

Zawory serii V2001

Zawór trójdrogowy typu 3323



Copyright © 2015 by SAMSON Sp. z o.o. do wydania polskiego · Powielanie jakimikolwiek metodami wyłącznie za zgodą SAMSON Sp. z o.o. · Warszawa



Instrukcja montażu i obsługi

EB 8113/8114 PL

Wydanie: kwiecień 2015 (08/13)

Znaczenie wskazówek zamieszczonych w niniejszej instrukcji montażu i obsługi



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Ostrzeżenie przed niebezpiecznymi sytuacjami, które prowadzą do utraty życia lub poważnego okaleczenia ciała.



OSTRZEŻENIE!

Ostrzeżenie przed niebezpiecznymi sytuacjami, które mogą prowadzić do utraty życia lub poważnego okaleczenia ciała.



UWAGA!

Ostrzeżenie przed uszkodzeniem urządzenia.



Wskazówka:

dotaddkowe wyjaśnienia, informacje i wskazówki.

1	Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	4
2	Budowa i sposób działania	6
3	Montaż	8
3.1	Montaż siłownika na zaworze	8
3.2	Położenie montażowe	10
3.3	Filtr, przewód obejściowy (bypass)	10
3.4	Położenie zaworu regulacyjnego w instalacji	10
4	Obsługa	10
5	Konserwacja – wymiana części.....	12
5.1	Demontaż siłownika.....	12
5.2	Wymiana uszczelnienia dławnicy	14
5.2.1	Standardowa góna część zaworu	14
5.2.2	Element izolujący	16
5.3	Wymiana gniazda i/lub grzyba	17
5.3.1	Zawory o średnicy nominalnej DN 15 i DN 25	17
5.3.2	Zawory o średnicy nominalnej od DN 32 do DN 100	18
5.4	Klucz firmy SAMSON przeznaczony do montażu gniazda i momenty dociągające	22
6	Opis tabliczki znamionowej.....	23
7	Wymiary	23
8	Pytania do producenta	23

1 Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa



- Zawór regulacyjny może być montowany, uruchamiany i konserwowany wyłącznie przez specjalistyczny i odpowiednio przeszkolony personel stosujący się do powszechnie uznanych reguł techniki. Należy przy tym zadbać o to, żeby nie stwarzać zagrożenia dla osób zatrudnionych lub osób trzecich.
- Bezwzględnie należy stosować się do wskazówek i ostrzeżeń zawartych w niniejszej instrukcji montażu i obsługi, a dotyczących w szczególności montażu, uruchamiania i obsługi urządzenia
- Zawory regulacyjne spełniają wymagania europejskiej dyrektywy 97/23/EG w sprawie urządzeń ciśnieniowych. W przypadku zaworów oznakowanych znakiem CE deklaracja zgodności zawiera informację o zastosowanym systemie oceny zgodności. Właściwa deklaracja zgodności jest dostępna na zapytanie.
- W celu zapewnienia właściwego zastosowania urządzenia należy upewnić się, że zawór regulacyjny będzie wykorzystywany tylko tam, gdzie ciśnienie robocze i temperatura nie przekraczają parametrów obliczeniowych podanych w zamówieniu. Producent urządzenia nie odpowiada za szkody powstałe wskutek działania sił zewnętrznych lub innych zewnętrznych czynników!

Zagrożeniom, jakie może stwarzać w pobliżu zaworu regulacyjnego przepływające przez niego medium i ciśnienie robocze oraz ciśnienie sterujące i poruszające się elementy zaworu, należy zapobiegać za pomocą odpowiednich środków.

- Urządzenie musi być w odpowiedni sposób transportowane i przechowywane.

OSTRZEŻENIE!

- Podczas montażu i obsługi zaworu regulacyjnego w danej części instalacji należy koniecznie zredukować ciśnienie do zera i, w zależności od medium, opróżnić ją. W zależności od rodzaju zastosowania należy odczekać aż temperatura zaworu obniży się lub wzrośnie do poziomu temperatury otoczenia.
- Podczas obsługi zaworu należy zadbać o to, żeby doprowadzenie ciśnienia zasilającego lub zasilania elektrycznego oraz sygnałów sterujących było odcięte lub zablokowane tak, aby zapobiec zagrożeniom, jakie mogą powodować ruchome części zaworu regulacyjnego.

- Zachowanie szczególnej ostrożności zalecane jest w przypadku zaworów regulacyjnych z siłownikami pneumatycznymi z napiętymi wstępnie sprężynami siłownika. Takie siłowniki są oznakowane specjalną naklejką, można je rozpoznać również po trzech przedłużonych śrubach w dolnej części siłownika. Podczas obsługi zaworu należy najpierw zwolnić siłę napięcia sprężyn.

2 Budowa i sposób działania

Rys. 1

Zawór trójdrogowy typu 3323 ma konstrukcję modułową i może współpracować z siłownikami pneumatycznymi lub elektrycznymi, zob. rozdz. 3.

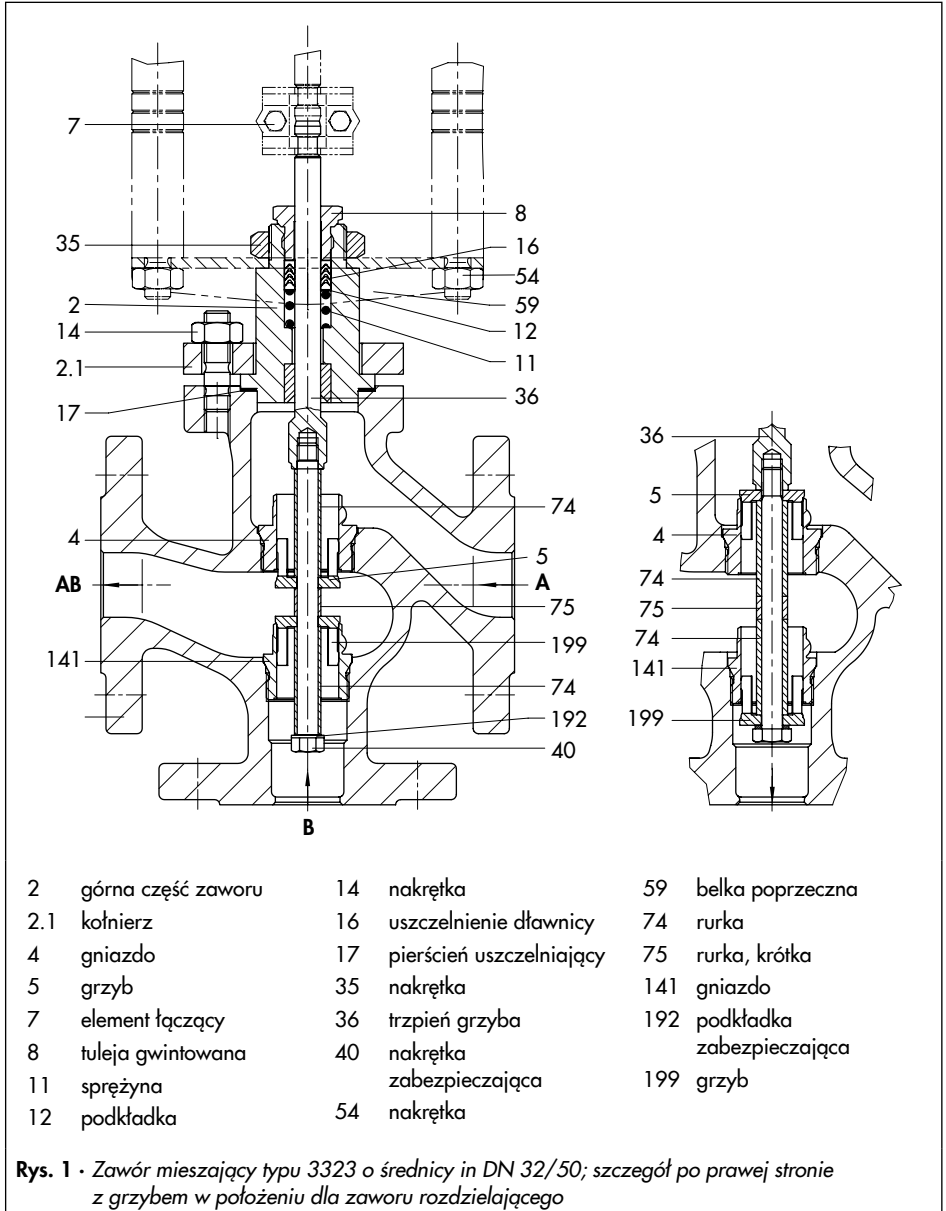
W zależności od sposobu zamontowania grzyba zawór trójdrogowy może pracować jako zawór mieszający lub jako zawór rozdzielający.

