

D

Betriebsanleitung

GB USA

Operating Instructions

F

Manuel d'utilisation

Typ 5050



SCHUBERT  SALZER

Version: 07/2018

M5050-def.doc
Art.-Nr: 1105050

Bunsenstraße 38
Tel: (0841) 9654-0
www.schubert-salzer.com

D-85053 Ingolstadt
Fax: (0841) 9654-590

Inhalt/Content/Sommaire

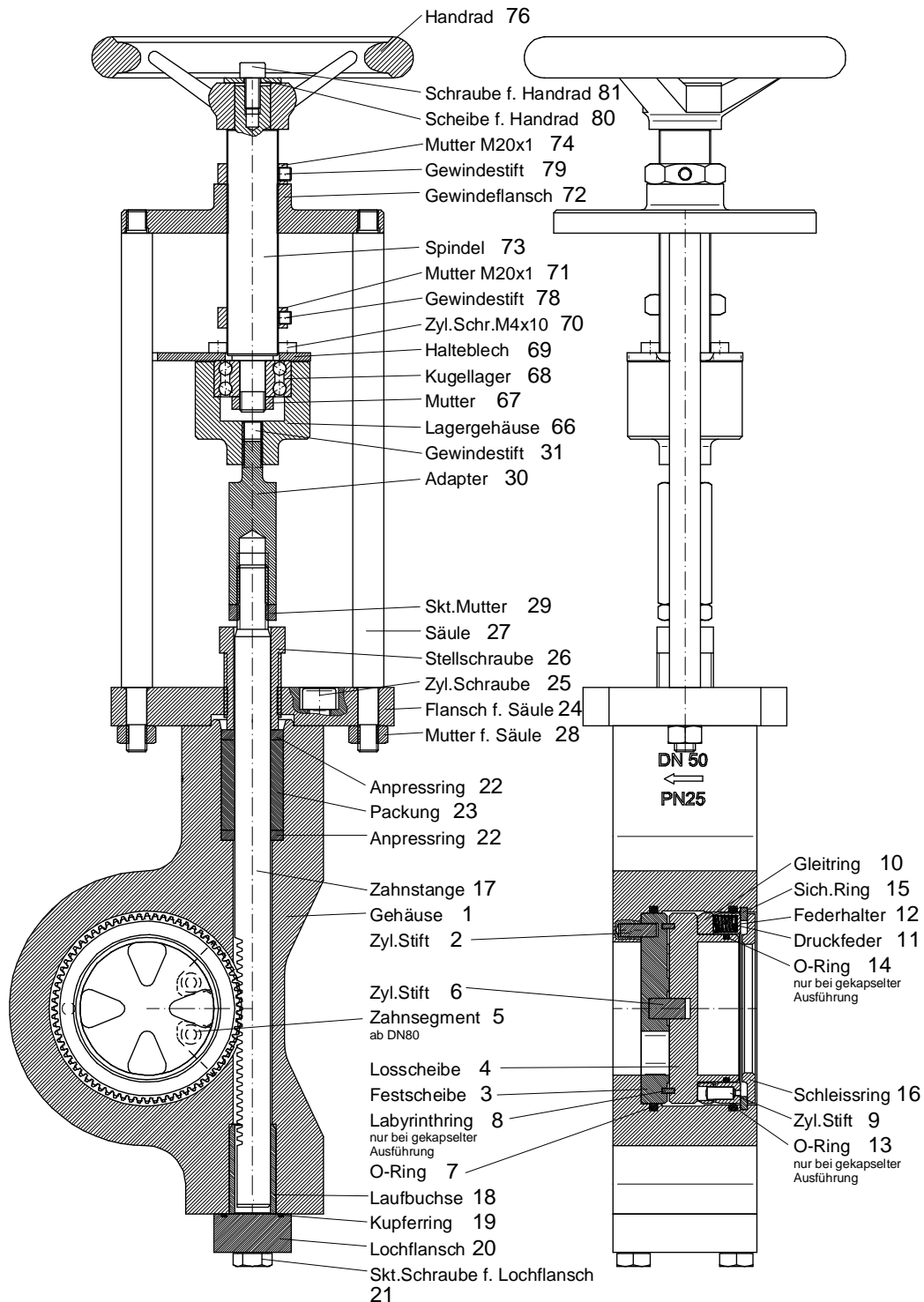
1	D Betriebsanleitung (deutsch)	3
1.1	Ersatzteilliste	3
1.2	Technische Daten	4
1.3	Einbau	4
1.4	Betätigung	5
1.5	Demontage und Montage der Funktionseinheit	5
1.6	Demontage und Montage des Ventils	7
1.7	Schmier- und Klebeplan	8
2	GB USA Operating Instruction (English)	9
2.1	Spare parts list	9
2.2	Technical data	10
2.3	Installation	10
2.4	Actuation	11
2.5	Disassembly and assembly of the function unit	11
2.6	Dismantling and Assembling the Valve	13
2.7	Lubrication and bonding plan	14
3	F Manuel d'utilisation (Français)	15
3.1	Liste des pièces de rechange	15
3.2	Informations techniques	16
3.3	Installation	16
3.4	Commande	17
3.5	Démontage et montage de l'unité fonctionnelle	17
3.6	Démontage et montage des vannes	19
3.7	Plan de graissage et de collage	20

1 **D** Betriebsanleitung (deutsch)

1.1 Ersatzteilliste



(Nur Original Ersatzteile von Schubert & Salzer Control Systems verwenden!)



Neben den einzelnen Ersatzteilen sind für alle Ventile Reparatursätze erhältlich, die alle Dichtungs- und Verschleißteile enthalten.

Bauform	Zwischenflansch-Ausführung für Flansche nach DIN EN 1092-1 Form B	
Nennweiten	DN25 bis DN300	
Nenndruck	DN25 bis DN150	PN 25 nach DIN 2401 (passend für Flansche PN 10 bis PN 25)
	DN 200	PN 25 nach DIN 2401
	DN 250 Bis DN 300	PN 16 nach DIN 2401
Medientemperatur	-60°C bis +220°C	
Umgebungstemperatur*	-30°C bis +100°C	
Stellverhältnis	60:1	
Kennlinie	modifiziert linear	
Leckrate % vom Kvs	<0,001	

1.2 Technische Daten

* Einsatzgrenzen des Handantriebs beachten

1.3 Einbau

Von der Armatur sind alle Verpackungsmaterialien zu entfernen.

Vor dem Einbau ist die Rohrleitung auf Verunreinigung und Fremdkörper zu untersuchen und ggf. zu reinigen.

