

L 32.7

Klapky uzavírací dvojité excentrické L32.7

PN16, PN40, DN50 – DN600

- .. teplota -30°C až +200°C
- .. stavebnicová bezúdržbová konstrukce
- .. uzavírací a regulační funkce



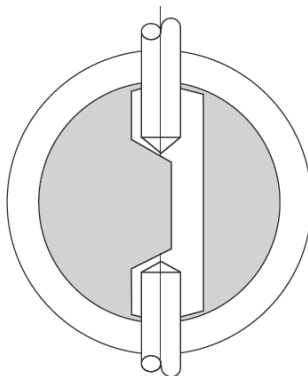
- .. náročné průmyslové aplikace
- .. teplotná média
- .. horkovody
- .. energetika
- .. petrochemie

Popis výrobku

- Uzavírací a regulační klapka s dvojité excentricky uloženým diskem dle EN 593, DN50 - DN600
- Stavební délka dle:
 - EN 558 Series 20 (DIN 3202 T3 K1) – pro mezipřírubové a závitové provedení
 - EN 558 Series 13, 14; API 609 kategorie B class 150 / 300 short – pro přírubové provedení
- Připojení mezi přírubami PN 10, 16, 25, 40 dle: EN 1092 - 1,2, ANSI B 16.5, Class 150 / 300
- Oboustranná těsnost dle EN 12266-1, třída A, API 598
- Příruba pro instalaci ovládání dle: ISO 5211
- Průchozí hřídel opatřena grafitovou ucpávkou se snadným přístupem pro případný servis
- Rozebíratelná konstrukce, vyměnitelné těsnění sedla
- Určeno pro vakuum do 0,01 bar absolutně
- Klapka je standardně ovládána ruční pákou do DN200

Výhody pro uživatele

- Těsnící sedlový kroužek je v kontaktu s motýlem klapky pouze v uzavřené poloze, nedochází proto k mechanické zátěži těsnícího sedlového kroužku v otevřeném stavu klapky
- Velmi příznivá hodnota kroutícího momentu pro výběr ovládání
- R-PTFE těsnící sedlo klapky je snadno vyměnitelné bez použití speciálních přípravků



Obr. 1 – Konstrukce s dělenou ovládací hřídelí klapky vylepšující hodnotu průtoku KvS

Typové označení – L32.7/ABC - XX

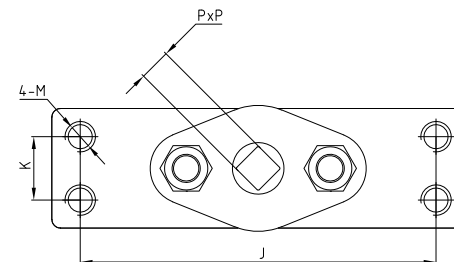
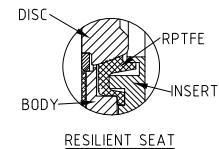
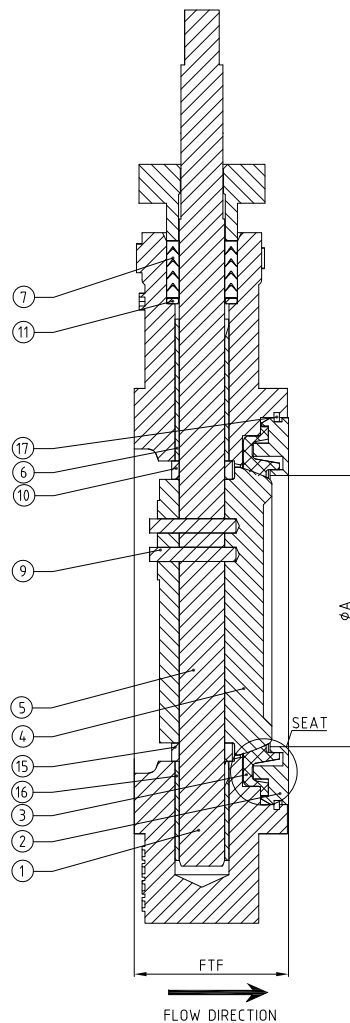
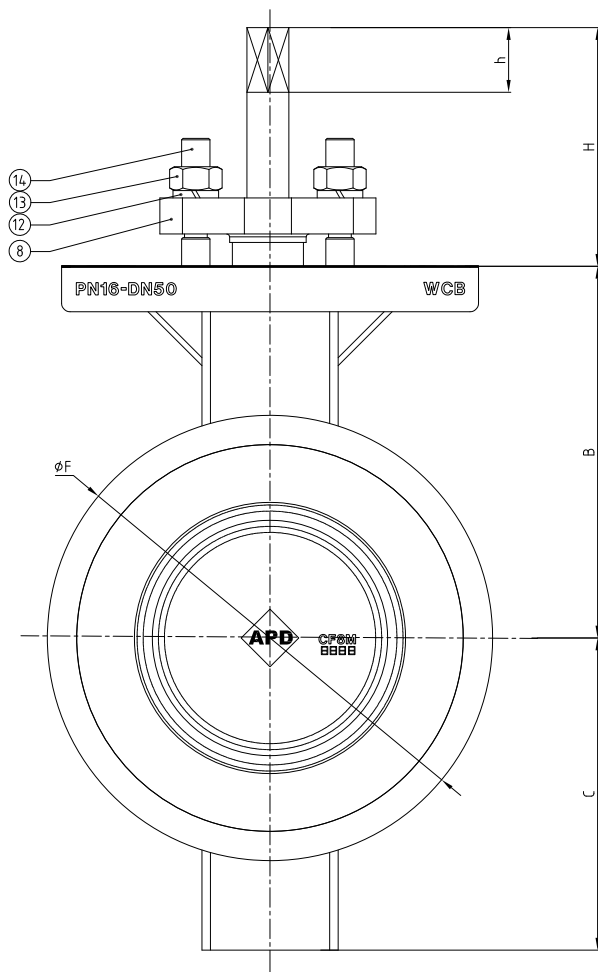
Těleso (A) :	0 – nerezová ocel CF8M	2 – uhlíková ocel A216WCB
Disk (B) :	0 – nerezová ocel CF8M	5 – nerezová ocel CF8
Sedlo (C) :	7 – R-PTFE; -30°C až +200°C	
Připojení (XX) :	01 – mezipřírubové (wafer) 03 – přírubové	02 – závitové (lug) 04 – přivařovací

APD[®]

DATASHEET

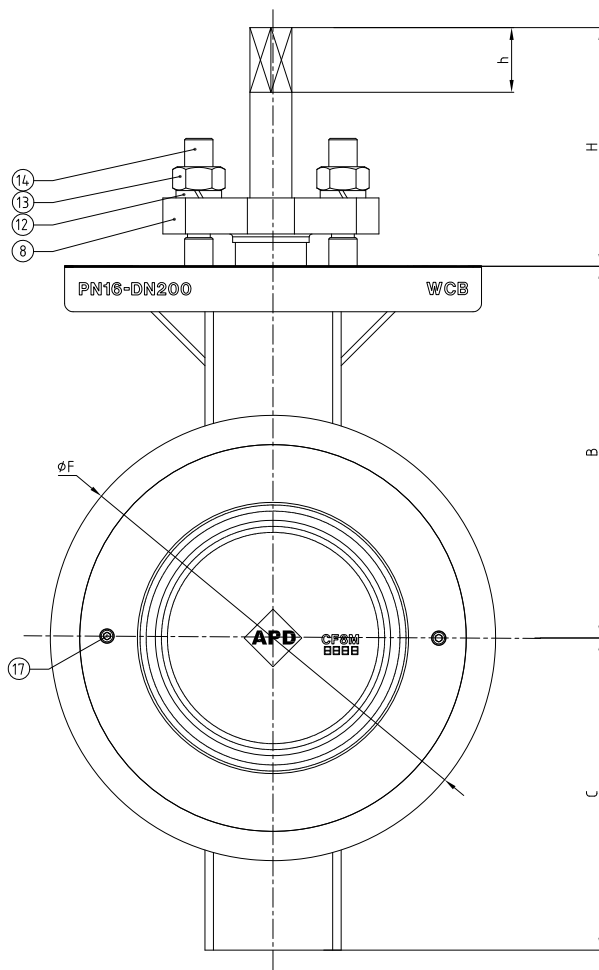
L32.7/257-01

DN50-350 PN16

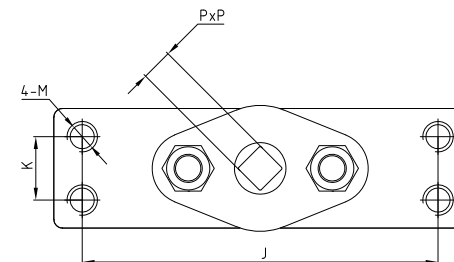
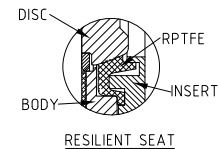
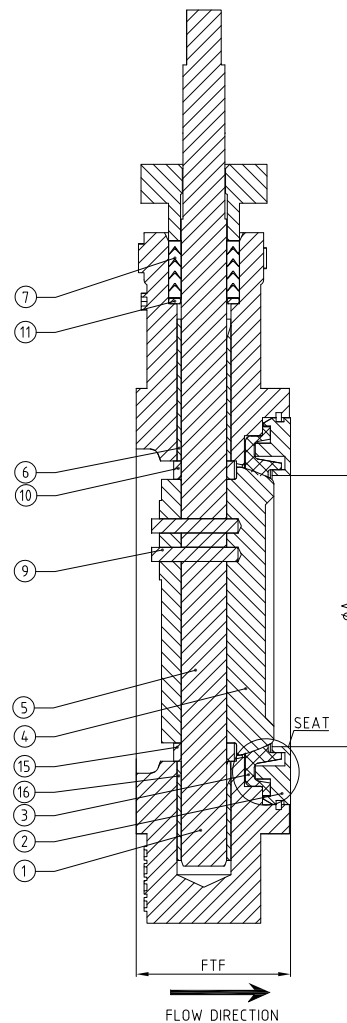


ITEM	SIZE-PRESSURE	QTY	DIMENSION:mm					BARE STEM DIMENSION:mm						EST. WEIGHT
		PCS	A	B	C	F	FTF	H	h	PxP	J	K	M	KG/PCS
-	DN50-PN16	-	50	86	70	100	44	42.5	14	14x14	125.4	22.4	M10	3.2
-	DN65-PN16	-	59	105	81	117	48	82	14	14x14	125.4	22.4	M10	5
-	DN80-PN16	-	73	115	92	131	48	82	27	14x14	125.4	22.4	M10	6
-	DN100-PN16	-	96	131	110	157	54	82	27	14x14	125.4	22.4	M10	8
-	DN125-PN16	-	111	138	119	185	57	82	27	14x14	125.4	22.4	M10	12
-	DN150-PN16	-	142	151	134	216	57	82	27	17x17	125.4	22.4	M10	13

