

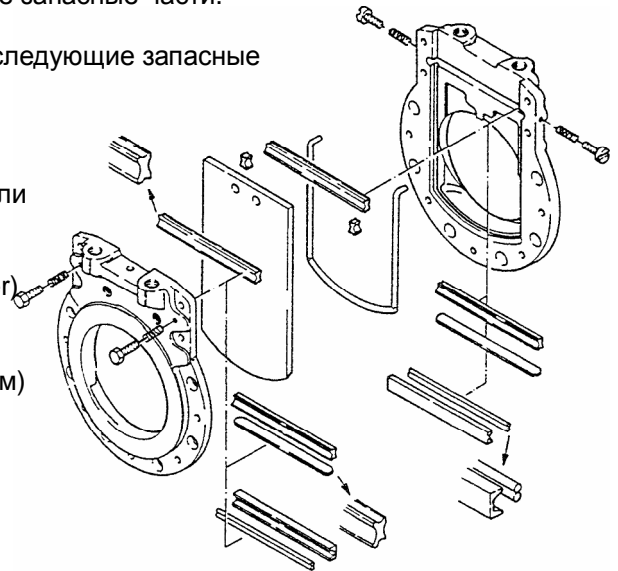
1. Общие положения

- 1.1 Работы по техническому обслуживанию должны проводиться только квалифицированным персоналом.
- 1.2 Задвижка не требует регулярного технического обслуживания. Только шпindel (шток поршня у пневматического или гидравлического цилиндра) должен быть всегда хорошо смазан и свободен от загрязнений.
- 1.3 В случае небольшой протечки в ходе пластины ее в большинстве случаев можно устранить путем дополнительного уплотнения (см. "Общее руководство по эксплуатации"). Если негерметичность невозможно устранить этим способом, то необходимо заменить все прокладки. Рекомендуется заменять уплотнения силами производителя.
- 1.4 Для замены уплотнений необходимы следующие специальные инструменты:
 - Инструмент для набивки
 - Подходящие режущие инструменты (ножницы, шлифовальный круг)
 - Подходящий держатель (например, металлический зажим) в качестве принадлежностей для поперечного уплотнения и скребка

2. Запасные части

- 2.1 Разрешено использовать только оригинальные запасные части.
- 2.2 Для полной замены уплотнений необходимы следующие запасные части:

- Поперечное уплотнение (компактное поперечное уплотнение, поперечное уплотнение со скребком или U-профиль (PTFE) с силиконовой подложкой)
- Подходящая смазка (напр., Red Rubber)
- Круглый шнур
- Пластичное уплотнение ромбовидное
- Пластичное уплотнение круглое (Ø4 мм)



3. Разборка и очистка

Для замены уплотнений арматура должна быть демонтирована из трубопровода.

- Проверьте, не находится ли трубопровод под давлением и пуст ли он.
- Отключите присоединения (электрические и пневматические).
- Демонтируйте элемент управления.
- Отвинтите фланцевые винты и вытащите их.
- Разожмите фланцы подходящим инструментом и вытащите арматуру и прокладки.
- Выньте винты, соединяющие половины корпуса, и положите половины корпуса на внешнюю сторону (на уплотнительные поверхности фланцев).
- Удалите старые уплотнения и почистите полости, в которых располагались уплотнения.

4. Подготовка передней части корпуса

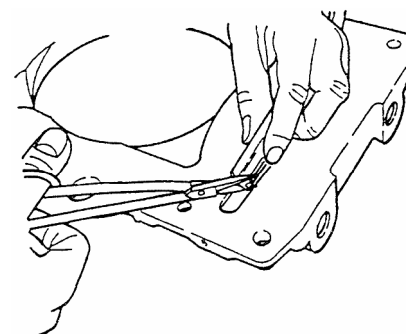
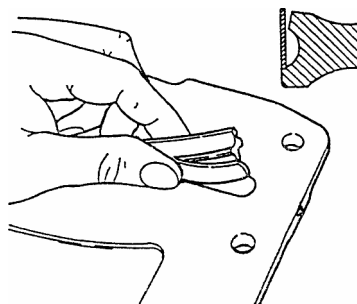
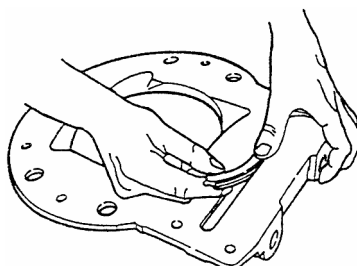
4.1 Поперечное уплотнение (возможно также скребок или подложку) необходимо обрезать по длине паза.