Das Stellventil ist entsprechend der Durchflussrichtung in die Rohrleitung einzubauen. Die Durchflussrichtung ist am Gehäuse durch einen Pfeil angegeben. Das Segmentplattenventil schließt und regelt das Medium in beide Durchflussrichtungen, jedoch ist der Einbau in Pfeilrichtung unbedingt empfohlen. Beim Durchfluss entgegen der Pfeilrichtung ergeben sich höhere Stellkräfte, die jeweilig möglichen Differenzdrücke müssen dem Datenblatt entnommen werden.

Als Flanschdichtungen sind Dichtungen nach DIN EN 1514-1 bzw ANSI B16.21 in der jeweiligen Nenndruckstufe zu verwenden.

Wir empfehlen Flanschdichtungen aus Reingraphit mit Edelstahleinlage.

Die Funktion der kompletten eingebauten Armatur ist vor der Inbetriebnahme der Anlage zu überprüfen.

Einbaulage:

Die Einbaulage ist beliebig

1.4 Betätigung

Das Ventil schließt, wenn das Handrad im Uhrzeigersinn gedreht wird.
Das Ventil öffnet, wenn das Handrad gegen Uhrzeigersinn gedreht wird.

DN	Ventilhub (mm)
25	24
32	28
40	32
50	29
65	23
80	26
100	31
125	37
150	45
200	60
250	74
300	64

Der Hub je Umdrehung des Handrades beträgt 1 mm.
Der Hub / Umdrehung kann sich besonders bei Antrieben für die größeren Nennweiten unterscheiden. Dieser Wert muss dann den entsprechend beigelegten Datenblättern entnommen werden.

1.5 Demontage und Montage der Funktionseinheit

1.5.1 Demontage der Funktionseinheit

1. Vor Beginn der Demontage muss das Ventil in Stellung „geschlossen“ sein. Dafür wird das Handrad bis auf Anschlag zu gedreht und anschließend ca. eine halbe Umdrehung zurückgedreht. Ob das Ventil geschlossen ist, kann an der Hubanzeige auf der Säule (11) abgelesen werden.
2. Schleißring (16) abnehmen
3. Lochflansch (20) inkl. Kupferring (19) demontieren
4. Sicherungsring (15) mit Sicherungsringzange ausbauen. Achtung: unter dem Federhalter (12) befinden sich Druckfedern die unter Spannung stehen. Bei dem Entfernen des Sicherungsringes entspannen sich diese Federn.
5. Losscheibe (4) (inkl. Gleitring (10) und Federhalter (12)) aus dem Gehäuse entnehmen.
6. Stellschraube (26) lösen. Flansch für Säule (24) demontieren.
7. Zahnstange (17) nach oben hin entnehmen
8. Packung (23) und Anpressringe (22) entnehmen.
9. Festscheibe (3) inkl. Zylinderstift (6) demontieren. Anschließend Labyrinthring (8) entfernen (Labyrinthring entfällt bei der ungekapselten Version). Bei korrosiven Medien kann sich das demontieren schwergängig gestalten.
10. Federhalter (12) von der Losscheibeneinheit abziehen (bei gekapselter Version).
11. Von der Losscheibe den O-Ring (14) abnehmen (nur bei gekapselter Version). Gleitring (10) abziehen.

12. Druckfedern (11) aus dem Federhalter entnehmen (bei korrosiven Medien kann sich das demontieren schwergängig gestalten).

1.5.2 Montage der Funktionseinheit

1. Zur Montage des Scheibensatzes muss der O-Ring (7) im Gehäuse eingelegt sein. Es muss vor Montage des Scheibensatzes geprüft werden ob der O-Ring (7) vollständig in der dafür vorgesehenen Gehäusenut eingelegt ist. Bei gekapselter Version muss vor Montage zusätzlich geprüft werden, ob die O-Ringe (13 und 14) ebenfalls vollständig in die Nuten eingelegt sind.
2. Zylinderstifte (2) bei der Bohrung in der Festscheibe (3) einlegen. Dieser Zylinderstift ist nur bis einschließlich DN80 vorhanden. Ab DN100 ist dieser Stift fest mit dem Gehäuse verschweißt.
3. Festscheibe (3) in das Gehäuse einpressen (vorzugsweise mit einer kleiner hydraulischen Presse). Achtung: Auf richtige Lage des VD – Stiftes achten!
4. Labyrinthtring ((8) nur bei gekapselter Version) und Zylinderstift (6) in die vorgesehene Nut bzw. Bohrung der Festscheibe (3) setzen.
5. Laufbuchse (18) in das Gehäuse einlegen.
6. Zahnstange (17) in das Gehäuse (1) einführen. Der vorgeschriebene Sicherheitsabstand zwischen Zahnstange (17) und Lochflansch (20) beträgt bei (DN25-DN32: 1mm, bei DN40-DN300: 2mm)!
7. Anpressringe (22) und Packung (23) in richtiger Reihenfolge einlegen.
8. O-Ring (14) auf die Losscheibe (4) montieren (O-Ring entfällt bei ungekapselter Version).
9. Losscheibe (4) einlegen. Position der Schlitze: geschlossen. (Ventil geschlossen an unterster Position)
10. Zylinderstifte (9) auf Federhalter (12) montieren und zur Seite legen.
11. Die Druckfedern (11) in die Bohrungen des Federhalters einlegen. Den Gleitring (10) nun auf den Federhalter setzen (Bohrungen für die Passstifte (9) müssen fluchten).
12. Vormontierte Einheit (Gleitring (10) voraus) auf die Losscheibe setzen.
13. Eingebaute Einheit nach unten drücken und Sicherungsring (15) montieren. Achtung: Sicherungsring muss vollständig in der dafür vorgesehenen Nut im Gehäuse positioniert sein!
14. Schleißring (16) einsetzen.

1.6 Demontage und Montage des Ventils

1.6.1 Demontage des Ventils

1. Zylinderschrauben (70) an der Oberseite des Lagergehäuses (66) entfernen.
2. Muttern für Säule (28) lösen und den kompletten Handantrieb abnehmen.
3. Gewindestift (31) lösen und Lagergehäuse (66) abschrauben.
4. Falls notwendig Funktionseinheit entfernen (siehe 1.5.1 „Demontage der Funktionseinheit“)

1.6.2 Montage des Ventils



Schmier- und Klebeplan beachten!
Nur original Ersatzteile von Schubert & Salzer verwenden!

