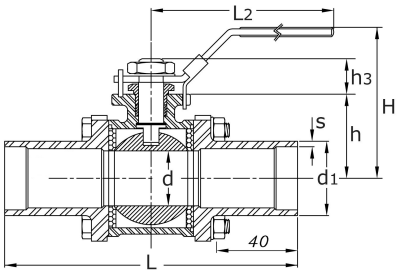
kulový kohout

zkratka označení: ORK3*

k orbitálnímu přivaření

trojdílný, plný průtok PN 63

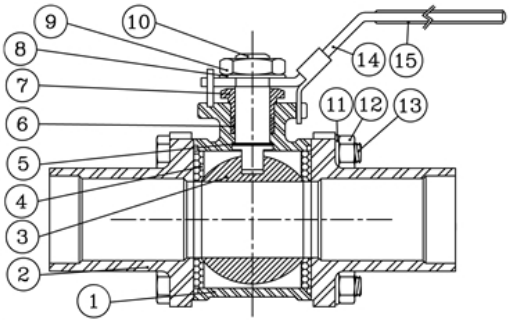


technický list výrobku

DN	Zoll	d1	s	d	L	l	H	h	h3	L2	kg	Art.-Nr.
15	1/2"	21,3	2,0	15	124	40	61	29,0	19,5	134	0,534	ORK3-21
20	3/4"	26,9	2,0	20	132	40	64	33,0	27,5	134	0,779	ORK3-26
25	1"	33,7	2,0	25	140	40	68	37,5	25,5	134	1,035	ORK3-33
32	1 1/4"	42,4	2,0	32	149	40	79	43,0	29,7	134	1,588	ORK3-42
40	1 1/2"	48,3	2,0	38	165	40	96	48,5	35,5	195	2,332	ORK3-48
50	2"	60,3	2,0	50	176	40	100	58,5	35,5	195	3,226	ORK3-60

dostupné jakosti: V4A

Armatury › kulové kohouty › přivařovací konce › k orbitál. přivaření › řada ISO



Kusovník

č.	Název	Materiál
1.	Kryt	V4A (ASTM CF8M)
2.	Příruba (2x)	V4A (ASTM CF8M)
3.	Kulička	V4A (ASTM CF8M)
4.	těsnění se sedlem (2x)	PTFE
5.	tlak těsnění	PTFE
6.	Těsnění hřídele (2x)	PTFE
7.	Ucpávka	V2A (AISI 304)
8.	Podložka	V2A (AISI 304)
9.	Matice	V2A (AISI 304)
10.	Spínací hřídel	V4A (AISI 316)
11.	Podložka (4x)	V2A (AISI 304)
12.	Matice	V2A (AISI 304)
13.	Šroub se šestihrannou hlavou (4x)	V2A (AISI 304)
14.	Rukojeť	V2A (AISI 304)
15.	Nátěr	PVC (modrá)
16 .	Zajišťovací zařízení	V2A (AISI 304)

ISO-Top Přírubová deska podle ISO 5211

k přímé instalaci na servopohon

DN	ISO	P	I	M	N	W
15	F03	32	37	5	13	M5x0,8
20	F03	32	37	5	13	M5x0,8
25	F04	42	42	6,5	14	M5x0,8
32	F04	42	42	6,5	14	M5x0,8
40	F05	50	50	8,5	17,5	M6x1,0
50	F05	50	50	8,5	17,5	M6x1,0

Montáž

Před přivařením připojovacích konců musíte demontovat střední díl kulového kohoutu tak, aby nedošlo k poškození těsnění.