W zaworach mieszających media przeznaczone do zmieszania są doprowadzane do kanałów **A** i **B**. Połączony strumień mediów wypływa przez kanał **AB**.

Natomiast w zaworach rozdzielających medium jest doprowadzane do kanału **AB**, a rozdzielone strumienie wypływają kanałami **A** i **B**.

Przepływ z kanału A lub B do kanału AB i odwrotnie zależy od wielkości prześwitu pomiędzy gniazdami i grzybami.

Przestawienie grzyba (5, 199) następuje w wyniku zmiany sygnału nastawczego sterującego siłownikiem. Trzpień (36) grzyba jest uszczelniony za pomocą dociskanej sprężyną zespołu (16) pierścieni o profilu „V” wykonanych z PTFE, połączonego z trzpieniem siłownika elementem łączącym.



3 Montaż

3.1 Montaż siłownika na zaworze

Zawór i siłownik są dostarczane w osobnych opakowaniach i trzeba je zmontować na miejscu.

Sposób montażu jest różny w zależności od typu siłownika i średnicy nominalnej zaworu.

Poniższe zestawienie obejmuje możliwe do zastosowania siłowniki i przynależne instrukcje montażu i obsługi (EB).

Siłowniki typu 3371, 3372, 5824 i 3374 na zaworze typu 3323 o średnicy nominalnej do DN 50 (NPS 2), rys. 3

Montaż zgodnie z przynależną instrukcją montażu i obsługi zgodnie z formą B (montaż z nakrętką centralną).

Siłownik	dla zaworu	przynależna instrukcja montażu i obsługi
typu 3371	typu 3323-PP	▶ EB 8317
typu 3372	typu 3323-IP	▶ EB 8313-1 ▶ EB 8313-3 ¹⁾
typu 5824	3323-E1	▶ EB 5824-1 ▶ EB 5824-2 ²⁾
typu 3374	typu 3323-E3	▶ EB 8331-3 ▶ EB 8331-4 ²⁾

¹⁾ Wykonanie z ustawnikiem pozycyjnym typu 3725

²⁾ Wykonanie ze zintegrowanym ustawnikiem pozycyjnym

Siłowniki typu 3371 i 3372 na zaworze typu 3323 o średnicy nominalnej od DN 65 (NPS 2½), rys. 3

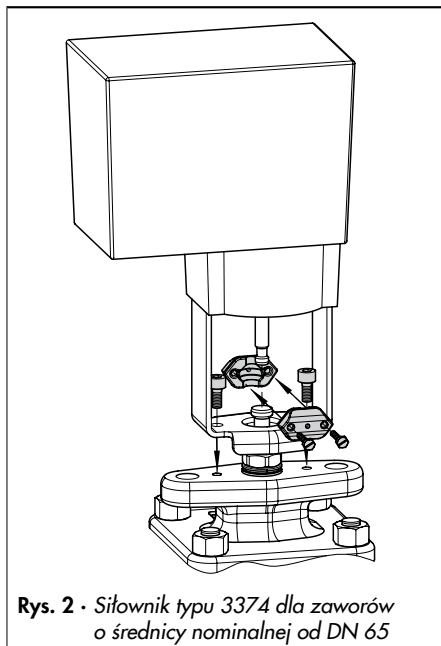
Montaż zgodnie z przynależną instrukcją montażu i obsługi zgodnie z formą C (montaż z zastosowaniem jarzma kolumnowego).

Siłownik	dla zaworu	przynależna instrukcja montażu i obsługi
typu 3371	typu 3323-PP	▶ EB 8317
typu 3372	typu 3323-IP	▶ EB 8313-1 ▶ EB 8313-3 ¹⁾

¹⁾ Wykonanie z ustawnikiem pozycyjnym typu 3725

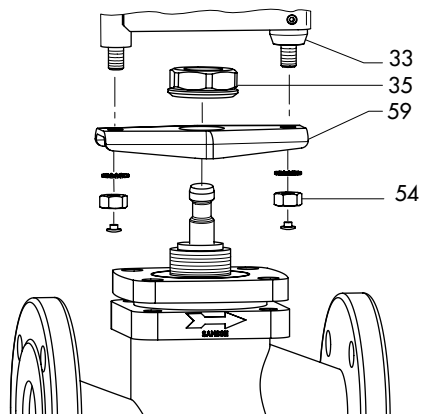
Siłownik typu 3374 na zaworze typu 3323 o średnicy nominalnej od DN 65 (NPS 2½), rys. 2

1. Ramę siłownika nasadzić na górną część zaworu i zamocować za pomocą dwóch śrub imbusowych M8.
2. Trzpień siłownika wysunąć za pomocą pokrętła do nastawy ręcznej na zewnątrz tak, żeby zetknął się z trzpieniem grzyba.
3. Założyć obejmy elementu łączącego i skrócić.

