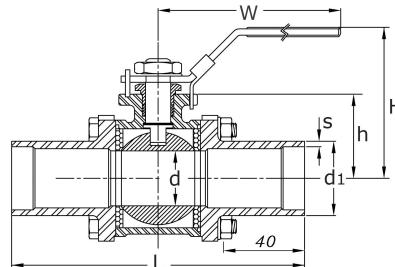


Orbital-Anschweißkugelhahn  
 3-tlg., voller Durchgang PN 63  
 hohlraumarm, Kugel ummantelt  
 Anschlussmaß gem. DIN 11852

[Kurzbezeichnung: ORK3\\*](#)



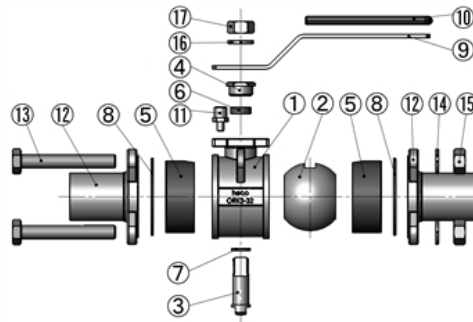
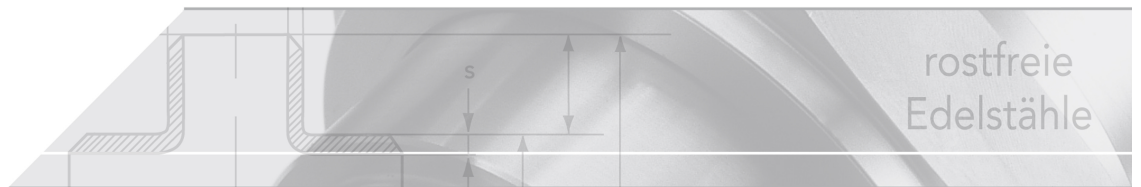
### Technisches Produktblatt

DN	Zoll	d1	s	d	L	l	H	h	W	kg	Art.-Nr.
10	3/8"	13,0	1,5	10	121	40	51	28	105	0,480	ORK3-13
16	1/2"	19,0	1,5	16	124	40	55	29	125	0,476	ORK3-19
20	3/4"	23,0	1,5	20	128	40	59	33	130	0,713	ORK3-23
26	1"	29,0	1,5	26	139	40	73	38	140	0,920	ORK3-29
32	1 1/4"	35,0	1,5	32	144	40	78	43	140	1,387	ORK3-35
38	1 1/2"	41,0	1,5	38	164	40	91	49	190	2,204	ORK3-41
50	2"	53,0	1,5	50	173	40	108	59	190	3,089	ORK3-53

Verfügbare Werkstoffe: V4A

Industriearmaturen > Kugelhähne > Schweißenden > Orbitalschweißenden > DIN 11852

\*Tipp: Die Eingabe der [Kurzbezeichnung](#) in das Suchfeld auf unserer Website ermöglicht Ihnen den Direktaufruf einer Artikelgruppe. Alternativ [hier klicken](#)



## STÜCKLISTE

Nr.	Bezeichnung	Material
1.	Gehäuse	V4A (CF8M/ 1.4408)
2.	Kugel*	V4A (CF8M/ 1.4408)
3.	Schaltwelle	V4A (CF8M/ 1.4408)
4.	Druckschraube	V4A (CF8M/ 1.4408)
5.	Sitzdichtung (2x)	PTFE
6.	Stopfbuchsendichtung	PTFE
7.	Wellendichtung	PTFE
8.	Gehäusedichtung (2x)	PTFE
9.	Handhebel	V2A (AISI 304)
10.	Handschutz	PVC (blau)
11.	Anschlag	V2A (AISI 304)
12.	Flansch (2x)*	V4A (CF8M/ 1.4408)
13.	Sechskantschraube (4x)	V2A (AISI 304)
14.	Sicherungsscheibe (4x)	V2A (AISI 304)
15.	Sechskantmutter (4x)	V2A (AISI 304)
16.	Sicherungsscheibe	V2A (AISI 304)
17.	Sechskantmutter	V2A (AISI 304)
19.	Sperrvorrichtung	V2A (AISI 304)