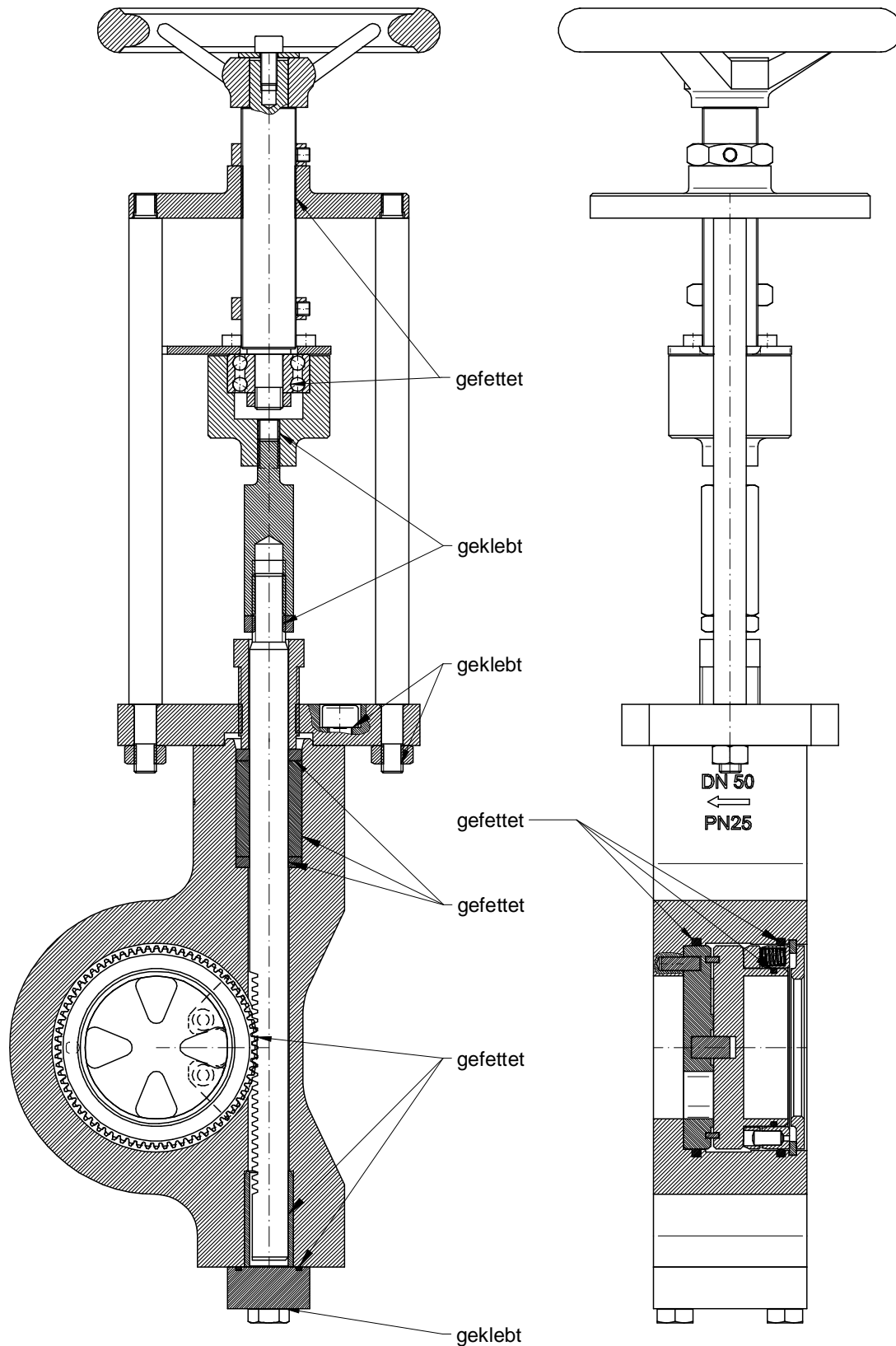
1. Sämtliche Einzelteile des Antriebes mit Waschbenzin (oder anderem geeigneten Lösungsmittel) säubern.
2. Anweisung „Montage der Funktionseinheit (1.5.2)“ befolgen.
3. Flansch für Säule (24) mit Zylinderschrauben (25) auf das Gehäuse (1) anschrauben.
4. Stellschraube (26) in den Flansch für Säulen (24) schrauben. Bei erstmaliger Montage „handfest“ anziehen, nach etwas Einsatzzeit muss die Stellschraube nachgezogen werden, bis keine Leckage mehr feststellbar ist.
5. Sechskantmutter (29) sowie Adapter (30) auf das Gewinde der Zahnstange (17) schrauben. Lagergehäuse (66) auf Zahnstange (17) schrauben. Das Lagergehäuse (66) mit dem Gewindestift (31) sichern.
6. Handantrieb mit Säulen (27) auf den Flansch für Säulen (24) mit den dazugehörigen Muttern (28) montieren. Zylinderschrauben (70) in Lagergehäuse (66) einschrauben.
7. Der obere sowie untere Ventilanschlag muss nun mit den Muttern (71 bzw.74) eingestellt werden. Nachdem die Positionen eingestellt sind die Muttern mit dem Gewindestift (79) sichern. Antrieb in oberste sowie unterste Stellung fahren um die korrekte Überdeckung der Fest – sowie Losscheibe zu kontrollieren
8. Wenn der Scheibensatz im geschlossenen Zustand ist und die Zahnstange (17) den Sicherheitsabstand von 1mm bzw. 2mm einhält, kann der Lochflansch (20) mit eingelegtem Kupferring (19) montiert werden.

1.7 Schmier- und Klebeplan



Der Schmier- und Klebeplan gilt für alle Standardausführungen dieses Ventiltyps.

Informieren Sie sich beim Hersteller über die geeigneten Schmierstoffe. Bei Sonderausführungen (z. B. silikonfrei, für Sauerstoffanwendungen oder für Lebensmittelanwendungen) sind gegebenenfalls andere Fettsorten zu verwenden.

