



aseptomag

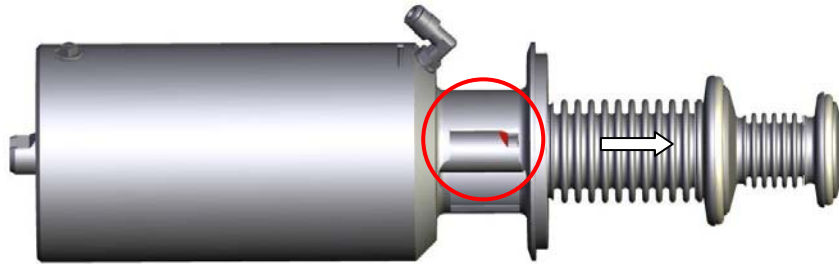
Ventile
Valves

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 |


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

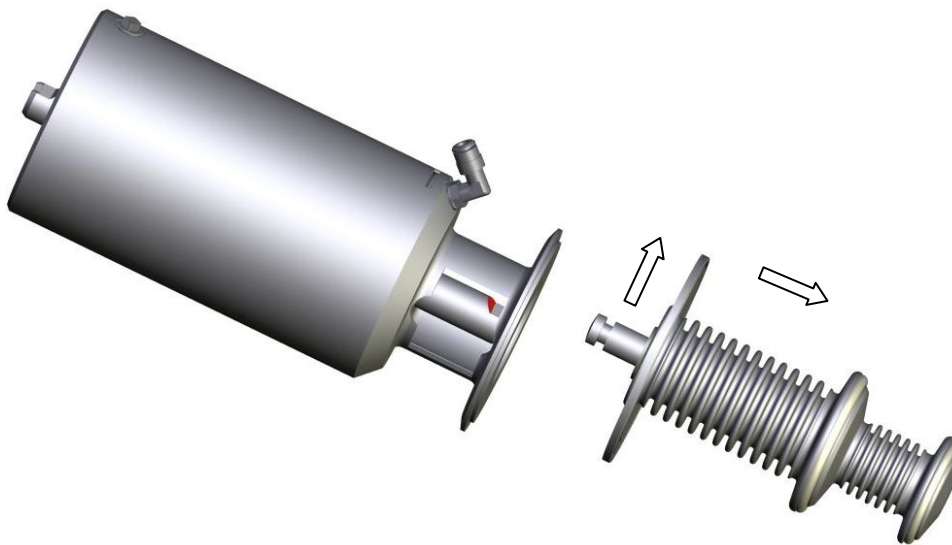


Schritt 5, Entlüften

Pneumatikantrieb 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 | |

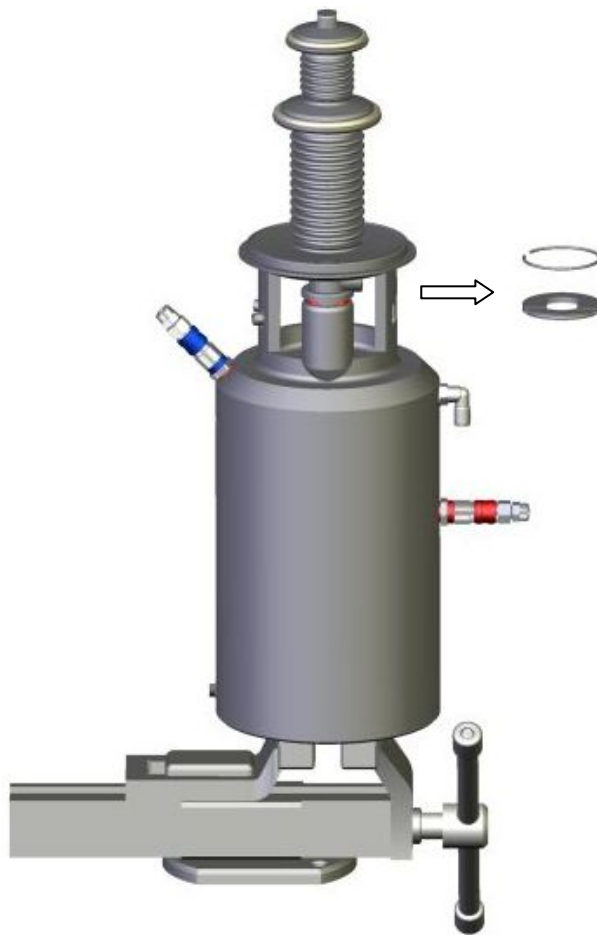


Schritt 5, Antrieb einspannen

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!**



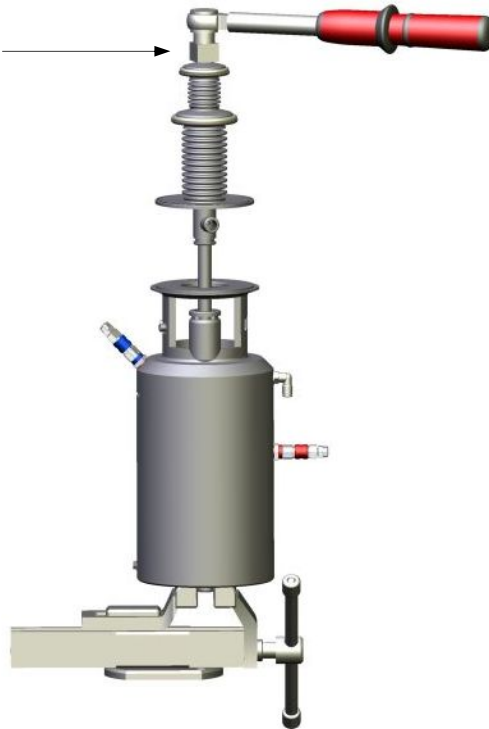
Schritt 6, Innenteil entsichern

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.