☑FOR APPROVAL		☑FOR INFORMATION		☑FINAL DRAWING	
1	REVISED UPON COMMENT	Z.ZAI	H.FANG	L.CHENG	SEP.12,2024
0	FIRST ISSUE	Z.ZAI	H.FANG	L.CHENG	SEP.6,2024
REV.	REASON FOR ISSUE	DESIGN	CHECK	APPR.	DATE
PERFORMANCE SPECIFICATION	PRESSURE TESTING	SHELL(HYD.)			2.4 MPa
		CLOSURE(HYD.)			1.76 MPa
		BACKSEAT(HYD.)			--
		CLOSURE(AIR)			0.6 MPa
	SERVICE	WATER,STEAM,OIL ETC.			
TECHNICAL SPECIFICATION	WORKING TEMPERATURE	-29~180°C			
	MAX WORKING PRESSURE	1.6 MPa			
	DESIGN & MANUFACTURE	EN 593			
	END CONNECTION	EN 1092-1			
	FACE TO FACE/END TO END	EN 558-1			
	INSPECTION & TEST	EN 12266-1			
17	CLAMP SPRING	AISI 316 S.S.			
16	LOWER BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
15	LOWER RETAINER RING	ASTM A564 630			17-4PH
14	BOLT	ASTM A193 B7			
13	NUT	ASTM A194 2H			
12	SPRING WASHER	ASTM A29 1566			
11	PACKING GASKET	ASTM A564 630			17-4PH
10	UPPER RETAINER RING	ASTM A564 630			17-4PH
9	PIN	ASTM A564 630			17-4PH
8	COVER	ASTM A216 WCB			
7	PACKING	PTFE			
6	BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
5	STEM	ASTM A564 630			17-4PH
4	DISC	ASTM A351 CF8M			
3	SEAT	RPTFE (15% FIBER GLASS)			
2	INSERT	ASTM A105			
1	BODY	ASTM A216 WCB			
NO.	PART NAME	MATERIAL			REMARKS
FIGURE NO.:DD8016-201736MT-B50~B150		SIZE	DN50~DN150	QUOTE REF.	--
		RATING	PN16	INQ. REF.	--
					PO REF. --
TYPE:SERIES A DOUBLE ECCENTRIC BUTTERFLY VALVE WAFER BARE STEM					



ITEM	SIZE-PRESSURE	QTY PCS	DIMENSION:mm					BARE STEM DIMENSION:mm						EST. WEIGHT KG/PCS
			A	B	C	F	FTF	H	h	PxP	J	K	M	
-	DN200-PN16	-	188	186	171	270	64	82	27	17x17	125.4	22.4	M10	20
-	DN250-PN16	-	236	230	201	325	71	97	27	22x22	142.7	37.3	M12	33
-	DN300-PN16	-	281	259	240	375	81	97	33	27X27	142.7	37.3	M12	51
-	DN350-PN16	-	314	295	278	423	91	105	41	36X36	142.7	37.3	M16	82



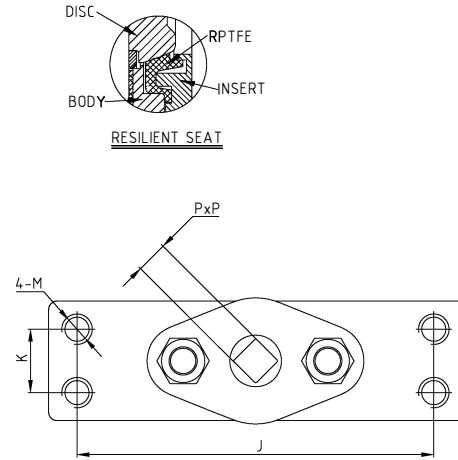
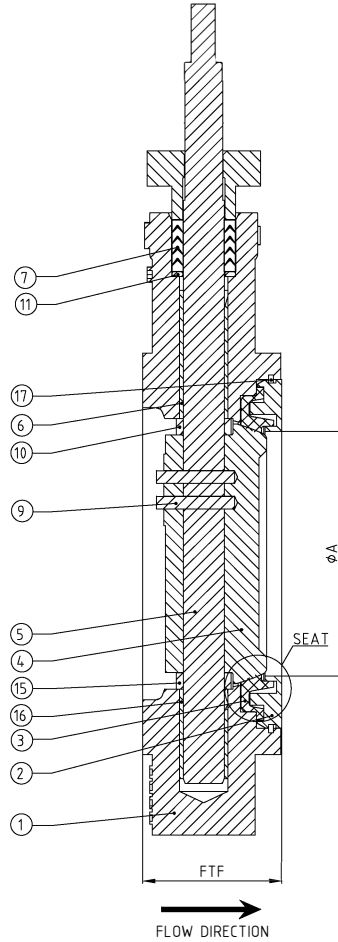
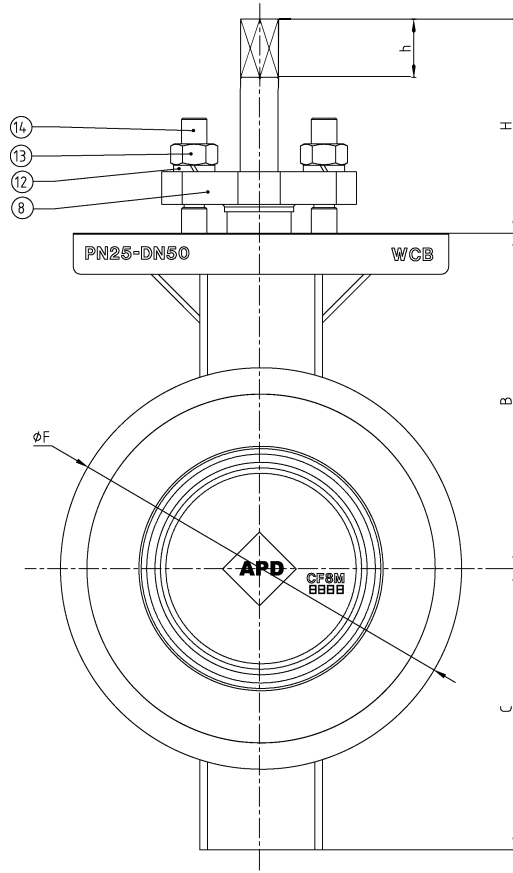
☑FOR APPROVAL		☑FOR INFORMATION		☒FINAL DRAWING	
1	REVISED UPON COMMENT	Z.ZAI	H.FANG	L.CHENG	SEP.12,2024
0	FIRST ISSUE	Z.ZAI	H.FANG	L.CHENG	SEP.6,2024
REV.	REASON FOR ISSUE	DESIGN	CHECK	APPR.	DATE
PERFORMANCE SPECIFICATION	PRESSURE TESTING	SHELL(HYD.)			2.4 MPa
		CLOSURE(HYD.)			1.76 MPa
		BACKSEAT(HYD.)			--
		CLOSURE(AIR)			0.6 MPa
	SERVICE	WATER,STEAM,OIL ETC.			
TECHNICAL SPECIFICATION	WORKING TEMPERATURE	-29 ~180℃			
	MAX WORKING PRESSURE	1.6 MPa			
	DESIGN & MANUFACTURE	EN 593			
	END CONNECTION	EN 1092-1			
	FACE TO FACE/END TO END	EN 558-1			
	INSPECTION & TEST	EN 12266-1			
17	LOCK BOLT	ISO 4762 CLASS 8.8			
16	LOWER BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
15	LOWER RETAINER RING	ASTM A564 630			17-4PH
14	BOLT	ASTM A193 B7			
13	NUT	ASTM A194 2H			
12	SPRING WASHER	ASTM A29 1566			
11	PACKING GASKET	ASTM A564 630			17-4PH
10	UPPER RETAINER RING	ASTM A564 630			17-4PH
9	PIN	ASTM A564 630			17-4PH
8	COVER	ASTM A216 WCB			
7	PACKING	PTFE			
6	BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
5	STEM	ASTM A564 630			17-4PH
4	DISC	ASTM A351 CF8M			
3	SEAT	RPTFE (15% FIBER GLASS)			
2	INSERT	ASTM A105			
1	BODY	ASTM A216 WCB			
NO.	PART NAME	MATERIAL			REMARKS
FIGURE NO.:DD8016-201736MT-B200~B350		SIZE	DN200~DN350	QUOTE REF.	--
		RATING	PN16	INQ. REF.	--
				PO REF.	--
TYPE:SERIES A DOUBLE ECCENTRIC BUTTERFLY VALVE WAFER BARE STEM					

APD[®]