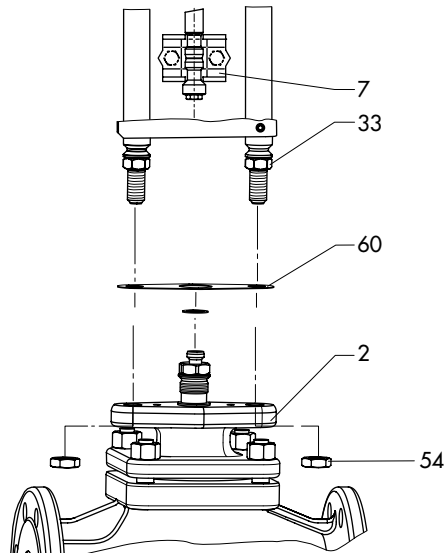


Rys. 2 · Siłownik typu 3374 dla zaworów o średnicy nominalnej od DN 65

Montaż zgodnie z formą B (montaż z nakrętką centralną)



Montaż zgodnie z formą C (montaż z zastosowaniem jarzma kolumnowego)



- 2 góna część zaworu
- 7 element łączący
- 33 jarzmo kolumnowe
- 35 nakrętka
- 54 nakrętka
- 59 belka poprzeczna
- 60 blaszany element mocujący

Rys. 3 · Montaż zgodnie z formą B (montaż z nakrętką centralną) i montaż zgodnie z formą C (montaż z zastosowaniem jarzma kolumnowego)

3.2 Położenie montażowe

Położenie montażowe jest dowolne, ale należy koniecznie pamiętać o ograniczeniach narzucanych przez zastosowany siłownik.

! UWAGA!

Zawór musi być zamontowany w miarę możliwości bez naprężeń i w taki sposób, by nie wpadał w drgania. W razie potrzeby przewody rurowe podeprzeć w pobliżu przyłączy. Podpór nigdy nie montować do zaworu, czy siłownika. Aby zapobiec osadzaniu się pozostałości po spawaniu i innych zanieczyszczeń w strefie gniazda i grzyba, co mogłoby powodować pogorszenie szczelności zamykania zaworu, przed zamontowaniem zaworu przewody rurowe dokładnie przepłukać.

Wykonanie rurociągu

Dla zapewnienia niezawodnego działania zaworu regulacyjnego rurociąg poprowadzić w taki sposób, żeby na odległości przynajmniej 6 x DN przed i za zaworem przebiegał on w linii prostej, żeby na tym odcinku nie znajdowały się w nim żadne odgałęzienia ani elementy zakłócające przepływ. Jeżeli odcinek bez zakłóceń miałby być krótszy, konieczna jest konsultacja z firmą SAMSON.

3.3 Filtr, przewód obejściowy (bypass)

Zaleca się zamontowanie przed zaworem filtra typu 2 firmy SAMSON, w przypadku zaworów mieszających - przed oboma wlotami.

Aby nie trzeba było wyłączać instalacji na czas prowadzenia prac konserwacyjnych, zaleca się zamontowanie zarówno przed filtrem, jak i za zaworem regulacyjnym zaworu odcinającego i przewodu obejściowego (bypass-u).

3.4 Położenie zaworu regulacyjnego w instalacji

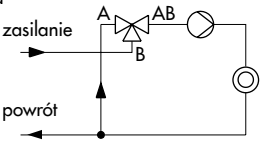
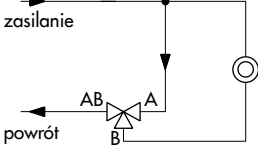
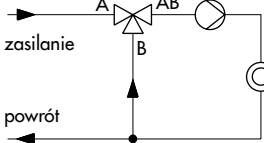
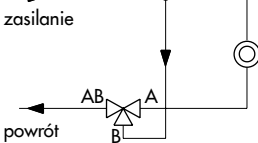
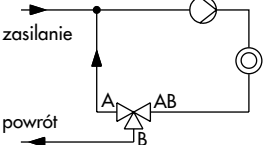
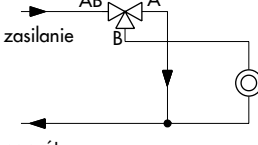
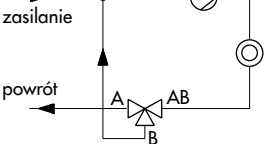
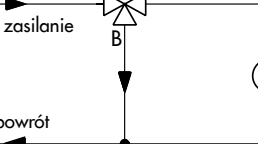
Zawór regulacyjny należy zamontować w odpowiednim miejscu instalacji zgodnie z rys. 4.

Położenie bezpieczeństwa: zawór blokuje przepływ medium grzewczego lub umożliwiał przepływ medium chłodzącego.

Sposób zamontowania grzyba odpowiedni dla zaworu mieszającego i rozdzielającego jest oznaczony tabliczką umieszczoną na korpusie zaworu.

4 Obsługa

Wskazówki dotyczące obsługi odnoszą się tylko do zaworu z zamontowanym siłownikiem i są zawarte w odpowiedniej instrukcji montażu i obsługi.

zawór mieszający – regulacja temperatury $Q = \text{stała}$	zawór rozdzielający – regulacja przepływu $Q = \text{od } 0\% \text{ do } 100\%$	FA - trzpień siłownika wysuwany na zewnątrz FE - trzpień siłownika wciągany do wewnątrz
<p>a</p> 	<p>b</p> 	<p>ogrzewanie z wykorzystaniem zaworu mieszającego z trzpieniem siłownika wysuwanym na zewnątrz chłodzenie za pomocą zaworu mieszającego z trzpieniem siłownika wciągany do wewnątrz a) montaż po stronie zasilania b) montaż po stronie powrotu</p>
<p>c</p> 	<p>d</p> 	<p>ogrzewanie z wykorzystaniem zaworu mieszającego z trzpieniem siłownika wysuwanym na zewnątrz chłodzenie za pomocą zaworu mieszającego z trzpieniem siłownika wciągany do wewnątrz c) montaż po stronie zasilania d) montaż po stronie powrotu</p>
<p>e</p> 	<p>f</p> 	<p>ogrzewanie z wykorzystaniem zaworu rozdzielającego z trzpieniem siłownika wysuwanym na zewnątrz chłodzenie za pomocą zaworu rozdzielającego z trzpieniem siłownika wciągany do wewnątrz e) montaż po stronie powrotu f) montaż po stronie zasilania</p>
<p>g</p> 	<p>h</p> 	<p>ogrzewanie z wykorzystaniem zaworu rozdzielającego z trzpieniem siłownika wysuwanym na zewnątrz chłodzenie za pomocą zaworu rozdzielającego z trzpieniem siłownika wciągany do wewnątrz g) montaż po stronie powrotu h) montaż po stronie zasilania</p>

Rys. 4 · Przykłady montażu

5 Konserwacja – wymiana części

Gniazdo, grzyb i dławnica zaworu regulacyjnego ulegają naturalnemu zużyciu.

W zależności od warunków roboczych urządzenie należy kontrolować w określonych odstępach czasu, aby zapobiec ewentualnym awariom.

Jeżeli wystąpi nieszczelność w kierunku na zewnątrz, to przyczyną może być uszkodzenie uszczelnienia dławnicy.

Jeżeli zawór nie zamyka się dostatecznie szczelnie, to przyczyną może być zanieczyszczenie lub ciało obce, które zakleszczyło się pomiędzy gniazdem i grzybem, lub też uszkodzone krawędzie uszczelniające.



OSTRZEŻENIE!

