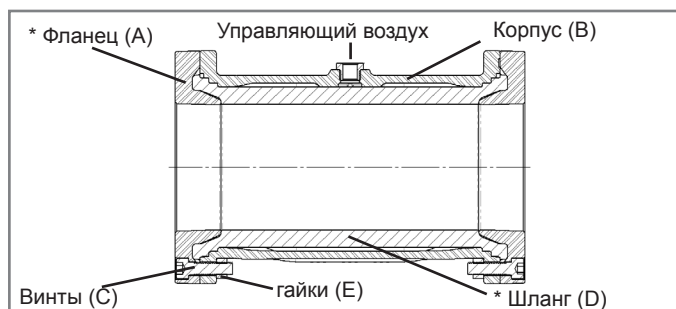


Руководство по монтажу Клапаны пережимные Серия VT DN100, фланцевым присоединением для автомобилей-цистерн



Демонтаж старой манжеты

Снять оба контрфланца (А), отвернув винты (С). Отжать пальцем старую манжету (D) от корпуса и смазать между корпусом и манжетой (D) монтажной пастой (MP200/MPL200) фирмы АКО. Удалить старую манжету (D) с помощью газового ключа из корпуса (В) или же при необходимости использовать для этого другое вспомогательное средство. Очистить все детали клапана и проверить на отсутствие повреждений.

Монтаж новой манжеты

Рис. 1: Монтажной пастой (MP200/MPL200) фирмы АКО необходимо смазать следующие детали клапана:

- манжету (D) внутри и снаружи на обоих концах
- конусы обоих фланцев (А)
- внутреннюю шейку корпуса (В) на обоих концах

Внимание: Не использовать консистентную смазку или масло.

при монтаже пережимных клапанов, предназначенных для пищевого или фармацевтического применения, использовать исключительно пасту АКО MPL200.

Рис. 2: Вставить манжету (D) в корпус (А), перемещать и отцентрировать, пока не станет выступать одинаково на обоих концах.

Рис. 3: Один фланец (А) установить на корпус и затягивать с помощью двух противоположно установленных монтажных болтов и гаек, пока не исчезнет зазор между конусом фланца и концом шланга. Предварительно смонтировать второй фланец (А) так же, как и первый фланец (А) (но болты затягивать до тех пор, пока на шланг (D) не будет оказываться легкое давление).

Рис. 4: Теперь вдвинуть в клапан монтажную трубу (на 5/6 длины манжеты). В корпус (В) через патрубок управляющего воздуха подать давление в прибл. 3 бар.

Рис. 5: С помощью кругового ключа (SW19) надвинуть манжету (D) на конус фланца (А). Полностью затянуть монтажные болты фланца (А). Выпустить из корпуса (В) управляющий воздух. Смонтировать второй контрфланец (А), как описано выше. Проверить, туго ли затянуты все четыре монтажных болта.

Рис. 6: С каждой стороны вставить в два других отверстия фланцев (А) по два стандартных болта (С) и туго затянуть.

Рис. 7: Выпустить из корпуса (В) управляющий воздух. Удалить монтажную трубу. Теперь на каждом фланце (А) заменить монтажные болты стандартными болтами (С) и туго затянуть.

Рис. 8: Полностью смонтированный клапан проверить, используя давление закрывания в макс. 3 бар, губообразную картину закрывания. Если же при этом окажется треугольная картина закрывания, то процесс закрывания необходимо повторить с монтажной доской (МВ) мин. 4 раза, используя давление закрывания в 3 бар. При этом монтажную доску необходимо поместить узкой стороной параллельно входу управляющего воздуха и хорошо удерживать.

**Изнашиваемые части:

фланцы (А), винты (С), шланг (D), гайки (Е)

Вспомогательные средства для монтажа: Монтажный набор (WT100) состоит из: монтажной пасты, монтажной трубы, монтажной доски и монтажных винтов с прокладочными шайбами и гайками.



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8

ВНИМАНИЕ: ПРИ МОНТАЖЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОСТРЫЕ ПРЕДМЕТЫ.

 <http://www.perezhimnoj-klapan.ru/ru/produkte/pneumatische-quetschventile/tankwagenflanschaeufuehrung.html>

AKO Armaturen & Separationstechnik GmbH

D-65468 Trebur-Astheim • Adam-Opel-Str. 5 • Телефон: +49 (0) 61 47-9159-0 • Факс: +49 (0) 61 47-9159-59

Электронная почта: ako@ako-armaturen.de • Интернет: www.perezhimnoj-klapan.ru

Сохраняем за собой право на внесение технических изменений