



Germaniastraße 28
D 44379 Dortmund
Telefon: +49 (0)231/61009-0
E-mail: gefa@gefa.com

Postfach 700110
D 44371 Dortmund
Fax: +49 (0)231/61009-80
Internet: www.gefa.com

Руководство по эксплуатации обслуживание / сборка Заслонка серии KG2 / KG4 Ду 50 – Ду 300

Техническое обслуживание

- Арматура не требует специального технического обслуживания. Заслонка с одобрения DVGW в соответствии с DIN EN 13774 - Класс герметичности 2 / DIN EN 1074-2 (DG-4313BU0327 и DW-6201BU0331) обслуживание должно быть сделано производителем. Не противном случае утверждение больше не действителен.

Разборка (заслонку без одобрения DVGW)

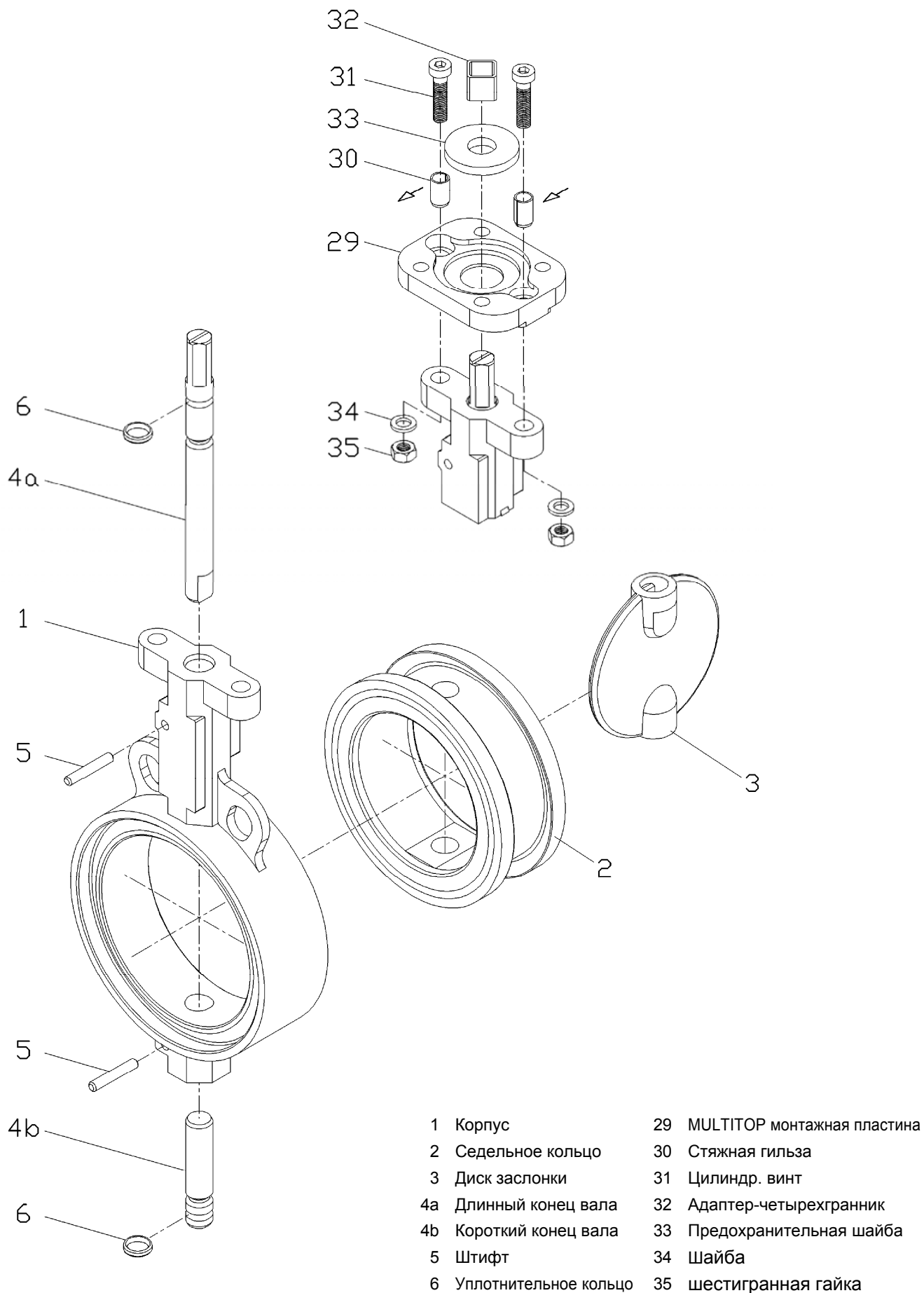
- Для заслонок с ручным рычагом:
Ослабить боковое резьбовое соединение на рычаге и снять рычаг с вала (4).
При необходимости ослабить крепежные винты растровой шайбы и снять растровую шайбу.
- Для заслонок с приводом:
Ослабить винты между пластиной MULTITOP (29) и приводом или между арматурой и консолью и снять привод.
При необходимости снять пластину MULTITOP (29) с заслонки путем отвинчивания крепежных винтов (31) и стяжных гильз (30).
- Вынуть штифты (5). При этом обратить внимание на направление от ненадсеченной стороны к надсеченной.
- Перевести диск заслонки (3) в положение "открыто".
После демонтажа вала диск больше не закреплен в арматуре, поэтому его нужно зафиксировать от выпадения.
- Длинный вал (4a) включая уплотнительное кольцо (6) вытянуть из корпуса.
- Короткий вал (4b) включая уплотнительное кольцо (6) вытянуть из корпуса.
- Выдавить диск (3) из седельного кольца (2).
- Седельное кольцо (2) при помощи подходящего тупого инструмента вынуть из корпуса (1).
- Проконтролировать все детали на наличие дефектов и при необходимости заменить. Применяйте только оригинальные запчасти GEFA!

