

Betriebsanleitung

ERHARD-Ringkolbenventil

DN 150 PN 63-100



Demontage und Montage eines Ringkolbenventils

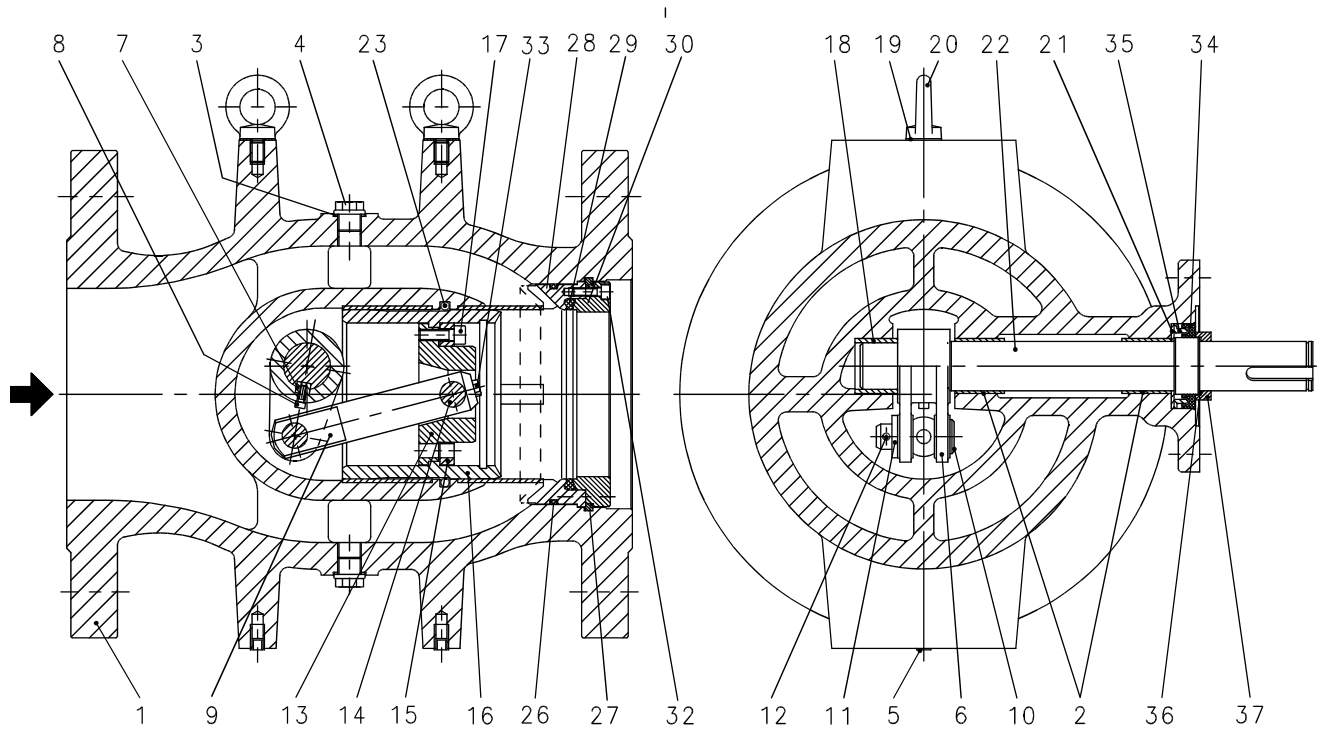
- 1 Demontage
- 2 Montage

Diese Betriebsanleitung ist immer im Zusammenhang mit BA01D001 anzuwenden!

Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten ist die Rohrleitung drucklos zu machen und zu entleeren!