DATASHEET

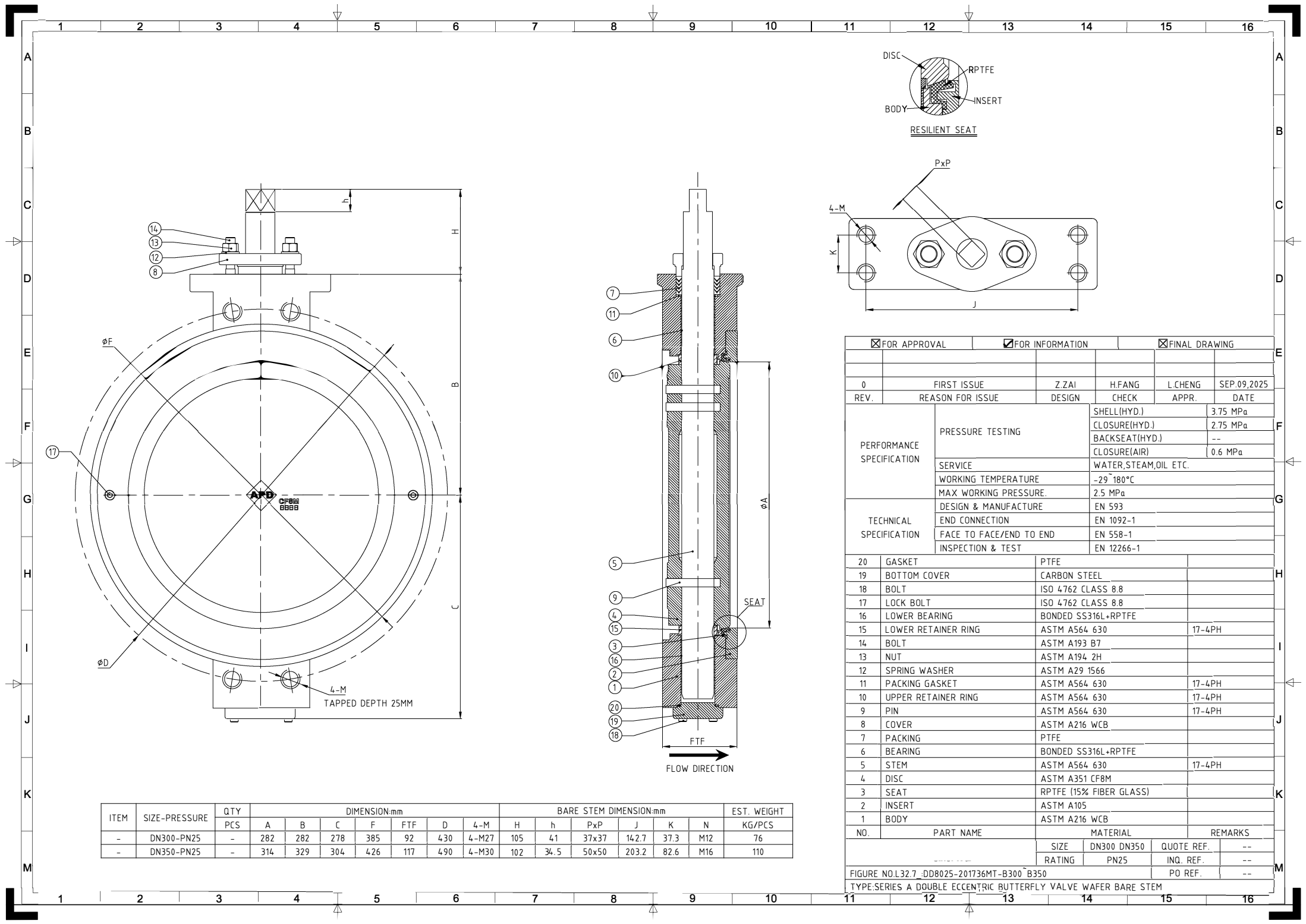
L32.7/257-01

DN50-350 PN25



ITEM	SIZE-PRESSURE	QTY	DIMENSION:mm					BARE STEM DIMENSION:mm					EST. WEIGHT	
		PCS	A	B	C	F	FTF	H	h	PxP	J	K	M	KG/PCS
-	DN50-PN25	-	50	86	70	100	44	42.5	14	14x14	125.4	22.4	M10	3.2
-	DN65-PN25	-	59	105	81	117	48	82	27	27x27	125.4	22.4	M10	5
-	DN80-PN25	-	73	115	92	131	48	82	27	27x27	125.4	22.4	M10	6
-	DN100-PN25	-	95	131	110	157	54	82	27	27x27	125.4	22.4	M10	8
-	DN125-PN25	-	111	138	119	185	57	82	27	27x27	125.4	22.4	M10	12
-	DN150-PN25	-	141	171	152	216	59	82	27	27x27	125.4	22.4	M10	13
-	DN200-PN25	-	188	211	180	273	73	95	27	27x27	142.7	37.3	M12	23
-	DN250-PN25	-	236	253	220	327	83	100	33	33x33	142.7	37.3	M12	55

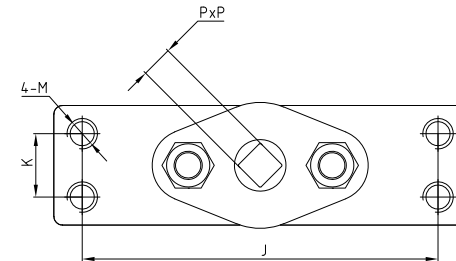
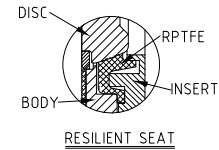
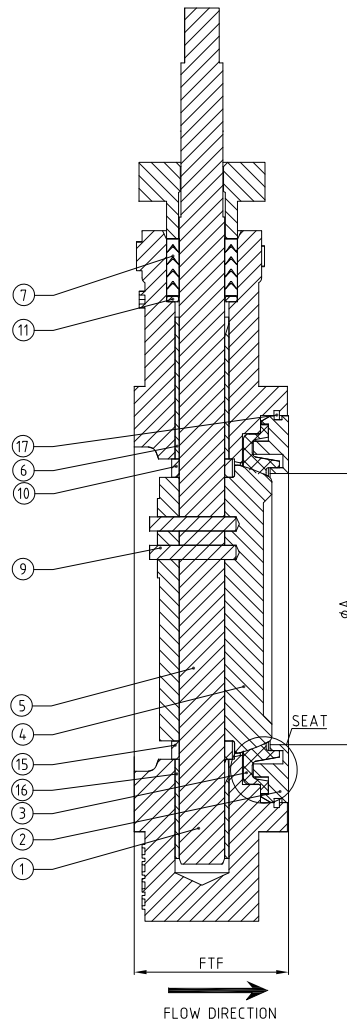
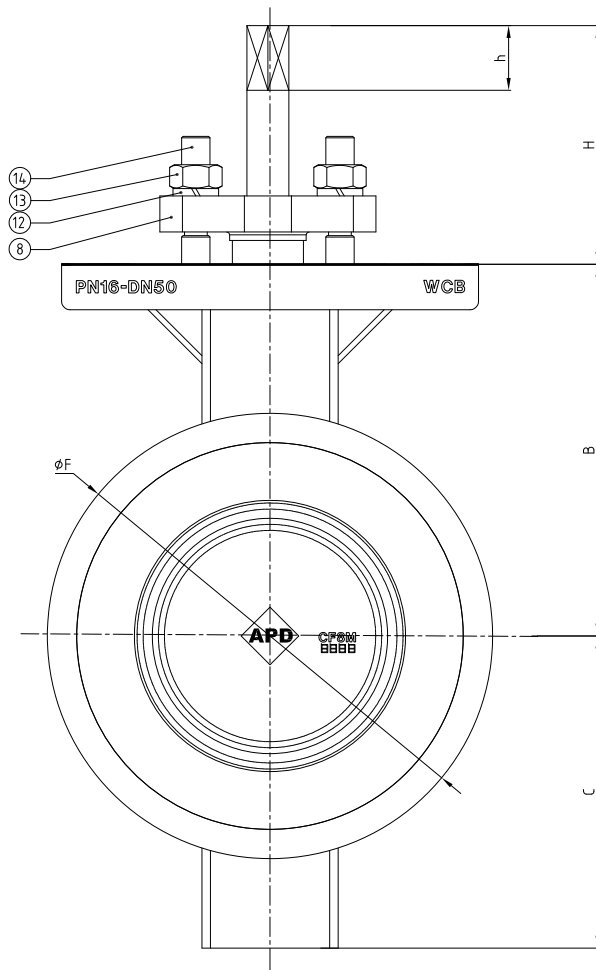
☒ FOR APPROVAL		☒ FOR INFORMATION		☒ FINAL DRAWING	
0	FIRST ISSUE	Z.ZAI	H.FANG	L.CHENG	SEP.09,2025
REV.	REASON FOR ISSUE	DESIGN	CHECK	APPR.	DATE
PERFORMANCE SPECIFICATION	PRESSURE TESTING	SHELL(HYD.)			3.75 MPa
		CLOSURE(HYD.)			2.75 MPa
		BACKSEAT(HYD.)			--
		CLOSURE(AIR)			0.6 MPa
	SERVICE	WATER,STEAM,OIL ETC.			
TECHNICAL SPECIFICATION	WORKING TEMPERATURE	-29~180°C			
	MAX WORKING PRESSURE	2.5 MPa			
	DESIGN & MANUFACTURE	EN 593			
	END CONNECTION	EN 1092-1			
	FACE TO FACE/END TO END	EN 558-1			
17	CLAMP SPRING	AISI 316 S.S.			
	LOWER BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
	LOWER RETAINER RING	ASTM A564 630			17-4PH
	BOLT	ASTM A193 B7			
	NUT	ASTM A194 2H			
12	SPRING WASHER	ASTM A29 1566			
11	PACKING GASKET	ASTM A564 630			17-4PH
10	UPPER RETAINER RING	ASTM A564 630			17-4PH
9	PIN	ASTM A564 630			17-4PH
8	COVER	ASTM A216 WCB			
7	PACKING	PTFE			
6	BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
5	STEM	ASTM A564 630			17-4PH
4	DISC	ASTM A351 CF8M			
3	SEAT	RPTFE (15% FIBER GLASS)			
2	INSERT	ASTM A105			
1	BODY	ASTM A216 WCB			
NO.	PART NAME	MATERIAL		REMARKS	
		SIZE	DN50~DN250	QUOTE REF.	--
		RATING	PN25	INQ. REF.	--
				PO REF.	--
TYPE:SERIES A DOUBLE ECCENTRIC BUTTERFLY VALVE WAFER BARE STEM					



APD[®]

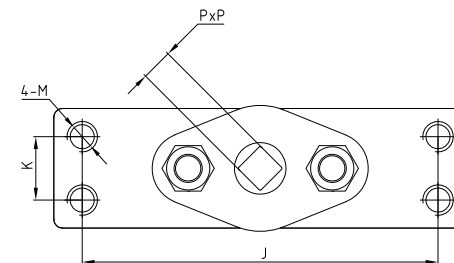
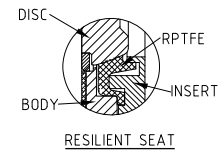
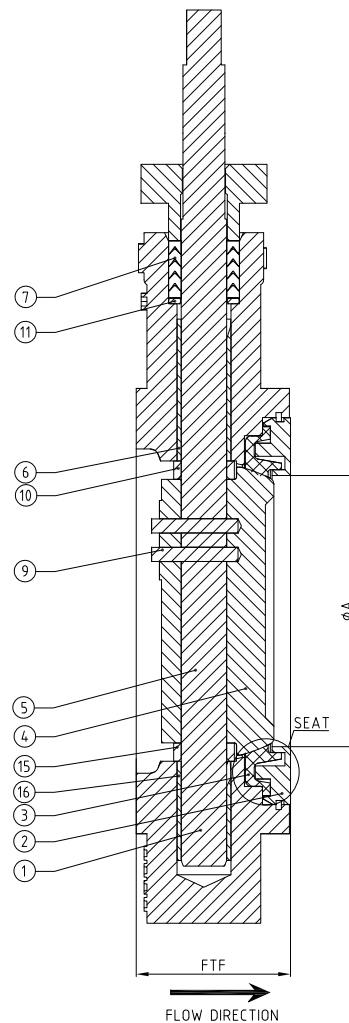
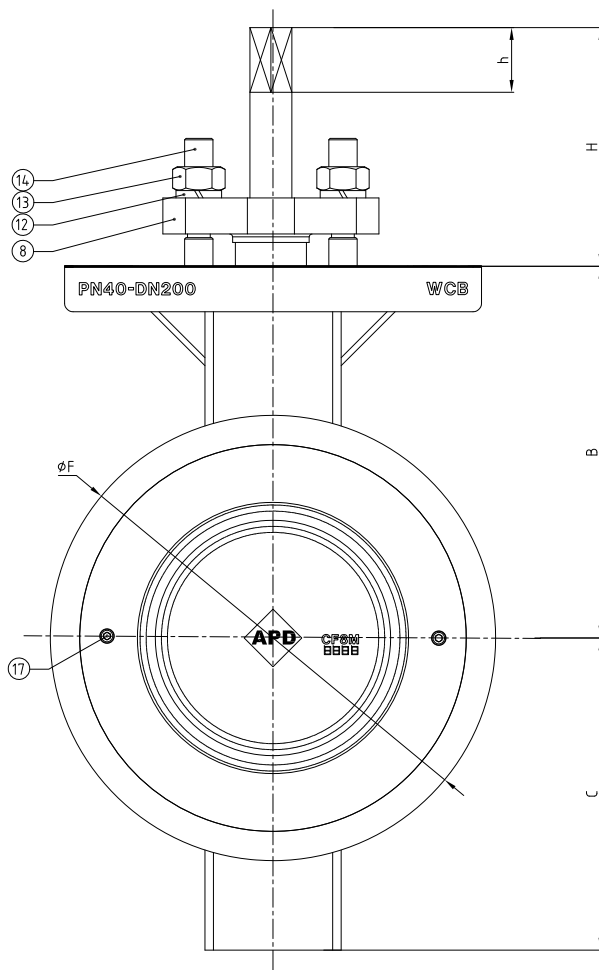
DATASHEET