Podczas obsługi zaworu regulacyjnego ciśnienie w danej części instalacji ciśnienie należy koniecznie zredukować do zera i, w zależności od medium, instalację opróżnić.

W przypadku wysokiej temperatury należy odczekać do jej obniżenia do temperatury otoczenia.

Od siłownika odłączyć elektryczny lub pneumatyczny sygnał sterujący; w przypadku siłownika pneumatycznego należy odłączyć przewód ciśnienia sterującego.

Ponieważ w zaworach występują strefy martwe, należy pamiętać o tym, że mogą się w nich znajdować także pozostałości medium. Zaleca się wymontować zawór z rurociągu.

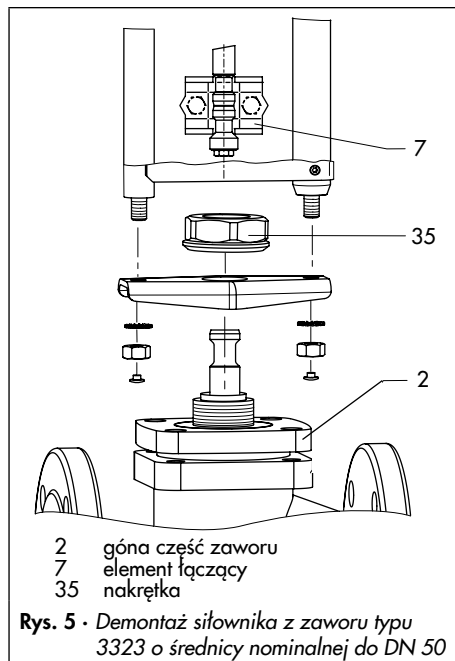
Zaleca się wymontowanie tych elementów, ich dokładne oczyszczenie, a w razie potrzeby wymianę na nowe.

5.1 Demontaż siłownika

W przypadku przeprowadzania jakiegokolwiek naprawy siłownik musi być zdemontowany z zaworu.

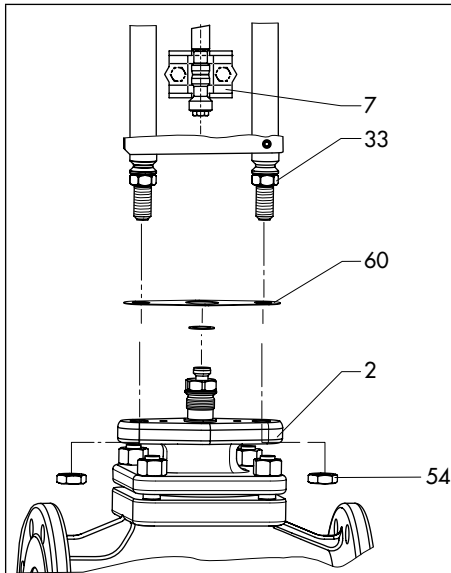
Zawór o średnicy nominalnej do DN 50 (NPS 2) – montaż zgodnie z formą B (montaż z nakrętką centralną), rys. 5

- Odkręcić śruby elementu łączącego (7) i zdjąć go.
- Odkręcić nakrętkę (35) i zdjąć siłownik z górnej części (2) zaworu.



Zawór o średnicy nominalnej od DN 65 (NPS 2½) – montaż zgodnie z formą (montaż z zastosowaniem jarzma kolumnowego), rys. 6

- Odkręcić śruby elementu łączącego (7) i zdjąć go.
- Odkręcić nakrętki (54). Kolumny jarzma (33) przytrzymać za pomocą klucza szczękowego (SW 22), aby zapobiec ich obróceniu.



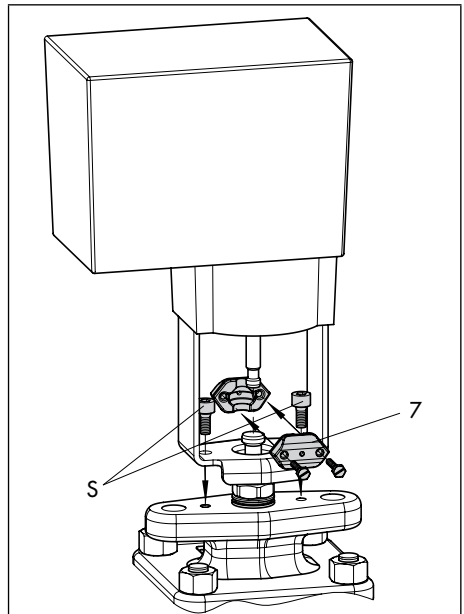
- 2 górna część zaworu
- 7 element łączący
- 33 jarzmo kolumnowe
- 54 nakrętki
- 60 blaszany element mocujący

Rys. 6 · Demontaż siłowników typu 3371 i 3372 z zaworu typu 3323 o średnicy nominalnej od DN 65

- Z górnej części (2) zaworu zdjąć siłownik wraz z blaszonym elementem mocującym (60).

Zawór o średnicy nominalnej od DN 65 (NPS 2½) – montaż za ramie, rys. 7

- Odkręcić śruby elementu łączącego (7) i zdjąć go.
- Z górnej części zaworu wykręcić dwie śruby imbusowe (S) i zdjąć z niej siłownik wraz z ramą.



- 7 element łączący
- S śruby imbusowe

Rys. 7 · Demontaż siłownika typu 3375 z zaworu typu 3323 o średnicy nominalnej od DN 65

5.2 Wymiana uszczelnienia dławnicy



Wskazówka:
informację o odpowiednich smarach można uzyskać od przedstawiciela firmy SAMSON.

5.2.1 Standardowa górna część zaworu

Jeżeli dławnica zaworu jest nieszczelna, to trzeba wymienić uszczelnienie (16) dławnicy.

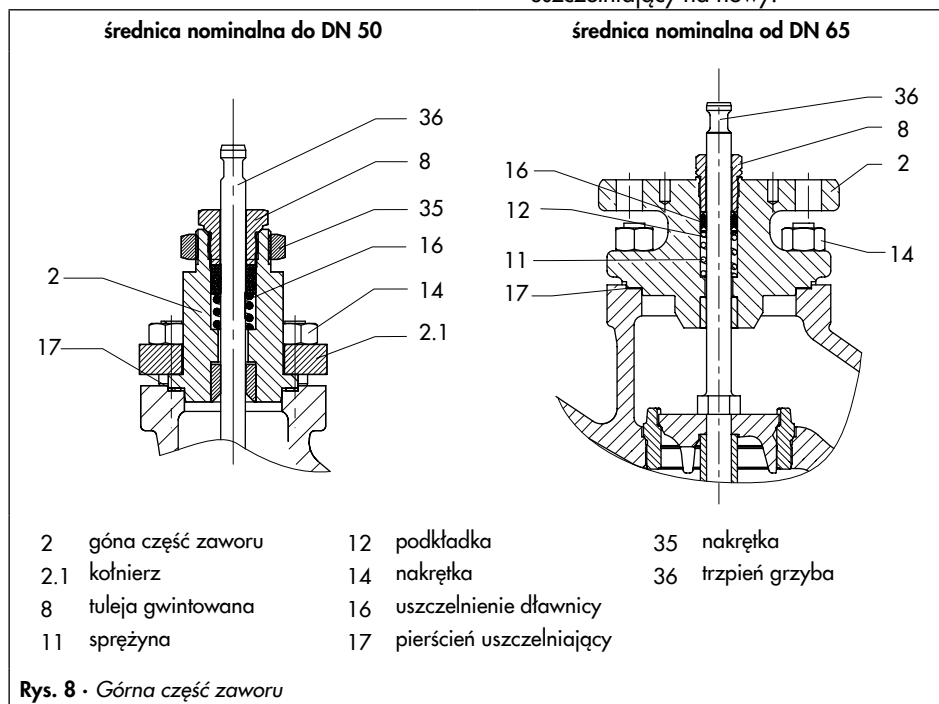
Demontaż górnej części zaworu, rys. 8

Zawór o średnicy nominalnej do DN 50

- Wykręcić tuleję gwintowaną (8).
- Odkręcić nakrętki (14) i zdjąć kołnierz (2.1).