Сборка (заслонку без одобрения DVGW)

- Почистить все детали и проверить на износ. Изношенные детали или детали, на которых появилась коррозия, необходимо заменить для будущей производственной безопасности.
- Если допустимо техническим процессом, можно использовать для сборки силиконовое масло.
- Установить в корпусе седельное кольцо (2) таким образом, что оба отверстия в корпусе (1) и в седельном кольце совпадали.
- Вставить уплотнительные кольца (6) в узкий паз (ширина 4 мм) короткого и длинного концов вала.
- Диск заслонки (3) установить в седельном кольце (2) так, чтобы отверстие для вала с пазами было направлено к монтажному фланцу. Диск должен находиться при этом в положении „ОТКРЫТО“. Необходимо обратить внимание, чтобы отверстия для вала диска были сосны с верхним и нижним отверстиями в седельном кольце (2) и в корпусе (1).
- Вставить длинный конец вала (4a) со шлицами в корпус (1). Поверхности шлицев и паз на четырехграннике должны быть направлены параллельно диску заслонки (3). Нажать на вал так, чтобы нижняя грань четырехгранника заподлицо сомкнулась с верхней гранью корпуса.
- Вставить нижний конец вала (4b) в корпус (1). При этом торцевая резьба должна показывать наружу. Нажать на вал так, чтобы торцевая сторона заподлицо сомкнулась с нижней гранью корпуса.
- Перед установкой штифтов (5) необходимо проконтролировать соосность в корпусе (1) с широкими пазами на концах вала (4a, 4b). Если вал перекрывает часть отверстия, то его положение должно быть скорректировано.
- Установите штифты (5) ненадсеченной частью в отверстия корпуса (1) и забейте молотком.
- Переключите заслонку несколько раз (мин. 4 раза) после монтажа.
- Проверьте заслонку на герметичность в проходе и в проходе вала. Давление для испытаний - 1,1 Ру.
- Для заслонок с рычагом:
Зафиксируйте растровую шайбу свободно при помощи винтов на верхнем фланце. Вставьте рычаг на вал и выставьте растровую шайбу. Затяните крепежные винты растровой шайбы и закрепите рычаг боковыми винтами.
- Для заслонок с приводом:
установить всю приводную систему, выровнять и затянуть винтами.

