

Reparaturanleitung Endstation BR 28z



Bild 1 - manuelle Endstation BR 28z mit angebautem Steuerpult BR 28s

0. Einleitung

Diese Anleitung soll den Anwender bei Montage und Reparatur von Enstationen der Baureihe 28z unterstützen.

Technische Änderungen, im Rahmen der Weiterentwicklung der in dieser Anweisung behandelten Armaturen, behalten wir uns vor.

Die textlichen und zeichnerischen Darstellungen entsprechen nicht **unbedingt dem** Lieferumfang bzw. einer evtl. Ersatzteilbestellung.

Zeichnungen und Grafiken sind unmaßstäblich. Kundenspezifische Spezialausführungen, die nicht unserem angebotenen Standard entsprechen, werden nicht ausgeführt.

Die Überlassung dieser Anleitung an Dritte darf nur mit schriftlicher Zustimmung der Pfeiffer Chemie-Armaturenbau GmbH erfolgen. Alle Unterlagen sind im Sinne des Urheberrechtsgesetzes geschützt. Weitergabe sowie Vervielfältigung von Unterlagen, auch auszugsweise, Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ist nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.

Zu widerhandlungen sind strafbar und verpflichtet zu Schadensersatz. Alle Rechte für die Ausübung von gewerblichen Schutzrechten behalten wir uns vor.



Das Gerät darf nur von Fachpersonal, das mit der Montage, der Inbetriebnahme und dem Betrieb dieses Produktes vertraut ist, demontiert und zerlegt werden.

Fachpersonal im Sinne dieser Reparatur- und Montageanleitung sind Personen, die auf Grund ihrer fachlichen Ausbildung, ihrer Kenntnisse und Erfahrungen sowie ihrer Kenntnisse der einschlägigen Normen die ihnen übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen können.

1. Aufbau, Wirkungsweise und Abmessungen

Aufbau, Wirkungsweise, Abmessungen sowie alle weiteren Details und technische Daten sind dem **Typenblatt < TB 28z_DE >** zu entnehmen.

2. Einbau, Inbetriebnahme und Wartung

Richtlinien zum Einbau, Inbetriebnahme und Wartung sind den **Betriebsanleitungen**

< BA 28a-01_DE > für automatisierte Enstationen, bzw. < BA 28a-02_DE > für handbetätigte Enstationen, zu entnehmen.

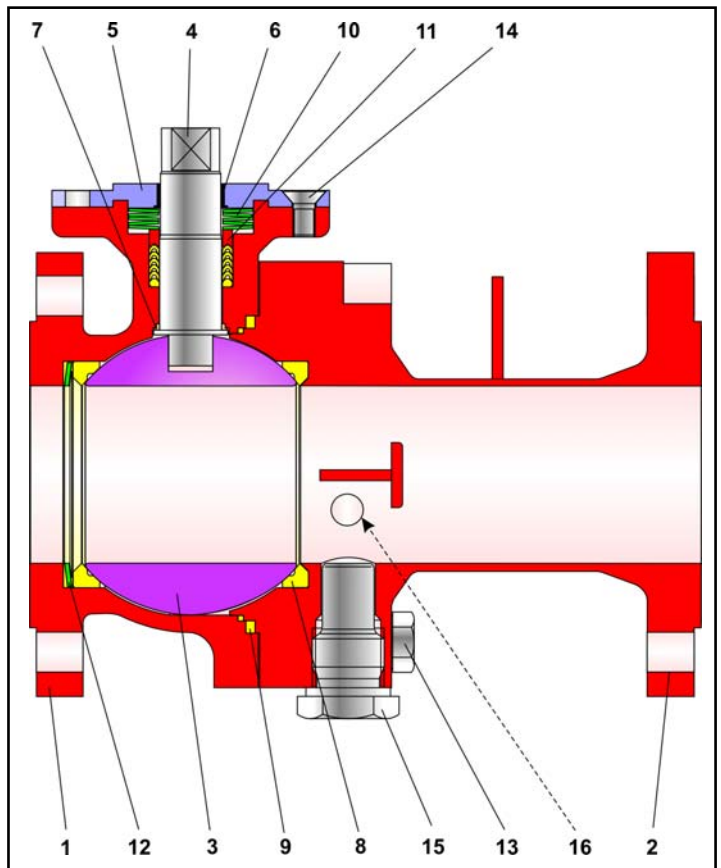


Bild 2 - Schnitt durch eine Endstation BR 28z => Stückliste siehe Tabelle 1 auf Seite 2