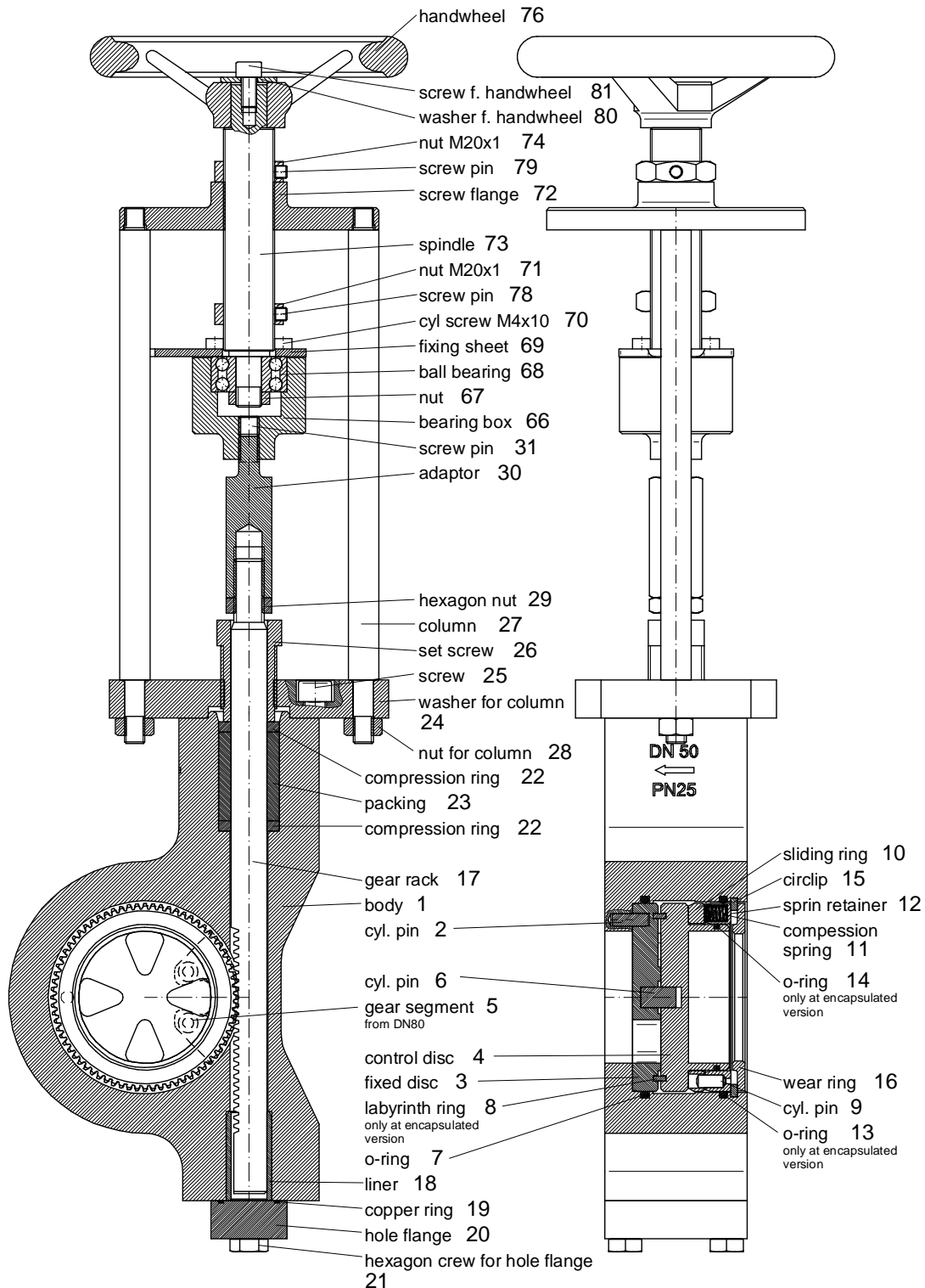


2 Operating Instruction (English)

2.1 Spare parts list



(Only use original spare parts from Schubert & Salzer Control Systems!)



In addition to the individual spare parts, repair kits, which contain all seal and wear parts are also available for all valves.

2.2 Technical data

Design	Waver type design for flanges according to DIN EN 1092-1, Form B	
Nominal sizes	DN25 to DN300	
Nominal pressure	DN25 to DN150	PN 25 nach DIN 2401 (suitable for PN 10 to PN 25 flanges)
	DN 200	PN 25 according to DIN 2401
	DN 250 to DN 300	PN 16 according to DIN 2401
Fluid temperature	-60°C to +220°C	
Ambient temperature*	-30°C to +100°C	
Setting ratio	60:1	
Characteristic curve	modified linear	
Leakage rate % of the Kvs	<0,001	

2.3 Installation

All packaging materials must be removed from the valve.

The piping must be checked for contamination and foreign particles and, where necessary, must be cleaned prior to installation.

The control valve must be installed in the pipe according to the direction of flow. The direction of flow is stated on the housing by means of an arrow. The segment disc valve closes and regulates the fluid in both directions of flow. However, installation in the direction indicated by the arrow is strongly recommended. If the fluid flows in the opposite direction to that indicated on the arrow, this leads to the generation of higher positioning forces and the potential respective differential pressures can be found in the data sheet.

Seals in accordance with DIN EN 1514-1 or ANSI B16.21 with the respective nominal pressure level shall be used as flange seals.

We recommend using pure graphite flange seals with a stainless steel insert.

The function of the fully-installed fitting must be examined prior to commissioning of the plant.

Installation position:

The valve can be installed as desired.

2.4 Actuation

The valve closes when the hand wheel is turned in a clockwise direction.
The valve opens when the hand wheel is turned in an anti-clockwise direction.

DN	Valve stroke (mm)
25	24
32	28
40	32
50	29
65	23
80	26
100	31
125	37
150	45
200	60
250	74
300	64

The stroke per rotation of the hand wheel is 1 mm.
The stroke / rotation can vary greatly, especially when dealing with drives for larger nominal sizes. This value must then be taken from the respectively enclosed data sheets.

2.5 Disassembly and assembly of the function unit

2.5.1 Disassembly of the function unit

1. The valve must be in the "closed" position prior to disassembly. In order to do so, the hand wheel must be turned until the lower stop is reached and then turned back by approx. half a rotation. The stroke display located on the column (11) can be read to check whether the valve is closed or not.
2. Remove the wear ring (16)
3. Disassemble the hole flange (20) incl. copper ring (19).
4. Disassemble the circlip (15) using circlip pliers. Attention: Pressure springs, which are under pressure, are located beneath the spring holder (12). These springs are relieved of pressure when the circlip is removed.
5. Remove the control disc (4) (incl. slide ring (1) and spring holder (12)) from the body.
6. Unscrew adjusting screw (26). Dismantle the flange for the column (24).
7. Remove the gear rack (17) upwards.
8. Remove the packing (23) and pressure rings (22).
9. Disassemble the fixed disc (3) incl. cylinder pin (6). Subsequently remove the labyrinth ring (8) (the labyrinth ring is omitted from the non-encapsulated version). The disassembly may be difficult when dealing with corrosive fluids.
10. Remove the spring holder (12) from the moving disc unit (when dealing with the encapsulated version).
11. Remove the O-ring (14) from the moving disc (only when dealing with the encapsulated version). Remove the sliding ring (10).

12. Remove the pressure springs (11) from the spring holder (the disassembly may be difficult when dealing with corrosive fluids).