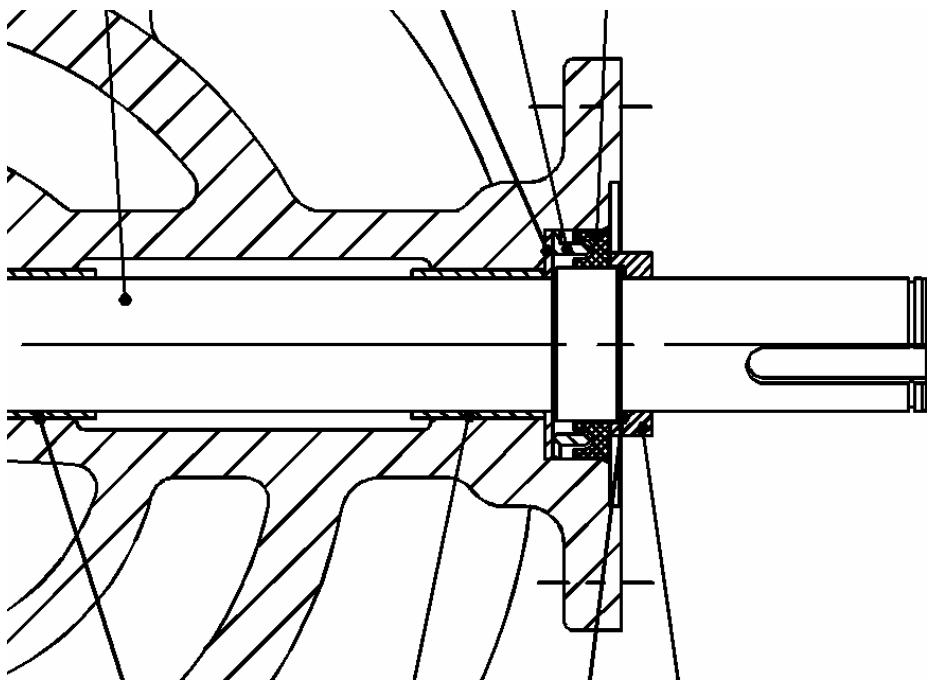
Die Armatur ist aus der Rohrleitung auszubauen.

1 Demontage (nach Zeichnung 4.137144)



ERSATZTEILLISTE 4.137145

Ausschnitt Anschlußflansch mit Manschettenbohrung (21, 34, 35)



Betriebsanleitung ERHARD-Ringkolbenventil De- und Montage

Ersatzteilliste (nach Zeichnung 4.137145)

BENENNUNG	TEIL	WERKSTOFF	WERKSTOFF ASTM
GEHAEUSE	1	GS-C25N	A216 WCB
BUCHSE	2	1.4301/PTFE	ASTM-A276-75 TYPE 304/PTFE
DICHTRING	3	CU	COPPER
VERSCHL SCHR	4	A4	AISI-TP316 TI
KEGELSTOPFEN	5	PE-WEICH	PE
GETRIEBEKURBEL	6	1.4057.05	A276-75 TYPE 431
PASSFEDER	7	1.4057.05	A276-75 TYPE 431
ZYL SCHR	8	A4	AISI-TP 316 TI
SCHUBSTANGE	9	1.4021.05	A276-80A TYPE 420
BOLZEN	10	1.4021.05	A276-80A TYPE 420
SCHEIBE	11	1.4571	AISI-TP 316 TI
SPLINT	12	1.4301	ASTM-A276-75 TYPE 304
FLANSCHLAGER	13	1.4021.05	A276-80A TYPE 420
BOLZEN	14	1.4021.05	A276-80A TYPE 420
KLEMMRING	15	1.4021.05	A276-80A TYPE 420
KOLBEN	16	1.4301	ASTM-A276-75 TYPE 304
ZYL SCHR	17	A4	AISI-TP316 TI
BUCHSE	18	2.0401.20	ASTM-B16
SCHEIBE	19	1.4301	ASTM-A276-75 TYPE 304
RINGSCHR	20	C15 GZN8C	AISI-C1015 GZN8C
ANLAUFSCHEIBE	21	2.0401.08	ASTM-B16
ANTRIEBSWELLE	22	1.4057.05	A276-80A TYPE 420
O-RING	23	PERB 80	ASTM-D1418(NBR 80 SHORE A)
	24		
	25		
O-RING	26	PERB 80	ASTM-D1418(NBR 80 SHORE A)
SICHERUNGSRING	27	1.4027.02	A351 CA15
SCHAUFELKRANZ	28	1.4308	A351 Gr.CF8
PROFILRING	29	PUR	PUR
HALTERING	30	1.4301	ASTM-A276-75 TYPE 304
	31		
ZYL SCHR	32	A4	AISI-TP316 TI
6KT SCHR	33	A2	ASTM-A276-75 TYPE321
NUTRING	34	PERB 90	ASTM-D1418 (NBR 90 SHORE A)
STUETZRING	35	2.0401.20	ASTM-B16
DISTANZSCHEIBENPAKET	36	MS	
DRUCKRING	37	2.0401.20	ASTM-B16