Подогнать торцевые стороны уплотнения по форме радиуса паза подходящим инструментом (например, ножницы или шлифовальный круг).

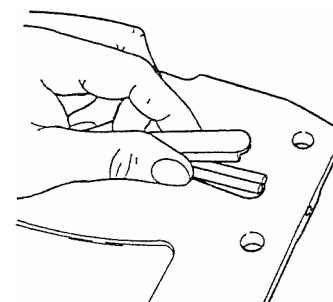
Положить компактное поперечное уплотнение в паз и смазать подходящим средством (например, Red Rubber).

Узкая сторона должна указывать на пластину шибера!

Если с компактным поперечным уплотнением используется скребок, то действовать, как указано на рисунке справа.



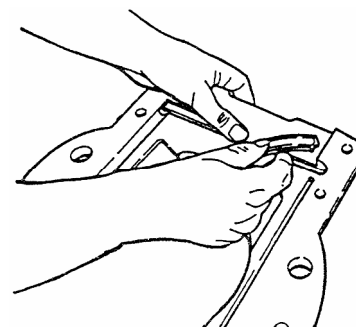
Если используется U-профиль (PTFE) с силиконовой подложкой, то действовать, как указано на рисунке ниже.



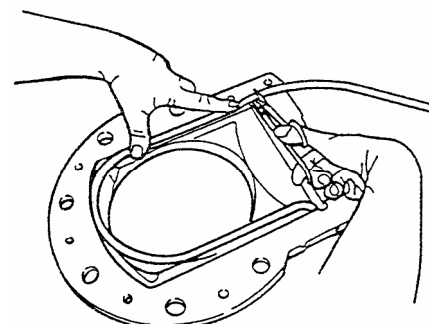
4.2 Уплотнения необходимо зафиксировать подходящим держателем (например, металлический зажим).

5. Подготовка задней части корпуса

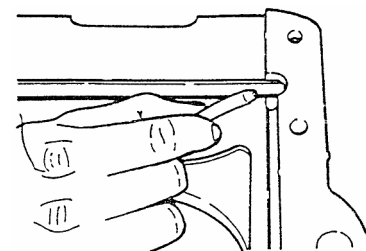
5.1 Поперечное уплотнение (возможно также скребок или подложку) подогнать и уложить как в передней части корпуса.



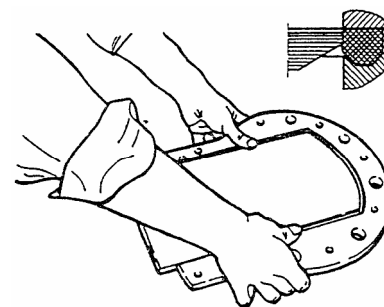
5.2 Длина круглого шнура определяется путем пробного закладывания в паз и отрезается на 5-10 мм длиннее необходимого. (В смонтированном состоянии уплотнение должно быть немного сплющено.)



Воткните круглый шнур в отверстия внутри паза для поперечного уплотнения.
 Для этого при необходимости слегка заострите концы круглого шнура.



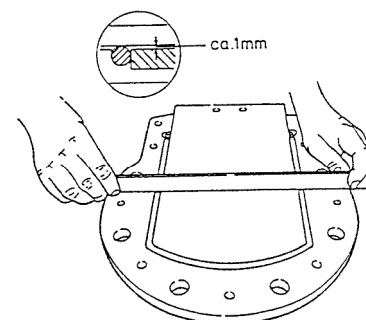
5.3 Пластину шибера положить так, чтобы фаска была снизу.



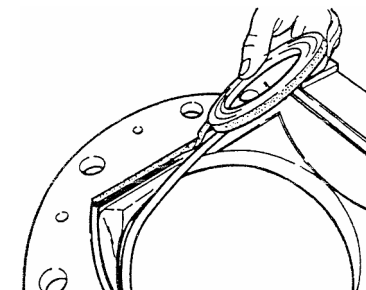
5.4 Круглый шнур вжать в специальный паз и смазать подходящим средством (например, Red Rubber).

Пластину шибера подбить вперед пластиковым молотком (или аналогичным инструментом).