IV. Doppel-Doppelkammerventil DDK IV. Double-double chamber valve DDK

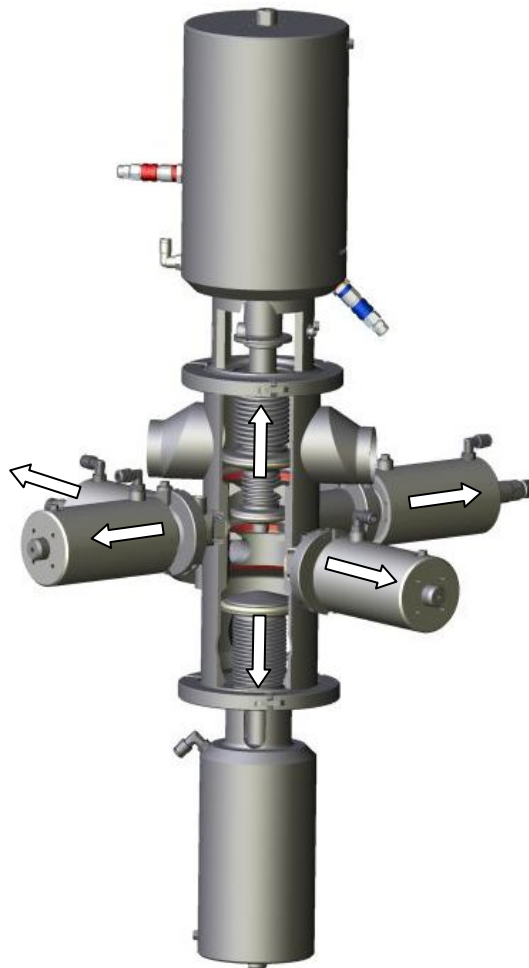
Demontage Gehäuse

Dismounting Housing


Benutzerinformation / User Information

Notwendiges Werkzeug / Tools required


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

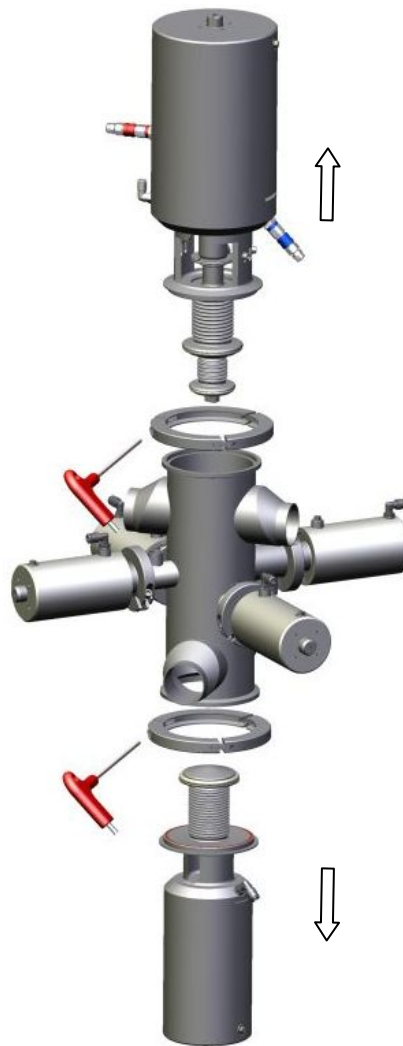


Schritt 1, Anlüften

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.

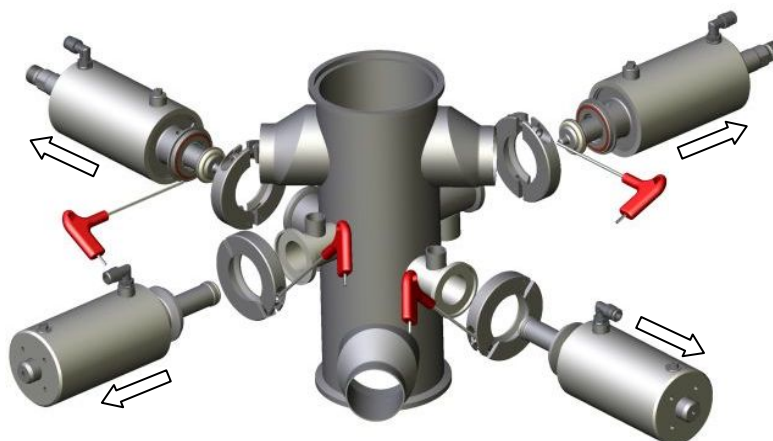


Schritt 2, Clamps der Hauptventile entfernen

Clamps mit Inbusschlüssel lösen und Antriebe mit Innenteil sorgfältig herausnehmen.

