

Underhåll av dubbelverkande cylinder till skjutspjällventil VM2002P

Fabrikat Orbinox

Skjutspjällventil i gjutjärn, för inspänning mellan flänsar och försedd med dubbelverkande pneumatiskt manöverdon, med icke stigande spindel, fullt genomlopp och utbytbart säte för till exempel vatten, avloppsvatten och slam.

Ett bra val!



Innehållsförteckning

Introduktion	3
Säkerhetsanvisningar och underhåll	3
Förvaring	4
Komponenter	5
DN 50-100	5
DN 125-400.....	5
DN 450-600	6
DN 700-1000.....	6

Introduktion

Den dubbelverkande pneumatiska cylindern består av:

- » Cylinderrör och gavlar (för cylinderhuvud och cylinderbas) av aluminium
- » Kolvstång av rostfritt stål
- » Kolv av stål med nitrilbeläggning

Inloppsluftens tryck [bar] ska vara mellan 3,5 och 10 kg/cm².

Säkerhetsanvisningar och underhåll

För att undvika personskador eller skador på egendom genom utsläpp av processvätska ska följande instruktioner följas:

- » De som ansvarar för hanteringen och underhållet av ventilen måste vara behöriga och utbildade inom användning av ventiler.
- » Använd lämplig personlig skyddsutrustning (handskar, skyddsskor etc).
- » Stäng av alla processledningar till ventilen och sätt upp en varningsskylt.
- » Isolera ventilen fullständigt från processen.
- » Se till att det inte finns något processtryck på ventilen.
- » Töm ut processvätskan ur ventilen.

Det enda underhåll som kan krävas är byte av tätningarna. Detta byte ska utföras på följande sätt:

1. Koppla loss luftförsörjningen till cylindern och ta bort luftledningarna. Detta steg måste utföras innan något annat görs för att undvika olyckor.
2. Ta bort spjällskydden.
3. Ta bort cylindermontaget genom att lossa bultarna (12) som fäster kolvstången (4) till skjutspjället (6) och dessutom bultarna (10) (muttrar nr 11 för DN 700-1000) som fäster basgaveln (3) till oket (7).
4. Ta bort alla andra stöd om sådana finns, exempelvis stöd som används för att stödja stora cylindrar.
5. När cylindern har tagits bort ska stagbultarna (8) mellan cylinderhuvudet (2) och basgaveln (3) tas bort genom att muttrarna (11) lossas, se **1**.
6. Ta därefter bort cylinderhuvudet (2) och sedan basgaveln (3).
7. Ta bort kolven och stångmontaget (5, 4) från cylindern (1), se **2**.
8. Ta bort kolvstången (4) från kolven (5).
9. Ta fram basgaveln (3) och ta bort låsringen (13), se **3**.
10. Ta bort stångtätningen med skrapa (14) och tryck försiktigt på nylonbussningen (9) tills den trycks ut på andra sidan, se **4**.



1



2



3



4

När cylindern är helt isärtagen ska man fortsätta på följande sätt:

1. Undersök tätningarna (14, 15, 16, 17, 18) och kolven (5) för att se om det finns något slitage. Byt vid behov ut delarna.
2. Kontrollera insidan på cylindern (1) och utsidan på kolvstången (4). Skicket på dessa ytor avgör tätningarnas livslängd.
3. När alla delar är rengjorda ska ventilen sättas ihop igen genom att stegen för isärtagningen görs i omvänd ordning.
4. Använd ett syntetiskt smörjfett som är baserat på silikonvätskor (konsistens, NLGI-klass: 2) under sammansättningen för att smörja tätningarna och bussningsmontaget (9) och för att smörja in kolvstången (4) och insidan på cylindern (1).

Förvaring

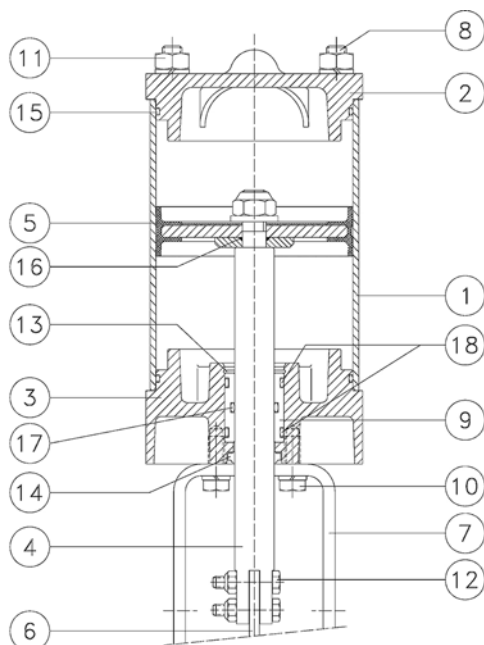
Vid långvarig förvaring rekommenderas det att cylindrarna förvaras i ett välventilerat rum. Cylindrarna bör inte utsättas för temperaturer över 30°C, eftersom vissa mjuka tätningmaterial kan skadas när de utsätts för högre temperaturer.

