

Bir RV valfinin montajı

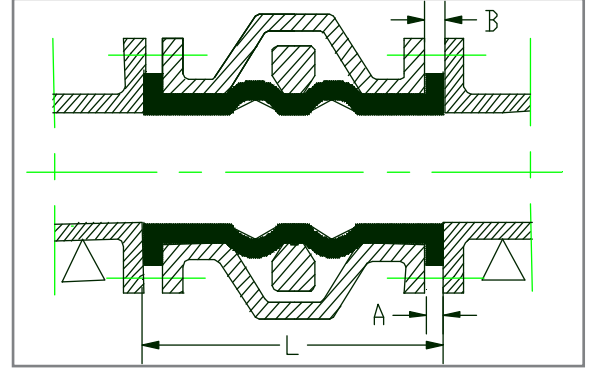
Montaj ölçüleri

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.



Resim 1

DN	25	30	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
DIN	-	-	-	-	-	-	300	325	350	400	450	500	550	750	810	880
ASME	127	140	165	178	190	203	229	254	267	292	533	610	686	762	864	914

Tablo 1.

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 **PN10** flanşı için önerilen torkların %100'i ile sıkın. Şimdi sisteme basınç doldurulmasına rağmen sızırmalar meydana geliyorsa, önerilen değerlerin dışında **5-** Nm adımlar halinde sıkılama işlemi uygulanmalıdır. Manşetin takılmasıyla birkaç gün sonra cıvataların sıkılanması gerekebilir.

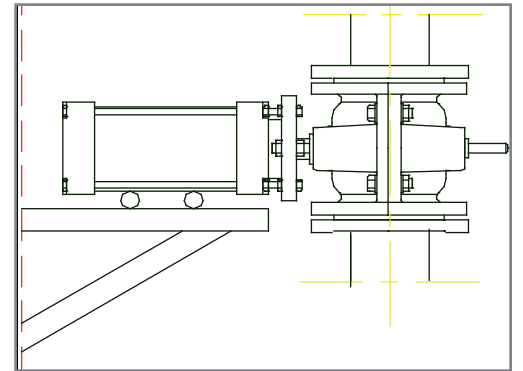
Değersiz sıkma manşete zarar verebilir.

DN	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
Dişli	M12	M16	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M20	M24	M24	M24
M / Nm	12	20	20	20	25	30	30	35	45	55	55	65	55	80	80	95

Tablo 2. Metrik ISO standart cıvatalarla RV valfları için önerilen torklar (cıvatalara gres sürülmeden).

Tahrikin desteklenmesi

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



Resim 2

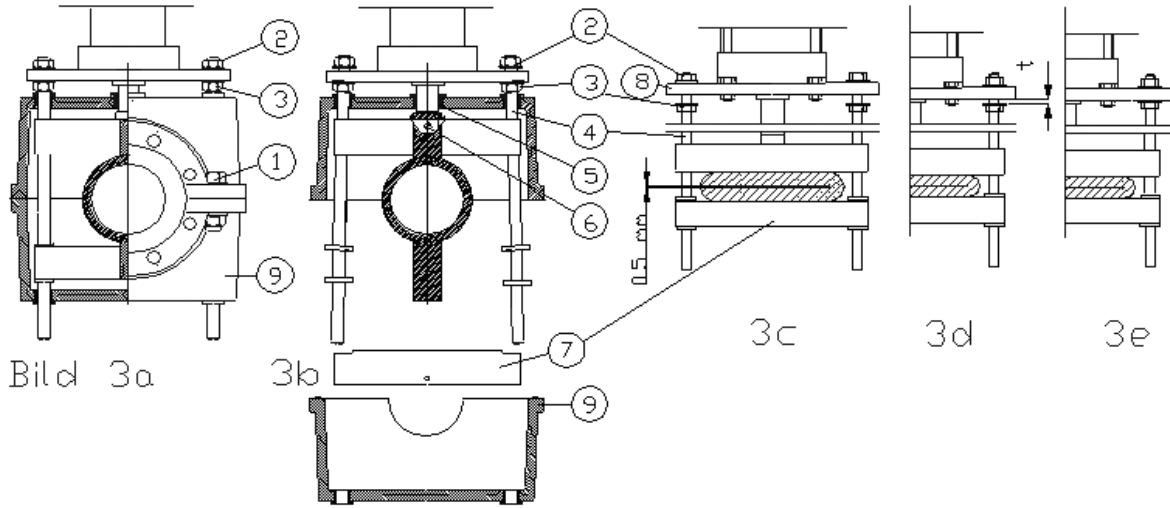
Teknik değişiklik hakkı saklıdır

Manşet değiştirme ve sıkıştırma çubuğunu ayarlama

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

Alt gövde yarısının (9) alt flanş civatalarını ve gövde civatalarını (1) çözerek çıkarılması. (Elbette armatür boru hattından tamamen çıkarılabilir).

Çeki kollarındaki (4) somunların (3) çözülmesi. Şimdi, hortum çıkarılabilecek şekilde üst flanş civatalarını da gevşetin. Eğer armatür açma mandallarıyla donatılmışsa, üst ve alt sıkıştırma çubuğundaki (7) civatalar (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. Silindirik 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	25-200	250-500
bar	0-10	0-10
t (mm)	4	6

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