

Inbouw- gebruiks- en onderhoudsvorschriften voor schuifkleppen

Inbouw instructie

Alle soorten schuifkleppen kunnen in horizontaal, schuin of verticaal lopende pijpleidingen ingebouwd worden. De schuifkleppen moeten met verticaal lopende as ingebouwd worden, voor zover tussen de firma ENA en de besteller niets anders vastgelegd is.

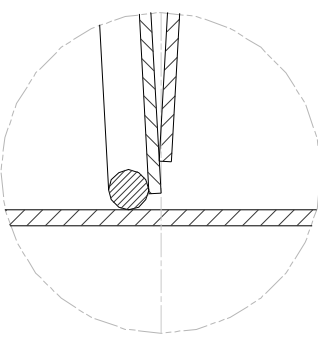

De schuifkleppen moeten zonder spanning en torsie ingebouwd worden. Bij schuifkleppen met flensuitvoering moet er daarom op gelet worden, dat de flenzen van de pijpleiding vlakparallel uitgelijnd zijn t.o.v. de flenzen van het schuifklephuis. De inbouw van de schuifkleppen moet geschieden met afdichtingstouw of soortgelijke afdichtingsprofielen, om een lekkage in de flensverbindingen te voorkomen. Flensverbindingsschroeven moeten overkruist en met hetzelfde aanhaalkoppel vastgedraaid worden.

Bij schuifkleppen met inlasuiteinden is vooral de wanddikte van het schuifklephuis alsmede de uitvoering van het pijpuiteinde van het huis maatgevend voor de constructie van de lasnaad. De rondlopende lasnaden moeten ter voorkoming van lekkages dicht gelast worden.

Voor beide verbindingsmethoden van schuifkleppen geldt gemeenschappelijk, dat de schuifkleppen centrisch t.o.v. de pijpas uitgelijnd worden. Inbouwdelen in de aansluitende pijpleidingen moeten zover van de schuifklep verwijderd zijn, dat een botsing met het schuifklepblad voorkomen wordt.

De doorstroomrichting van het medium speelt bij de inbouw van de schuifklep in zoverre een rol, dat de afdichting gezien in doorstroomrichting voor het schuifklepblad ligt.

Doorstroomrichting

Schuifkleppenafdichting		Doorstroomrichting
Typ	Art	
	Typ M Schuifklep met metallische afdichting	

	Typ W	Schuifklep met zachte afdichting	
--	-------	----------------------------------	--

Gebruiksaanwijzing

De gebruiksaanwijzing voor de bij de leveringsomvang horende stelaandrijvingen moeten in acht genomen worden.

Onderhoudsaanwijzing

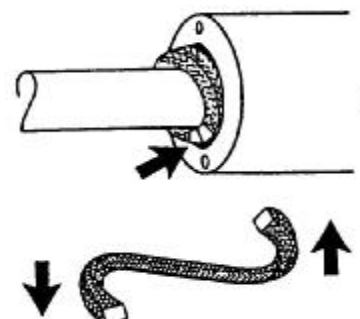
Na het eerste warme bedrijf van de schuifklep moeten de flensverbindingsschroeven, zoals gebruikelijk bij afdichtingen, gelijkmatig bijgedraaid worden. Stopbusmoeren moeten daarbij ook gelijkmatig bijgesteld worden. Daarbij moet een overmatig vastdraaien voorkomen worden, aangezien daardoor de goede beweeglijkheid van de schuifklep te lijden heeft.

De volgende onderhoudswerkzaamheden moeten dienovereenkomstig uitgevoerd worden:

	dagelijks	500 uur	2000 uur
Schuifkleppen controleren op uitwendige beschadiging	****		
Aandrijvingen controleren op uitwendige beschadiging en verontreiniging	****		
Aansluitingen van de verdeel- en stuurleidingen controleren		****	
Controleren of de aandrijving soepel loopt			****
Lagers smeren met in de handel gebruikelijk universeel vet voor wentel- en glijlagers			****

Vernieuwing van de pakking

Bij vernieuwing van de pakking moet erop gelet worden, dat de stopbusruimte vrij is van pakkingresten en corrosieresten.



Ook de spil moet metaalblank zijn en geen groeven of ribben hebben. Bij het plaatsen van de afzonderlijke pakkingringen moeten de overgangsplaatsen telkens 90° verplaatst t.o.v. elkaar geplaatst worden, daarbij moeten de nauw op elkaar gelegde uiteinden eerst en daarna de gehele omtrek ingevoerd worden. De oorspronkelijke volgorde van de stopbuspakking moet aangehouden worden. De ingebouwde pakkingset moet voor de goede aanpassing aan de stopbusruimte en ter voorkoming van te hoge lagerkrachten met behulp van de stopbusdop met max. 30 N/mm² vastgedraaid worden.

Verklaring van de fabrikant in de zin van de EU-Machinerichtlijn 89/392/ECE

Hierbij verklaren wij, dat het in dit inbouw-, gebruiks- en onderhoudsvoorschrift beschreven armatuur bedoeld is voor de inbouw in een andere machine of applicatie, en dat de inbedrijfstelling zolang verboden is, totdat vastgesteld werd, dat deze machine / applicatie eveneens voldoet aan de EU-richtlijn 89/392/ECE.