

# Montageanleitung für Quetschventile

## Federkraftschließend, Typ BSV-PA, DN 15 – 65 mm



### Ausbau der Manschette

Ventil in Stellung „offen“ bringen. Hierzu den Pneumatikzylinder mit 5,5-6 bar Druckluft beaufschlagen. Manschettenfixierschraube (57) entfernen. Die zwei Gehäusehälften (1,2) durch Lösen der Schrauben (33,45) demontieren. Die Druckluft langsam aus dem Pneumatikzylinder entweichen lassen damit der Pneumatikzylinder ausfährt. Messingüberwurfring (27) vom Manschettendrucker (49) abdrehen/ lösen (**–Achtung Linksgewinde!**).

Schraube (55) lösen und Manschette (48) vom Manschettendrucker (49) entfernen.

Alle Teile reinigen und auf Beschädigungen prüfen.

**WICHTIG:** Nur Original AKO- Ersatzteile verwenden.

### Anleitung für den pneumatischen Zylinder

#### **Achtung: Feder im Pneumatikzylinder unter Druck!**

Ventil wie oben beschrieben demontieren. Obere Gehäusehälfte (1) inkl. Pneumatikzylinder mittig unter einer Hydraulikpresse platzieren und die Gehäuse (1)/ Zylindereinheit (10,11) gegen Wegspringen oder Verrutschen fixieren/sichern. Hydraulikpresse zusammen fahren bis gerade ein Kontakt zur Gehäuse (1)/ Zylindereinheit (10,11) besteht.

Die Schrauben (69) entfernen. Die Hydraulikpresse langsam auffahren und den Zylinderdeckel (11) von der Gehäuseeinheit (1) abheben, bis die Feder (15) vollständig entspannt ist (Deckel 11 locker).

Deckel (11) und Feder (15) entfernen. Kolben (9) durchdrücken der Kolbenstange (7) aus dem Zylinder (10) schieben. Jetzt können vorsichtig die Dichtungen (29 und 30) gewechselt werden. Kolben (9), Kolbenstange (7), Dichtungen (29,30) und Zylinder (10) mit geeignetem Fett (z. B. Microlube GL261) schmieren. Vorsichtig den Kolben (9) in den Zylinder (10) schieben, um ein Zerstören der Dichtungen zu vermeiden. Feder (15) in den Pneumatikzylinder (10) zentriert auf den Kolben (9) stellen.

Deckel (11) ebenfalls zentriert über die Feder (15) stülpen. Die Gehäuse (1)/ Zylindereinheit (10,11) mittig unter einer Hydraulikpresse platzieren und die Einheit gegen Wegspringen oder verrutschen fixieren/ sichern. Die Hydraulikpresse zusammenfahren bis gerade Kontakt zwischen Zylinder (10) und Zylinderdeckel (11) ist. Achtung: Beim zusammenfahren darauf achten das sich die Feder (15) nicht verklemmt und gut zentriert ist. Nun die Schrauben (69) einsetzen und fest verschrauben. Hydraulikpresse entspannen und Gehäuse (1)/ Zylindereinheit (10,11) herausnehmen.

Ventil wie oben beschrieben fertig montieren.

Falls kein geeignetes Montagewerkzeug vorhanden ist, bitte unbedingt Kontakt mit dem Hersteller aufnehmen!

### Einbau der neuen Manschette

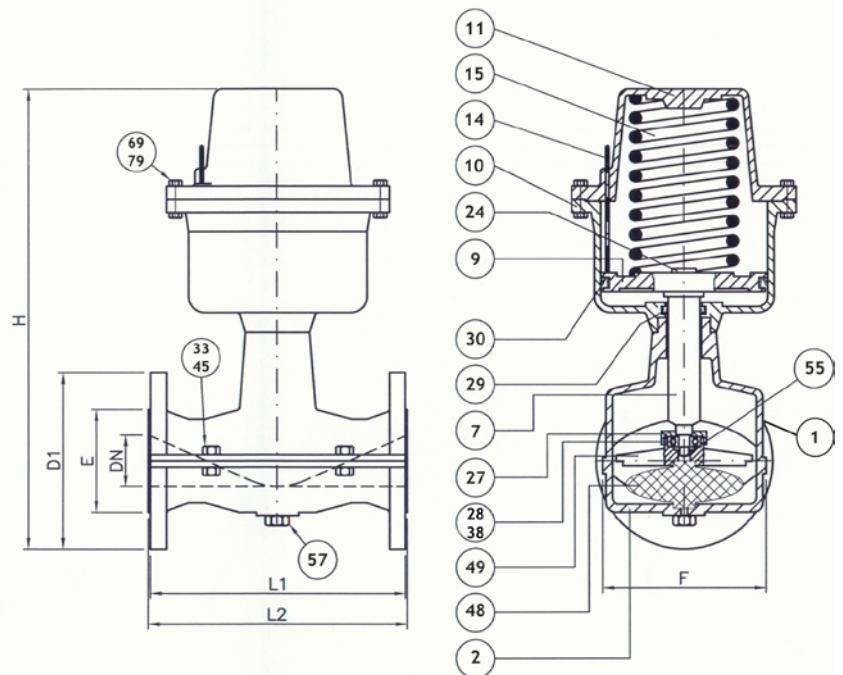
Manschettendrucker (49) mit Schraube (55) an die Manschette (48) schrauben. Falls nötig, das Lager (28) neu schmieren (Fett+Lithium, z.B. NLGI-2). Messingüberwurfring (27) an Manschettendrucker (49) anschrauben und festziehen (**– Achtung Linksgewinde!**).

Mit 5,5-6 bar Druckluft den Pneumatikzylinder beaufschlagen und langsam einfahren (Stellung „offen“).

#### **Achtung: Verletzungsgefahr!**

Die beiden Gehäusehälften zusammensetzen und mit den Schrauben (33,45) verschließen. Schrauben (33, 45) anziehen. Manschettenfixierschraube (57) in die untere Gehäusehälfte (2) hinein drehen.

Funktionsprüfung: Das Ventil mittels der Ansteuerung des Pneumatikzylinders mehrmals betätigen und auf leichtgängiges Schließen und Öffnen achten.



Technische Änderungen vorbehalten