ZUGEHÖRIGE ZEICHNUNG 4.137144

- 1.1 Kraftkolbenantrieb durch Lösen der Verbindungsschrauben am Antriebsflansch des Armaturengehäuses (1) demontieren
- 1.2 Zyl Schr (32) lösen und herausnehmen
- 1.3 mit Zugstange (bauseits zu beschaffen, M6) Haltering (30) herausziehen
- 1.4 Sicherungsring (27) – 3 geteilt –mit Schraubenzieher lösen und herausnehmen
- 1.5 Schaufelkranzsitzring (28) mit Zugstange ziehen
- 1.6 6kt Schr (33) herausdrehen und Ringschraube (bauseits zu beschaffen,M6) einschrauben
- 1.7 Welle (22) mit Zugstange herausziehen
- 1.8 kpl. Kolben (16) mit Zyl. Schr. (17); Klemmring (15), Flanschlager (13), Bolzen (14), Schubstange (9), Bolzen (10), Getriebekurbel (6), Paßfeder (7), Zyl. Schr. (8) von oben herausziehen

2 Montage (nach Zeichnung 4.137144 und 4.137145)

2.1 Kolbenmontage (16) (außerhalb des Ventils)

- 2.1.1 Paßfeder (7) in Getriebekurbelnut (6) einpassen
- 2.1.2 Paßfeder (7) mit Zyl. Schr. (8) in Getriebekurbel (6) befestigen
- 2.1.3 kpl. montierte Getriebekurbel (6) auf Welle (22) spielfrei einpassen
- 2.1.4 Schubstange (9) mit Bolzen (10), Scheibe (11), Splint (12) mit Getriebekurbel (6) kpl.montieren
- 2.1.5 Kolben (16) mit Einstich nach unten auf Unterlage stellen
- 2.1.6 Flanschlager (13) und Bolzen (14) mit Schubstange (9) zusammenfügen
- 2.1.7 kpl. montierte Einheit (Pos. 6,7,8,9,10,11,12,13,14) in den Kolben (16) von oben einführen und horizontal auf Unterlage legen
- 2.1.8 Klemmring (15) von vorne einführen und mit Zyl. Schr. (17 und Schraubensicherung Loctite 243) montieren.

2.2 Montage kpl. Ventil

Buchsen Pos. 18 und Pos. 2 nur nach Bedarf auswechseln!

Kontrolle: Welle in Gehäuse einführen, muß sich leichtgängig (360°) um die eigene Achse drehen lassen!

- 2.2.1 Manschettenbohrung am Antriebsflansch mit Fett VR69-252 ausstreichen und Anlaufscheibe (21), Stützring (35) und Nutring (34) einsetzen
- 2.2.2 O-Ringnut für O-Ring (23) mit Fett USBB 312 (mit Finger ausstreichen, wegen Sauberkeit) ausstreichen und O-Ring (23) einsetzen und nochmals mit Fett USBB 312 nachstreichen
- 2.2.3 Fläche an Gehäuseauslaufseite dünn mit Fett USBB 312 ausstreichen
- 2.2.4 Kolben (16) an Ringschraube (siehe Demontage 1.6) anhängen und Getriebekurbelbohrung (6) mit Fett MP 1200 ausstreichen und untere Kolbenführung dünn mit Fett VR69-252 einstreichen
- 2.2.5 Kolben (16) von oben in Gehäuse (1) einführen bis Gehäusebohrung für Antriebswelle (22) und Getriebekurbelbohrung (6) miteinander fluchten, sodaß Welle (22) eingeführt werden kann
- 2.2.6 Kolben (16) vorsichtig in die untere Endlage (AUF-Stellung) absenken!
- 2.2.7 O-Ring (26) auf Schaufelkranz (28) aufziehen und mit Fett VR69-252 einstreichen
- 2.2.8 Schaufelkranz (28) von oben in Gehäuse (1) vorsichtig einführen [Achtung! O-Ring (26) kann abscheren] und bis zum Anschlag absenken
- 2.2.9 Sicherungsring (27) –3 geteilt- in Gehäusenut einsetzen
- 2.2.10 Profilring (29) fettfrei in Schaufelkranz (28) einsetzen
- 2.2.11 Haltering (30) von oben in Gehäuse (1) einführen und mit Zyl.Schr. (32) und Schraubensicherung Loctite 243) befestigen