2.5.2 Assembly of the function unit

1. The O-ring (7) has to be inserted in the body in order to assemble the function unit. Before installing the washer set, examine whether the O-ring (7) is fully installed in the corresponding groove inside the body. In case of an encapsulated version, an additional check has to be performed before assembling the O-rings (13 and 14) to ensure that these are also fully inserted in the grooves.
2. Insert cylinder pins (2) into the bore holes of the fixed disc. This cylinder pin is only available up to and including DN80. From DN100 and above, this pin is firmly welded into the body.
3. Push the fixed disc (3) into the body (preferably with a small hydraulic press).
4. Attention: Pay attention to the correct position of the cylinder pin (2)!
5. Insert the labyrinth ring ((8) only when dealing with the encapsulated version) and the cylinder pin (6) into the corresponding groove / bore hole of the fixed disc (3).
6. Insert the liner (18) into the body.
7. Insert the gear rack (17) into the body (1). Please consult the table on Page 21 for information regarding distance "Z".
8. Insert the pressure rings (22) and packing (23) in the correct sequence.
9. Screw the flange for the column (24) into the body (1) using the corresponding cylinder screws (25),
10. Screw the adjusting screw (26) into the flange (24). When assembling for the first time, only "hand-tightened". After a certain period of operation, the adjusting screw has to be re-tightened until no further leakage can be detected.
11. Apply the protective pipe (38) to the flange (24) and fix it with the locking plate (35) and cylinder screws (36).
12. Screw the stroke limitation (37), hexagon nut (39), lock nut (40) and adjusting nut (41) (or threaded pin) to the gear rack.
13. Insert the moving disc (4). Position of the slots: Open. (Valve open at the uppermost position). There may be no offset at the transitional point between the slots on the fixed and moving disc.
14. Assemble the cylinder pins (9) with spring holder (12) and place to one side.
15. Insert the pressure springs (11) into the bore holes of the spring holder. Now place the sliding ring (10) on the spring holder (the bore holes for the cyl. pins (9) must align).
16. Place the pre-assembled units (sliding ring (10) pointing forwards) on the loose disc.
17. Push the installed unit downwards and assemble the circlip (15). Attention: Circlip has to be fully positioned in the intended groove in the body!
18. Insert the wear ring (16).

2.6 Dismantling and Assembling the Valve

2.6.1 Disassembly of the valve

1. Remove the cylinder screws (70) on the upper side of the bearing housing (66).
2. Unscrew the nut for the column (28) and remove the entire manual actuator.
3. Unscrew the threaded pin (31) and unscrew the bearing housing (66).
4. If necessary, remove the function unit (see 1.5.1 "Disassembly of the function unit")

2.6.2 Assembly of the valve



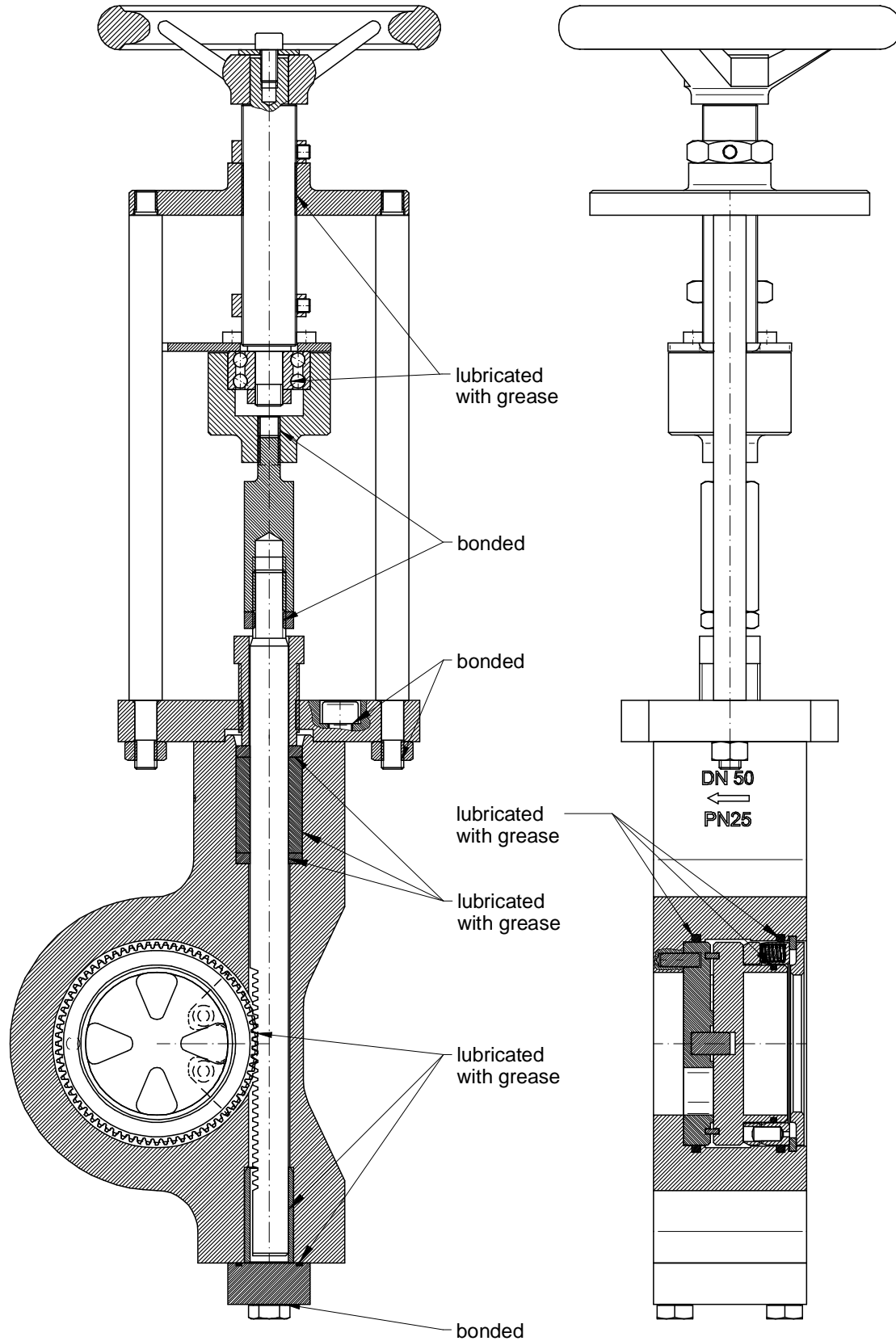
Observe the lubrication and bonding plan!
Only use original spare parts from Schubert & Salzer!

