

FELHASZNÁLÓI KÉZIKÖNYV

Típus: 010, 020 DN08-25

KEZELÉSI, KARBANTARTÁSI ÉS JAVÍTÁSI UTASÍTÁSOK FELHASZNÁLÓK RÉSZÉRE

Tartalomjegyzék

1. Nagynyomású szelep, típus: 010, 020	2
2. Felépítés	2
3. Anyagminőség	2
4. Beépítés	3
5. Kezelés, működés	3
6. Karbantartás	3
7. Meghibásodások	4
8. Javítás adatai	5
9. Záradék	5

1. Nagynyomású szelep, típus: 010, 020

A 010 típus sarok, 020 típus egyenesátömlésű kivitel. Funkció szempontjából mindkét típus lehet elzáró ill. szabályozó kivitelű. Az elzáró kivitel kézikereke fekete, a szabályozóé pedig piros színű.

Adott gyártási számú szelep konkrét műszaki adatait ld. a szelephez mellékelt Gépkönyv Adatlapján.

2. Felépítés

A szelepszár (11) zárófelületének keménységét kopásálló réteg biztosítja.

Záráskor a szeleptű felütközik a cserélhető szelepüléken (2).

Az ülék (2) és a szeleptest (1) közötti zárást tömítőgyűrű (10) biztosítja.

A szelep belső szerkezetét a menetesdarab (4) fogja össze a szeleptesttel (1).

A tömítéstartó (14), 3 db V-gyűrűn (12) és az üléktartón (3) keresztül rögzíti az ülék (2).

A tömítéstartó (14) és a szeleptest (1) kölcsönös helyzetét a tájolócsap (5) határozza meg. Az ülék (2) és a szeleptest (1) között tömítőgyűrű (10) biztosítja a tömítettséget.

A menetesdarab (4) 2 db csúszógyűrűvel (6) fogja közre a működtetőanyát (17).

A menetesdarabot hernyócsavar (13) biztosítja.

A kézikerek (8) a reteszen (18), a működtetőanyán (17) keresztül mozgatja a szelepszárat (11). A kézikerek (8) minden esetben csak forgó, a szelepszár (11) pedig haladó mozgást végez.

A szelepszár (11) elfordulását csapos hernyócsavar (15) akadályozza meg.

A kézikereket (8) és a működtetőanyát (17) a zárócsavar (9) fogja össze.

A zárósapka (7) porvédelmet látja el.

A zárócsavar (9) található az adattábla (19), amely a szelep jellemzőit tartalmazza.

3. Anyagminőség

A szelep alkatrészei az MSZ; EN; DIN szabványnak megfelelő anyagból készülnek. Ennek tanúsítása a Gépkönyvben szereplő Szakértői minőségi bizonyítványban EN 10204. 3.1. található. Az ott szereplő anyagminőségtől egy későbbi megrendelés során el lehet térni a gyártóval történő közös megállapodás alapján.

4. Beépítés

A közeg áramlási irányát a szeleptest oldalán található nyíl jelzi. A szelepet ennek figyelembevételével kell beépíteni.

Ha a szelep beépítése hegesztéssel történik, akkor a szeleptest tömítéssel érintkező részének hőmérséklete nem emelkedhet +200 °C fölé, mert a tömítés károsodik.

Hegesztőtoldattal szerelt szelep beépítése esetén a következőkre kell ügyelni:

1. hegesztőtoldatokat szilárdan rögzíteni kell a szeleptesthez a hollandi anyákkal
2. **csak ezután szabad** a toldatot behegeszteni a helyére

Figyelem!

A menetesdarab (4) minden esetben az üzemi feltételeknek megfelelően van beállítva.

A szeleptestet (1) megfúrni (rögzítés céljából is) tilos!

5. Kezelés, működés

Záráskor a kézikereket (8) az óramutató járásával egyező (záró) irányba kell forgatni, amíg a szeleptű fel nem ütközik a szelepüléken (2).

Nyitáskor a kézikereket (8) az óramutató járásával ellentétes (nyitó) irányba kell forgatni, szintén felütközésig.

Figyelem!

Tilos a kézikereket (8) hosszabbítóval működtetni, mert a szelep meghibásodik.

Az áramló közeg megválasztásánál ügyelni kell arra, hogy az ne károsítsa a szelep alkatrészeinek anyagát (ld. a Gépkönyvben szereplő Szakértői minőségi bizonyítványt (EN 10204.3.1.)).

6. Karbantartás

A szelep szakszerű használat esetén különösebb karbantartást nem igényel.

7. Meghibásodások

7.1. Jelenség

A szelep elzárt állapotban átereszt.

7.1.1. Hiba okai

– zárófelületek sérülése

A szilárd szennyeződéseket tartalmazó közeg és a vegyes fázisú áramlás következtében hibásodnak meg ezek az alkatrészek.

7.1.2. Javítás menete

A hibát a szelepülék (2) megfordításával vagy a szelepülék (2) és az ülékfőtömítés (10) cseréjével lehet javítani. A javítás elvégzésekor a szelepet **nem kell kibontani a vezetékből**. A következő lépéseket kell sorrendben elvégezni:

1. szelep kinyitása felütközésig
2. hernyócsavar (13) eltávolítása
3. szelep belső részének eltávolítása
4. szelepülék (2) kiemelése
5. új tömítőgyűrű (10) elhelyezése a szelepülék (2) megfelelő oldalán
6. megfordított, vagy az új szelepülék (2) behelyezése a szeleptestbe (1)
7. felhasználható kenőanyagot ld. a Gépkönyvben
8. szelep belső részének visszahelyezése (szelepszár (11) nyitott véghelyzetben)
9. menetesdarab (4) meghúzása kézzel
10. szelep zárása (szelepülék (2) központosítása)
11. szelep nyitása minimum két fordulatot
12. menetesdarab (4) meghúzása az előírt értéknek megfelelően (ld. a Gépkönyvet)
13. hernyócsavar (13) becsavarása
14. nyomáspróba

7.2. Jelenség

A szelep a tömszelencénél ereszt.

7.2.1. Hiba okai

– tömszelence tömítésének (12) sérülése

– szelepszár (11) felületének sérülése

A korrózió és a szilárd szennyeződés hatására a szelepszár sima felülete kitöredezik, egyenetlenné válik. Ennek következtében a szelepszár (11) működés közben kihordja a tömítést (12).

7.2.2. Javítás menete

A javítás elvégzésekor a szelepet **nem kell kibontani a vezetékből**. A javítás menete a felépítésből és az ábrából egyértelműen következik. A javítási adatokat ld. a Gépkönyvben. A szerelés elvégzése után a **nyomáspróba elvégzése kötelező**.

8. Javítás adatai

Javítási munkák végzésekor a Gépkönyvben található Adatlapon leírt adatok kötelezően betartandók.

9. Záradék

A szeleppel kapcsolatos bármely kérdéssel forduljon a gyártó céghez.

A nyersanyagok, a szelepek és a cég tanúsításával kapcsolatban ld. a Gépkönyvet.

Figyelem!

Ha felhasználó a Felhasználói kézikönyvben leírtaktól eltér, akkor a keletkezett károkért a gyártó nem vállal felelősséget (ld. még a Minőségi garancia című lapot a Gépkönyvben).

Ábra