L32.7/257-01
DN50-350 PN40



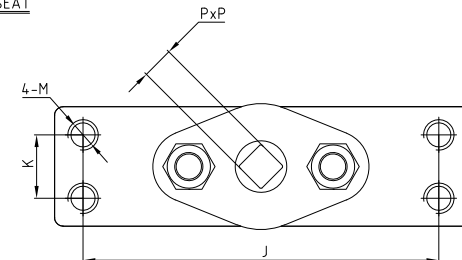
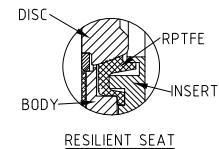
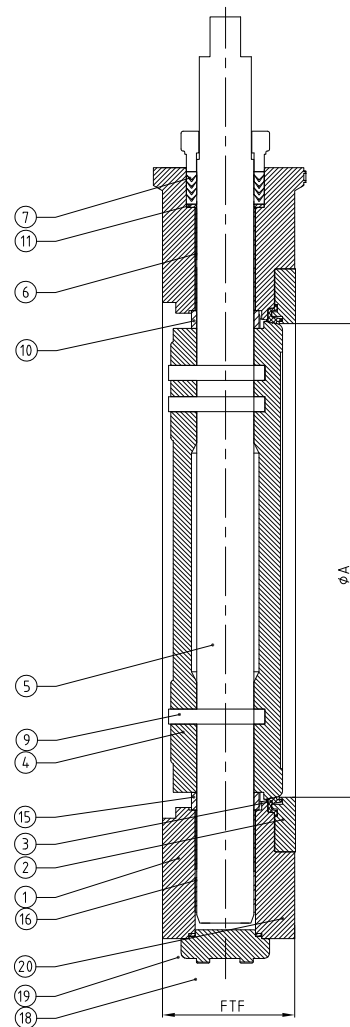
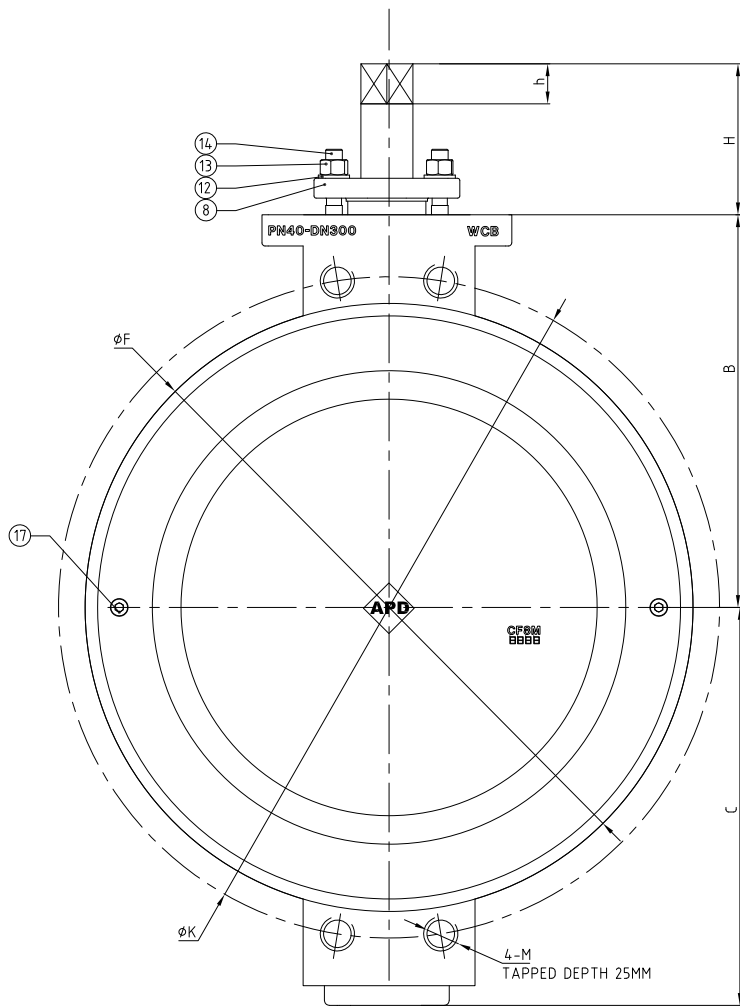
ITEM	SIZE-PRESSURE	QTY PCS	DIMENSION:mm					BARE STEM DIMENSION:mm						EST. WEIGHT KG/PCS
			A	B	C	F	FTF	H	h	PxP	J	K	M	
-	DN50-PN40	-	50	86	70	100	44	42.5	14	14x14	125.4	22.4	M10	3.2
-	DN65-PN40	-	59	105	81	117	48	82	14	14x14	125.4	22.4	M10	5
-	DN80-PN40	-	73	115	92	131	48	82	27	14x14	125.4	22.4	M10	6
-	DN100-PN40	-	96	131	110	157	54	82	27	14x14	125.4	22.4	M10	8
-	DN125-PN40	-	111	138	119	185	57	82	27	14x14	125.4	22.4	M10	12
-	DN150-PN40	-	141	171	152	216	59	82	27	17x17	125.4	22.4	M10	15

☑ FOR APPROVAL		☑ FOR INFORMATION		☑ FINAL DRAWING	
0	FIRST ISSUE	Z.ZAI	H.FANG	L.CHENG	SEP.6,2024
REV.	REASON FOR ISSUE	DESIGN	CHECK	APPR.	DATE
PERFORMANCE SPECIFICATION	PRESSURE TESTING	SHELL(HYD.)			6.0 MPa
		CLOSURE(HYD.)			4.4 MPa
		BACKSEAT(HYD.)			--
		CLOSURE(AIR)			0.6 MPa
	SERVICE	WATER,STEAM,OIL ETC.			
TECHNICAL SPECIFICATION	WORKING TEMPERATURE	-29~180°C			
	MAX WORKING PRESSURE	4.0 MPa			
	DESIGN & MANUFACTURE	EN 593			
	END CONNECTION	EN 1092-1			
	FACE TO FACE/END TO END	EN 558-1			
17	CLAMP SPRING	AISI 316 S.S.			
	LOWER BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
	LOWER RETAINER RING	ASTM A564 630			17-4PH
	BOLT	ASTM A193 B7			
	NUT	ASTM A194 2H			
12	SPRING WASHER	ASTM A29 1566			
	PACKING GASKET	ASTM A564 630			17-4PH
	UPPER RETAINER RING	ASTM A564 630			17-4PH
	PIN	ASTM A564 630			17-4PH
	COVER	ASTM A216 WCB			
7	PACKING	PTFE			
	BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
	STEM	ASTM A564 630			17-4PH
	DISC	ASTM A351 CF8M			
	SEAT	RPTFE (15% FIBER GLASS)			
2	INSERT	ASTM A105			
	BODY	ASTM A216 WCB			
NO.	PART NAME	MATERIAL		REMARKS	
FIGURE NO.:DD8040-201736MT-B50~B150		SIZE	DN50~DN150	QUOTE REF.	--
		RATING	PN40	INQ. REF.	--
				PO REF.	--
TYPE:SERIES A DOUBLE ECCENTRIC BUTTERFLY VALVE WAFER BARE STEM					



ITEM	SIZE-PRESSURE	QTY	DIMENSION:mm					BARE STEM DIMENSION:mm					EST. WEIGHT
		PCS	A	B	C	F	FTF	H	h	PxP	J	K	
-	DN200-PN40	-	188	212	180	273	73	95	27	22x22	142.7	37.3	29
-	DN250-PN40	-	236	254	222	327	83	100	33	22x22	142.7	37.3	39

☒ FOR APPROVAL		☒ FOR INFORMATION		☒ FINAL DRAWING	
0	FIRST ISSUE	Z.ZAI	H.FANG	L.CHENG	SEP.6,2024
REV.	REASON FOR ISSUE	DESIGN	CHECK	APPR.	DATE
PERFORMANCE SPECIFICATION	PRESSURE TESTING	SHELL(HYD.)			6.0 MPa
		CLOSURE(HYD.)			4.4 MPa
		BACKSEAT(HYD.)			--
		CLOSURE(AIR)			0.6 MPa
	SERVICE	WATER,STEAM,OIL ETC.			
TECHNICAL SPECIFICATION	WORKING TEMPERATURE	-29`180°C			
	MAX WORKING PRESSURE.	4.0 MPa			
	DESIGN & MANUFACTURE	EN 593			
	END CONNECTION	EN 1092-1			
	FACE TO FACE/END TO END	EN 558-1			
	INSPECTION & TEST	EN 12266-1			
17	LOCK BOLT	ISO 4762 CLASS 8.8			
16	LOWER BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
15	LOWER RETAINER RING	ASTM A564 630		17-4PH	
14	BOLT	ASTM A193 B7			
13	NUT	ASTM A194 2H			
12	SPRING WASHER	ASTM A29 1566			
11	PACKING GASKET	ASTM A564 630		17-4PH	
10	UPPER RETAINER RING	ASTM A564 630		17-4PH	
9	PIN	ASTM A564 630		17-4PH	
8	COVER	ASTM A216 WCB			
7	PACKING	PTFE			
6	BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
5	STEM	ASTM A564 630		17-4PH	
4	DISC	ASTM A351 CF8M			
3	SEAT	RPTFE (15% FIBER GLASS)			
2	INSERT	ASTM A105			
1	BODY	ASTM A216 WCB			
NO.	PART NAME		MATERIAL		REMARKS
FIGURE NO.:DD8040-201736MT-B200`B250		SIZE	DN200 DN250	QUOTE REF.	--
		RATING	PN40	INQ. REF.	--
				PO REF.	--
TYPE:SERIES A DOUBLE ECCENTRIC BUTTERFLY VALVE WAFER BARE STEM					



ITEM	SIZE-PRESSURE	QTY	DIMENSION:mm							BARE STEM DIMENSION:mm						EST. WEIGHT
		PCS	A	B	C	F	FTF	K1	4-M	H	h	PxP	J	K	M	KG/PCS
-	DN300-PN40	-	282	282	278	385	92	450	4-M30	105	41	36X36	142.7	37.3	M12	66
-	DN350-PN40	-	314	329	304	426	117	510	4-M33	102	34.5	46X46	203.2	82.6	M16	167

