이중벽으로 구성된 포장 상자
- 강도를 높이기 위한 상자 외부를 감은 강력한 테이프

주의 사항

부적절한 취급으로 인한 전자 구성품의 손상을 방지하려면, Woodward 매뉴얼 82715, 전자 제어장치, 인쇄회로기판 및 모듈의 취급 및 보호 가이드의 예방조치를 숙독하고 준수하십시오.

교체 부품

제어장치에 대한 교체 부품을 주문할 때, 다음의 정보를 포함시키십시오.

- 인클로저 명판에 있는 부품 번호(XXXX-XXXX)
- 명판에 있는 장치 시리얼 번호

엔지니어링 서비스

Woodward는 당사 제품에 대해 다양한 엔지니어링 서비스를 제공합니다. 이러한 서비스를 받으려면 전화, 이메일 또는 Woodward 웹사이트를 통해 연락하십시오.

- 기술 지원
- 제품 교육
- 현장 서비스

기술 지원은 제품 및 응용제품에 따라 장비 시스템 공급업체, 현지 FSD(Full-Service Distributor) 또는 전 세계 Woodward 지사에서 받으실 수 있습니다. 이 서비스는 고객이 이용하는 Woodward 서비스 센터의 일반 영업시간 동안에 기술 관련 질문이나 문제 해결에 대한 도움을 드릴 수 있습니다. 영업시간이 지난 경우에도 Woodward에 전화하여 문제의 시급함을 알려주시면 응급 지원 서비스도 이용 가능합니다.

제품 교육 역시 전 세계 대부분의 전 세계 지사에서 일반 강습으로 이용 가능합니다. 당사는 또한 맞춤형 강습도 운영합니다. 당사의 지사나 고객 사업장에서 고객의 사업 환경에 맞추어 필요한 부분에 대해서만 강습이 진행됩니다. 경험이 풍부한 전담 직원이 진행하는 본 교육을 수료하면 시스템 신뢰성과 가용성을 유지할 수 있을 것입니다.

현장 서비스 엔지니어링 현장 지원은 당사의 전 세계 지사나 당사의 FSD(Full-Service Distributor)에서 제품 및 위치에 따라 이용하실 수 있습니다. 현장 엔지니어는 Woodward 제품뿐 아니라 당사 제품과 호환되는 타사 장비에 대해서도 풍부한 경험을 갖추고 있습니다.

이러한 서비스에 대한 자세한 내용은 전화, 이메일 또는 당사 웹 사이트 www.woodward.com을 통해 문의해 주십시오.

Woodward의 지원센터에 연락하는 방법

가장 가까운 Woodward FSD(Full-Service Distributor)나 서비스 시설에 대한 이름은 www.woodward.com/directory에서 전 세계 디렉토리를 참조하십시오. 여기에는 최신 제품 지원과 연락처도 포함되어 있습니다.

다음의 Woodward 시설에 있는 Woodward 고객 서비스 부서에 연락하면 가장 가까운 시설의 주소와 전화번호를 구할 수 있으며 여기에서 필요한 정보와 서비스를 이용할 수 있습니다.

사용되는 제품 전력 시스템	
시설	전화번호
브라질	+55 (19) 3708 4800
중국	+86 (512) 6762 6727
독일:	
켄펜	+49 (0) 21 52 14 51
슈트트가르트	+49 (711) 78954-510
인도	+91 (124) 4399500
일본	+81 (43) 213-2191
한국	+82 (51) 636-7080
폴란드	+48 12 295 13 00
미국	+1 (970) 482-5811

사용되는 제품 엔진 시스템	
시설	전화번호
브라질	+55 (19) 3708 4800
중국	+86 (512) 6762 6727
독일	+49 (711) 78954-510
인도	+91 (124) 4399500
일본	+81 (43) 213-2191
한국	+82 (51) 636-7080
네덜란드	+31 (23) 5661111
미국	+1 (970) 482-5811

산업용 터보기계 시스템에서 사용되는 제품	
시설	전화번호
브라질	+55 (19) 3708 4800
중국	+86 (512) 6762 6727
인도	+91 (124) 4399500
일본	+81 (43) 213-2191
한국	+82 (51) 636-7080
네덜란드	+31 (23) 5661111
폴란드	+48 12 295 13 00
미국	+1 (970) 482-5811

기술 지원

기술 지원팀에 연락해야 할 경우, 다음의 정보를 제공해야 합니다. Engine OEM, 패키지 업체, Woodward 비즈니스 파트너 또는 Woodward 공장에 연락하기 전에 해당 정보를 여기에 기재하십시오.

