



aseptomag

Ventile
Valves

MONTAGE-/DEMONTAGE-
ANLEITUNG **D**

MOUNTING / DISMOUNTING
MANUAL **E**

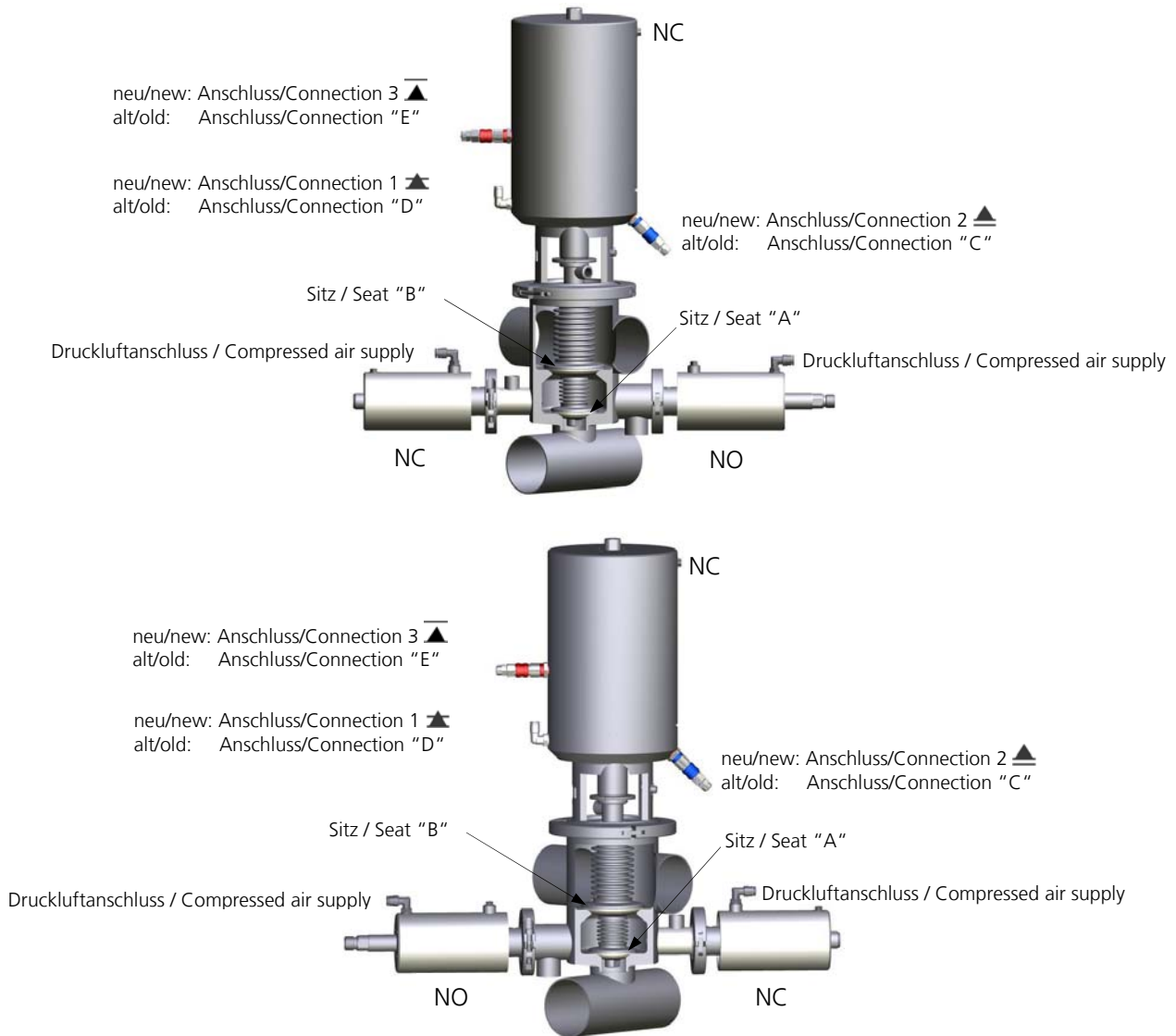
Dokumentenname:	Systemnummer/Sprache	Version / Ersteller
Demontageanleitung Ventile D-E	Artikelnummer: 1000.00073d	Version: f _ 15.06.2011 By Aseptomag