☒ FOR APPROVAL		☒ FOR INFORMATION		☒ FINAL DRAWING	
0	FIRST ISSUE	Z.ZAI	H.FANG	L.CHENG	SEP.6,2024
REV.	REASON FOR ISSUE	DESIGN	CHECK	APPR.	DATE
PERFORMANCE SPECIFICATION	PRESSURE TESTING	SHELL(HYD.)			6.0 MPa
		CLOSURE(HYD.)			4.4 MPa
		BACKSEAT(HYD.)			--
		CLOSURE(AIR)			0.6 MPa
	SERVICE	WATER,STEAM,OIL ETC.			
	WORKING TEMPERATURE	-29~180℃			
TECHNICAL SPECIFICATION	MAX WORKING PRESSURE.	4.0 MPa			
	DESIGN & MANUFACTURE	EN 593			
	END CONNECTION	EN 1092-1			
	FACE TO FACE/END TO END	EN 558-1			
	INSPECTION & TEST	EN 12266-1			
20	GASKET	PTFE			
19	BOTTOM COVER	CARBON STEEL			
18	BOLT	ISO 4762 CLASS 8.8			
17	LOCK BOLT	ISO 4762 CLASS 8.8			
16	LOWER BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
15	LOWER RETAINER RING	ASTM A564 630	17-4PH		
14	BOLT	ASTM A193 B7			
13	NUT	ASTM A194 2H			
12	SPRING WASHER	ASTM A29 1566			
11	PACKING GASKET	ASTM A564 630	17-4PH		
10	UPPER RETAINER RING	ASTM A564 630	17-4PH		
9	PIN	ASTM A564 630	17-4PH		
8	COVER	ASTM A216 WCB			
7	PACKING	PTFE			
6	BEARING	BONDED SS316L+RPTFE			
5	STEM	ASTM A564 630	17-4PH		
4	DISC	ASTM A351 CF8M			
3	SEAT	RPTFE (15% FIBER GLASS)			
2	INSERT	ASTM A105			
1	BODY	ASTM A216 WCB			
NO.	PART NAME	MATERIAL			REMARKS
FIGURE NO.:DD8040-201736MT-B300~B350		SIZE	DN300 DN350	QUOTE REF.	--
		RATING	PN40	INQ. REF.	--
				PO REF.	--
TYPE:SERIES A DOUBLE ECCENTRIC BUTTERFLY VALVE WAFER BARE STEM					

APD[®]

Montážní a provozní předpisy

L32.7/257



Dvojitě excentrická mezipřírubová klapka je jedním z druhů vysoce výkonných armatur, může být použit v potrubí tlaku až 300LB, dva excentricity design může ventil má výhody, jako je dlouhá provozní teplota, vhodné pro vyšší teploty a vyšší tlak, pro speciální aplikace (vysoká teplota, corrosive atd.), ventil může být vyroben se speciálním materiálem, aby splňovaly požadavky na použití.

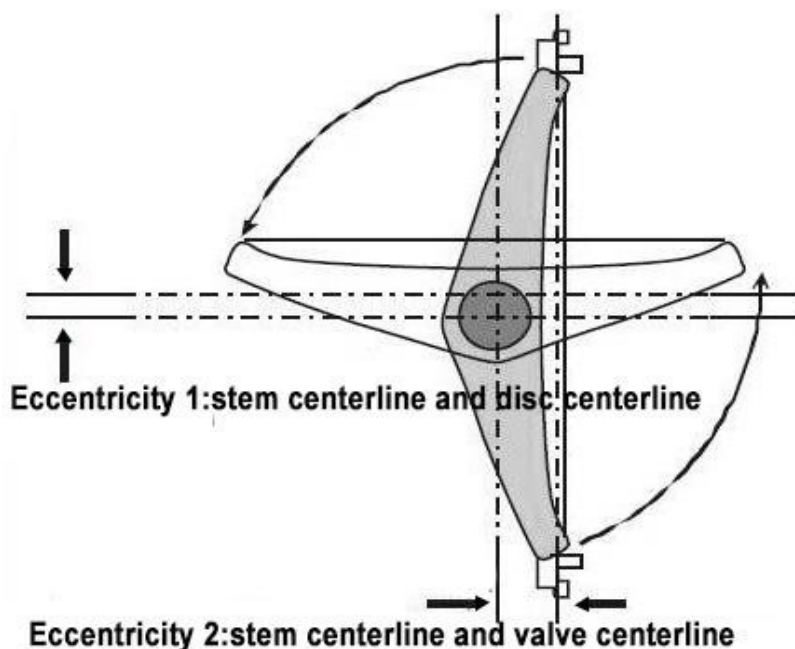
Dvojitě excentrická mezipřírubová klapka s patentovanou konstrukcí sedla, která hraje vedoucí roli díky pěknému vzhledu, mimořádně dlouhé životnosti a vynikajícímu pracovnímu výkonu. Rozsah velikostí od 2" do 120", tlak 150LB a ;destička, koncovka, příruba a BW připojovací konec, k dispozici pro měkký materiál sedla PTFE, RPTFE, PPL, PEEK atd. volitelné jednosměrné a obousměrné těsnění, kód konstrukčního materiálu může být CS, SS a další speciální slitinové materiály, aby byl ventil vhodný pro mnoho různých aplikací.

▲ Obecné pravidlo

Tato příručka obsahuje instalaci, údržbu a použití dvojitě excentrické klapky. Pečlivě si ji přečtěte a uschovejte pro budoucí použití. Maximální uzavírací jmenovitý tlak dvojitě excentrického šoupátka se liší spolu s různými materiály.

Úvod do struktury ventilu a princip činnosti

Dvojitě excentrická klapka má speciální konstrukci sedla, která může tvořit dynamické těsnící sedlo, dobrou pružnost a vysokou spolehlivost, sedlo může kompenzovat změny teplota a tlak. Díky jednodílnému díku a díku odolnému proti vyfouknutí může ventil pracovat bezpečněji. Nejdůležitějším důvodem, proč má ventil vysoké výkonnostní charakteristiky, je konstrukce s dvojitou excentricitou, jedna je mezi osou díku a osou disku, druhá je mezi osou díku a osou ventilu. Při otevření ventilu disk rychle opustí sedlo, čímž se výrazně sníží protlačování mezi diskem a sedlem, sníží se síla odporu při otevření, sníží se opotřebení a prodlouží se životnost ventilu.



▲ Standardní kód

API 609	API 598
ASME B16.5	ASME B16.10
ASME B16.47	ASME B16.34
DIN 2635	AS 2129 Tabulka E/D

▲ Velikost

2"~120" DN50~DN3000)

▲ Připojení

Oplatky, oka, příruby a tupé svary

▲ Tlak

PN10,PN16,150LB,300LB

▲ Stavební materiály

Uhlíková ocel, nerezová ocel, duplexní nerezová ocel, legovaná ocel, hastelloy a další speciální materiály.

▲ Operátor

Holý kmen, páka, převodovka, pneumatický aktuátor, elektrický aktuátor, hydraulicko-pneumatický aktuátor atd.

▲ Použitelné průmysly

Elektrárny, čistírny, petrochemické závody, těžební průmysl, stavba lodí, metalurgie atd.

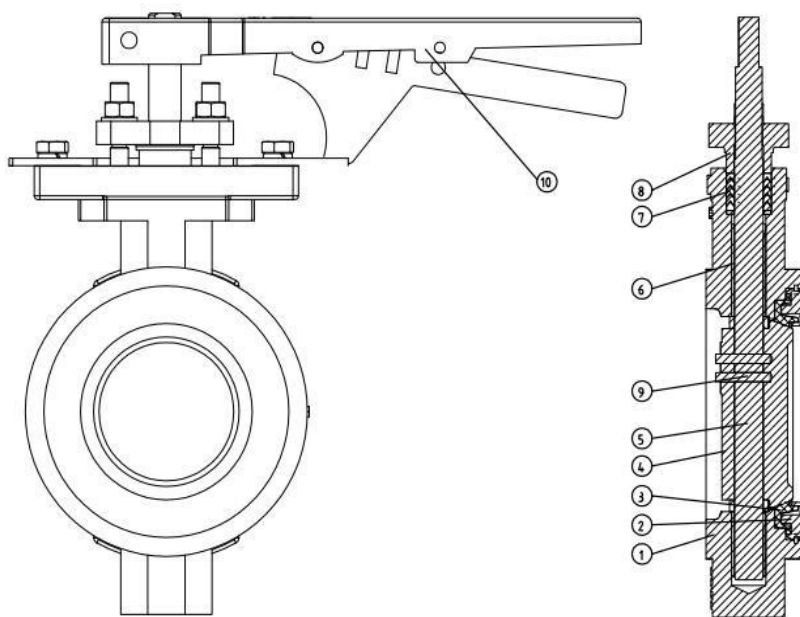
▲ Technická norma

Design a výroba	API 609
Tváří v tvář	ANSI B16.10
Koncové připojení	ANSI B16.5, ANSI B16.47, DIN 2623 atd.
Kontrola a testování	API 598

▲ Vlastnosti produktu

- *Super dlouhá životnost: 200 000 cyklů
- *Dobře vypadající vzhled
- *Jedinečná konstrukce sedadla: typ rtů
- *Konstrukce dřívku z jednoho kusu
- *Dřívík odolný proti vyfouknutí
- *Volitelné jednosměrné nebo obousměrné těsnění
- *Horní příruba ISO 5211
- *K dispozici je požární ochrana
- *Vhodné pro vakuový provoz
- *Max tlak až 10,0 MPa

▲ Hlavní díly a materiály



Ne.	Název dílu	Možnost materiálu
1	Tělo	CS/SS/Speciální slitina
2	Vložte	A105/F34/F316
3	Sedací kroužek	PTFE/RPTFE/PPL/PEEK
4	Disk	CS/SS/Speciální slitina
5	Kmen	17-4PH/F304/F316
6	Rukáv	SS304/316+Grafit
7	Balení	Grafit/PTFE/RPTFE
8	Obálka	CS/SS/Speciální slitina
9	Kolík	17-4PH/F304/F316
10	Operátor	Na vyžádání

▲ Záležitosti, kterým je třeba věnovat pozornost před instalací (nebo údržbou)



Bezpečnost by měla mít nejvyšší prioritu.

Při demontáži a opravě ventilu je třeba z bezpečnostních důvodů věnovat pozornost následujícím otázkám:

*Prostředek v potrubí je?

*Připravujete se na údržbu předem?

Je nutné nosit příslušnou pracovní uniformu a ochranné pomůcky, abyste se chránili před speciálním médiem v potrubí.

*Uvolnění tlaku v potrubí?

Uvolnění tlaku a evakuace média v potrubním systému, aby nedocházelo k rozstříku jedovatého média a plýtvání a bezpečnostním problémům.

*Ventil je zavřený?

Před instalací nebo demontáží ventilu jej zcela zavřete, aby nedošlo k poškození těsnicích ploch.

▲ Pokyny k použití

Uznávejte jmenovité hodnoty na výrobním štítku a zakažte použití ventilů v situacích, kdy skutečné hodnoty přesahují jmenovité.

* Excentrický hřídel

Dvojitá excentricita s hřídelí: odchyluje se od osy kotouče a zaostává za těsnicí plochou (viz obrázek níže). Tato konstrukce způsobuje, že se kotouč odchyluje od sedla dozadu jako vačka a zcela eliminuje místa opotřebení na horní a spodní straně sedla. Kotouč se odchyluje od sedla podél devadesátistupňového excentrického oblouku.

* Limitní zastávka

Abyste se předešlo poškození způsobenému nadměrným zavřením kotouče (často se to stává u montážní páky nebo pohonu), aby se navrhl koncový doraz, je k dispozici také nastavení polohy zdvihu pohonu (viz výkres níže).

*Způsob řízení

Vysoký tlak v potrubí může vyvolat obrovskou působící sílu, která může způsobit, že páka vyletí z rukou obsluhy.

Pokud je tedy diferenční tlak ventilů (velikost DN65, DN80 a DN100) vyšší než 20,7 barů, ventilů (velikost DN125, DN150, DN200) vyšší než 10,35 barů, ventilů (velikost DN250, DN300) vyšší než 3,45 barů, je třeba vyměnit páku za převodovku, pneumatický pohon a elektrický pohon.