Step 2, Remove Clamp of the Main Valves

Release the clamp using the Allen key and then carefully lift out the actuators with internal assemblies.

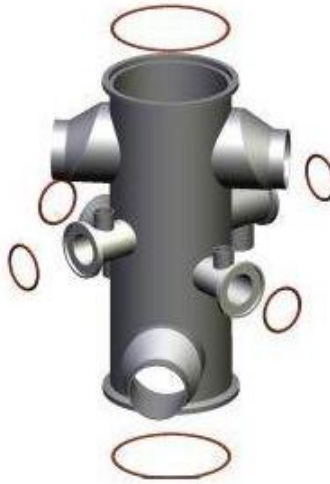


Schritt 3, Clamps der Seitenventile entfernen

Clamps mit Inbusschlüssel lösen und OKF-Antriebe sorgfältig herausnehmen.

Step 3, Remove Clamps of the OKF-Valves

Release the clamps and carefully lift out the OKF actuators.



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.

Montage Gehäuse

Mounting Housing

Benutzerinformation / User Information

Montage

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

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

Mounting

The mounting happens in reverse order.

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-Montage Innenteil Dismounting-Mounting Internal Assembly

Benutzerinformation / User Information

Demontage/Montage Innenteile

Die Demontage/Montage der einzelnen Doppelkammer-Innenteile (Ausführung EA) erfolgt exakt nach demselben Muster wie bei einem einfachen Doppelkammerventil (siehe Kapitel Demontage „Demontage Innenteil Typ DK EA & DK EA BS“).

Dismounting/Mounting of Internal Assemblies

The dismounting/mounting of the individual internal assemblies (execution EA) happens in the same pattern as the dismounting of a regular double chamber valve (see chapter "Dismounting Internal Assembly type DK EA & DK EA BS").

Generelle Montage-Informationen General Mounting Information

Schlüsseladapter / Wrench Adapter

| Ventil-Nennweite / DN valve | Ausführung TEFASEP® / Execution TEFASEP® | Ausführung TVT / Execution TVT |
|--------------------------------|---|-----------------------------------|
| NW25 / DN25 | S12-0433 | S12-0433 |
| NW40 / DN40 | S12-0140 | S12-0140 |
| NW50 / DN50 | S12-0140 | S12-0097 |
| NW65 / DN65 | S12-0140 | S12-0097 |
| NW80 / DN80 | S12-0140 | S12-0107 |
| NW100 / DN100 | S12-0140 | S12-0107 |
| NW125 / DN125 | S12-0231 | |
| NW150 / DN150 | S12-0231 | |

Montage-Informationen / Mounting Information

Gewinde an der Ventilachse und ca. 5mm der Achse einfetten, damit ein mögliches Anfressen bei der Montage verhindert wird.

Grease the thread at the valve shaft and also grease approximately 5mm of the valve stem itself, to avoid any possible seizing up during mounting.

Innenteil von Hand in die Kolbenstange des Pneumatiktriebes bis zum O-Ring einführen. Achse durch leichte Drehung über den O-Ring bis zum metallischen Anschlag von Hand weiterdrehen.

Place the internal assembly manually into the valve stem of the pneumatic actuator up to the O-ring. Gently turn the axis manually over the O-ring up to the metal stop.

Mit Drehmomentschlüssel SW22 und Schlüsseladapter das Innenteil mit 40 Nm anziehen.

Tighten the internal assembly with 40 Nm using torque wrench SW22 and wrench-adapter.

Öffnungen im Motorunterteil durch Drehen des Zylinders von Hand in die Lage bringen, dass die Sicherungsscheiben und der Sicherungsring bequem montiert werden können.

By manually rotating the cylinder, place the openings of the lower part of the motor into the right position to easily install the lock washers and the retaining ring.

Das Ausrichten des Leckagestutzens am Innenteil (Hohlachse) darf **nur in ausgebautem Zustand** durch Drehen des Pneumatikzylinders erfolgen. Am Leckagestutzen dürfen keine Hebelkräfte angesetzt werden oder auftreten, da sonst der Metallfaltenbalg beschädigt wird. Ist der Antrieb im Ventilgehäuse montiert, darf der Leckagestutzen am Innenteil **auf keinen Fall** mehr ausgerichtet oder irgendwelchen Hebelkräften ausgesetzt werden.

The assembly of the leakage connection piece on the internal assembly (hollow valve stem) must **only** be done **in a disassembled state** by rotating the pneumatic cylinder. There must be no leverage or pressure applied to the leakage connection piece, otherwise the metal expansion bellows will be damaged. Once the actuator has been mounted to the valve housing, **in no case should** the leakage connection piece on the internal assembly be adjusted or subjected to any type of leverage.