

KULOVÉ KOHOUTY PN 50-100

BALL VALVES PN 50-100

MONTÁŽ A ÚDRŽBA

(pokračování ze str. 6)

Zpětná montáž

Nasadíte spodní těsnící kroužek na vřeteno a vložte vřeteno na své místo ze směru zevnitř tělesa. Nasadíte ostatní těsnící kroužky na vřeteno (2 ks pro DN 8 - DN 65 a 3 ks pro DN 80 - DN150 mm), poté přidejte víčko ucpávky a 2 podložky nad víčkem ucpávky (u série 26 se jedná o podložku-talířek). Velikosti DN 8 - DN 15 nemají podložky nad víčkem ucpávky. Namontujte a utáhněte matici upevňující vřeteno. Zajistěte, aby se při utahování neotáčelo vřeteno, například použitím vhodného klíče. Nasadíte páku a upevněte ji maticí páky. Vložte kouli do tělesa, sedla a těsnění mezi tělesem a konci. U série 26 vložte také centrální kroužek. Umístěte kompletní těleso mezi konce, nasadíte šrouby a matice a utáhněte.

Výměna sedel a těsnění u série 15i AF a 26 AF, kohouty s protipožární úpravou (Firesafe)

Uvedte armaturu do otevřené polohy a odstraňte šrouby a matice z tělesa. Protože těleso je s konci spojeno na péro a drážku, vysuňte poněkud konce od tělesa, aby došlo k uvolnění tělesa a mohli jste ho vyjmout. Další postup je shodný jako pro sérii 15i a 26.

Zpětná montáž

AF 15i - Dejte 1 teflonový PTFE těsnící kroužek na spodní část vřetene. Po umístění vřetene do tělesa přidejte 1 grafitový těsnící kroužek, potom víčko ucpávky, potom podložku, potom matici upevňující vřeteno a nakonec páku, kterou zabezpečíte maticí.

AF 26 - Dejte 1 teflonový PTFE těsnící kroužek a 1 podložku na spodní část vřetene. Po umístění vřetene do tělesa přidejte další podložku a 1 grafitový těsnící kroužek, potom víčko ucpávky a podložku ucpávky, potom podložku pod matici upevňující vřeteno, nakonec tuto matici.

Údržba

Kulové kohouty jsou bezúdržbové. Opotřebením sedel, těsnících kroužků a dalších dílů závisí na způsobu použití a parametrech pracovního média.

INSTALLATION AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS (continuation from page 6)

Assembly

Put one stem seal on stem and insert the stem from the inside of the body. Add to the stem two further stem seals (for sizes DN 80-DN 150 add 3 pieces), then add stem seal follower and 2 plate springs or stop plate for series 26. Replace stem retaining nut and tighten. Be sure to avoid rotating stem by applying a suitable wrench. Replace handle and handle nut. Insert ball, seats and body seals. For series 26 insert also centre ring. Replace complete body in open position between the ends and tighten bolts and nuts.

Replacement of seats and seals in series 15i AF and 26 AF, Firesafe valves

Set ball valve in open position and remove body bolts and body nuts. As the body and the flanges are located by a tongue and groove connection, push the flanges away from the body, so that the body can be removed. All other operations are the same as for series 15i - 26.

Assembly

15i AF - Put one PTFE-thrust washer and one Graphite thrust washer to the bottom of the stem. After inserting the stem into the body add conical stem seals and PTFE/carbon thrust washer, then the stem seal follower, plate spring, handle nut, lock cap, handle, secured with the handle nut.

26 AF - Put one 1 PTFE/ carbon thrust washer, 1 Graphite-thrust washer and 1 thrust washer to the bottom of the stem. After inserting the stem into the body add 1 washer and Graphite-stem seal. Then follow PTFE/carbon thrust washer, stem seal follower, 2 plate springs, stop plate and the stem retaining nut.

Maintenance

The ball valves are maintenance free. The seats, seals and other parts wear depends on method of use and working medium parameters.