▲ Instalace

Pro snížení točivého momentu umístěte konec vložky na stranu s vyšším tlakem.

*Pečlivě si přečtěte předchozí upozornění (uvedené výše v části "Záležitosti, kterým je třeba věnovat pozornost před instalací nebo údržbou").

*Klíčový bod: k ovládání polohy kotouče je třeba použít polohovací zařízení páky (nebo šrouby ovládacího zařízení), ale ne omezovač zdvihu na tělese.

*Po uzavření ventilu zkontrolujte polohu disku, zda je příruba ventilu rovnoběžná s diskem a odchylka není větší než 1/32 palce (0,79 mm).

*Před instalací ventilu do potrubí se ujistěte, že je ventil zcela uzavřen a že se při otevírání ventilu otáčí proti směru hodinových ručiček.

*Aby se zabránilo kolizi mezi diskem a vnitřním povrchem potrubí, měla by být šoupátka instalována uprostřed příruby potrubí. Pokud je třeba přírubu nebo potrubí svařovat, je třeba to provést před instalací, nebo mezi ventil a oblast svařování umístit na potrubí štít, aby byl ventil chráněn před svařovací struskou a sedlo před poškozením.

Svařovací teplo. Před instalací nebo spuštěním ventilu je třeba odstranit veškerou svařovací strusku, svařovací tyč, úlomky a nástroje.

*Upevněte ventil mezi příruba a rovnoměrně stlačte těsnění příruby a střídavě dotahujte upevňovací prvky.

*Po instalaci, pokud dojde k úniku v oblasti těsnění hřídele a ventil prošel velkými teplotními změnami, opravte těsnění, jak je uvedeno v následující části, a obnovte tak těsnicí výkon.

*Zvedání a instalace

Při instalaci ventilu pro připojení k potrubí je třeba věnovat pozornost následujícím informacím a postupovat podle níže uvedeného návodu:

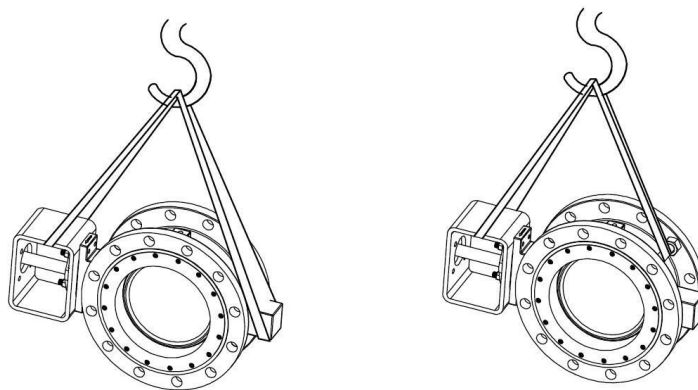


a.nejprve musí kvalifikovaná obsluha instalace pečlivě zkontrolovat velikost ventilu a seznam balení, pokud nemáte k dispozici seznam balení, podívejte se na tabulku hmotnosti (uvedenou v příloze 1). Je třeba také dobře pochopit bezpečnostní provozní normy. b.podle velikosti, modelu a hmotnosti zvolit vhodné zvedací zařízení (spojovací materiál, šrouby, popruh, zvedací stroj).

c. obsluha instalace musí nosit bezpečnostní vybavení, jako je helma a rukavice, aby se předešlo případnému poškození, konce šroubů musí být opatřeny plastovým krytem, aby nedošlo k poškrábání osob.

d. při zvedání ventilu není dovoleno, aby pracovníci stáli pod ventilem nebo procházeli nad některým místem, aby došlo k možnému poškození.

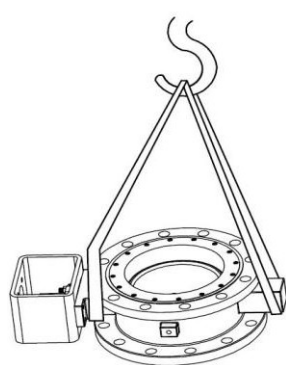
e. pokud je ventil nainstalován na vodorovné potrubí, řešení pro zvedání jsou: řešení 1 použitelné v situaci, kdy dno ventilu má dostatečnou délku, aby podpořilo popruh k zachycení; nebo by mělo přijmout řešení 2 pro zvedání ventilu, tímto způsobem vložení šroubu přes otvory příruby a upevnění maticemi, čímž se šroub zachycení popruhu pohybuje dopředu zvedání.



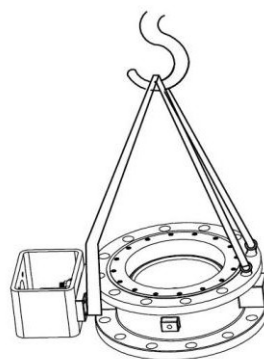
Řešení 1

Řešení 2

f. pokud je ventil instalován na svislé potrubí, zvedněte řešení takto: řešení 3 použitelné v situaci, kdy dno ventilu má dostatečnou délku, aby podpořilo popruh k zachycení; nebo by mělo přijmout řešení 4 pro zvednutí ventilu, tímto způsobem vložení šroubu s okem přes otvory příruby v blízkosti dna ventilu, čímž se popruh zachytí kroužek šroubu s okem, aby se posunul dopředu zvedání.



Řešení 3



Řešení 4

▲ Údržba

Pravidelná údržba spočívá v pravidelném utahování těsnění, aby se vyrovnala abraze těsnění hřídele, ale nesmí se utahovat příliš, jinak se zkrátí životnost. Mezi další údržbové práce patří výměna sedla, těsnění a ložiska.

*Demontážní ventil

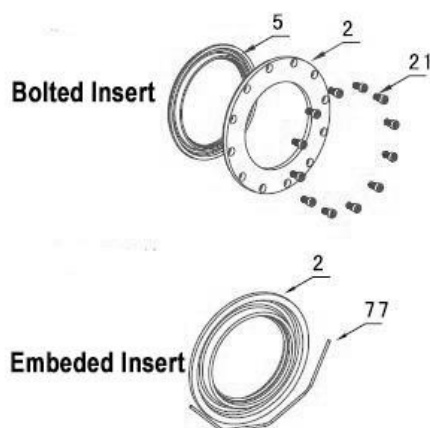
a. pečlivě si přečtete upozornění (bod 1.1). b. před demontáží

je třeba ventil zcela uzavřít.

c. pozor: pokud je ovládací zařízení ventilu normálně typu FO (neotevívá se), je třeba ventil a ovládací zařízení nejprve oddělit a poté ventil uzavřít.

*Výměna sedadla společného ventilu

a. při vyjímání ventilu z potrubí dávejte pozor, abyste nepoškodili těsnicí hranu disku. b. insert type



b-1 šroubová vložka

Demontáž šroubů(21) a vložky(2) z ventilů. Pokud je nelze snadno vyjmout, vyrazte je z ventilu pomocí dřevěné nebo plastové tyče.

b-2 vložená vložka :

Pomocí dřevěné nebo plastové tyče vyrazte vložku z ventilu ze strany koncového uzávěru tělesa (vyjmutím vložky často dojde k poškození sedla.

c.odstranění sedadla(5) a jeho sešrotování.

d. uvolněte ventil a odstraňte otřepy na vložce.

e. pečlivě otřete těsnicí povrch disku a vyleštěte jej. Na povrchu nejsou žádné rýhy a škrábance.

f.pokud se na těsnicím povrchu kotouče objeví drobné škrábance, použijte k vyleštění těsnicího povrchu brusný papír, jemný brusný kámen nebo podobný leštící nástroj. Pokud jsou škrábance silné, je třeba kotouč vyměnit nebo vrátit do výroby k opravě. g.vložte sedlo (5) do vložky.

h. vložit typ

h-1 šroubová vložka

Udržujte ventil v uzavírací poloze, vyměňte vložku a sedlo a rovnoměrně utáhněte šrouby podle níže uvedené tabulky utahovacích momentů. Otevřete ventil a znovu utáhněte šrouby podle níže uvedené tabulky. Dávejte pozor, abyste nepoškodili těsnicí okraj disku.

Velikost šroubu	Krouticí moment z uhlíkové oceli (N-M)	Krouticí moment z nerezové oceli (N-M)
#10	6	3
1/4"	19	8
5/16"	41	15
3/8"	68	27
7/16"	109	41
1/2"	163	55

Tabulka krouticího momentu vložených šroubů

h-2 vložená vložka

Vložte pružinu(77) do příslušné drážky tělesa. Jeden konec pružiny mírně zaklepejte do drážky a ujistěte se, že oba konce pružiny jsou v drážce a zůstávají nehybné. Nainstalujte sedlo do vložky a po malém pootočení kotouče je vložte do tělesa. Když se těsně dotýkají s pružinou v určitém šikmém úhlu, zaklepejte druhý konec do tělesa kladívkem, pak ventil uzavřete.

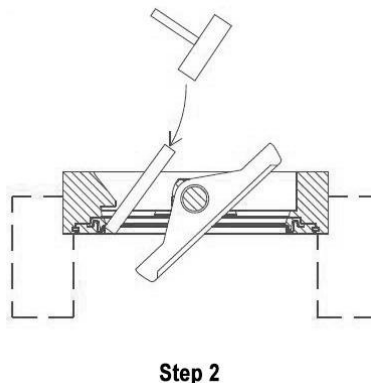
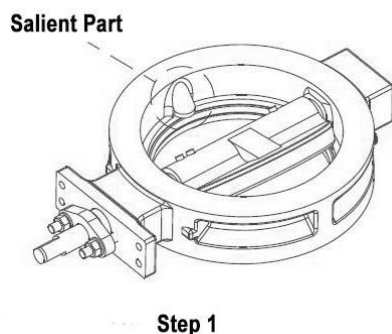
i. Nastavení páky nebo umístění hnacího zařízení podle jejich návodu k obsluze. Poznámka: po výměně nového sedadla bude točivý moment v určitém provozním cyklu velký.

***Instalace a demontáž vložené vložky**

Při demontáži vyjměte vložku z ventilu:

Krok 1, nejprve nechte stranu ventilu s hlavní částí nahoru, jak je uvedeno níže, otočte diskem pod úhlem 45° , dávejte pozor, abyste neslyšeli těsnicí povrch.

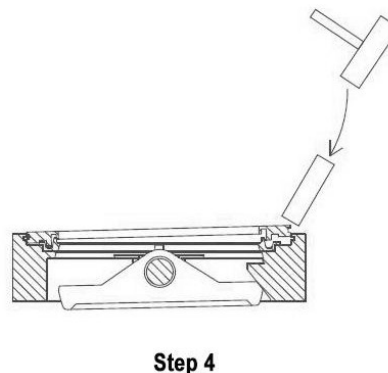
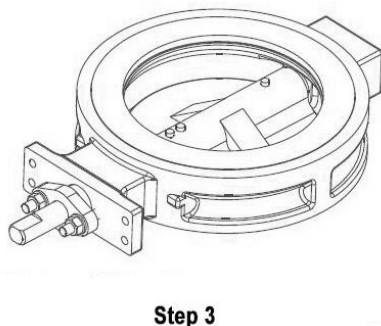
Krok 2: pomocí dřevěné nebo nylonové tyče lehce zaklepejte na vložku ve švu mezi diskem a vložkou a dokončete demontáž.