\* = Oberflächenrauigkeit der polierten Innenflächen Ra < 0,8µm

ISO-Top Flanschplatte gem. ISO 5211  
für den direkten Aufbau von Stellantrieben

DN	ISO	a	b	z	y	x
10	F03	25,5	37	5	9,5	5/16x24
16	F03	25,5	37	5	13	M8x1,25
20	F03	25,5	37	5	13	M8x1,25
26	F04	29,7	42	6,5	14	7/16x14
32	F04	29,7	42	6,5	14	7/16x14
38	F05	35,4	50	8,5	17,5	M12x1,75
50	F05	35,4	50	8,5	17,5	M12x1,75

Durchfluss-Koeffizient / Losbrechmoment

DN	Cv-Wert	Nm
10	7,9	4,5
16	11,2	7,5
20	21,0	15,0
26	34,0	22,0
32	57,0	24,0
38	80,0	29,0
50	148	45,0

## Montage

Vor dem Anschweißen der Anschlussenden muss das Kugelhahnmittelteil demontiert werden, um eine Beschädigung der Dichtungen zu vermeiden.

1. Spannen Sie die Armatur vorsichtig in einen Schraubstock ein. Durch Verwendung von Schutzbacken kann eine Beschädigung der Gehäuseenden verhindert werden.

Lösen Sie die Sechskantmuttern über Kreuz und ziehen Sie die Schrauben aus dem Gehäuse heraus.

Entnehmen Sie das Kugelhahnmittelteil. Achten Sie darauf, dass die Dichtungen oder die Kugel nicht aus dem Gehäuse herausfallen. Legen Sie die Teile vorsichtig beiseite. Damit Sie bei dem späteren Montieren die Mittelteile eindeutig den Anschlussenden zuordnen können, sollten Sie diese kennzeichnen.

2. Montieren Sie ein Rohrstück zwischen den Anschlussenden, das in der Länge dem Mittelteil entspricht.

3. Lassen Sie vor der Montage des Mittelteils die Anschlussenden ausreichend abkühlen.

Demontieren Sie das oben genannte Rohrstück.

Schieben Sie das Kugelhahnmittelteil zwischen die Anschlussenden. Ordnen Sie hierbei ggf. die Mittelteile den entsprechenden Anschlussenden zu.

Achten Sie auf korrekten Sitz aller Dichtungen und darauf, dass sich keine Verschmutzungen auf den Dichtungen oder der Kugel befinden.

Schieben Sie die Sechskantschrauben durch die Bohrungen in den Anschlussenden. Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig über Kreuz fest an. Beachten Sie hierbei das maximale Drehmoment der Schrauben.

Prüfen Sie den Kugelhahn auf Funktion. Prüfen Sie alle Verbindungen auf Dichtigkeit.

## Wartung und Inspektion

Die Kugelhähne sind unter normalen Betriebs- und Umgebungsbedingungen wartungsfrei. In regelmäßigen Abständen, abhängig von Betätigungshäufigkeit und Einsatzbedingungen, sollten jedoch folgende Inspektionen durchgeführt werden:

### > Prüfen der Spindeldichtung auf Dichtigkeit

Bei nachlassender Dichtigkeit ist die Stopfbuchse unter Betriebsdruck nachzuziehen.

Ziehen Sie die Mutter soweit an, bis die Dichtigkeit der Spindeldichtung wieder gewährleistet ist.

Stellen Sie sicher, dass sich der Kugelhahn noch leicht betätigen lässt.

### > Prüfen der Kugeldichtung auf Dichtigkeit

Bei nachlassender Dichtigkeit kann die Kugel und/oder der Dichtungssatz des Kugelhahns ausgetauscht werden. Bei 3-teiligen Kugelhähnen genügt es, wenn Sie nur das Kugelhahnmittelteil ausbauen.

*Bitte beachten Sie unbedingt unsere Montage- und Bedienungsanleitung !*

*Siehe unter [www.heco.de/Downloads/Anleitungen](http://www.heco.de/Downloads/Anleitungen)*