일반

이름

사업장 위치

전화번호

팩스 번호

원동기 정보

제조사

터빈 모델 번호

연료 유형(가스, 증기 등)

정격 전원 출력

응용 부문(발전, 해저 등)

제어장치/조속기 정보

제어장치/조속기 #1

Woodward 부품 번호 및 개정서

제어장치 설명 또는 조속기 유형

시리얼 번호

제어장치/조속기 #2

Woodward 부품 번호 및 개정서

제어장치 설명 또는 조속기 유형

시리얼 번호

제어장치/조속기 #3

Woodward 부품 번호 및 개정서

제어장치 설명 또는 조속기 유형

시리얼 번호

증상

설명

전자식 또는 프로그램 가능 제어장치를 갖고 있는 경우, 조정 설정 위치나 메뉴 설정을 적어 둔 다음 전화할 때 구비하고 계십시오.

개정 이력

개정 AA의 변경 사항-

- 규정 준수 섹션의 개정된 압력 장비 지침
- 선언을 대체했습니다.

개정판 Y의 변경 사항 -

- 표 3-5 추가 - 고하중 액츄에이터가 있는 6" 밸브 값

개정판 W의 변경 사항 -

- 표 1-1의 최대 및 최소 가스 온도에 대한 온도 값 수정

개정판 V의 변경 사항 -

- 규제 준수 섹션의 ATEX-PED, PED(밸브 어셈블리) 및 ATEX 지침 개정
- 표 1-1에 유입 등급 추가
- 선언서를 교체함

개정판 U의 변경 사항 -

- 표 1-1의 유압 공급 압력에 대한 설명 추가
- PED 지침 개정
- RoHS 지침 추가
- DoC 교체

개정판 T의 변경 사항 -

- 벤치 테스트에 관해 페이지 46의 경고 교체
- 벤치 테스트에 대한 경고를 설명하기 위한 예로서 그림 3-1, 3-2 및 3-3 추가

개정판 R의 변경 사항 -

- 그림 1-5a 및 1-5b 추가 – 외부 분기 슬리브를 가진 2인치 클래스 300
- 그림 1-6~1-17 번호 다시 매기기

개정판 P의 변경 사항 -

- SIL 3 인증 추가
- 5장 안전 관리 추가

개정판 N의 변경 사항—

- IECEx 및 LVDT 인증 업데이트
- 1장의 세 번째 단락 표현 변경
- 표 1-1의 사양 업데이트 및 표 1-1 아래 참고(2) 추가
- 2장에서 LVDT 섹션에 새 단어 추가
- 3장에서 LVDT 전기 연결 섹션 교체
- 그림 1-13b 및 1-15b 추가
- 그림 1-2a, 1-2b, 1-3a, 1-3b, 105a, 1-5b, 1-6a, 1-6b, 1-7a, 1-7b, 1-8a, 1-8b, 1-9a, 1-9b, 1-10a, 1-10b, 1-11a, 1-11b, 1-12a, and 1-12b 업데이트

개정판 M의 변경 사항—

- 표 1-1에서 사양 변경
- 표 1-1에 참고 추가
- 그림 1-3a 및 1-3b SonicFlo 외형도(2인치, 클래스 600, 확장 분기 슬리브 포함) 추가

개정판 L의 변경 사항—

- 규제 및 준수 섹션에서 준수 정보

- DOC 및 DOI 업데이트
- 그림 1-10a, 1-10b, 1-11a, 1-11b 및 2인치 초고복원을 위한 외형도 1-14 추가
- 표 1-1에 2인치 초고복원을 위한 사양 추가

개정판 K의 변경 사항—

- ATEX 정보 업데이트(페이지 7)
- IECEx 준수 목록 및 배선도 추가
- 선언을 업데이트함

개정판 J의 변경 사항—

- 규정 준수 정보 및 인증 업데이트
- 3장에 배선함의 적절한 접지에 대한 경고 추가
- 4장에 청소 경고 추가

개정판 H의 변경 사항—

- 허용 작동 가스 압력 변환을 3965kPa에서 4000kPa로 정정(페이지 11)

개정판 G의 변경 사항—

- 연료 검사 정보 업데이트(페이지 49)