1. Clean all individual parts of the actuator using benzene (or another suitable solvent).
2. Observe the "Assembly of the function unit (1.5.2)" instructions.
3. Screw the flange for the column (24) to the body (1) with cylinder screws (25).
4. Screw the adjusting screw (26) into the flange for column (24). When assembling for the first time, only tighten by hand. After a certain period of operation, the adjusting screw has to be re-tightened until no further leaks can be detected.
5. Screw the hexagon nut (29) as well as the adapter (3) on to the thread of the gear rack (17). Screw the bearing housing (66) to the gear rack (17). Secure the bearing housing (66) with the threaded pin (31).
6. Assemble the manual actuator with columns (27) on to the flange for column (24) with the respective nuts (28). Screw the cylindrical screws (70) into the bearing housing (66).
7. Now the upper as well as the lower valve stop has to be set using the nuts (71 / 74). Once the positions have been set, the nuts have to be secured with the threaded pin (79). Move the actuator into the uppermost and lowermost position in order to check the correct coverage of the fixed and loose discs
8. The hole flange (20) complete with inserted copper ring (19) can be assembled if the disc set is closed and the gear rack (17) observes the safety distance of 1 mm or 2 mm.

2.7 Lubrication and bonding plan



The lubrication and bonding plan applies for all standard designs of this valve type. Please obtain further information regarding suitable lubricants from the manufacturer. Other grease types may be used when dealing with special designs (e.g. silicone-free for oxygen applications or foodstuff applications).

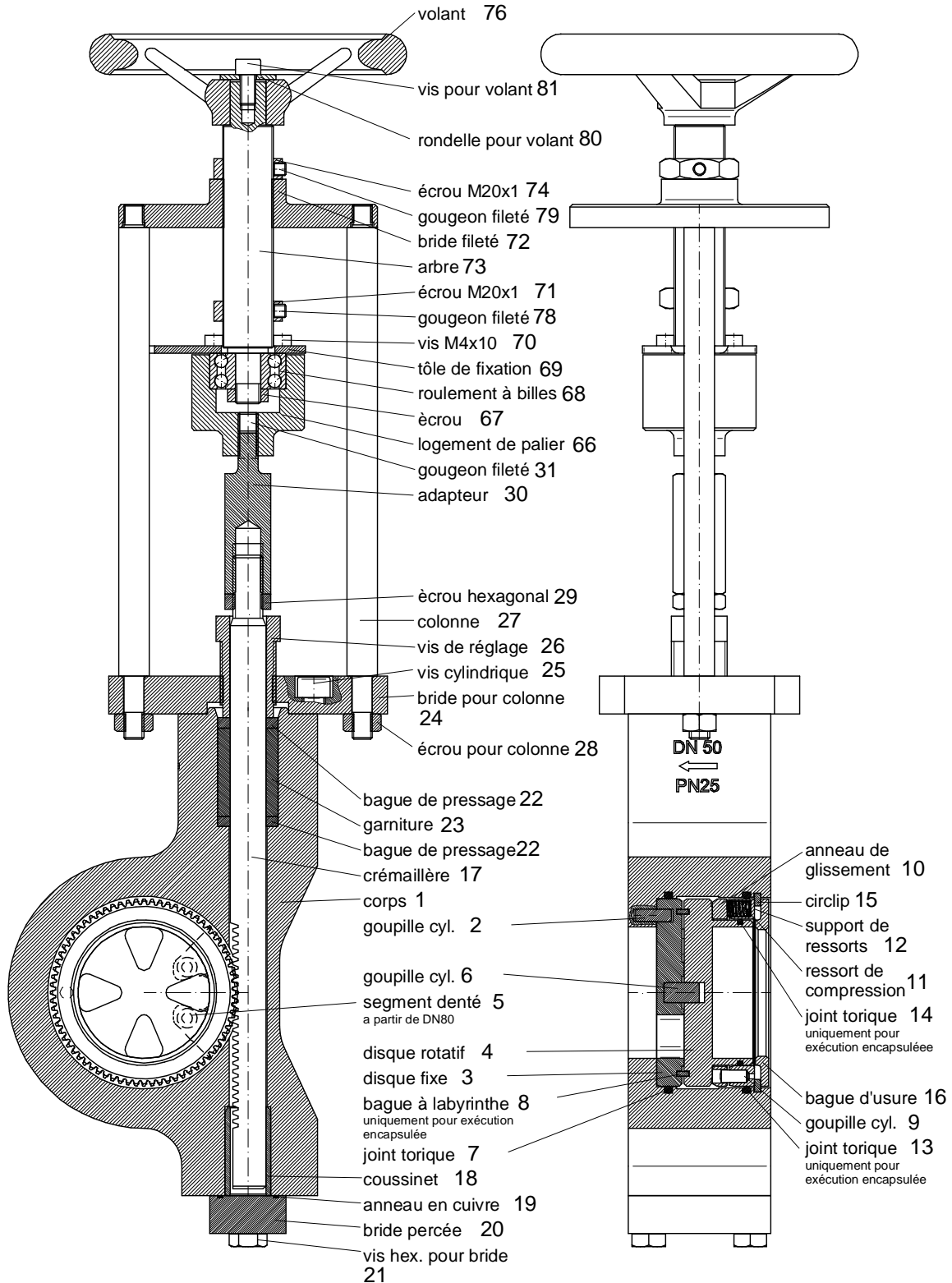


3 **F** Manuel d'utilisation (Français)

3.1 Liste des pièces de rechange



(N'utiliser que des pièces de rechange d'origine de Schubert & Salzer Control Systems!)



En plus des pièces de rechange des kits de réparation contenant des joints et des pièces d'usure sont disponibles pour toutes les vannes.

3.2 Informations techniques

Exécution	Exécution entre-bridés Pour brides selon DIN EN 1092-1 Type B	
Diamètre nominal	DN25 à DN300	
Pression nominale	DN25 à DN150	PN 25 selon DIN 2401 (adapté pour brides PN 10 à PN 25)
	DN 200	PN 25 selon DIN 2401
	DN 250 Bis DN 300	PN 16 selon DIN 2401
Température fluide	-60°C à +220°C	
Température ambiante*	-30°C à +100°C	
Rapport de réglage	60:1	
Courbe caractéristique	Linéaire modifiée	
Classe de fuite % de Kvs	<0,001	

* Respecter les limites d'utilisation des actionneurs manuels

3.3 Installation

Enlever tous les matériaux d'emballage de la vanne.

Contrôler avant l'installation la présence d'impuretés et de corps étrangers dans la conduite et par la suite nettoyer.

