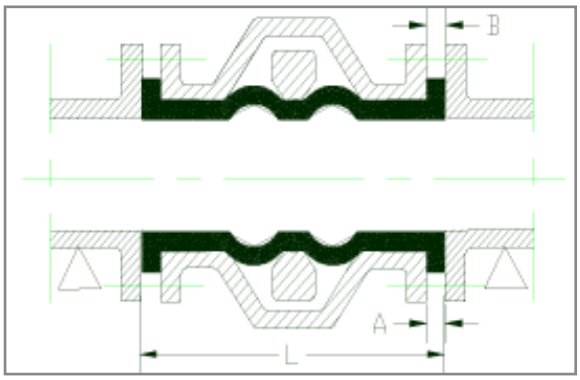
Tip AKO RV montaj ve bakım talimatı

Bir RV valfının montajı

PN25 + PN40



Resim 1

Montaj ölçüleri
AKO RV armatürlerinin montaj ölçüleri
Tablo 1'de gösterilen standartlara uygundur.

Destekleme ve hizalama
Boru hattı her iki tarafından Resim 1'de gösterildiği gibi desteklenmelidir. A + B flanş ölçüsü en fazla ± 2 mm sapma gösterebilir.

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
ISO 5752 Tabelle 6	165	178	190	216	241	283	305	381	403	502*	568	648*

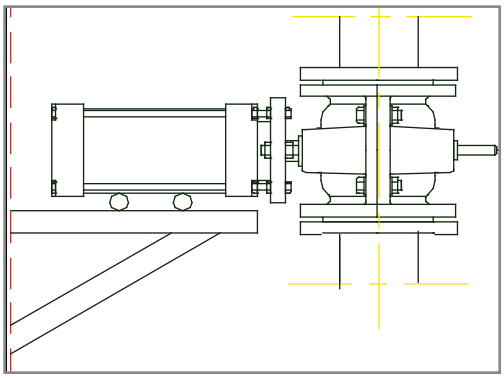
Tablo 1. (* ASME B16.10 kısa)

Montaj
Dışarı çekilenmanşet aynı zamanda gövde ile boru flanşı arasında bir conta görevi yapar.
Flanş cıvatalarını çapraz olarak başta %50, sonra armatürü basınçsız durumdayken birkaç kez açıp kapatın, ardından Tablo 2 uyarınca **PN25+40** flanşı için önerilen torkların %100'i ile sıkın. Şimdi sisteme basınç doldurulmasına rağmen sızdırmalar meydana geliyorsa, önerilen değerlerin dışında **5**- Nm adımlar halinde sıkılama işlemi uygulanmalıdır. Manşetin takılmasıyla birkaç gün sonra cıvataların sıkılanması gerekebilir.
Dengesiz sıkma manşete zarar verebilir.

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Dişli PN25	M12	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M24	M24	M24	M27	M27
M / Nm	12	20	20	20	28	35	35	40	50	60	60	70
Dişli PN40	M12	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M24	M24	M27	M30	M30
M / Nm	12	20	20	20	30	40	40	45	55	65	65	80

Tablo 2. Metrik ISO standart cıvatalarla RV valfları için önerilen torklar (cıvatalara gres sürülmeden), PN25 (DIN 2655) + PN40 (DIN 2656).

Tahrikin desteklenmesi
Örn. tandem silindiri veya yaylı geri dönüşlü silindir gibi ağır tahrikler yatay montajda Resim 2'ye göre desteklenmelidir.