Při instalaci vložte do ventilu:

Krok 3, nejprve otočte stranu ventilu směrem nahoru, která má význačnou část, vložte vložku po umístění sedla, dávejte pozor, abyste nepoškodili těsnicí povrch disku.

Krok 4, po dokončení prvního díku použijte dřevěnou nebo nylonovou tyč a lehce klepejte na vložku, dokud nevstoupí do těla ventilu.



***Výměna ohnivzdorného typu sedadla**

a.při vyjímání ventilu z potrubí dávejte pozor, abyste nepoškodili těsnicí hranu disku. b.insert type

b-1 šroubová vložka

Demontáž šroubů(21) a vložky(2) z ventilů. Pokud je nelze snadno vyjmout, vyrazte je z ventilu pomocí dřevěné nebo plastové tyče.

b-2 vložená vložka

Pomocí dřevěné nebo plastové tyče vyrazte vložku z ventilu ze strany koncového uzávěru tělesa (vyjmutím vložky často dojde k poškození sedla.

c.odstranění sedadla(5) a jeho sešrotování.

d.čištění dotykové plochy těsnění vhodným roztokem. Na povrchu by neměly být žádné rýhy ani škrábance, pokud tam nějaké jsou, je třeba je vyleštit nebo opravit.

e. vyčistit ventil a odstranit otřepy na vložce.

f. pečlivě vyčistěte a vyleštěte disk, aniž byste na něm zanechali rýhu nebo škrábanec.

g.pokud se na těsnícím povrchu kotouče objeví drobné škrábance, použijte k vyleštění těsnícího povrchu brusný papír, jemný brusný kámen nebo podobný leštící nástroj. Pokud jsou škrábance silné, je třeba disk vyměnit nebo vrátit do výrobního závodu k opravě. h.udržujte ventil v uzavírací poloze.

i. vložte grafitové těsnění doprostřed konce sedla a tělesa. Instalace probíhá následujícím způsobem: i-1. Pozor: dbejte na to, aby nedošlo k poškození těsnění, jinak dojde k úniku.

i-2 ujistěte se, že na základní rovině vložky nejsou žádné nečistoty, a to vhodným roztokem, abyste je pečlivě odstranili. i-3 vložte vložku do tělesa, pokud je to ventil s koncovkou, zarovnejte otvor pro těsnění s otvorem pro šroub.

j. zkontrolujte, zda je kotouč ve vodorovné rovině, pokud ano, nainstalujte nové sedlo a vložku. U šroubové vložky rovnoměrně utáhněte šroub podle tabulky krouticího momentu 1. Pokud je to možné, otevřete ventil a znovu utáhněte šroub podle tabulky 1. Dávejte pozor, abyste nepoškodili těsnicí okraj disku. u vložené vložky vložte pružinu (77) do příslušné drážky tělesa. Jeden konec pružiny mírně zaklepejte do drážky a ujistěte se, že jsou oba konce pružiny v drážce a zůstávají v klidu. Nainstalujte sedlo do vložky a po malém pootočení kotouče je vložte do tělesa. Když se těsně dotýkají s pružinou v určitém šikmém úhlu, zaklepejte druhý konec do tělesa kladívkem, pak ventil uzavřete.

k. nastavte polohu pohonu podle jeho IOM. u ventilu s vyměněným sedlem nelze před nastavením pevně nainstalovat přírubu.

Poznámka: u nového sedla bude po určité době po instalaci do ventilu torze o něco větší.

*Výměna obalu

a. demontáž pohonu nebo páky z ventilu.

b. odstraňte kryt(10) a matice(15), ale šrouby(14) ponechte.

c. sejměte z hřídele pojistný kroužek typu C (47).

d. demontážní lisovací kroužek (9).

e. odstranění starého obalu(8).

f. při výměně těsnění(7) zachovejte oddělovací kroužek.

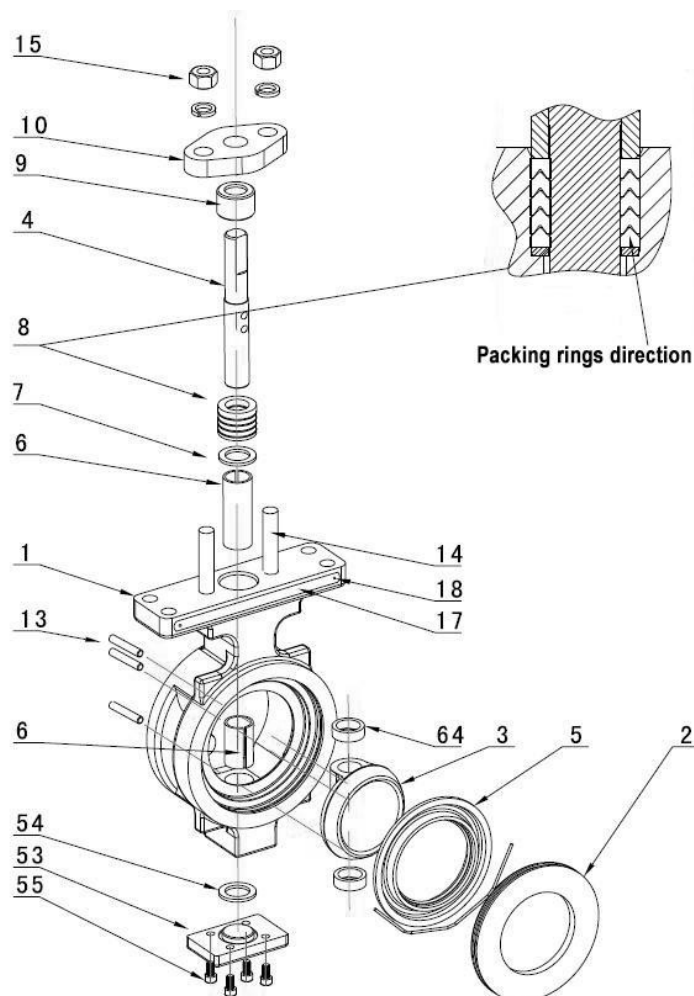
g. nahrazení novým obalem.

h. znovu namontujte přítlačný kroužek (9), pojistný kroužek (4.7), kryt (10), matice (15).

Pokud je původní poloha přítlačného kroužku příliš vysoká pro instalaci pojistného kroužku, je třeba nejprve nainstalovat kryt a utáhnout těsnění, poté demontovat kryt a nainstalovat pojistný kroužek a dokončit zbytek instalace.

i. uzavírací ventil.

j. rovnoměrné utaže



* Demontáž ventilu



Pozor: pokud ventil zcela rozeberete, je lepší vyměnit nové sedlo a všechny těsnicí kroužky.

- a. umístěte ventil na vhodnou lavici.
- b. Pokud měníte sedlo, postupujte podle bodu 3.3 a 3.4. Věnujte pozornost tomu, že pouze v případě demontáže ventilu je moudré vyměnit sedlo, hřídel a ložisko.
- c. při demontáži těsnění postupujte podle bodu 3.5, bude snazší, když nejprve odstraníte hřídel z ventilu.
- d. Chcete-li odstranit svár na čepu broušením nebo obráběním, vypáče čep v opačném směru instalace.
- e. vyjměte hřídel.
- f. vyjměte kotouč (3), horní a dolní axiální ložisko(64) .
- g. vyjměte horní a dolní pouzdro hřídele (6).

*Montáž ventilu

- a. vyčistěte všechny díly.
- b. před montáží zkontrolujte stav všech dílů.
- c. pečlivě vyčistěte a vyleštěte těsnicí povrch kotouče a nezanedbajte na něm žádné rýhy ani škrábance.
- d. pokud se na těsnicím povrchu kotouče objeví drobné škrábance, použijte k vyleštění těsnícího povrchu brusný papír, jemný brusný kámen nebo podobný leštící nástroj. Pokud je škrábanec silný, je třeba disk vyměnit nebo vrátit do výroby k opravě.
- e. vložte pouzdro hřídele do otvoru hřídele.
- f. pro usnadnění je lepší při zasouvání hřídele do kotouče namazat kotouč a hřídel mazivem.
- g. po navlečení hřídele na horní pouzdro pokračujte v instalaci horního axiálního ložiska(64), poté navlečte otvor pro kotouč a spodní axiální ložisko. Dávejte pozor, abyste nepoškodili ložisko a těsnicí povrch kotouče.
- h. vložte kolíky do disku a hloubka otvorů by měla být stejná, odchylka nesmí být větší než 1,56 mm.
- i. pokud existuje horní ložiskový distanční kroužek, měl by se nainstalovat, zkosit směrem ke kotouči, pak nainstalovat těsnění, přítlačný kroužek, pojistný kroužek.
- j. nasadte kvadrant páky na ventil, vyplňte oba otvory těsnicemi kroužky, šrouby, nastavení polohy páky šrouby utáhněte.
- k. úplně uzavřete ventil a nainstalujte nové těsnění sedla a tělesa. Další podrobnosti naleznete v bodech 3.3 a 3.4.
- o. při zavírání ventilu rovnoměrně zašroubujte matice na krytu, aby nedošlo k úniku těsnění.
- p. nastavte polohu páky nebo hnacího zařízení, poté utáhněte šrouby kvadrantu páky.

▲ Postup testování ventilů

Pokud je nutné provést zkoušku těsnosti ventilu před jeho instalací do potrubí, postupujte podle následujícího návodu:

- a. při následující zkoušce je nutné použít vhodná těsnění mezi upevňovacími prvky ventilu a zkušebním nářadím.
- b. před natlakováním ventilu se ujistěte, že jsou všechny spojovací prvky pohonu pevně utaženy a že je na pohon vyvíjen takový výkon nebo tlak, který udržuje ventil v uzavřené poloze. Excentrická konstrukce ventilu může způsobit jeho otáčení, když je na jednu stranu disku vyvíjen zkušební tlak.
- c. ventil by měl být instalován mezi přírubami nebo ve zkušebním zařízení. Pokud jsou použity příruby, viz část o instalaci v tomto dokumentu. Pokud je použito jiné zkušební zařízení než příruby, musí být upínací síla zařízení srovnatelná se zatížením přírubových šroubů na ventilu.
- d. Mírně otevřete ventil. Zkontrolujte, zda mezi sedlem a diskem není těsnění. Při cyklování ventilu ve zkušebním přístroji dbejte zvýšené opatrnosti, abyste předešli možnému poškození disku nárazem disku do zkušebního přípravku.
- e. Uzavřete odvětrávací ventil a přiveďte k ventilu tlak 100psi (6,9bar). Zkontrolujte těsnění hřídele a těsnění příruby.

únik. To lze provést nanesením kapalné směsi mýdla a vody na všechny těsnicí spoje a sledováním, zda nevznikají bubliny.