Om det inte går att undvika att cylindrarna förvaras utomhus bör de täckas över och skyddas från värmekällor och direkt solljus. Se till att det är god ventilation för att undvika fukt.

Det rekommenderas att man manövrerar cylindern 3-4 gånger före start när den har installerats i rörledningen.

Komponenter

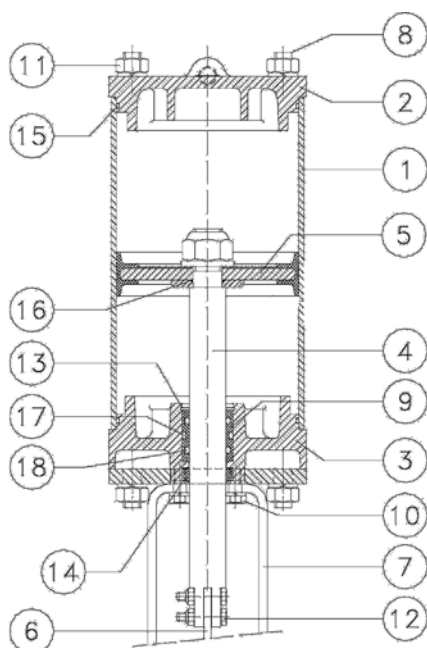
DN 50-100



Komponent

1	Cylinder
2	Cylinderhuvud
3	Gavel
4	Kolvstång
5	Kolv
6	Skjutspjäll
7	Ok
8	Bult
9	Nylonbussning
10	Bult
11	Mutter
12	Bult
13	Låsring
14	Stångtätning
15	Tätning
16	Tätning
17	Tätning
18	Tätning

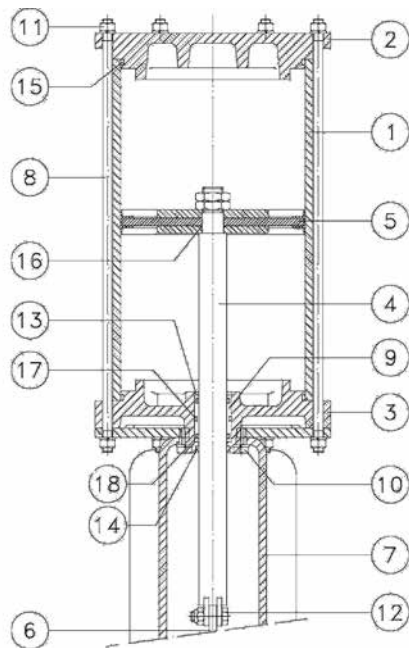
DN 125-400



Komponent

1	Cylinder
2	Cylinderhuvud
3	Basgavel
4	Kolvstång
5	Kolv
6	Skjutspjäll
7	Ok
8	Bult
9	Nylonbussning
10	Bult
11	Mutter
12	Bult
13	Låsring
14	Stångtätning
15	Tätning
16	Tätning
17	Tätning
18	Tätning

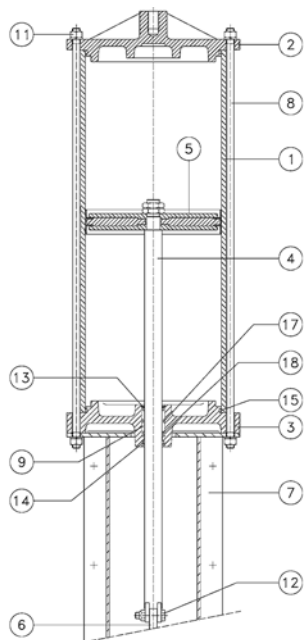
DN 450-600



Komponent

1	Cylinder
2	Cylinderhuvud
3	Basgavel
4	Kolvstång
5	Kolv
6	Skjutspjäll
7	Ok
8	Bult
9	Nylonbussning
10	Bult
11	Mutter
12	Bult
13	Låsring
14	Stångtätning
15	Tätning
16	Tätning
17	Tätning
18	Tätning

DN 700-1000



Komponent

1	Cylinder
2	Cylinderhuvud
3	Basgavel
4	Kolvstång
5	Kolv
6	Skjutspjäll
7	Ok
8	Bult
9	Nylonbussning
11	Mutter
12	Bult
13	Låsring
14	Stångtätning
15	Tätning
17	Tätning
18	Tätning