La vanne de régulation doit être montée dans la conduite en tenant compte du sens d'écoulement du fluide. Le sens d'écoulement est indiqué sur le corps de la vanne au moyen d'une flèche. La vanne segment à disque arrête et régule le fluide dans les deux sens d'écoulement, toutefois il est fortement recommandé de monter la vanne dans le sens indiqué par la flèche. Dans le cas d'un montage contraire au sens de la flèche une force de manoeuvre plus importante en résulte, et par conséquent la valeur de la différence de pression admissible telle qu'indiquée dans le tableau doit être réduite.

Les joints pour assemblage à brides à utiliser sont conformes respectivement à DIN EN 1514-1 et ANSI B16.21 selon le niveau de pression nominale.

Nous recommandons l'utilisation de joints de bride en graphite pur avec insert en acier inoxydable.

Avant la mise en service de l'installation les différentes fonctionnalités de la vanne doivent être vérifiées.

Position de montage:

La position de montage est indifférente.

3.4 Commande

La vanne se ferme lorsque l'on tourne le volant dans le sens horlogique.
La vanne s'ouvre lorsque l'on tourne le volant dans le sens anti-horlogique.

DN	Levée (mm)
25	24
32	28
40	32
50	29
65	23
80	26
100	31
125	37
150	45
200	60
250	74
300	64

La course par tour du volant est de 1 mm.
La course par tour peut être différente pour de plus grands diamètres.
Cette valeur doit être prise dans les feuilles de données correspondantes.

3.5 Démontage et montage de l'unité fonctionnelle

3.5.1 Démontage de l'unité fonctionnelle

1. Mettre la vanne en position „fermée“ avant le démontage. À cet effet tourner le volant jusqu'à la butée et par la suite tourner environ d'un demi-tour dans le sens contraire. Contrôler si la vanne est fermée en lisant l'indicateur de position sur la colonne (11).
2. Retirer la bague d'usure (16).
3. Démontez la bride forée (20), l'anneau en cuivre inclus.
4. Démontez le circlip (15) au moyen d'une pince à circlip. Attention : sous le support de ressort (12) se trouvent des ressorts de compression sous contrainte. Lors du démontage des circlips les ressorts se détendent.
5. Retirer le disque rotatif (4) (l'anneau de glissement (10) et le support de ressorts (12) inclus du corps.
6. Déserrer la vis de réglage (26). Démontez la bride pour colonnes (24).
7. Retirer la crémaillère (17) vers le haut.
8. Retirer la garniture (23) et l'anneau de compression (22).
9. Démontez le disque fixe (3), la goupille comprise (6). Par la suite retirer la bague labyrinthe (8) (la bague labyrinthe n'est pas montée dans la version encapsulée). Dans le cas de fluides corrosifs le démontage peut être plus difficile.
10. Retirer le support de ressort (12) du disque mobile (pour la version encapsulée).
11. Retirer le joint torique (14) du disque mobile (uniquement pour la version encapsulée). Retirer l'anneau de glissement (10).

12. Retirer le ressort de compression (11) du support de ressort (Dans le cas de fluides corrosifs le démontage peut être plus difficile).

3.5.2 Montage de l'unité fonctionnelle

1. Pour effectuer le montage de l'unité fonctionnelle le joint torique (7) doit être préalablement monté dans le corps. Avant le montage de l'ensemble de disques il y a lieu de vérifier si le joint torique (7) se trouve bien monté dans la gorge prévue à cet effet. Dans le cas de la version encapsulée il y a lieu également de vérifier si les joints toriques (13 et 14) sont correctement montés dans les gorges.
2. Insérer la goupille cylindrique (2) dans l'orifice du disque fixe (3). Cette goupille cylindrique est présente jusqu'au diamètre DN80 compris. À partir du diamètre DN100 cette goupille est soudée au corps.
3. Emmancher le disque fixe (3) dans le corps (à exécuter de préférence au moyen d'une petite presse hydraulique). Attention : accorder une attention particulière à la position correcte des goupilles cylindriques!
4. Placer la bague labyrinthe ((8) uniquement pour la version encapsulée) et la goupille cylindrique (6) respectivement dans la gorge et l'orifice du disque fixe (3).
5. Placer le coussinet (18) dans le corps.
6. Introduire la crémaillère (17) dans le corps (1). La valeur de la distance de sécurité prescrite entre la crémaillère (17) et la bride (20) est de 1 mm pour DN25-DN32 et de 2 mm pour DN40-DN300!
7. Placer dans l'ordre exacte la bague de pressage (22) et la garniture (23).
8. Monter le joint torique (14) sur le disque rotatif (le joint torique n'est pas monté dans la version encapsulée).
9. Insérer le disque rotatif (4). Position des orifices: fermés. (Vanne fermée en position inférieure).
10. Monter la goupille cylindrique (9) sur le support de ressort (12) et mettre de côté.
11. Placer les ressorts de compression (11) dans les alésages des supports de ressort. Placer maintenant l'anneau de glissement (10) sur le support de ressort (Les alésages pour les goujons (9) doivent être alignés).
12. Monter l'unité pré-montée (l'anneau de glissement (10) à l'avant) sur le disque rotatif
13. Pousser vers le bas l'unité pré-montée et monter le circlip (15). Attention : le circlip doit être complètement introduit dans la gorge prévue à cet effet dans le corps!
14. Insérer la bague d'usure (16).

3.6 Démontage et montage des vannes

3.6.1 Démontage des vannes

1. Retirer les vis (70) côté supérieur des logements de palier (66).
2. Déserrer les écrous des colonnes (28) et retirer la commande manuelle complète.
3. Déserrer le gougeon fileté (31) et dévisser le logement de palier.
4. Si nécessaire retirer l'unité fonctionnelle (voir 1.5.1 „Démontage de l'unité fonctionnelle“).