Endstation BR 28z

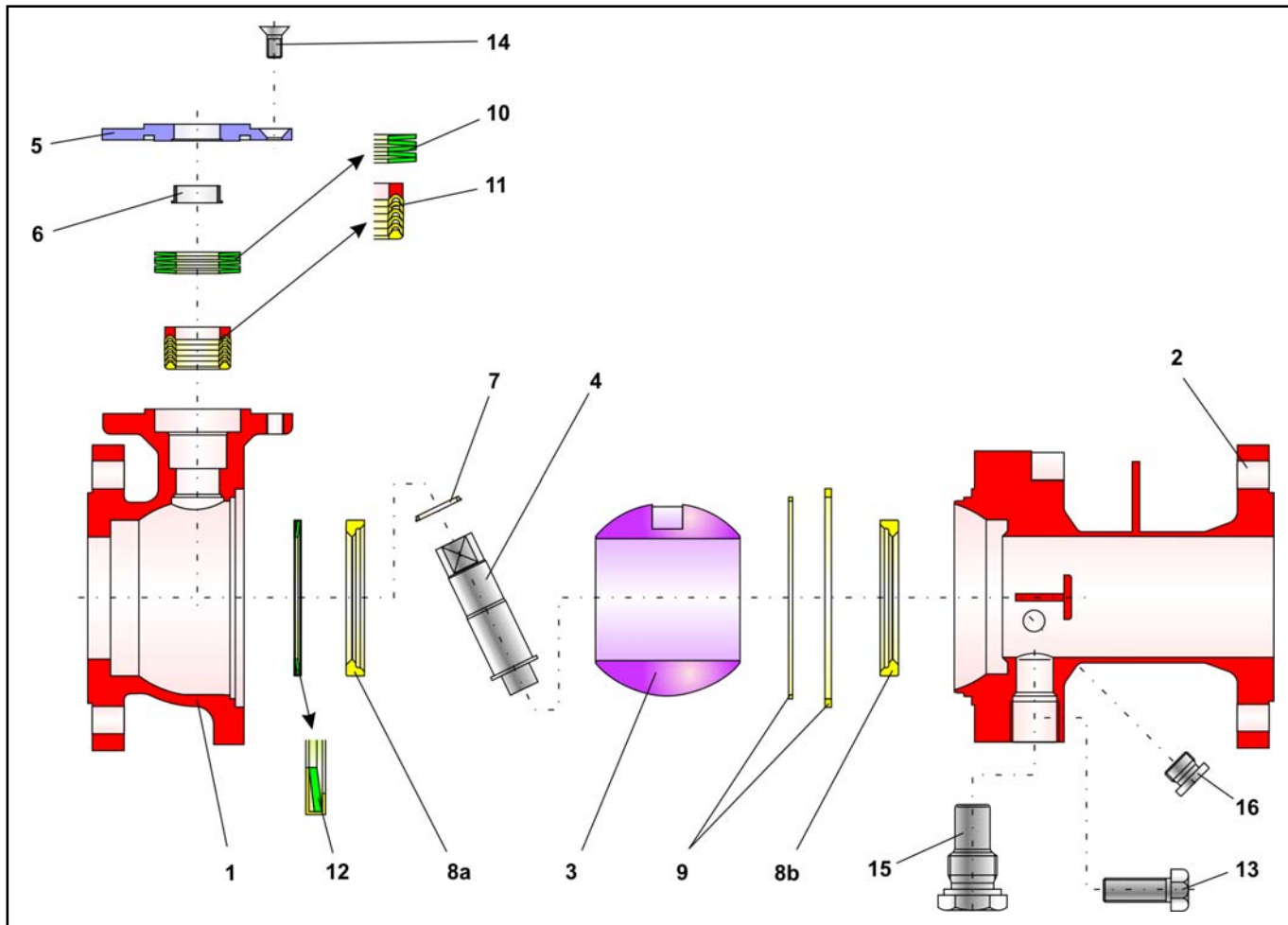


Bild 3 - Explosionszeichnung der Endstation BR 28z

Pos.	Anz.	Benennung	Werkstoff	E-Teil
1	1	Grundgehäuse	WN1.4408 / WN1.4571	
2	1	Seitengehäuse	WN1.4571	
3	1	Kugel	WN1.4408 / WN1.4571	
4	1	Schaltwelle	WN1.4571	
5	1	Stopfbuchsflansch	WN1.4571	
6	1	Lagerbuchse	PTFE mit Kohle	
7	1	Lagerbuchse	PTFE mit Glas	
8	1	Dichteinheit	PTFE	E
9	1	Gehäuseabdichtung	PTFE / EPDM	E
10	1	Tellerfedernsatz	WN1.8159 / Delta Tone	E
11	1	Dachmanschettenpackung	WN1.4305 / PTFE	E
12	1	Tellerfeder	WN1.4404 / PTFE	E
13	var.	Schraube	A2-70	
14	2	Schraube	A2-70	
15	1	Verschlussschraube	WN1.4571 / PTFE	
16	2	Verschlussschraube	WN1.4571	

Tabelle 1 - Stückliste (WN = Werkstoffnummer)

3. Zusammenbau der Endstation

3.1 Vorbereitung des Zusammenbaus

Zur Montage der Endstation müssen alle Teile vorbereitet werden, d. h. die Teile werden sorgfältig gereinigt und auf eine weiche Unterlage (Gummimatte o.ä.) gelegt.

Zu berücksichtigen ist, daß Kunststoffteile fast immer weich und sehr empfindlich sind und insbesondere die Dichtungsflächen nicht beschädigt werden dürfen.



Achtung: Um ein Kaltverschweißen der Schrauben in den Gehäusen zu verhindern, wird herstellerseitig eine Hochleistungsfettpaste verwendet (Gleitmo 805. Fa. Fuchs).

Bei Armaturen für den Einsatz in Sauerstoff darf dieses Mittel nicht eingesetzt werden. Für fettfrei Armaturen, insbesondere im Einsatz in Sauerstoff ist ein geeignetes Schmiermittel zu wählen.



