

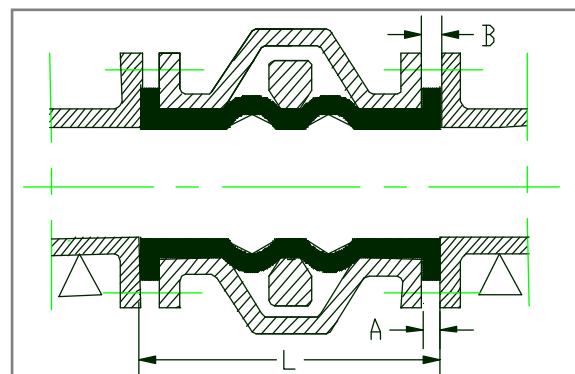
Montaż zaworu RV

Wymiary montażowe

Wymiary montażowe armatury AKO RV są zgodne ze standardami, zamieszczonymi w tabeli 1.

Podparcie i ustawienie

Rurociąg należy po obu stronach podeprzeć zgodnie z rys. 1. Odchyłka wymiaru kołnierza A+B może wynosić maksymalnie ± 2 mm.



Rys. 1

DN	25	30	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
DIN	-	-	-	-	-	-	300	325	350	400	450	500	550	750	810	880
ASME	127	140	165	178	190	203	229	254	267	292	533	610	686	762	864	914

Tabela 1.

Montaż

Wyciągnięta na zewnątrz manszeta służy również jako uszczelka między obudową a kołnierzem rury.

Dokręcić śruby kołnierzowe na krzyż, początkowo 50%, następnie wielokrotnie otworzyć i zamknąć armaturę bez ciśnienia, dopiero wtedy dokręcić 100% zalecanego momentu dokręcenia, zgodnie z tabelą 2 dla kołnierzy **PN10**. Jeżeli mimo to, po podaniu do układu ciśnienia występują wycieki, to śruby należy dokręcać dalej, w krokach co **5 Nm** powyżej zalecanych wartości. Na skutek osiadania manszety, po kilku dniach może okazać się konieczne dokręcenie śrub.

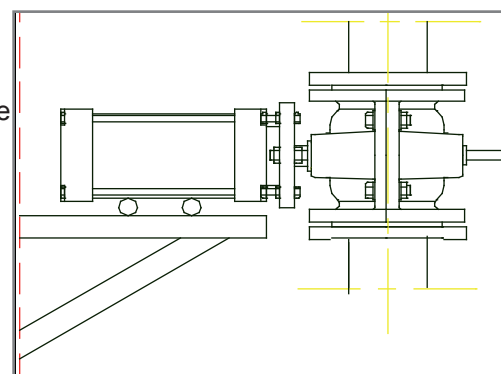
Nierównomierne dokręcanie może spowodować uszkodzenie manszety.

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
Gwint	M12	M16	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M20	M24	M24	M24
M / Nm	12	20	20	20	25	30	30	35	45	55	55	65	55	80	80	95

Tabela 2. Zalecane momenty dokręcenia zaworów RV ze standardowymi śrubami metrycznymi ISO (śruby lekko nasmarowane).

Podparcie napędu

Ciężkie napędy, jak np. siłowniki w układzie tandem albo siłowniki ze sprężyną powrotną należy w przypadku montażu poziomego podeprzeć zgodnie z rys. 2.