III. Doppelkammerventil DK

III. Double chamber valve DK

Druckluftanschluss Typ EA

Compressed air supply type EA



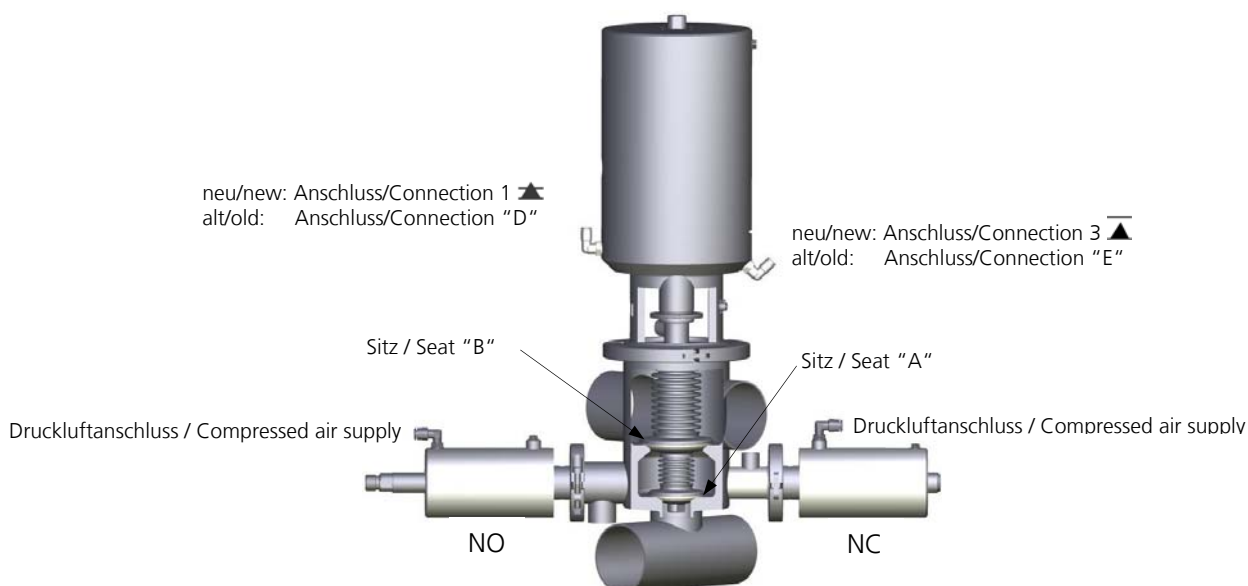
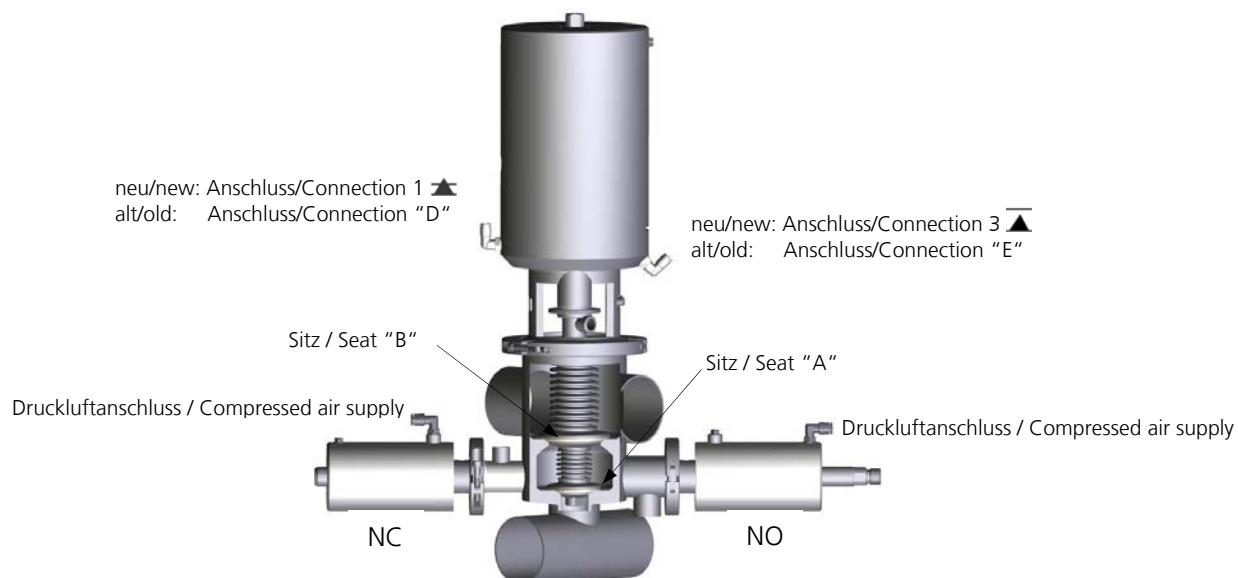
Benutzerinformation / User Information

Schließen Sie den Antrieb an die Druckleitung des Pilotventils (Steuerung) an.

Connect the drive to the compressed air connection of the pilot valve (control).