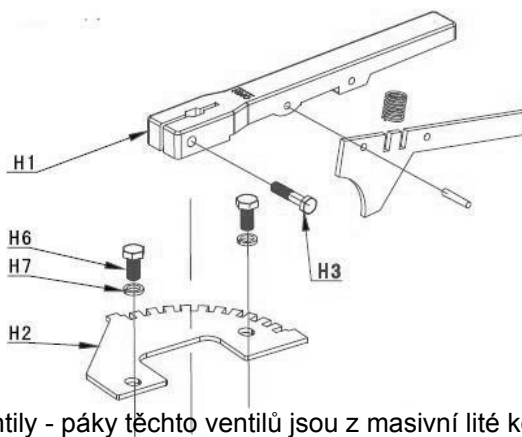
Upozornění: Pokud zjistíte netěsnost mezi ventilem a přírubami, okamžitě zastavte. Označte oblast netěsnosti a odvzdušněte ventil, dokud nebude tlak 0 psi (0 bar), a znovu utáhněte šrouby přírub v této oblasti. Znovu natlakujte ventil a zkontrolujte těsnění agagin. Pokud netěsnost přetrvává, demontujte ventil a znovu zkontrolujte poškození.

- f. pokud zjistíte netěsnost těsnění hřídele, utáhněte matice kapoty, abyste netěsnost zastavili.
- g. ventil odvzdušněte, zavřete jej, když tlak klesne na 0 psi (0 bar).
- h. připojte malou trubku nebo hadici k přírubě za ventilem (na straně hřídele ventilu).
- i. ujistěte se, že je na pohon stále přiváděn proud nebo tlak. Vytvořte tlak v přírubě proti proudu (na straně vložení ventilu) na 100 psi (6,9 bar). Zkontrolujte, zda volným koncem koncové trubky nebo hadice neprochází netěsnost.
- j. pokud dojde k úniku, odvzdušněte ventil a proveďte seřízení zavírání pohonu podle popisu v návodu k pohonu.
- k. znovu natlakujte ventil a zkontrolujte těsnost. Pokud netěsnost přetrvává, opakujte bod 4.10. Pokud nelze únik zastavit, nastavte doraz pohonu tak, aby byl únik minimalizován.
- o. repasované ventily mohou mít drobné netěsnosti způsobené poškozením kotouče. Když je ventil stále pod tlakem, vložte volný konec hadičky/ hadice do přerušovače vody a zkontrolujte, zda se v něm netvoří bubliny. Pokud neexistují jiné zkušební normy, pozorujte netěsnost poté, co dosáhne stabilního stavu. Vzhledem k objemu vzduchu, který musí ze zacykleného ventilu vypuštěn, může být nutné počkat několik minut, než se únik ustálí nebo zastaví. U přestavěných ventilů s měkkým sedlem nebo ohnivzdorných ventilů lze považovat za přijatelnou jednu bublinu na palec (25,4 mm) průměru ventilu za minutu.

▲ Páka

*Nastavení páčky

- a. snížit tlak v potrubí.
- b. VENTILY 2-1/2"-6" (DN65-150) - Pro zajištění správného záběru páky s hřídelí musí být páka namontována na hřídeli tak, aby spočívala na spodní části lopatky hřídele (viz následující obrázek).

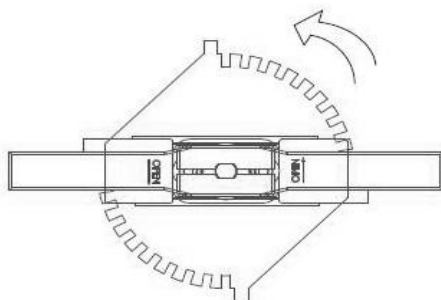


- c. 8", 10" a 12" (DN200, 250 a 300) ventily - páky těchto ventilů jsou z masivní lité konstrukce. Nastavení těchto pák podél lopatky pro zajištění správného záběru západkové desky je povoleno.

Poznámka: Páka není k dispozici u čtvercových ovladačů.

*Změna směru páky

Pokud je třeba páku přemontovat o 180 stupňů oproti standardnímu směru (viz následující obrázek).



-
- Odstraňte páku, šrouby se šestihrannou hlavou (H6) a pojistné podložky (H7). Neodstraňujte čepy (14), matice (15) ani přítlačnou desku (10).
 - zvedněte západkovou desku nahoru a otočte ji o 180 stupňů. Neotáčejte ji vzhůru.
 - znovu nainstalujte všechny právě demontované součásti. Nedotahujte upevňovací prvky západkové desky, dokud nebude deska správně nastavena, jak je popsáno níže v části "nastavení dorazu páky". Pokud ventil není nainstalován v potrubí, neinstalujte jej, dokud není správně seřízena deska západky.

***Nastavení dorazu páky**

- doporučuje se, aby byl ventil mimo potrubí kvůli správnému nastavení. Pokud to není, musí ventil před seřízením zbaven tlaku.
- povolte dva šrouby se šestihrannou hlavou (H6), které upínají západkovou desku k ventilu.
- zavřete ventil, dokud nebude kotouč rovnoběžný s plochami příruby v rozmezí 1/32" (0,79 mm). Ventil nezavírejte příliš, aby byl kotouč v kontaktu s dorazem v tělese.
- pokud byla páka (H1 na obrázku 8) odstraněna z ventilu, namontujte ji zpět na hřídel pohonu. odlitek páky použijte šroub (H3) a matici (H5). Vyrobené páky používají pouze stavěcí šroub (H3). s pojistným jazýčkem páky v posledním (uzavřeném) zářezu západkové desky otáčejte západkovou deskou ve směru hodinových ručiček (při pohledu shora na páku), dokud ji nezastaví pojistný jazýček. kotouč se zastaví v tělese a západkové desce.
- utáhněte dva šrouby (H6), které drží západkovou desku.

▲ Instalace aktuátoru

*Připomenutí



Před instalací ventilu a pohonu se ujistěte, že ukazatel na horní straně pohonu správně indikuje polohu ventilu. Pokud tyto výrobky nejsou namontovány tak, aby indikovaly správnou polohu ventilu, mohlo by dojít ke zranění osob.

Pozor: při instalaci spojky nebo údržbě podestavy ventilu/aktoru je nejlepším postupem vyjmout celou sestavu z přístroje.

Upozornění: Pohon by měl být znovu namontován na ventil, ze kterého byl sejmout. Při každé nové montáži je třeba zjistit správnou polohu otevření a zavření pohonu.

Upozornění: Závěs byl navržen tak, aby unesl hmotnost pohonu a příslušenství. Použití tohoto závěsu k podpírání dalšího vybavení, jako jsou osoby, žebříky atd. může vést k selhání závěsu, ventilu nebo pohonu a může způsobit zranění osob.

Pozor: Při montáži pohonu se ujistěte, že jsou ventil i pohon ve stejné poloze. Montáž otevřeného pohonu na zavřený ventil může vést k poškození dřívku.

Poznámka: Pokud je jednočinný pneumatický pružinový zpětný pohon STMS namontován na destičkový ventil, může namontován pouze v režimu pružina-zavírání (vzduch-otevírání).

***Návod k montáži aktuátoru**

- při montáži pružinového zpětného pohonu by měl být ventil v uzavřené poloze pro provoz pružina-otevřít. Při montáži elektrického nebo dvojčinného pneumatického pohonu by měla poloha ventilu odpovídat uvedené poloze pohonu.
- montážní držák k pohonu, jak je znázorněno na (Obrázek 9-1).
- Pokud je ventil vybaven dvoudílnou šroubovou spojkou "bez vůle", namontujte spojku volně na dřív ventilu. Použijte šrouby s válcovou hlavou a pojistné matice (obrázek 9-2).

Place coupling on stem , screw of no-play coupling to face in line with pipe with the valve closed.Tighten sequentially.

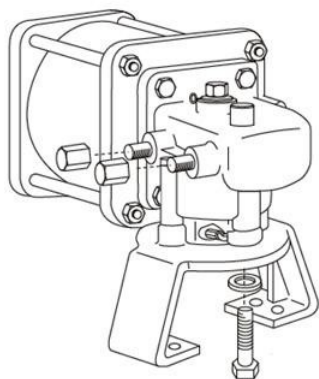


Figure 9-1

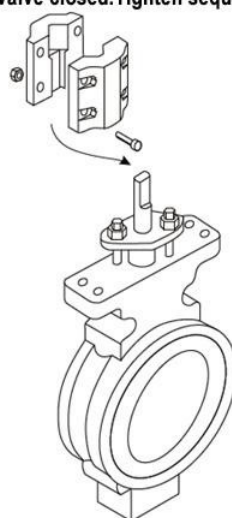


Figure 9-2

- d. spusťte pohon a držák na ventil a zároveň zasuňte ovladač dříku pohonu do spojky. Šrouby utáhněte jen natolik, aby se držák pevně spojil s ventilem. Tím by mělo dojít k posunu držáku, což umožní spojce vyrovnat hřídele ventilu a pohonu (obrázek 9-3, krok 3A).
- e. utáhněte spojovací šrouby bez vůle utahovacím momentem uvedeným na (obr. 9-3, krok 3B). Použijte střídavé pořadí uvedené na obrázku.
- f. cyklický pohon. Viz návod k obsluze pohonu.
- g. plně utáhněte šrouby, které držák připevňují k ventilu, jak je znázorněno na (obr. 9-3, krok 3C).
- h. překontrolujte točivé momenty spojovacích šroubů bez vůle pomocí momentů uvedených na obrázku 9-3, krok 3B. použijte je ve vyobrazeném střídavém pořadí.
- i. nastavte doraz pojezdu pohonu podle popisu v návodu k použití pohonu do správných poloh otevření a zavření ventilu:

Otevřený ventil: Čelo disku (nebo čepel hřídele) je kolmé na čelo příruby.

Zavření ventilu: Čelo disku je rovnoběžné s čelem příruby o 1/32" (0,79 mm).

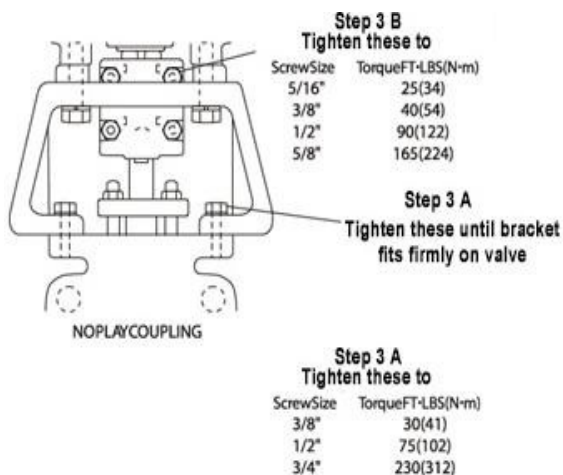


Figure 9-3

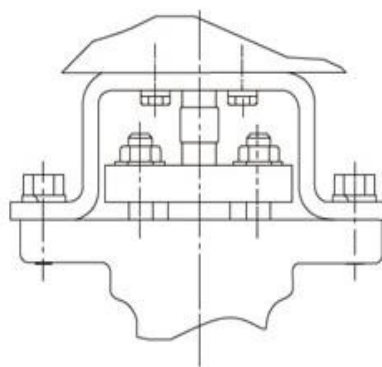


Figure 9-4

***Přímá montáž pohonu**

Při montáži spojky postupujte podle výše uvedených postupů (obrázek 9-4).

▲ Opravárenské sady / náhradní díly

Servisní sady obsahují sadu obalů. Při objednávání servisních souprav je třeba uvést materiál balicích kroužků.

Sedla ventilů (protipožární sedla) jsou k dispozici na vyžádání.