Zawór o średnicy nominalnej od DN 65

- Wykręcić tuleję gwintowaną (8).
- Odkręcić nakrętki (14) i górną część (2) zaworu zdjąć poprzez trzpień gryby z korpusu zaworu.
- Sprawdzić, czy pierścień (17) uszczelniający korpus zaworu nie jest uszkodzony. Zaleca się wymienić pierścień uszczelniający na nowy.



Copyright © 2015 by SAMSON Sp. z o.o. do wydania polskiego · Powielanie jakiegokolwiek metodami wyłącznie za zgodą SAMSON Sp. z o.o. · Warszawa

4. Uszkodzone uszczelnienie (16) dławnicy wyjąć z górnej części jarzma zaworu za pomocą odpowiedniego narzędzia. Wyjąć podkładkę (12) i sprężynę (11), oczyścić komorę uszczelniającą.

Montaż uszczelnienia dławnicy, rys. 9

5. Wszystkie elementy nowego uszczelnienia oraz trzpień grzyba natłuścić odpowiednim smarem.
6. W komorze uszczelniającej najpierw umieścić sprężynę (11), następnie podkładkę (12).
7. Elementy nowego uszczelnienia (16) ostrożnie wsunąć do komory uszczelniającej.
8. Gwint tulei (8) gwintowanej natłuścić odpowiednim smarem. Tuleję lekko wkręcić nie dokręcając do końca.

Montaż górnej części zaworu

Zawór o średnicy nominalnej do DN 50

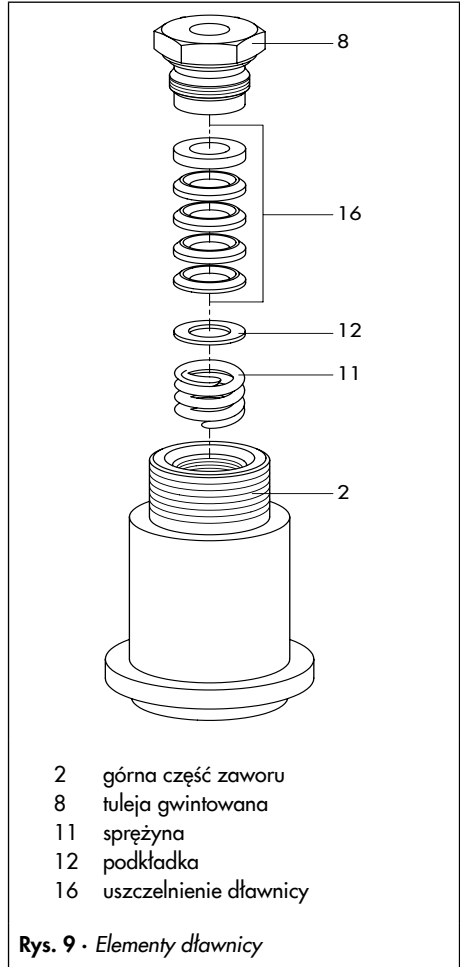
9. Górną część (2) zaworu nałożyć obracając przez trzpień (36) grzyba na korpus zaworu. Pamiętać o prawidłowym ułożeniu pierścienia (17) uszczelniającego.

Pamiętać o prawidłowym ułożeniu pierścienia (17) uszczelniającego.
10. Kołnierz (2.1) umieścić na górnej części zaworu i przykręcić za pomocą nakrętek (14) (stosować momenty dociągające podane w tabeli 1) i dokręcić tuleję gwintowaną.

Zawór o średnicy nominalnej od DN 65

9. Górną część (2) zaworu nałożyć obracając przez trzpień (36) grzyba na korpus zaworu. Pamiętać o prawidłowym ułożeniu pierścienia (17) uszczelniającego.

10. Górną część zaworu przykręcić za pomocą nakrętek (14) (stosować momenty dociągające podane w tabeli 1) i dokręcić tuleję gwintowaną.

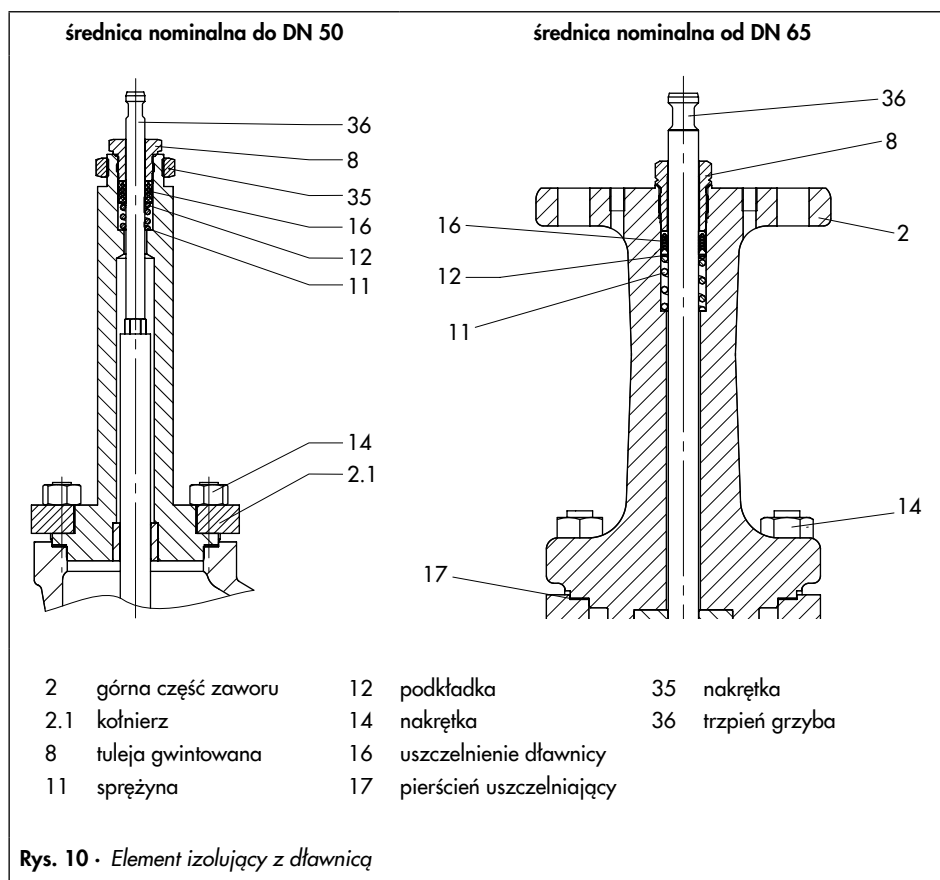


5.2.2 Element izolujący

Rys. 10

Zastosowanie elementu izolującego powoduje, że uszczelnienie dławnicy jest oddalone od korpusu zaworu i od medium. Dzięki temu zwiększają się wartości graniczne temperatury dopuszczalne dla zaworu.