Funktion/Function	Ventilsitz/Valve Seat	Druckluft/Compressed air	Anschluss / Connection	
			neu / new	alt / old
Anlüften / Ventilating	"A"	6bar NW25-100 / 8bar NW125/150	3 ▲	"E"
Anlüften / Ventilating	"B"	6bar NW25-100 / 8bar NW125/150	2 ▲	"C"
Öffnen / Open	"A" + "B"	6bar NW25-100 / 8bar NW125/150	1 ▲	"D"

Druckluftanschluss Typ AZ Compressed air supply type AZ



Benutzerinformation / User Information

Schließen Sie den Antrieb an die Druckleitung des Pilotventils (Steuerung) an.

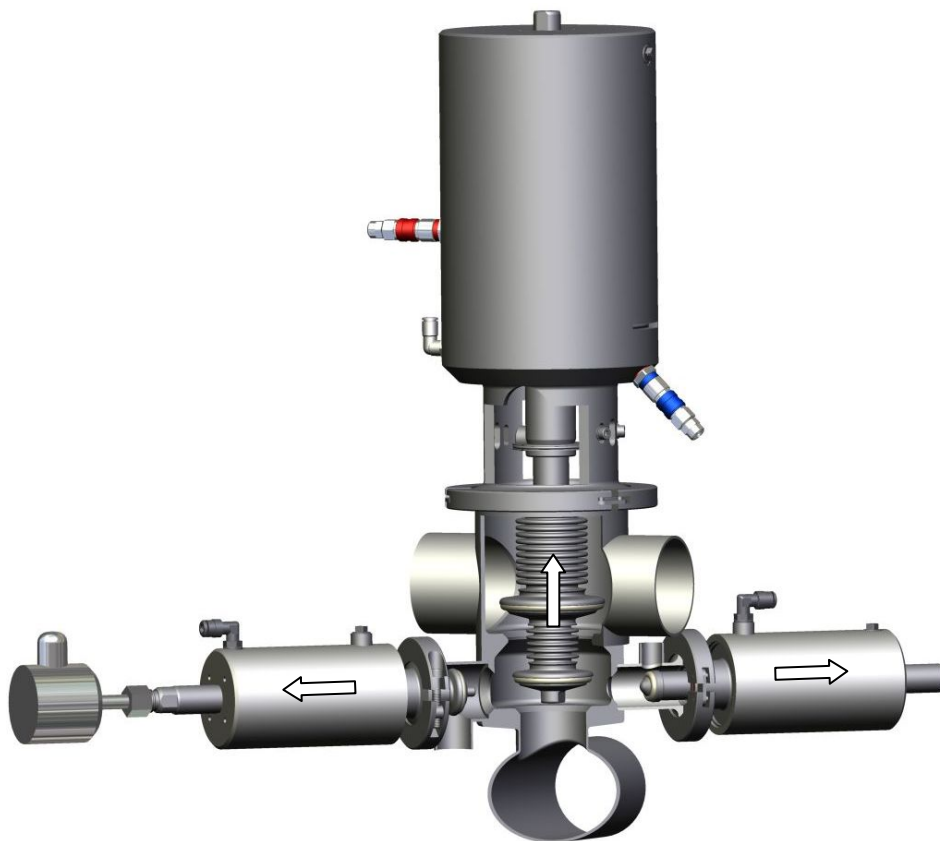
Connect the drive to the compressed air connection of the pilot valve (control).

Funktion/Function	Ventilsitz/Valve Seat	Druckluft/Compressed air	Anschluss / Connection	
			neu / new	alt / old
Anlüften / Ventilating	"A"	6bar	3	"E"
Öffnen / Open	"A" + "B"	6bar	1	"D"


Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools required


✓ Inbusschlüssel / Allen Key	Nr.5	NW15 - NW80	S12-0554
	Nr.6	NW80 - NW255	S12-0555

