

# Уход/ремонт шланговой арматуры АКО Серия VMP, Ду 10 – 50.

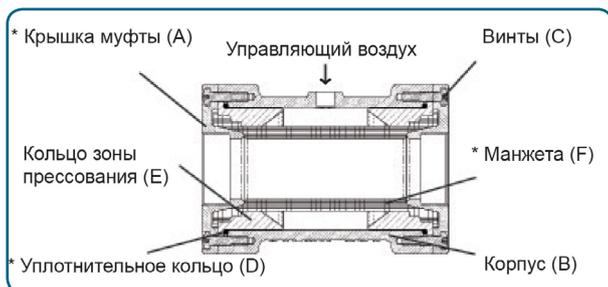


Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8



Рис. 9



Рис. 10

## Демонтаж старой манжеты

Установить клапан вертикально (крепежными винтами вверх), крепко удерживая за корпус, используя трещотку с соответствующей насадкой (фигурный шлиц Торкс 30) раскрутить поочередно все винты (C) по диагонали. Перевернуть клапан, и аналогичным образом раскрутить винты (C) второй крышки. Далее, используя при необходимости отвертку с плоским жалом, снять обе крышки (A), освободив торцы клапана. Надавливая на зажимную втулку (E) выдавить старый шланг (F). Демонтировать манжету будет проще, если в зазор между манжетой (F) и зажимной втулкой (E) нанести монтажную пасту АКО (MP200, для пищевой промышленности MPL200). Демонтированные детали клапана очистить от загрязнений, проверить на наличие повреждений, следов старения/пористость и при необходимости заменить. После двух разборок корпус клапана (B) заменить.

## Установка новой манжеты

Рис. 1: Уплотнительное кольцо (D) завести и установить в канавку зажимной втулки (E). Аналогичным образом установить уплотнительное кольцо на второй зажимной втулке (E).

Рис. 2: Установить обе зажимные втулки (E) в сборе с уплотнительными кольцами (D) в корпус (B).

Рис. 3: Нанести очень тонким слоем на один торец устанавливаемой манжеты (F) монтажную пасту АКО (MP200, для пищевой промышленности MPL200). Вставьте смазанный конец патрубка (F) через первое кольцо зоны сжатия (E) в корпус (B), так чтобы патрубок (F), выходящий из второго кольца (E), находился вровень с нижней кромкой корпуса (B).

Рис. 4: Обильно нанести с двух сторон на внутреннюю поверхность манжеты (F) и на наружные поверхности монтажных конусов крышек корпуса (A) монтажную пасту АКО (MP200, для пищевой промышленности MPL200).

Рис. 5: Одной рукой установить и удерживать клапан вертикально, второй рукой косо завести конус крышки (A) внутрь шланга (E) и затем ровно посадить манжету (F) по конусу.

Рис. 6: Совместить отверстия под крепежные винты на крышке (A) заподлицо с крепежными отверстиями корпуса (B). Затем свободной рукой установить в отверстия крепежные винты (C). Рис. 7: Удерживая крышку (A), по диагонали затягивать винты (C) при помощи трещотки до полного смыкания крышки (A) с корпусом (B).

Рис. 8: Перевернуть сборку на 180° и вновь установить вертикально.

Рис. 9: Вторую крышку (A) установить и закрепить аналогичным способом, как описано выше (см. рис. 4-7). Внимание! Макс. момент затяжки винтов (C) не должен превышать 4,5 Нм

Рис. 10: Клапан VMP в сборе.

Проверить кромочное смыкание клапана в сборе в направлении патрубка подвода воздуха.

При необходимости скорректируйте кромочное смыкание, сдавив эластичный патрубок узким и тупым предметом (например, гаечным ключом) в направлении патрубка подвода воздуха.

\*Изнашиваемые детали:

манжета (F), уплотнительное кольцо (D), крышка муфты (A) и корпус (B).

Вспомогательные средства для монтажа:

монтажная паста (MP200, для пищевой промышленности MPL200) фирмы АКО