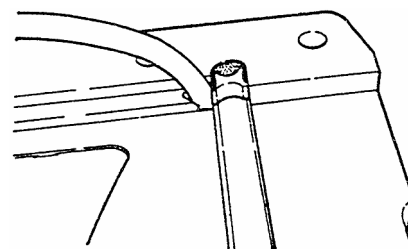
Уложенный круглый шнур должен теперь предварительное натяжение 1 мм.



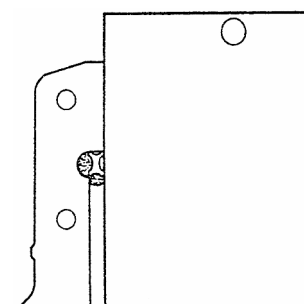
При необходимости подправить обжатие подкладкой шнура круглого сечения.



5.5 Оба углубления рядом с пластиной шибера заполнить заполняющим уголковым профилем на высоту профиля поперечного уплотнения. Длина зависит от толщины пластины и должна быть ниже ее на 0,5 – 1 мм.



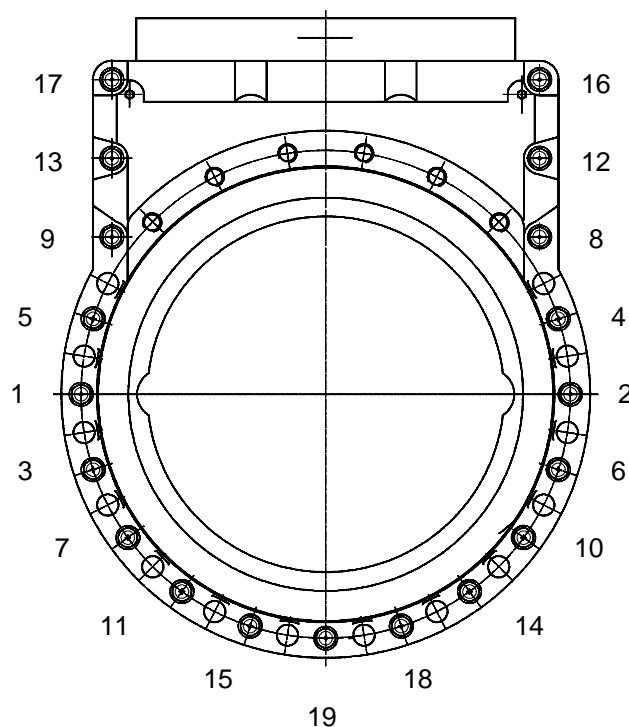
Оставшиеся свободные пространства заполнить ромбовидным пластичным уплотнением.



6. Монтаж половинок корпуса

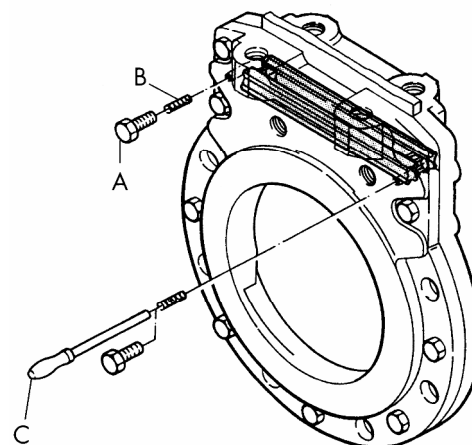
- 6.1** Положить верхнюю часть корпуса на подготовленную нижнюю часть.
- 6.2** Удалить крепежное устройство. Половинки корпуса должны быть сосны.
- 6.3** Затянуть винты корпуса с заданным моментом. При этом придерживаться последовательности (см. рисунок).

Ду:	Винты-Ø:	Момент [Нм]:
50 – 80	M8	17
100 – 250	M10	27
300 – 350	M12	39
400 – 800	M16	75
900 – 1000	M20	117
1200	M24	169



7. Набивка

Заполнять оба отверстия для набивки (M6 в передней части корпуса) материалом Ø4 мм (B) при помощи инструмента (C) до тех пор, пока отверстие не будет заполнено. После этого завинтить винты (A).



8. Испытания под давлением

Перед монтажом арматуры в трубопровод мы рекомендуем провести испытания под давлением.

Остается право на изменения и дополнения.

Редакция: 31.03.2005