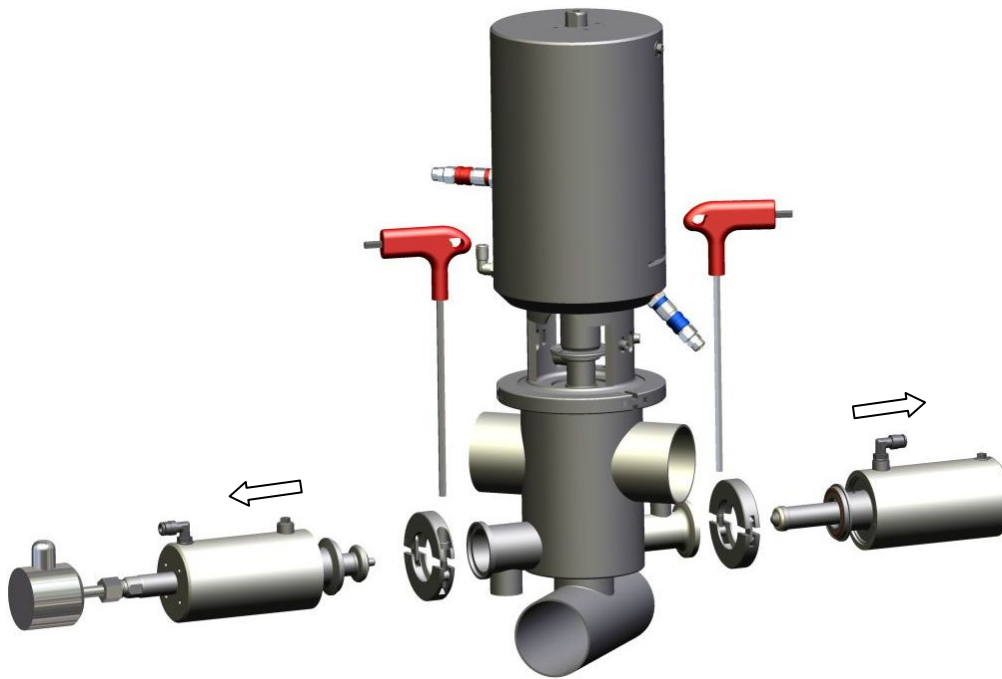


Schritt 1, Anlüften

Ventile in Stellung „offen“ bringen. Dazu Pneumatikantriebe NC mit 6 bar Druckluft beaufschlagen (Anschluss „D“ / 1 ). NW125/150 wird mit 8 bar Druckluft beaufschlagt.

Step 1, Activation

Place the valves into the "open" position. Apply 6 bar compressed air to the pneumatic actuators NC (connection "D" / 1 ). DN125/150 has to be operated with 8 bar air pressure.



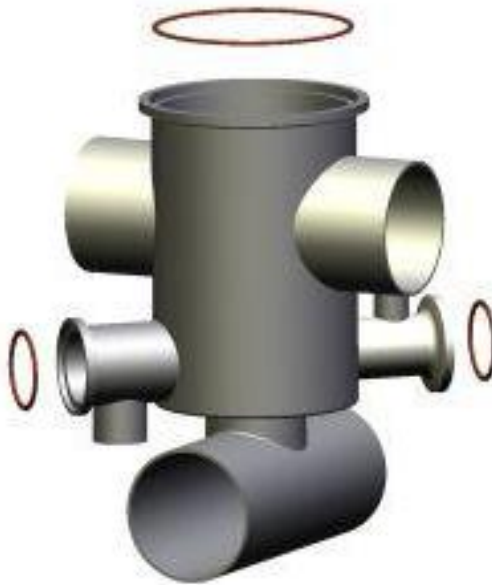
Schritt 2, Clamps der Seitenventile entfernen
Clamps mit Inbusschlüssel lösen und OKF-Antriebe sorgfältig herausnehmen.

Step 2, Remove Clamps of the OKF-Valves
Release the clamps using the Allen key and carefully take out the OKF actuators.



Schritt 3, Clamp des Hauptventils entfernen
Clamp mit Inbusschlüssel lösen und Antrieb mit Innenteil sorgfältig herausnehmen.

Step 3, Remove Clamp of the Main Valve
Release the clamp using the Allen key and carefully lift out the actuator with internal assembly.



Schritt 4, Gehäusedichtungen entfernen

Gehäusedichtungen von Haupt- und Seitenventilen ausbauen, jedoch ohne Werkzeug. Dichtungsfläche am Gehäuse nicht beschädigen.

Step 4, Remove Housing Seals

Remove the housing seals of the main valve and OKF-valves without using tools and take care not to damage the sealing surface.

Benutzerinformation / User Information

Demontage DK BS

Die Gehäuse-Demontage eines Doppelkammer Bodensitz-Ventils erfolgt in exakt derselben Reihenfolge.

Dismounting DK BS

The dismounting of the housing of a Double Chamber Bottom Seat Valve happens exactly in the same way.

Montage Gehäuse

Mounting Housing

Benutzerinformation / User Information

Montage

Die Montage erfolgt für beide Ventiltypen in umgekehrter Reihenfolge.

Mounting

The mounting happens for both valve types in reverse order.

WICHTIG: Nach erfolgter Montage muss ein Funktionstest durchgeführt werden. Dabei müssen alle möglichen Anlüftungen getätigt und zur Dichtheitskontrolle 3-5 Sekunden gehalten werden.

IMPORTANT: After the successful mounting, the valve must be tested. Thereby, every possible position must be activated and held for 3-5 seconds to assure proper assembly and sealing.

Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools required

✓ Inbusschlüssel / Allen Key	Nr.5	NW15 - NW80	S12-0554
	Nr.6	NW80 - NW255	S12-0555

Montage


Die nachstehenden Montageschritte sind auszuführen, sobald die Gehäusedichtung korrekt eingelegt wurde und die Seitenventile fachgerecht an das Haupt-Gehäuse angebracht worden sind.

Mounting


The following mounting steps must be done as soon as the housing seal is fitted correctly and the side valves are replaced on the main housing.

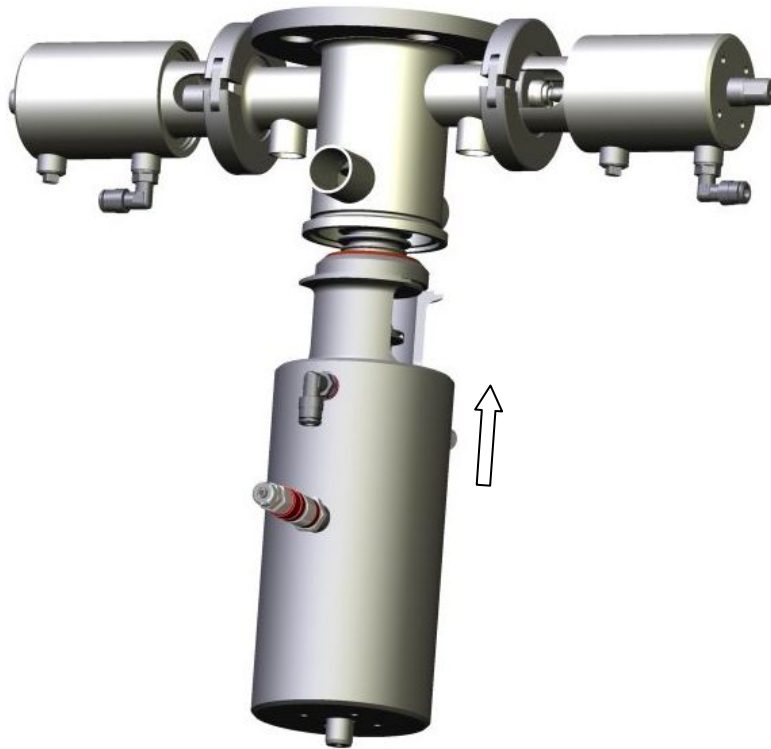


Schritt 1, Anlüften

Der Antrieb ist mit 6 Bar Druckluft anzusteuern (Anschluss „D“ / 1 ). Ventil „öffnen“.

Step 1, Activation

Place the valves into the "open" position. Apply 6 bar compressed air to the pneumatic actuator (connection "D" / 1 ).

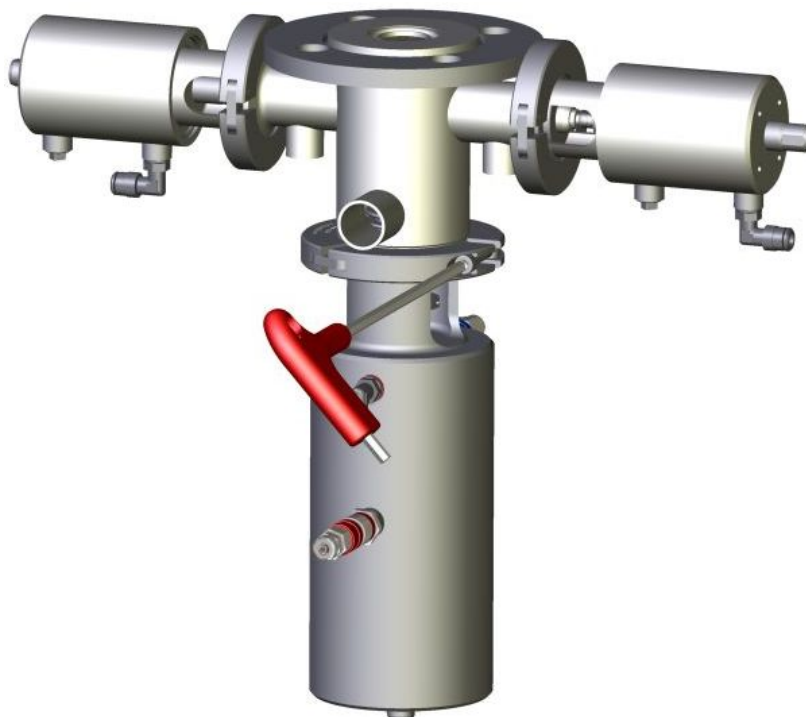


Schritt 2, Ventil einführen

Antrieb mit Innenteil vorsichtig in Gehäuse einführen.