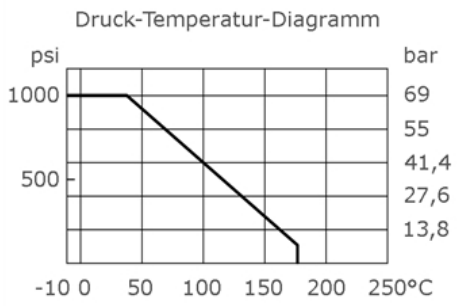
1. Upněte armaturu opatrně do svěráku. Použitím ochranných čelistí
můžete zabránit poškození konců krytu.
Povolte šestihranné matice do kříže a vytáhněte šrouby z tělesa.
Vyjměte střední díl kulového kohoutu. Dávejte přitom pozor, aby nedošlo k vypadnutí
kuličky nebo těsnění z tělesa.
Opatrně položte díly stranou. Abyste dokázali při pozdější montáži
bezpečně přiřadit střední díl ke koncům přípojek, označte je.

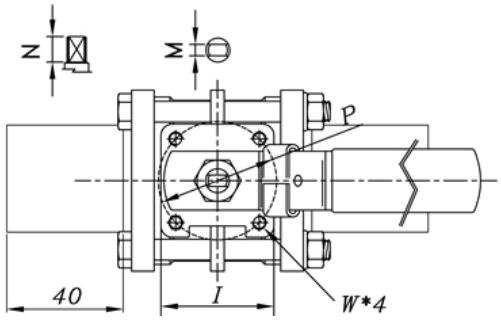
2. Namontujte mezi konce přípojky polotovar, který odpovídá délce středního dílu.

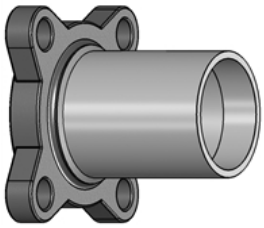
3. Před zahájením montáže středového prvku nechejte připojované konce dostatečně vychladnout.
Demontujte výše uvedenou část trubky.
Nasaďte středovou část kulového kohoutu mezi konce přípojek. Přiřaďte přitom příp. střední čáti příslušným koncům přípojek.
Dávejte pozor na správné usazení všech těsnění a na skutečnost, že na těsněních
nebo na kuličce nesmí být žádné nečistoty.
Nasaďte šrouby se šestihrannou hlavou do otvorů v koncích přípojek. Pevně rovnoměrně
utáhněte matice do kříže. Dodržujte přitom maximální utahovací moment šroubů.
Zkontrolujte funkci kulového kohoutu. Zkontrolujte utěsnění všech spojů.
Údržba a kontrola
Kulové kohouty jsou za běžných provozních a okolních podmínek bezúdržbové.
Pravidelně však provádějte v závislosti na četnosti spínacích cyklů a podle podmínek použití následující kontroly: Kontrola těsnosti těsnění vřetene
Pokud se zhoršuje utěsnění utáhněte ucpávku za provozního tlaku.
Utahujte matici, dokud nebude opět dosaženo těsnosti těsnění vřetene.
Přesvědčte se, zda je možné kulový kohout lehce ovládat.

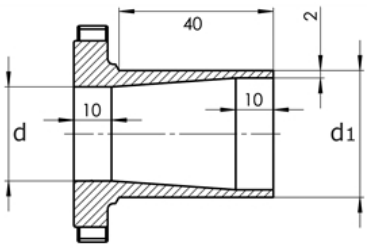
> Kontrola těsnosti kuličkového těsnění
Pokud se zhoršuje těsnění, můžete vyměnit kuličku a sadu těsnění kulového kohoutu..
V případě 3dílných kulových kohoutů stačí vymontovat pouze střední část kulového kohoutu.

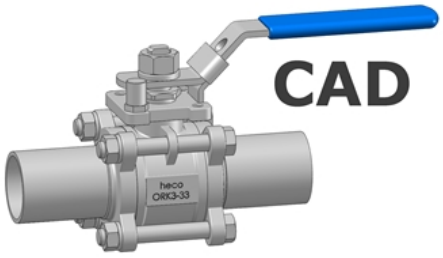
prosím zvažte naše základní Návod k montáži a obsluze!
Viz www.heco.de/Downloads/Anleitungen











als 3D-Modell verfügbar