Rys. 2

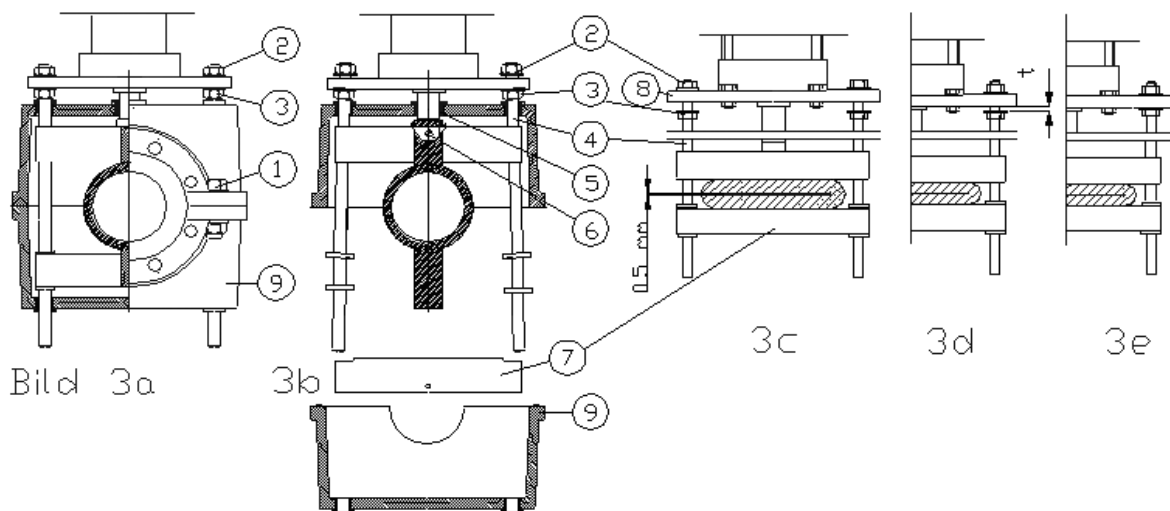
Zastrzega się prawo do dokonywania zmian technicznych

Wymiana manszety i regulacja belki ściskającej

Wymianę manszety można przeprowadzić bardzo szybko i łatwo, bez konieczności demontażu zaworu i ponownej regulacji mechanicznego układu zamykającego (nie wolno jednak w żadnym razie zmienić położenia nakrętek regulacyjnych (2)).

Zdjąć dolną połówkę obudowy (9) luzując dolne śruby kołnierzowe oraz śruby obudowy (1) (oczywiście, armaturę można wyjąć również całkowicie z rurociągu).

Zluzować nakrętki (3) na cięgnach (4). Teraz należy zluzować również górne śruby kołnierzowe tak, żeby można było wyjąć wał. Jeżeli armatura wyposażona jest w kłapki na otwory, to należy również usunąć śruby (6) z górnej i dolnej belki ściskającej (7). Usunąć dolną belkę ściskającą, rozciągając lekko końce cięgien (4). Teraz można wymienić manszetę.



Regulacja ścisku manszety

Jeżeli na skutek zużycia manszety albo przestawienia nakrętek (2) armatura nie zamyka się dostatecznie, należy ponownie wyregulować belki ściskające, aby zapewnić całkowitą szczelność i maksymalną trwałość manszety. Sposób postępowania:

Najpierw odkręcić nakrętki (2) do zakończenia cięgien (4). Wyciągnąć ew. wykręcić do końca trzpień cylindryczny albo wrzeciono. Teraz należy na przemian, równomiernie dokręcać nakrętki (2). Belki ściskające należy zsunąć tak, aby między nimi powstała równoległa szczelina 0,5 mm (rys. 3c).

Sprawdzić szczelinę za pomocą szczelinomierza. Dokręcać równomiernie nakrętki (2) aż do całkowitego zaniknięcia szczeliny i regulować nakrętki (3) aż odległość t (rys. 3d) między płytą mocującą (8) a podkładką na nakrętce (3) osiągnie wartość zgodną z tabelą 3 (zwracać uwagę na ciśnienie w rurociągu!!!). Na zakończenie należy obracać nakrętki (2) aż szczelina t zaniknie, a następnie mocno je dokręcić. Armatura jest gotowa do ponownego montażu w rurociągu.

DN	25-200	250-500
bar	0-10	0-10
t (mm)	4	6

Tabela 3. Odległość (t) między płytą mocującą (8) i podkładką nakrętki (3)

W przypadku przekroczenia odległości podanej w tabeli może nastąpić zniszczenie manszety wskutek zbyt silnego ściśnięcia. Jeżeli odległość ta jest zbyt mała, to armatura będzie nieszczelna i również ulegnie przedwczesnemu zużyciu. To samo dotyczy nierównoległości belek ściskających.

Zastrzega się prawo do dokonywania zmian technicznych