Step 2, Insert Valve

Carefully insert the actuator and the internal assembly into the housing.

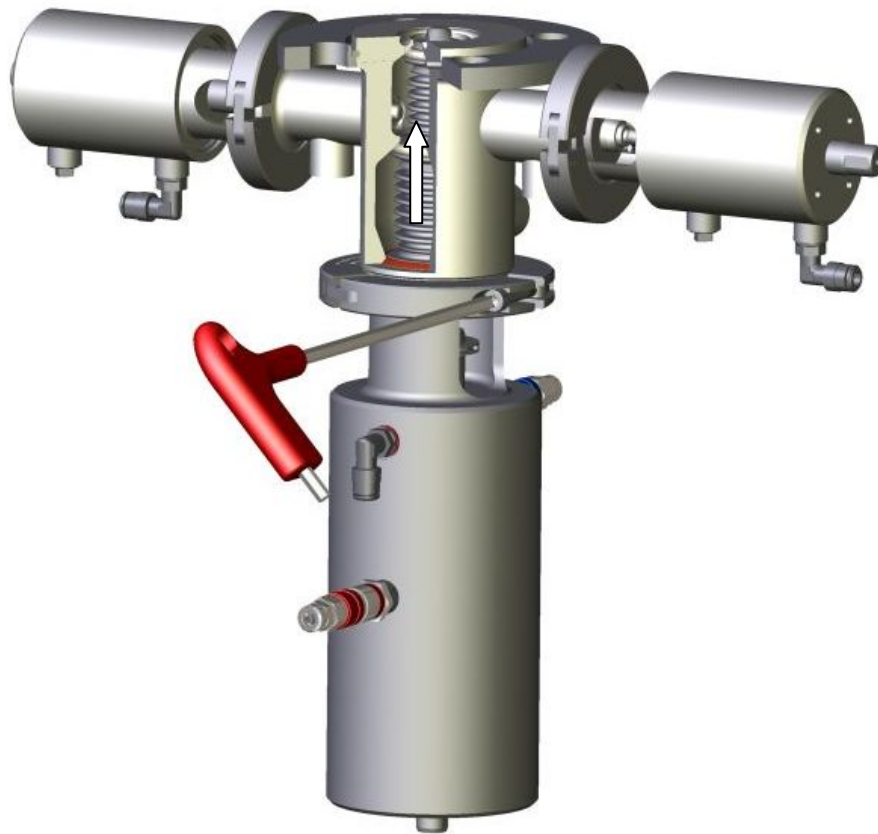


Schritt 3, Clamp anbringen


Clamp anbringen und Verschlusschraube mit Hilfe des Inbusschlüssels nur soweit festziehen, dass sich der Antrieb im Gehäuse leicht bewegen lässt.

Step 3, Attach Clamp


Replace the clamp and tighten the locking screw using the Allen key until the actuator moves easily in the housing.



Schritt 4, Entlüften

Pneumatikantrieb entlüften (Anschluss „D“ / 1 ) , danach den Clamp soweit als möglich festziehen.

Step 4, Venting

Place the pneumatic actuator in the "closed" position (connection "D" / 1 ) . Then tighten the clamp as far as possible.

Benutzerinformation / User Information

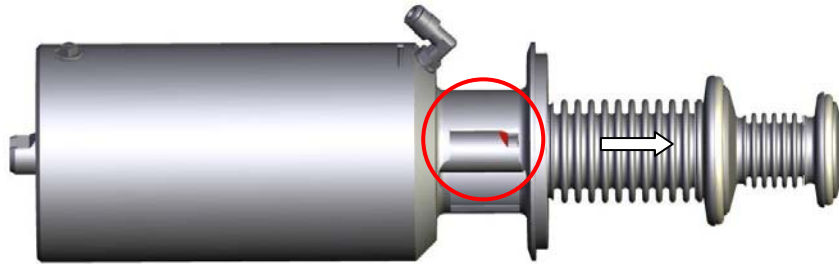
Das Ventil wird nach Schritt 4 weitere **5x** angelüftet und danach wieder geschlossen. Vor dem letzten Schliessvorgang muss der Clamp nochmals gut festgezogen werden.

Activate and vent the valve after Step 4 **five more times**. Before venting the valve the last time tighten the clamp once again.


- ✓ Der oben erwähnte Vorgang ist für die Zentrierung Antrieb / Innenteil im Gehäuse sehr wichtig.
- ✓ Eine Dampf- oder Heisswasser- Sterilisation des Ventils ist nach einer Demontage der Abtriebe unumgänglich.

- ✓ The operation mentioned above is very important to assure the centering of the actuator/internal assembly in the housing.
- ✓ A steam or hot water sterilization of the valve after a dismantling of the actuators is absolutely necessary.