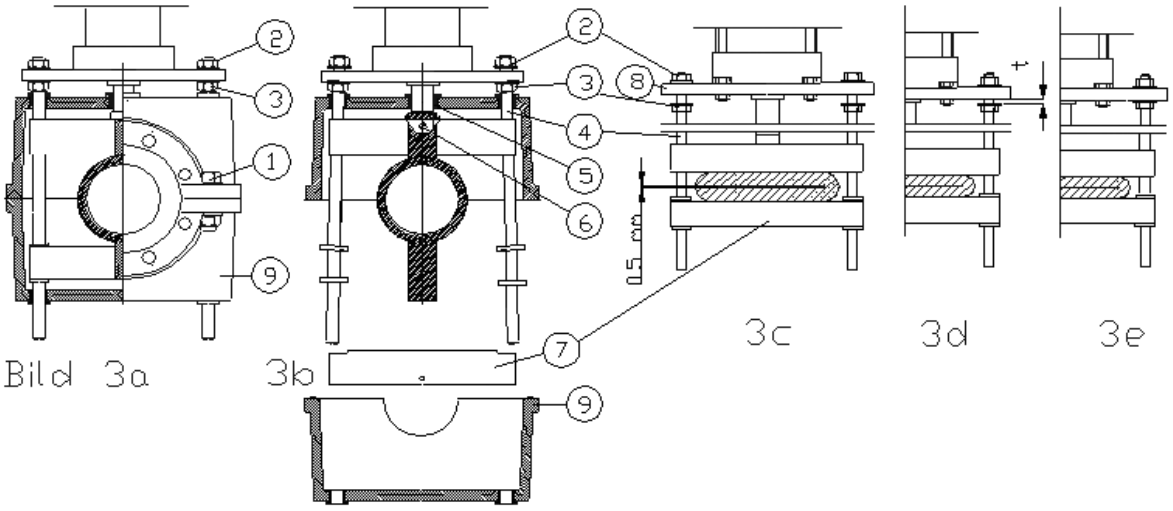

Resim 2

Teknik değişiklik hakkı saklıdır

AKO Armaturen & Separations GmbH
D-65468 Trebur-Astheim ▪ Adam-Opel-Str. 5 ▪ Telefon: +49 (0) 61 47-9159-0 ▪ Faks: +49 (0) 61 47-9159-59
E-posta: ako@ako-armaturen.de ▪ Internet: www.ako-armaturen.de

Manşet değiştirme ve sıkıştırma çubuğunu ayarlama
Manşet değiştirme işlemi çok hızlı ve kolay bir şekilde, armatürü sökmeden ve kapatma mekaniğini ilave olarak ayarlamadan gerçekleştirilebilir (ancak bu durumda ayar somunlarının (2) konumu kesinlikle değiştirilmemelidir).

Alt gövde yarısının (9) alt flanş cıvatalarını ve gövde cıvatalarını (1) çözerek çıkarılması. (Elbette armatür boru hattından tamamen çıkarılabilir).
Çeki kollarındaki (4) somunların (3) çözülmesi. Şimdi, hortum çıkarılabilecek şekilde üst flanş cıvatalarını da gevşetin. Eğer armatür açma mandallarıyla donatılmışsa, üst ve alt sıkıştırma çubuğundaki (7) cıvatalar (6) da çıkarılmalıdır. Alt sıkıştırma çubuğunun çeki kolunun uçlarını (4) hafifçe ayırarak çıkarılması. Şimdi manşet değiştirme işlemi gerçekleştirilebilir.



Manşet sıkıştırmasının ayarlanması
Eğer armatür manşetin aşınması veya somunlardaki (2) ayar değişikliği nedeniyle yeterince kapanmıyorsa, manşetin tam sızdırmazlığını ve maksimum kullanım ömrünü sağlamak için sıkıştırma çubuklarının ayarı yeniden yapılmalıdır. İşlem şekli:

Önce somunları (2) çeki kollarının (4) dış ucuna kadar çevirin. Silindir şaftını veya mili sonuna kadar çekin ya da çevirin. Şimdi somunları (2) eşit miktarda dönüşümlü olarak sıkın. Sıkıştırma çubuklarını, 0,5 mm'lik eşit bir boşluk (Resim 3c) oluşana kadar birleştirin.

Boşluğu bir ayar masdarı ile kontrol edin. Işık boşluğu tamamen kaybolana kadar somunları eşit düzeyde sıkın ve somunlar (3), tutucu plaka (8) ile somun(3) üzerindeki ara pul arasındaki mesafe t (Resim 3d) Tablo 3'te belirtilen değere (güç basıncına dikkat)) ulaşana kadar ayarlayın. Son olarak sadece t boşluğu kaybolana kadar somunlar (2) çevrilerek sıkılmalıdır. Şimdi armatür boru hattına monte etmek için hazırdır.

DN	25-80		100-200		250-350	
bar	10-25	25-40	10-25	25-40	10-25	25-40
t (mm)	4	6	5	7	6	8

Tablo 3. Tutucu plaka (8) ile somunun (3) ara pulu arasındaki mesafe (**t**)

Tabloda belirtilen mesafenin üzerine çıkılması durumunda aşırı yüksek preslemeden dolayı manşet zamanından önce arızalanabilir, altında kalınması durumunda ise armatür sızdırma yapabilir ve yine erken aşınma meydana gelebilir. Aynısı sıkıştırma çubuğunun paralel ayarı için geçerli değildir.

Teknik değişiklik hakkı saklıdır

AKO Armaturen & Separations GmbH
D-65468 Trebur-Astheim ▪ Adam-Opel-Str. 5 ▪ Telefon: +49 (0) 61 47-9159-0 ▪ Faks: +49 (0) 61 47-9159-59
E-posta: ako@ako-armaturen.de ▪ Internet: www.ako-armaturen.de