Diese Wartungsanleitung beschreibt das Wechseln der Stopfbuchspackung und Dichtungselemente entsprechend der Wartungspakete (30353.xxxx.xxxx bzw. 30343.xxxx.xxxx) für Armaturen mit Gummibalg (01353.xxxx.xxxx bzw. 09343.xxxx.xxxx).

*This maintenance manual describes the changing of the gland packing and sealing elements according to the spare part kits (30353.xxxx.xxxx resp. 30343.xxxx.xxxx) for valves with rubber bellow (01353.xxxx.xxxx resp. 09343.xxxx.xxxx).*

Zuerst wird das Ventil demontiert und wird anschließend mit den neuen Teilen (Stopfbuchs-packung und Dichtelemente) montiert. Der folgende Ablauf beschreibt die erneute Montage. Die Demontage ist somit in umgekehrter Reihenfolge durchzuführen.

*At first the valve is disassembled and is then assembled with the new parts (gland packing und sealing elements). The following process describes the reassembly. The disassembly is thus carried out in the reverse order.*

|  |  |
| --- | --- |
| 1.Schritt:  Vor-Montage Deckplatte für Antrieb  55396.0002.1107  → Positioniere:   * O-Ring Form B DIN3770 12,7x2,62   55480.0176.0835   * USIT-Ring 21,5\*28,7\*2,5   55216.0629.0843   * O-Ring 28\*3,5   55480.0174.0843   * Stellschraube M21x1,5 27500   55407.0007.0302  *1.step:*  *Pre-assembly top plate for actuator*  *55396.0002.1107*  → *Position:*   * *O-ring form B DIN3770 12,7x2,62*   *55480.0176.0835*   * *USIT-ring 21,5\*28,7\*2,5*   *55216.0629.0843*   * *O-ring 28\*3,5*   *55480.0174.0843*   * *Adjusting screw M21x1,5 27500*   *55407.0007.0302* |  |
| 2.Schritt:  Vor-Montage Grundplatte 27500  55396.0001.0107  → Positioniere:   * O-Ring Form B DIN3770 12,7x2,62   55480.0176.0835   * Abstreifer 12,7\*18\*3   55484.0040.0835   * O-Ring 21\*3,5   55480.0175.0843   * O-Ring 6\*2,5   55480.0173.0843   * Gerade Einschraubverbindung R1/8 RA8   55290.0016.0699  *2.step:*  *Pre-assembly base plate 27500*  *55396.0001.0107*  → *Position:*   * *O-ring form B DIN3770 12,7x2,62*   *55480.0176.0835*   * *Wiper seal 12,7\*18\*3*   *55484.0040.0835*   * *O-ring 21\*3,5*   *55480.0175.0843*   * *O-ring 6\*2,5*   *55480.0173.0843*   * *direct male connector R1/8 RA8*   *55290.0016.0699* |  |
| 3.Schritt:  Vor-Montage Stopfbuchspackung  → Positioniere:   * STB-Röllchen 19\*12,7\*10   55278.0128.0866   * 2x Mica-Kammerringe 19x12.9x1   55484.0039.0873  **Achtung! Einbaulage beachten!**   * 2x Dichtringen 01353 DN65   55460.0257.0842   * STB-Schraube M22x1   55273.0017.0767  *3.step:*  *Pre-assembly gland packing*  → *Position:*   * *STB-reel 19\*12,7\*10*   *55278.0128.0866*   * *2x Mica-chamber rings 19x12.9x1*   *55484.0039.0873*  ***Attention! Note mounting position!***   * *2x gaskets 01353 DN65*   *55460.0257.0842*   * *STB-screw M22x1*   *55273.0017.0767* | **Einbaulage Mica-Kammerring**  ***Mounting position Mica-chamber ring*** |
| 4.Schritt:  Montage Oberteil   * Gehäusedichtung einlegen * Kegel im Sitz positionieren * Oberteil auf Spindel stecken * Gehäuseschrauben einfetten und handfest einschrauben   *4.step:*  *Assembly bonnet*   * *Place the body gasket* * *Position the cone in the seat* * *Stuck the bonnet on the spindle* * *Grease the body screws and screw them hand tight* |  |