Demontage Innenteil Typ DK & DK AZ Dismounting Internal Assembly type DK & DK AZ

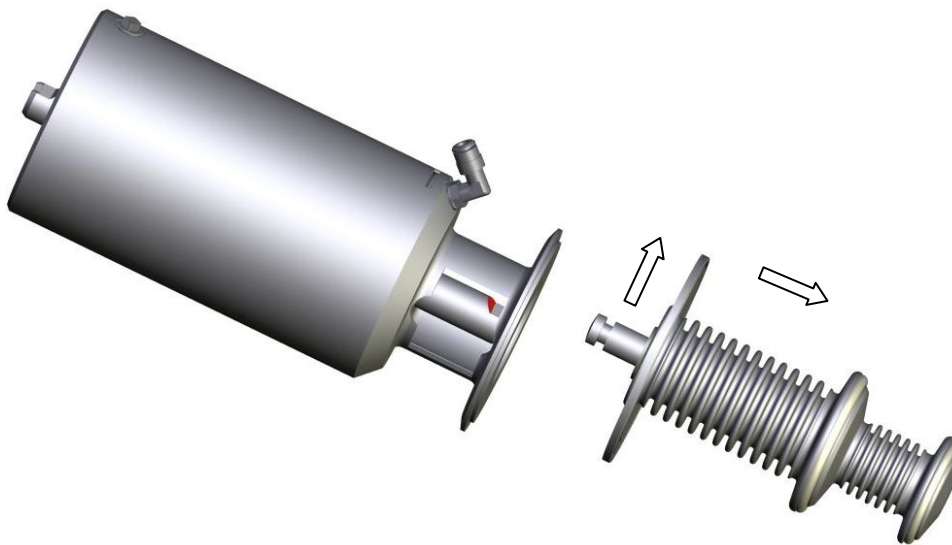


Schritt 5, Entlüften

Pneumatik Antrieb waagrecht halten. Achten Sie darauf, dass die T-Nut in der Kolbenstange nach oben schaut. Antrieb in Stellung „geschlossen“ bringen (Anschluss „D“ / 1  entlüften).

Step 5, Venting

Keep the pneumatic actuator in a horizontal position. Make sure that the T-slot of the valve stem is on the upper side. Replace the pneumatic actuator in the "closed" position (venting connection "D" / 1 .



Schritt 6, Demontage Innenteil

Innenteil durch leichtes Anheben aus der T-Nut der Antriebsspindel aushängen.

Step 6, Dismounting Internal Assembly

Carefully detach the internal assembly from the T-slot of the drive spindle.

Benutzerinformation / User Information

Demontage

Die Demontage eines Doppelkammer-AZ Innenteils erfolgt in exakt der gleichen Reihenfolge.

WICHTIG: Nach erfolgter Montage muss ein Funktionstest durchgeführt werden. Dabei müssen alle möglichen Anlüftungen getätigt und zur Dichtheitskontrolle 3-5 Sekunden gehalten werden.

Dismounting

The dismounting of a Double Chamber type AZ Internal Assembly happens in exactly the same way.

IMPORTANT: After the successful mounting, the valve must be tested. Every possible position must be activated and held for 3-5 seconds to assure proper assembly and sealing.

Demontage Innenteil Typ DK EA & DK EA BS Dismounting Internal Assembly type DK EA & DK EA BS


Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools required


✓ Drehmomentschlüssel / Dynamometric Key	SW13 / SW22	S12-0086
✓ Schlüssel-Adapter / Wrench-adaptor	siehe Tabelle Seite 30 see chart page 30	