Установка пластины MULTITOP

- Установите монтажную пластину (29) на корпус.
- Установите стяжные гильзы (30) через монтажную пластину в корпус. Шлиц стяжной гильзы должен указывать в направлении силы (см. Стрелку на монтажном чертеже) для достижения жесткости соединения. Не устанавливать пластину без стяжных штифтов, т.к. срезающие силы не могут перениматься винтами.
- Установите и затяните стяжные винты (31).
- Если необходимо, установите адаптер-четырёхгранник (32) на вал. При необходимости зафиксируйте адаптер от соскальзывания с вала прилагающейся шайбой (33).



Техобслуживание

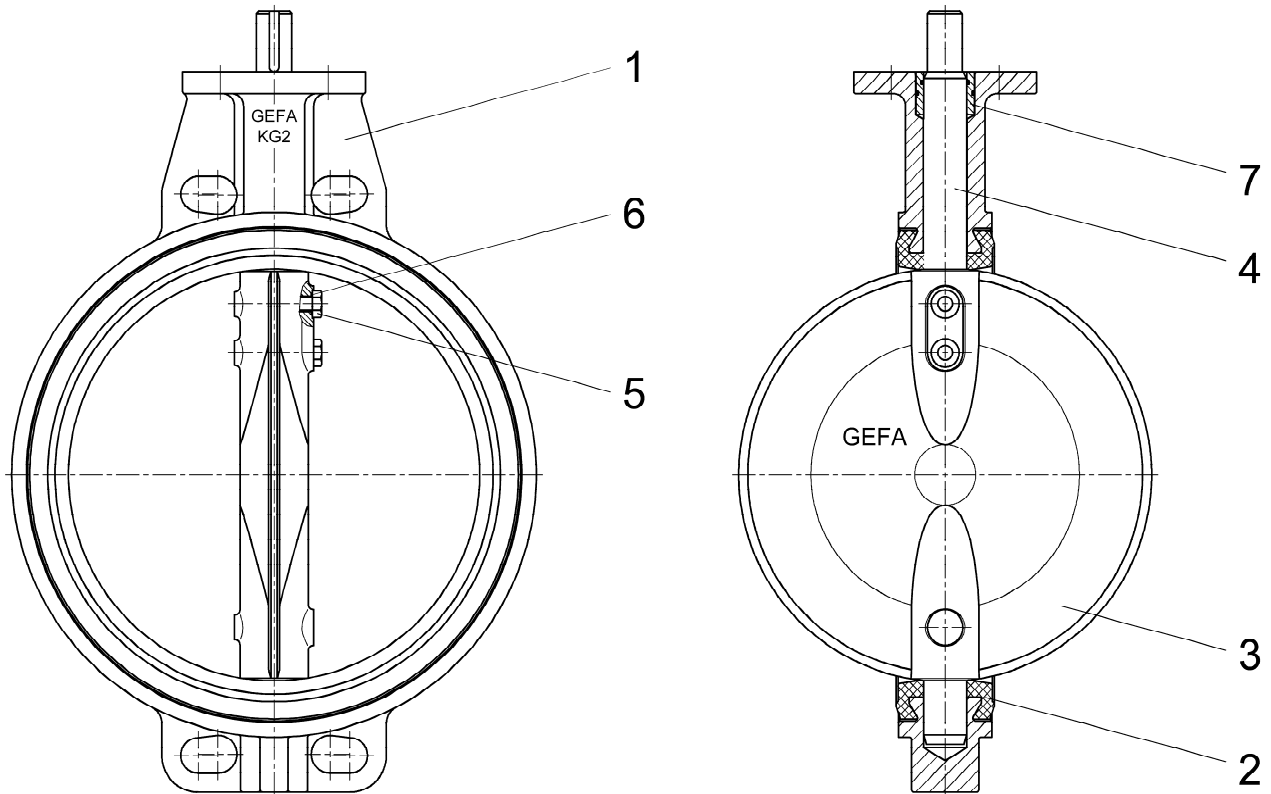
- Арматура не требует специального технического обслуживания. Техническое обслуживание затворов с допуском DVGW согласно DIN EN 13774 — класс герметичности 2 / DIN EN 1074-2 (DG-4313BU0327 и DW-6201BU0331) может осуществляться только на заводе-изготовителе, поскольку в противном случае данный допуск теряет свою силу.