Hinweis: Die in der Explosionszeichnung (Bild 3) dargestellte Lage und Anordnung der Einzelteile ist bei der Montage einzuhalten.

3.2 Montage des Grundgehäuses

Die Montage beginnt beim Grundgehäuse (1).
Die ummantelte Tellerfeder (12) wird in das Grundgehäuse (1)
eingelegt. Die Einbaulage der Tellerfeder ist der Zeichnung (Bild 3)
zu entnehmen.

Der Dichtring (8a) wird bis auf die Tellerfeder eingedrückt.

Die Lagerbuchse (7) wird mit einer leichten Drehbewegung auf die
Schaltwelle (4) geschoben.

Die Schaltwelle (4) wird nun zusammen mit der Lagerbuchse (7)
von innen durch die Schaltwelledurchführung im Grundgehäuse
(1) eingeführt.



Hinweis: Die Dichtfläche der Schaltwelle (4) darf
dabei nicht beschädigt werden. Es ist ausserdem
darauf zu achten, dass die Lagerbuchse (7) mit der
Schaltwelle (5) ohne zu verkanten in die Eindrehung im
Grundgehäuse (1) positioniert wird.

Die Schaltwelle (4) muss nun so gedreht werden, dass der
Zweiflach senkrecht zur Arbeitsunterlage steht. Nun kann die Kugel
(3) vorsichtig eingesetzt werden.

Die Gehäuseabdichtungen (9) werden in die Ausdrehungen im
Grundgehäuse (1) eingesetzt.

3.3 Montage des Seitengehäuses

Der Dichtring (8b) wird in das Seitengehäuse (2) gelegt.
Das Seitengehäuse (2) wird mit dem vormontierten Dichtring (8b)
auf das Grundgehäuse (1) gesetzt und vorsichtig zusammenge-
schoben.

3.4 Endmontage der Endstation

Das Seitengehäuse (2) wird so gedreht, daß die Verbohrungen
der beiden Gehäuseteile (1 und 2) übereinander liegen.