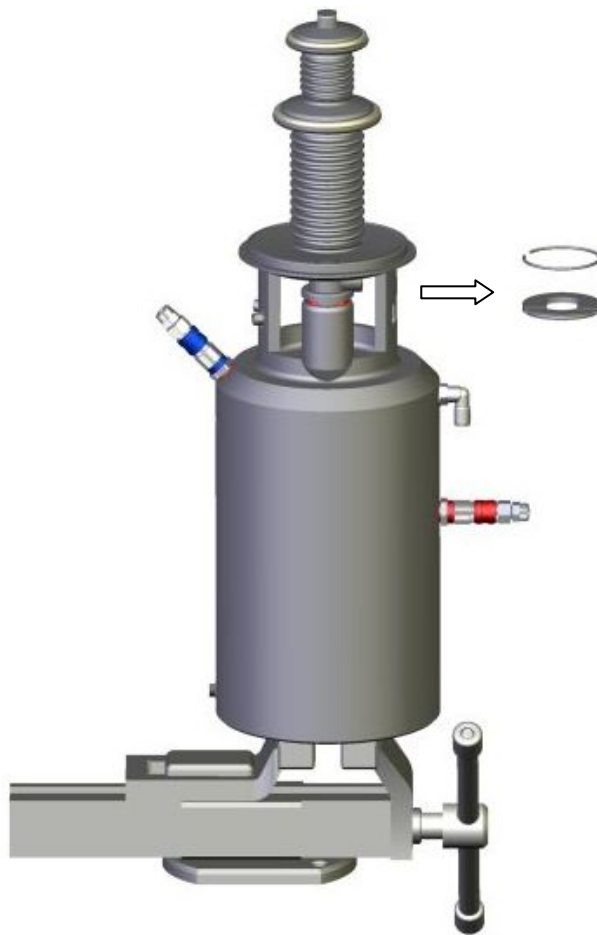


Schritt 5, Antrieb einspannen

Pneumatikantrieb in Stellung „geschlossen“ bringen (Anschluss „D“ / 1  entlüften).
Pneumatikantrieb **an der Schlüsselweite der Kolbenstange** in den Schraubstock spannen.
Kolbenstange nicht verletzen!

Step 5, Clamping of the Pneumatic Actuator

Place the pneumatic actuator in the "closed" position (venting connection "D" / 1 ).
Put the pneumatic actuator **on the key surface of the valve stem** into the vice. **Be careful not to damage the valve stem!**



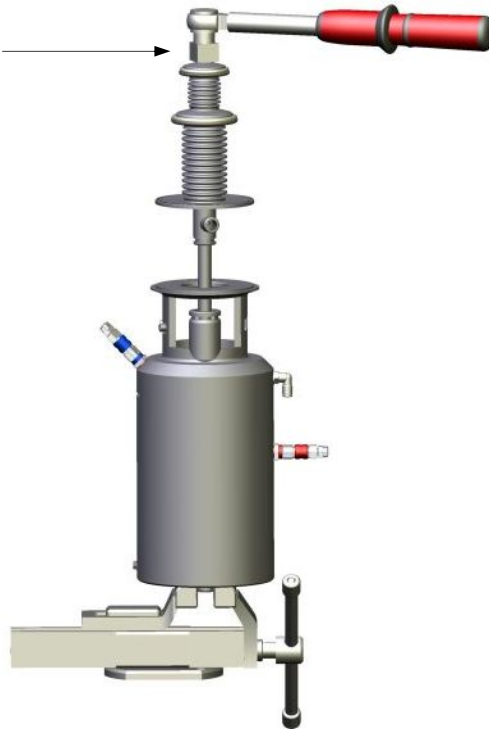
Schritt 6, Innenteil entsichern

Antrieb mit 6 bar Druck beaufschlagen (Anschluss „C“ / 2 ▲). Sicherungsring aus der Nut heben und Sicherungsscheibe aus der Kolbenstange ziehen. NW125/150 wird mit 8 bar Druckluft beaufschlagt.

Step 6, Unlocking Internal Assembly

Apply 6 bar pressure to the actuator (connection “C” / 2 ▲). Lift the retaining ring out of the groove and pull the lock washer out of the valve stem. DN125/150 has to be operated with 8 bar air pressure.

Schlüssel-Adapter
Wrench adapter



Schritt 7, Demontage Innenteil

Schlüsseladapter mit Drehmomentschlüssel an Schlüsselweite am Innenteil ansetzen, lösen und sorgfältig aus der Kolbenstange des Pneumatik-antriebs herausdrehen. Ersetzen der defekten Teile.

Step 7, Dismounting Internal Assembly

Place the wrench-adapter using the torque wrench to the key width on the internal assembly, loosen it and unscrew it carefully out of the valve stem of the pneumatic actuator.

Montage Innenteil

Mounting Internal Assembly

Benutzerinformation / User Information

Montage

Bei der Montage Luftanschluss „C“ zuerst mit 6 bar Druck beaufschlagen (NW125/150 mit 8 bar), Danach erfolgt die Montage in der gewohnt umgekehrten Reihenfolge zur Demontage.

WICHTIG: Nach erfolgter Montage muss ein Funktionstest durchgeführt werden. Dabei müssen alle möglichen Anlüftungen getätigt und zur Dichtheitskontrolle 3-5 Sekunden gehalten werden. Sitz „A“ macht, im ausgebauten Zustand, keine Hubbewegung während der Ansteuerung.

Mounting

When mounting the compressed air supply "C" first apply 6 bar pressure (DN125/150 to 8 bar), After that, the mounting happens in reverse order to the dismounting.

IMPORTANT: After the successful mounting, the valve must be tested. Every possible position must be activated and held for 3-5 seconds to assure proper assembly and sealing. Seat "A" does not move when air is applied, if valve is not installed in the housing.