| 5.Schritt:  Montage Deckel des Oberteils   * Dichtung einlegen * Deckel mit Stopfbuchspackung auf Spindel stecken * Deckel auf Oberteil positionieren * Deckelschrauben einfetten und mit Drehmoment (siehe Tabelle Drehmomente) festschrauben * STB-Schraube mit Drehmoment (siehe Tabelle Drehmomente) festschrauben   *5.step:*  *assembly cover of the bonnet*   * *Place the gasket* * *Stuck the cover with the gland packing on the spindle* * *Position the cover on the bonnet* * *Grease the cover screws and screw them with torque (see table torque)* * *Screw STB-screw whit torque (see table torque)* |  |
| 6.Schritt:  Montage Grundplatte 27500   * 2x Hülsen 18x10,5x25   55385.0831.0765 auf dem Deckel positionieren   * Vormontierte Grundplatte auf die Spindel stecken und positionieren * 2x ZYL-Schrauben M10\*65 ISO4762 A2-70   55511.0206.0765 einfetten und mit Drehmoment (siehe Tabelle Drehmomente) festschrauben  *6.step:*   * *Position 2x shells 18x10,5x25*   *55385.0831.0765 on the cover*   * *Stuck the preassembled base plate on the spindle and position it* * *Grease the ZYL-screws M10\*65 ISO4762 A2-70*   *55511.0206.0765 and screw them with torque (see table torque)* |  |
| 7.Schritt:  Montage Gummibalg   * Spindel einfetten * Gummibalg auf die Spindel stecken und auf der Grundplatte positionieren   **Achtung! Position Druckluftanschluss beachten!**   * 2x ZYL-Schrauben M10\*20   55511.0209.0765 einfetten und mit im Wartungspaket enthaltenen Inbusschlüssel festschrauben  *7.step:*  *assembly rubber bellow*   * *Grease the spindle* * *Stuck the rubber bellow on the spindle and position it*   ***Attention! Note compressed air connection position!***   * *Grease 2x ZYL-screws M10\*20*   *55511.0209.0765 and screw them with the in the part kit included allen key* |  |
| 8.Schritt:  Montage Deckplatte für Antrieb  55396.0002.1107   * Deckplatte für Antrieb auf die Spindel stecken und auf dem Gummibalg positionieren * 2x ZYL-Schrauben M10\*20   55511.0209.0765 einfetten und festschrauben   * Gummibalg zusammendrücken * Hülse 19x12,9x9   55385.0828.0765 auf die Spindel stecken   * 6KT-Mutter M12 selbstsichernd A2-70   55548.0012.0765 auf dem Spindelgewinde festschrauben   * Stellschraube M21x1,5 27500   55407.0007.0302 festschrauben  *8.step:*  *Assembly top plate for actuator*  *55396.0002.1107*   * *Stuck the top plate for actuator on the spindle and position it on the rubber bellow* * *Grease and screw 2x ZYL-screws M10\*20*   *55511.0209.0765*   * *Compress the rubber bellow* * *Stuck the shell 19x12,9x9*   *55385.0828.0765* *on the spindle*   * *Screw the 6KT-self-locking nut M12 A2-70*   *55548.0012.0765 on the spindle thread*   * *Screw the Adjusting screw M21x1,5 27500*   *55407.0007.0302* |  |
| 9.Schritt:  Gehäuseschrauben festschrauben   * Gummibalg mit Druckluft (max. 10 bar(ü)) aufblasen * Gehäuseschrauben mit Drehmoment (siehe Tabelle Drehmomente) festschrauben   9.step:  *Screw body screws*   * *Inflate the rubber bellow with compressed air (max. 10 bar(ü))* * *Screw body screws whit torque (see table torque)* |  |