3.6.2 Montage de la vanne



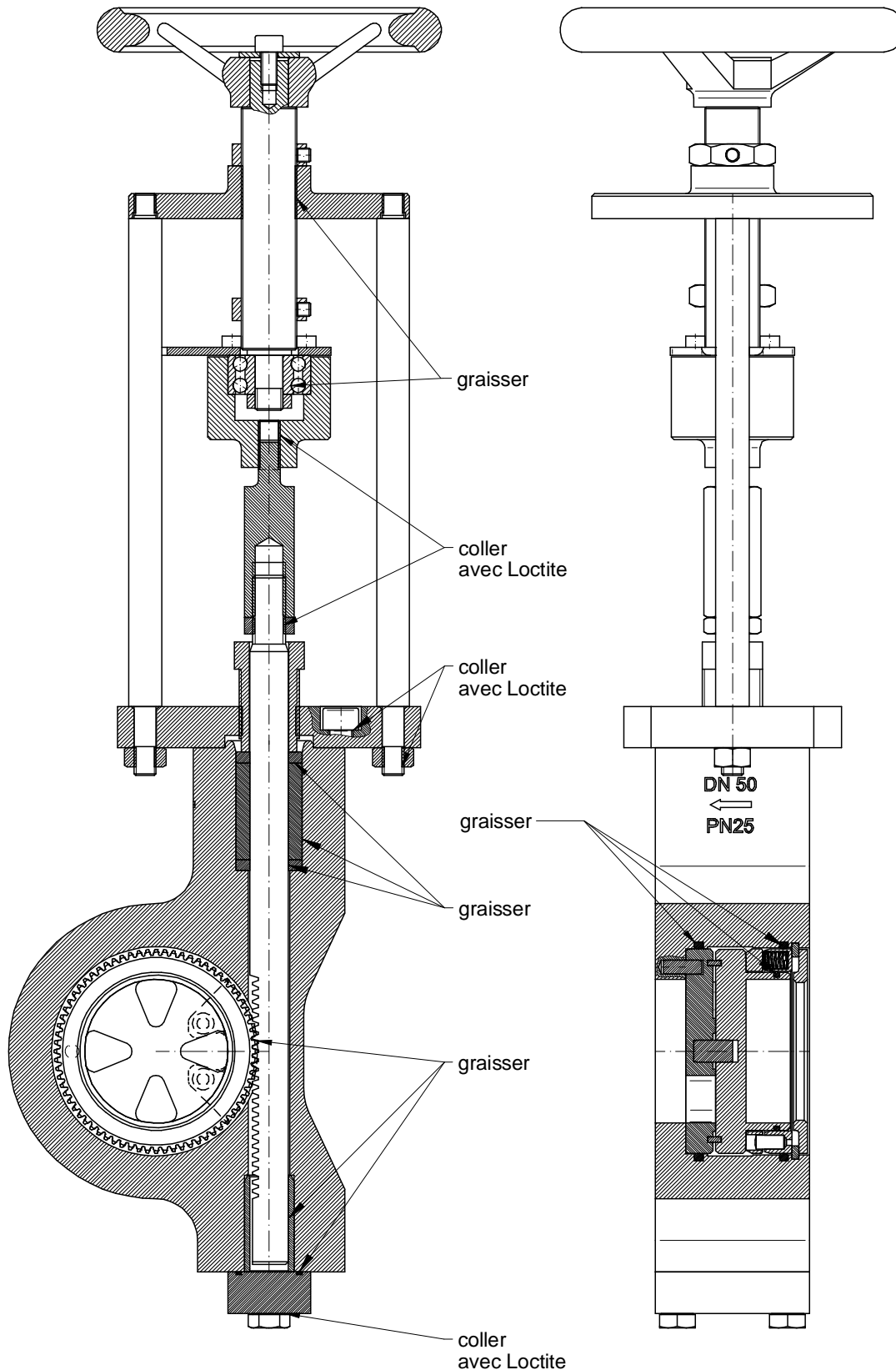
Tenir compte du plan de graissage et de collage!
N'utiliser que les pièces de rechange d'origine Schubert & Salzer!

1. Nettoyer toutes les pièces de l'actionneur au moyen white-spirit (ou tout autre solvant approprié).
2. Suivre les instructions « « Montage de l'unité fonctionnelle (1.5.2) » ».
3. Fixer la bride pour colonnes (24) sur le corps (1) au moyen des vis (25).
4. Visser la vis de réglage (26) dans la bride (24). Serrer « manuellement » lors du premier montage. Resserrer la vis de réglage après un certain temps de façon à ne plus observer de fuites.
5. Dévisser l'écrou hexagonal (29) ainsi que l'adaptateur (30) du filet de la crémaillère (17). Visser le logement de palier (66) sur la crémaillère (17). Sécuriser le logement de palier (66) avec le gougeon fileté (31).
6. Monter la commande manuelle avec les colonnes (27) sur la lanterne (24) au moyen des écrous (28) correspondants. Visser les vis (70) dans le logement de palier (66).
7. Régler maintenant les butée supérieure et inférieure au moyen des écrous (respectivement 71 et 74). Après réglage des butées sécuriser ces écrous au moyen du gougeon fileté (79). Amener l'actionneur en position supérieure et inférieure afin de contrôler le recouvrement correct du disque fixe et du disque rotatif.
8. Monter la bride (20) avec l'anneau en cuivre (19 inséré lorsque le set de disque est en position fermée et que la crémaillère (17) maintient une distance de sécurité respectivement de 1 mm et de 2 mm.

3.7 Plan de graissage et de collage



Les plans de graissage et de collage sont valables pour toutes les exécutions standard de ce type de vanne.
Demander des informations relatives aux graisses à utiliser auprès d'un réparateur. Pour des exécutions spécifiques (par exemple exempt de silicone, pour des applications à l'oxygène ou des applications alimentaires) il est impératif d'utiliser d'autres types de graisses.



POriginal Schubert & Salzer Produkte werden ausgeliefert über:

Original Schubert & Salzer products are delivered by:

Les produits originaux Schubert & Salzer sont livrés par:



Made in Germany

Bunsenstraße 38

85053 Ingolstadt

Germany

Tel. +49 / 841 / 96 54 - 0

Fax +49 / 841 / 96 54 – 5 90

info.cs@schubert-salzer.com

www.schubert-salzer.com



Made in Germany

4601 Corporate Drive NW

Concord, N.C. 28027

United States of America

Tel. +1 / 704 / 789 - 0169

Fax +1 / 704 / 792 – 9783

info@schubertsalzerinc.com

www.schubertsalzerinc.com



Made in Germany

140 New Road

Aston Fields, Bromsgrove

Worcestershire B60 2LE

United Kingdom

Tel. +44 / 19 52 / 46 20 21

Fax +44 / 19 52 / 46 32 75

info@schubert-salzer.co.uk

www.schubert-salzer.co.uk



Made in Germany

2000, Route des Lucioles
06901 Sophia Antipolis Cedex
France
Tel. +33 / 492 94 48 41
Fax +33 / 493 95 52 58
info.fr@schubert-salzer.com
www.schubert-salzer-france.com



Made in Germany

Kortrijksesteenweg1174
9054 Gent
Belgium
Tel. Belgium +32 / 9 / 334 54 62
Fax Belgium +32 / 9 / 334 54 63
info.benelux@schubert-salzer.com
www.schubert-salzerbenelux.com

Tel. Netherlands +31 / 85 / 888 05 72
info.nl@schubert-salzer.com

Tel. Luxembourg +352 / 20 / 880 643
info.lux@schubert-salzer.com



Made in Germany

Senapati Bapat Marg. Upper Worli
Opp. Lodha World Tower
Lower Parel (W)
Mumbai 400 013
India
info.cs@schubert-salzer.com