Umieszczenie uszczelnienia dławnicy w elemencie izolującym jest takie jak dla standardowej górnej części zaworu. Sposób postępowania podczas wymiany uszczelnienia dławnicy opisano w rozdz. 5.2.1.



5.3 Wymiana gniazda i/lub grzyba

Zawory o małych średnicach nominalnych DN 15 i DN 25 można stosować zarówno jako zawory mieszające, jak i rozdzielające. O zastosowaniu decyduje tylko kierunek napływu, nie ma konieczności dokonywania przeróbek. Ze względów konstrukcyjnych zawór ma tylko jeden grzyb.

Zawory o średnicy nominalnej od DN 32 mają dwa grzyby, których ułożenie jest różne w zależności od zastosowania jako zawór mieszający lub rozdzielający.

W przypadku kontroli stanu lub wymiany zespołu gniazda i grzyba zaleca się wymienić także uszczelnienie dławnicy (16) i pierścien (17) uszczelniający.

Podczas demontażu części należy odkładać w uporządkowany sposób, tak żeby ponowny montaż przeprowadzić w odpowiedniej kolejności.

Wymagane momenty dociągające dla gniazd (4, 141) i nakrętek (14, 40) korpusu i trzpienia grzyba podano w tabeli 1.

5.3.1 Zawory o średnicy nominalnej DN 15 i DN 25

Demontaż, rys. 11

1. Wykręcić tuleję (8) gwintowaną, odkręcić nakrętki (14) i zdjąć kołnierz (2.1).
2. Górną część (2) zaworu zdjąć poprzez trzpień grzyba z korpusu zaworu.
3. Sprawdzić, czy pierścien (17) uszczelniający korpus zaworu nie jest uszko-

dzony. Zaleca się wymienić pierścien uszczelniający na nowy.

4. Trzpień (36) grzyba przytrzymać od góry chwytając odpowiednim narzędziem za sześciokątną końcówkę i odkręcić od dołu nakrętkę (40).
5. Wyjąć od dołu podkładkę (192) zabezpieczającą i dystansową.
6. Trzpień grzyba ostrożnie wyjąć do góry z korpusu zaworu.
7. Górne gniazdo (4) wykręcić za pomocą klucza do montażu gniazda.
8. Po wyjęciu grzyba (5) można wymontować za pomocą klucza do montażu gniazda także dolne gniazdo (141).
9. Wszystkie elementy dokładnie oczyścić, a w razie potrzeby wymienić na nowe.

Montaż

Montaż odbywa się w odwrotnej kolejności:

1. Zamontować dolne gniazdo (141).
2. Grzyb (5) zamontować w taki sposób, żeby trzy kreski były skierowane do góry.
3. Zamontować górne gniazdo (4).
4. Trzpień (36) grzyba wprowadzić od góry przez grzyb (5).
5. Podkładkę (192) zabezpieczającą i dystansową założyć na trzpień grzyba i nakręcić nakrętkę (40).
6. Trzpień grzyba natłuścić w okolicy uszczelnienia dławnicy odpowiednim smarem.
7. Górną część (2) zaworu ostrożnie nałożyć przez trzpień (36) grzyba na korpus zaworu.

5.3.2 Zawory o średnicy nominalnej od DN 32 do DN 100

Demontaż, rys. 8 i rys. 12

Górna część zaworu o średnicy nominalnej DN 32 i DN 50

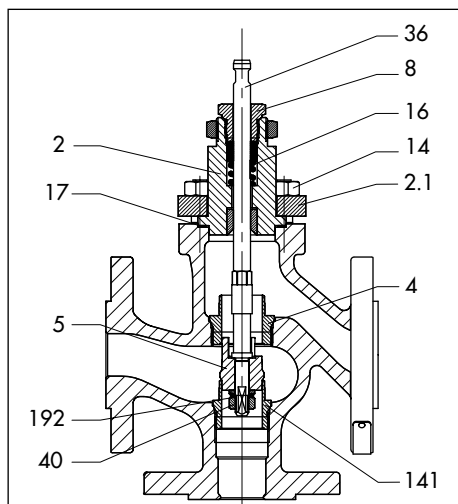
1. Wykręcić tuleję gwintowaną (8).
2. Odkręcić nakrętki (14) i zdjąć kołnierz (2.1).

Górna część zaworu o średnicy nominalnej od DN 65

1. Wykręcić tuleję gwintowaną (8).
2. Odkręcić nakrętki (14) i jarzmo (2) zaworu zdjąć poprzez trzpień grzyba z korpusu zaworu. Sprawdzić, czy pierścień (17) uszczelniający korpus zaworu nie jest uszkodzony. Zaleca się wymienić pierścień uszczelniający na nowy.