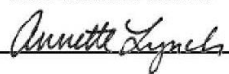
선언

EU DECLARATION OF CONFORMITY

EU DoC No.: 00145-04-CE-02-03
Manufacturer's Name: WOODWARD INC.
Manufacturer's Contact Address: 1041 Woodward Way
 Fort Collins, CO 80524 USA
Model Name(s)/Number(s): Sonic Flo™ Gas Fuel Control Valves
 Sizes 2", 3", 4" and 6", Classes 300 and 600, Size 8" Class 300
The object of the declaration described above is in conformity with the following relevant Union harmonization legislation: Directive 2014/34/EU of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonization of the laws of the Member States relating to equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres
 Directive 2014/68/EU of the European Parliament and of the Council of 15 May 2014 on the harmonization of the laws of the Member States relating to the making available on the market of pressure equipment
 2", 3", 4": PED Category II
 6", 8": PED Category III
 Directive 2014/30/EU of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonization of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility (EMC). 2014/30/EU is met by evaluation of the physical nature to the EMC protection requirement. Electromagnetically passive or "benign" devices are excluded from the scope of the Directive 2014/30/EU, however, they also meet the protection requirement and intent of the directive.
Markings in addition to CE marking:  II 3 G, Ex nA IIC T3 Gc
Applicable Standards: ASME B16.34:2013
 ASME Boiler and Pressure Vessel Code Section VIII, Div. 2:2010
 EN IEC 60079-0:2018 Explosive atmospheres – Part 0: Equipment – General Requirements
 EN 60079-15, 2010: Electrical apparatus for explosive gas atmospheres – Part 15: Type of protection 'n'
 EN 61000-6-4, 2007/A1:2011: EMC Part 6-4: Generic Standards - Emissions for Industrial Environments
 EN 61000-6-2, 2005: EMC Part 6-2: Generic Standards - Immunity for Industrial Environments
Conformity Assessment: PED Module H – Full Quality Assurance
 CE-0062-PED-H-WDI 001-22-USA Bureau Veritas SAS (0062)
 Tour ALTO, 4 Place des Saisons, 92400 COURBEVOIE, FRANCE

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer
 We, the undersigned, hereby declare that the equipment specified above conforms to the above Directive(s).

MANUFACTURER



Signature
 Annette Lynch

Full Name
 Engineering Manager

Position
 Woodward, Fort Collins, CO, USA

Place
 13 October 2023

Date

5-09-1183 Rev 39

**DECLARATION OF INCORPORATION
Of Partly Completed Machinery
2006/42/EC**

File name: 00145-04-CE-02-01
Manufacturer's Name: WOODWARD INC.

Contact Address: 1041 Woodward Way
Fort Collins, CO 80524 USA

Model Names: Sonic Flo™ Gas Fuel Control Valves
Sizes 2", 3", 4" and 6", Class 300 and 600, Size 8" Class 300

This product complies, where applicable, with the following Essential Requirements of Annex I: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.5, 1.6, 1.7

The relevant technical documentation is compiled in accordance with part B of Annex VII. Woodward shall transmit relevant information if required by a reasoned request by the national authorities. The method of transmittal shall be agreed upon by the applicable parties.

The person authorized to compile the technical documentation:

Position: Dominik Kania, Managing Director at Woodward Poland Sp. z o.o.
Address: Woodward Poland Sp. z o.o., ul. Skarbowa 32, 32-005 Niepolomice, Poland

This product must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of this Directive, where appropriate.

The undersigned hereby declares, on behalf of Woodward Inc. of Loveland and Fort Collins, Colorado that the above referenced product is in conformity with Directive 2006/42/EC as partly completed machinery:

MANUFACTURER



Signature
Annette Lynch

Full Name
Engineering Manager

Position
Woodward Inc., Fort Collins, CO, USA

Place
December 15, 2021

Date

Document: 5-09-1182 (rev. 19)

당사는 간행물 내용에 대한 귀하의 의견을 소중히 여깁니다.

의견을 보내실 주소: industrial.support@woodward.com

간행물 **26413**을 참고하십시오.



B K R 2 6 1 4 3 : A A



PO Box 1519, Fort Collins CO 80522-1519, USA
1041 Woodward Way, Fort Collins CO 80524, USA
전화 +1 (970) 482-5811

이메일 및 웹사이트—www.woodward.com

Woodward는 회사 소유의 공장, 자회사, 지사, 그리고 전 세계에 걸쳐 공인 유통업체 및 기타 공인 서비스 및 영업소를 운영하고 있습니다.

모든 지역의 주소 / 전화 / 팩스 / 이메일 정보를 당사 웹사이트를 방문하면 확인하실 수 있습니다.