Демонтаж (затворы без допуска DVGW)

- Для затворов с приводом:
Отвинтить крепежные болты между арматурой и приводом / между арматурой и консолью и снять привод.
- Установить диск затвора (3) в положение «ОКРЫТО».
После демонтажа валов диск затвора больше не закреплен в арматуре, поэтому его необходимо зафиксировать от выпадения.
- Отвинтить и удалить болты с шестигранной головкой (5) на диске затвора (3).
- Удалить уплотнительные кольца круглого сечения (6).
- Вытянуть вал (4) из корпуса (1).
- Выдавить диск затвора (3) из кольцевого седла (2).
- С помощью подходящего тупого инструмента извлечь кольцевое седло (2) из корпуса (1).
- Вытянуть подшипниковую втулку с уплотнительными кольцами круглого сечения (7) из корпуса (1).
- Проконтролировать все детали на наличие дефектов и при необходимости заменить.
Использовать только оригинальные запчасти GEFA.

Монтаж (затворы без допуска DVGW)

- Тщательно очистить все детали и проверить степень износа. Изношенные детали или детали, на которых появилась коррозия, необходимо заменить для будущей производственной безопасности.
Использовать для монтажа силиконовое масло, если это приемлемо с технической точки зрения.
- Вставить кольцевое седло (2) в корпус (1) таким образом, чтобы оба отверстия в корпусе и в кольцевом седле располагались друг над другом.
- Вставить диск затвора (3) в кольцевое седло (2) таким образом, чтобы сторона с двумя отверстиями для привинчивания вала была направлена к монтажному фланцу. Диск затвора при этом должен находиться в положении «ОКРЫТО». Следить за тем, чтобы пазы для крепления вала в диске затвора совпадали с верхними и нижними отверстиями в кольцевом седле (2) и в корпусе (1).
- Ввести вал (4) стороной без канавки под призматическую шпонку/четырёхгранника в корпус (1). Канавка под призматическую шпонку / паз на четырёхграннике должны быть направлены параллельно диску затвора (3). Вдавить вал, чтобы отверстия в диске затвора (3) совпали с резьбой в валу (4).
- Вставить болты с шестигранной головкой (5) с новыми уплотнительными кольцами круглого сечения (6) в диск затвора и затянуть.
- Вставить подшипниковую втулку с уплотнительными кольцами круглого сечения (7) в корпус (1).
- После сборки переключить затвор несколько раз (не менее четырех).
- Проверить герметичность затвора в области запирающего элемента и ввода шпинделя.
Испытательное давление равно 1,1-кратному значению номинального давления.
- Для затворов с приводом:
Установить всю приводную систему, выровнять и закрепить болтами.



- 1 Корпус
- 2 Кольцевое седло
- 3 Диск затвора
- 4 Вал
- 5 Болт с шестигранной головкой
- 6 Уплотнительное кольцо круглого сечения
- 7 Подшипниковая втулка с уплотнительными кольцами круглого сечения

Право на изменения сохраняется

Состояние на: 06.08.2014