Zawór mieszający

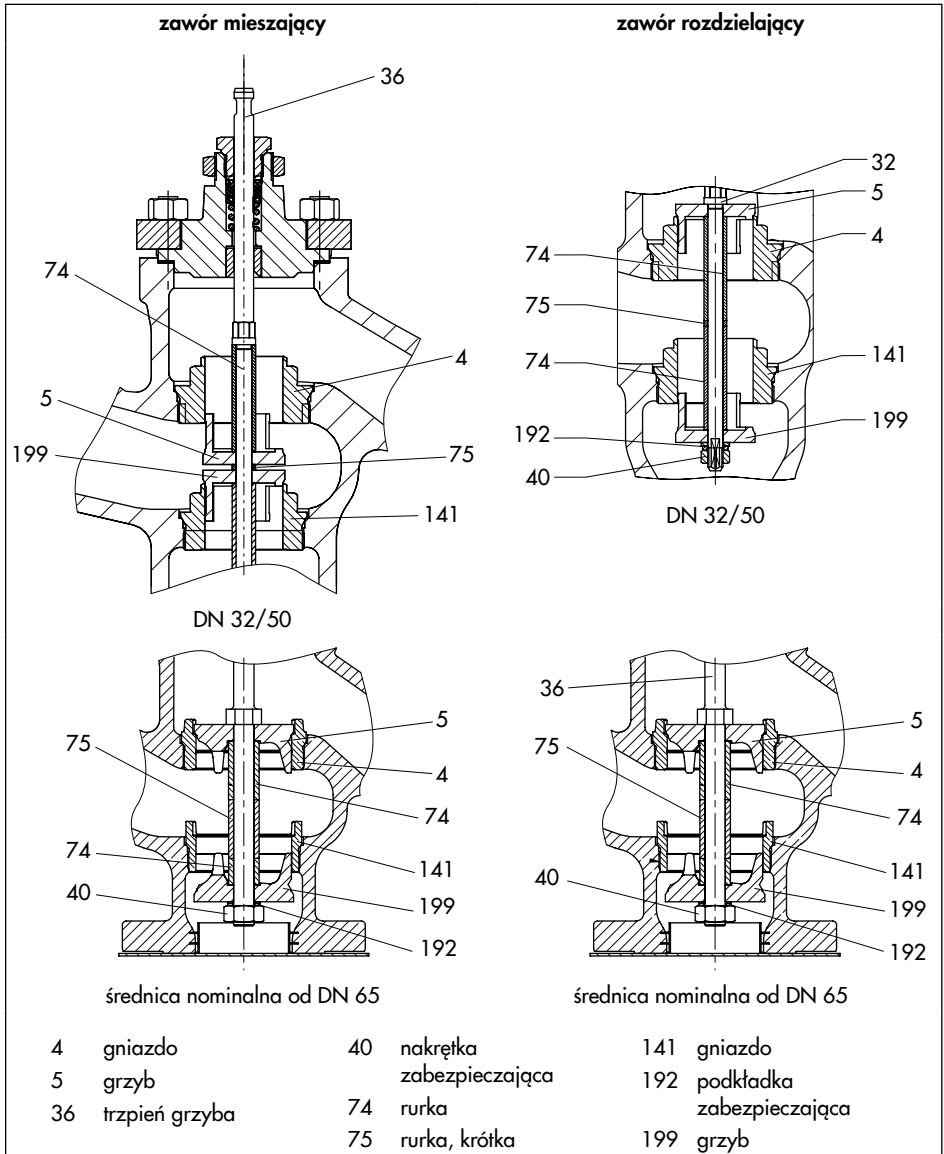
3. Trzpień (36) grzyba przytrzymać od góry chwytając odpowiednim narzędziem za jego sześciokątne zakończenie i odkręcić od dołu nakrętkę (40).
4. Podkładkę (192) zabezpieczającą i rurkę (74) zdemontować od dołu.
5. Trzpień (36) grzyba ostrożnie wyjąć do góry z korpusu zaworu, krótką rurkę (75) wyjąć wyciągając ją na bok.
6. Za pomocą klucza do montażu gniazda wykręcić górne gniazdo (4) (zob. tabela 1).



2	górną część zaworu	17	pierścień uszczelniający
4	gniazdo	36	trzpień grzyba
5	grzyb	40	nakrętka zabezpieczająca
8	tuleja gwintowana	141	gniazdo
14	nakrętka	192	podkładka zabezpieczająca
16	uszczelnienie dławnicy		

Rys. 11 · Gniazda i grzyb zaworu o średnicy nominalnej DN 15/25

8. Nałożyć kołnierz i przykręcić za pomocą nakrętek (14).
9. Gwint tulei (8) gwintowanej natłuścić odpowiednim smarem i zamontować tuleję.



Rys. 12 · Sposób zamontowania grzyba w zaworach o średnicy nominalnej od DN 32 do DN 100

7. Z korpusu zaworu wyjąć górny (5) i dolny grzyb (199).
8. Dolne gniazdo (141) wykręcić za pomocą klucza do montażu gniazda.
9. Wszystkie elementy dokładnie oczyścić, a w razie potrzeby wymienić na nowe.

Zawór rozdzielający

3. W celu przytrzymania trzpienia (36) grzyba jego górne sześciokątne zakończenie chwycić za pomocą odpowiedniego narzędzia, następnie nakrętkę (40) odkręcić od dołu.
4. Wyjąć podkładkę (192) zabezpieczającą i przytrzymać dolny grzyb (199). Trzpień (36) grzyba ostrożnie wyjąć do góry z korpusu zaworu. W tym przypadku rurki (74, 75) służące do mocowania grzyba odpadną od trzpienia grzyba.
5. Górny grzyb (5) wyjąć z korpusu zaworu.
6. Najpierw za pomocą odpowiedniego klucza do montażu gniazda wykręcić (4), potem dolne (141) gniazdo (zob. tabela 1).
7. Dolny grzyb (199) wyjąć z korpusu zaworu.
8. Wszystkie elementy dokładnie oczyścić, a w razie potrzeby wymienić na nowe.

Montaż zespołu gniazda i grzyba

Gwint i powierzchnię uszczelniającą nowych lub starych, poddanych renowacji gniazdo oraz nakrętkę (40) i zakończenie gwintu trzpienia grzyba natłuścić odpowiednim smarem.

Podczas montażu rurek dystansowych i grzybów można postużyć się okrągłym pręt

lub długą śrubą do utrzymania elementów we właściwym położeniu

Zawór mieszający

1. Dolne gniazdo (141) wkręcić za pomocą klucza do montażu gniazda, stosować momenty podane w tabeli 1.
2. Dolny grzyb (199) umieścić w gnieździe (141) i za pomocą okrągłego pręta przytrzymać od dołu rurkę (74) i górny grzyb (5).
3. Górne gniazdo (4) zamontować za pomocą odpowiedniego narzędzia.
4. Rurkę (74) nasunąć na trzpień grzyba i wsunąć wraz z trzpieniem grzyba od góry przez górny grzyb (5), rurkę (75) i dolny grzyb (199) wyciągając przy tym od dołu zaworu wykorzystywany jako pomocnicze narzędzie okrągły pręt.
5. Dolną rurkę (74) i podkładkę (192) zabezpieczającą nasunąć od dołu na trzpień grzyba i, przytrzymując jednocześnie trzpień grzyba dokręcić nakrętkę (40). Stosować momenty dociągające podane w tabeli 1.

Zawór rozdzielający

1. Dolny grzyb (199) umieścić w korpusie zaworu jak pokazano na rysunku i za pomocą klucza do montażu gniazda zamontować dolne gniazdo (141). Stosować momenty dociągające podane w tabeli 1.
2. Dolny grzyb (199) i rurki (74, 75) unieść za pomocą okrągłego pręta służącego jako narzędzie pomocnicze