Mit den leicht eingefetteten Schrauben (13) werden die Gehäuse-
teile (1 und 2) miteinander gleichmässig und wechselseitig
verschraubt.

Die Dachmanschettenpackung (11) wird mit einer leicht drehenden
Bewegung über die montierte Schaltwelle (4) geschoben und in
die Packungsaufnahme des Grundgehäuses (1) eingelegt.
Die Anordnung der V-Ringe sind der Explosionszeichnung (Bild 3)
zu entnehmen.

Auf die Packung wird nun der Tellerfedersatz (10) gelegt.
Auch die Anordnung der Tellerfedern sind der Explosionszeichnung
(Bild 3) zu entnehmen.

Die Lagerbuchse (6) wird in den Stopfbuchsflansch (5)
eingedrückt.

Anschliessend wird der Stopfbuchsflansch (5) über die Schalt-
welle auf das Gehäuse aufgesetzt und mit den gefetteten Zylinder-
schrauben (14) justiert und anschliessend gleichmässig und
wechselseitig angezogen.

Die Verschlussschrauben (15 und 16) werden zum Abschluß der
Montage eingeschraubt.



Hinweis: Vor der Dichtheitsprüfung sollte die Armatur
einige Male betätigt werden, damit sich die Kugel auf den
Dichtringen zentrieren kann und somit optimal abdichtet.

Die Montage der Endstation ist damit beendet.

4. Störungen und ihre Beseitigung

Hilfe bei Störungen sind sind den **Betriebsanleitungen**
< BA 28a-01_DE > für automatisierte Endstationen, bzw.
< BA 28a-02_DE > für handbetätigte Endstationen,
zu entnehmen

5. Reparatur der Endstation

5.1 Austausch der Dachmanschettenpackung

Stellt man an der Stopfbuchse eine Undichtigkeit fest, können die
PTFE-Ringe der Dachmanschettenpackung (11) defekt sein. Es
empfiehlt sich, den Zustand der Packung zu überprüfen.
Zum Ausbau der Dachmanschettenpackung wird die Armatur in
umgekehrter Reihenfolge wie unter Kapitel 3 beschrieben
demontiert.

Die PTFE-Ringe der Dachmanschettenpackung werden dabei
ebenso wie alle Kunststoffteile auf Beschädigungen geprüft und im
Zweifelsfalle ausgewechselt.

5.2 Austausch der Dichteinheit und der Kugel

Ist der Kugelhahn im Durchgang undicht, können der Dichtringsatz
(8a und 8b) und die Kugel (3) defekt sein. Es empfiehlt sich, den
Zustand dieser Bauteile zu überprüfen.

Zum Ausbau der Dichtringe und der Kugel wird die Armatur in
umgekehrter Reihenfolge wie unter Kapitel 3 beschrieben
demontiert.

Die Dichtringe und die Kugel werden dabei ebenso wie alle
Kunststoffteile auf Beschädigungen geprüft und im Zweifelsfalle
ausgewechselt.

5.3 Weitere Reparaturen

Bei weiteren grösseren Schäden empfiehlt es sich, eine Reparatur
im Hause Pfeiffer vornehmen zu lassen.

6. Rückfragen an Hersteller

(bei Rückfragen bitte angeben)

1. Kommissionsnummer.
(Kommission ist grundsätzlich auf dem Gehäuse eingeschlagen)
2. Typ, Erzeugnisnummer, Nennweite und Ausführung der Eindosierarmatur.
3. Druck und Temperatur des Durchflußmediums.
4. Durchfluß in m³/h.
6. Evtl. Einba Zeichnung.

**Für Ihre speziellen Anforderungen steht Ihnen
unser Team gerne mit Rat und Tat zur Seite.**

Pfeiffer Chemie-Armaturenbau GmbH

Hooghe Weg 41 • 47906 Kempen

Telefon: 02152 / 2005-0 • Telefax: 02152 / 1580

E-Mail: vertrieb@pfeiffer-armaturen.com • Internet: www.pfeiffer-armaturen.com

Änderungen der Anforderungen und Ausführungen sind vorbehalten