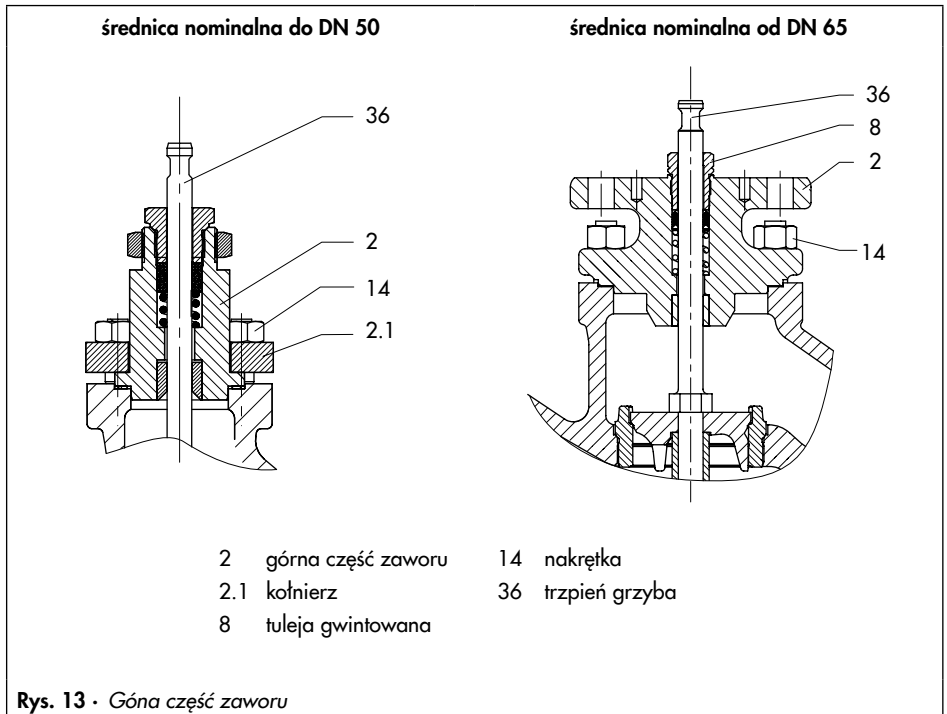
3. Za pomocą klucza do montażu gniazda zamontować górne gniazdo (4). Stosować momenty dociągające podane w tabeli 1.
4. Górny grzyb (5) umieścić w górnym gnieździe (4).
5. Trzpień (36) grzyba wprowadzić od góry przez grzyb (5), rurki dystansowe (74, 75) i dolny grzyb (199).
6. Podkładkę (192) zabezpieczającą nasunąć od dołu na trzpień grzyba i, przytrzymując jednocześnie trzpień grzyba dokręcić nakrętkę (40). Stosować moment obrotowy podany w tabeli 1.

Montaż górnej części zaworu

1. Trzpień (36) grzyba natłuścić w okolicy uszczelnienia dławnicy odpowiednim smarem.
2. Górną część (2) zaworu ostrożnie nałożyć przez trzpień grzyba na korpus zaworu.

Zawór o średnicy nominalnej do DN 50

3. Kołnierz (2.1) umieścić na górnej części zaworu i przykręcić za pomocą nakrętki (14) (stosować momenty dociągające podane w tabeli 1).



- Gwint tulei (8) gwintowanej natłuścić odpowiednim smarem. Tuleję wkręcić i dociągnąć.

Zawór o średnicy nominalnej od DN 65

- Górną część zaworu przykręcić za pomocą śrub (14).
- Gwint tulei (8) gwintowanej natłuścić odpowiednim smarem. Tuleję wkręcić i dociągnąć.

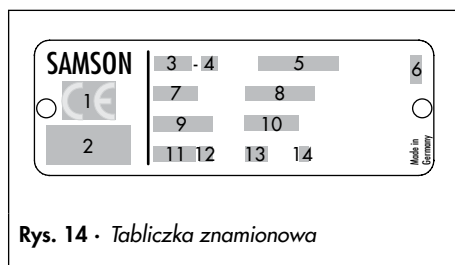
5.4 Klucz firmy SAMSON przeznaczony do montażu gniazda i momenty dociągające

Więcej informacji i wskazówek dotyczących montażu można uzyskać w serwisie firmy SAMSON.

Tabelle 1: Klucz firmy SAMSON przeznaczony do montażu gniazda i momenty dociągające

Średnica nominalna	DN 15 ... 25 NPS ½ ... 2	DN 32 ... 50 NPS 1½ ... 2	DN 65 ... 80 NPS 2½ ... 3	DN 100 NPS 4	
Klucz do montażu gniazda nr katalogowy	1280-3010	1280-3011	1280-0305	1280-0405	
element wymagany dodatkowo	9932-3814	9932-3808 9932-3812	9932-3808 9932-3814	9932-3808 9932-3814	
Gwint gniazda moment dociągający ±10 %	górze	120 Nm	M62 x 1,5 500 Nm	950 Nm	880 Nm
	dół	120 Nm	M68 x 1,5 500 Nm	1400 Nm	1320 Nm
Nakrętki korpusu (14) moment dociągający ±10 %	30 Nm	50 Nm	100 Nm	150 Nm	

6 Opis tabliczki znamionowej



Rys. 14 · Tabliczka znamionowa

- 1 Ewentualnie znak CE lub oznaczenie: art. 3, ustęp 3
- 2 Ewentualnie numer jednostki notyfikowanej, grupa mediów i kategoria
- 3 Oznaczenie typu
- 4 Indeks zmian urządzenia
- 5 Materiał
- 6 Rok budowy
- 7 Średnica nominalna: DIN: DN, ANSI: NPS
- 8 Dopuszczalne nadciśnienie robocze w temperaturze pokojowej: DIN: PN, ANSI: CL
- 9 Numer zamówienia z indeksem zmian
- 10 Pozycja w zamówieniu
- 11 Współczynnik przepływu:
DIN: współczynnik K_{vs} ,
ANSI: współczynnik C_v
- 12 Charakterystyka: % stałoprocentowa,
Lin liniowa, DIN: **A/Z** zamknij/otwórz,
ANSI: **O/C**
- 13 Uszczelnienie:
ME: metal na metal, **ST**: stelliteowane,
NI: niklowane,
PT: miękkie z PTFE,
PK: miękkie z PEEK
- 14 Wykonanie:
M: zawór mieszający,
V: zawór rozdzielający

7 Wymiary

Wymiary wykonanych zaworów typu 3323 zgodnie z normami DIN i ANSI podano w odpowiednich kartach katalogowych
▶ T 8113 i ▶ T 8114.

8 Pytania do producenta

W przypadku kierowania pytań proszę podać następujące dane:

- numer zamówienia i pozycja w zamówieniu (podane na tabliczce znamionowej)
- typ, średnica nominalna i ciśnienie nominalne zaworu
- ciśnienie i temperatura medium
- przepływ w m^3/h
- nominalny zakres sygnału (zakres ciśnienia nastawczego, np. od 1,4 bar do 2,3 bar) zamontowanego siłownika
- zastosowany filtr
- rysunek montażowy

Copyright © 2015 by SAMSON Sp. z o.o. do wydania polskiego · Powielanie jakikolwiek metodami wyłącznie za zgodą SAMSON Sp. z o.o. · Warszawa



SAMSON Sp. z o.o.

Automatyka i Technika Pomiarowa

02-180 Warszawa · al. Krakowska 197

Tel. (0 22) 57 39 777 · Fax (0 22) 57 39 776

www.samson.com.pl

SAMSON AG

MESS- UND REGELTECHNIK

D-60314 Frankfurt am Main

Weismüllerstraße 3 · Postfach 10 19 01

Tel. (069) 4 00 90

EB 8113/8114 PL