

Instruction de service pour les vannes à manchon HO-Matic de la série 50/51

Démontage du manchon défectueux

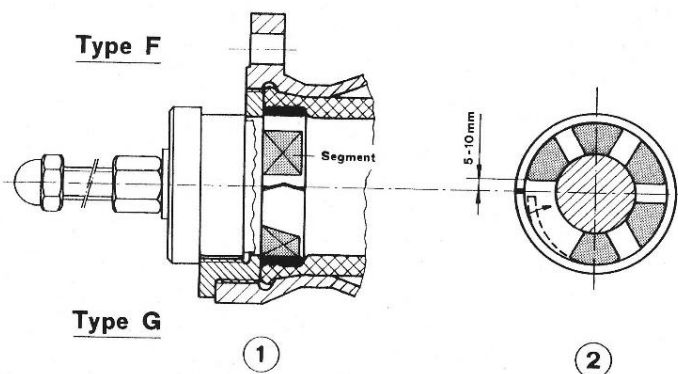
- 1 Fixer la vanne à manchon dans l'étau en position horizontale.



- 2 Enlever le segment chanfreiné hors de l'outil d'assemblage HO-Matic.



- 3 Introduire l'outil d'assemblage (dispositif) dans la vanne à manchon jusqu'à son épaulement (voir croquis 1+2) ajuster et le maintenir ainsi.
Conseil! marquer d'abord la position exacte de la pointe du collier de tension sur le collier de serrage de la vanne et l'outil d'assemblage (voir photo).



5-10 mm

- 4 Tenir le dispositif dans cette position et le tendre avec une clef de serrage jusqu'à ce que le collier de tension se déclenche.



- 5 Détendre ensuite le dispositif et l'enlever.

- 6 Extraire par rotation le collier de serrage élastique.

- 7 Répéter le même processus pour le côté opposé de la vanne.

- 8 Marquer la position exacte de la goupille de blocage aux 2 côtés!
Enlever la goupille de blocage de la bague fileté.
Extraire ensuite le collier de serrage (ou bague fileté).



- 9 Le manchon défectueux pourra alors être sortie du corps de la vanne.



Pose du nouveau manchon

a) Préparation

- 10 Nettoyer soigneusement tous les éléments de la vanne.
- 11 Visser, sur l'un des côtés du corps de la vanne, le collier de serrage (ou bague filetée) de façon à ce que:
- la surface du collier se trouve à fleur de la bride
 - les filets de la goupille de blocage du collier et du corps de la vanne coincident.



- 12 Introduire ensuite le nouveau manchon dans le corps de la vanne.

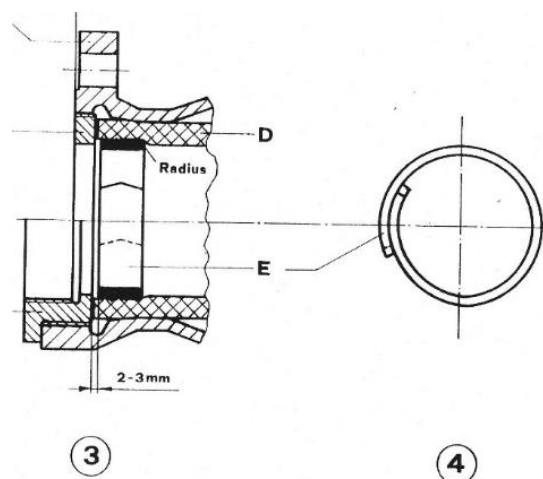
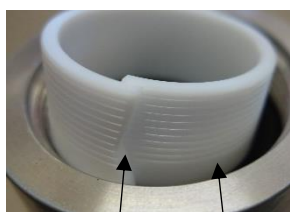
- 13 Visser, sur l'autre côté du corps de la vanne, le collier (ou bague filetée) et ajuster comme décrit ci-dessus. Remettre en place les goupilles de blocage.



- 14 Important! l'intérieur du manchon, dans leurs zones de tension, peut être humecté avec un peu d'eau ou avec un produit d'entretien pour le caoutchouc. (ne pas utiliser d'huile ou de graisse!)



- 15 Enfoncer, en effectuant une rotation, les deux colliers de tension dans le manchon (voir croquis 3+4) et ajuster.

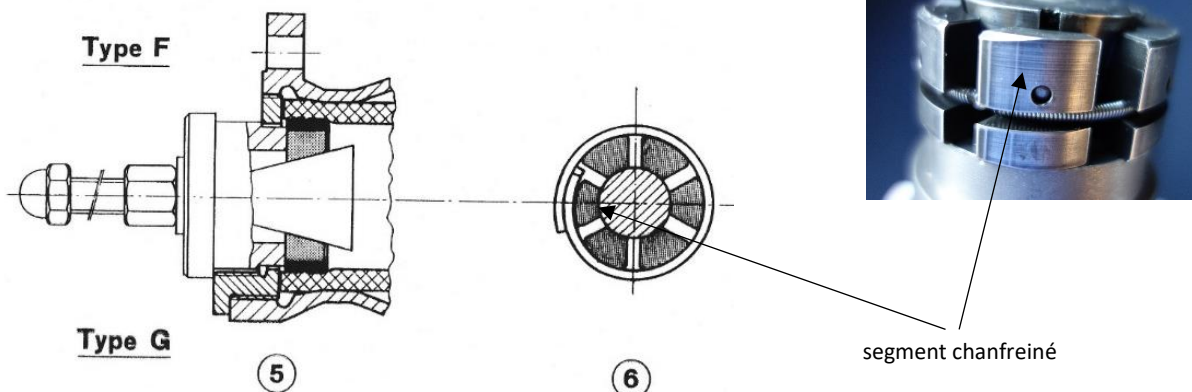


- l'arrondi du collier de tension en direction du centre de la vanne.
- la pointe du collier de tension vers l'intérieure.

- 16 Fixer la vanne en position horizontale dan l'étau.

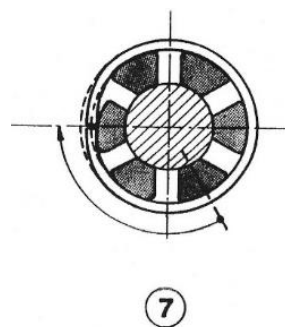
b) Processus de tension

- 17 Mettre en place le dispositif avec le segment chanfreiné jusqu'à l'épaulement dans la vanne à manchon (voir croquis 5+6), l'ajuster et le maintenir dans cette position.

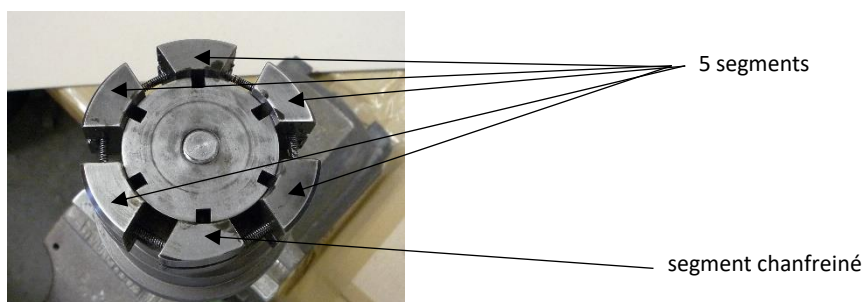


- 18 Tout en maintenant ainsi le dispositif, le tendre au moyen d'une clef de serrage jusqu'à perception de l'encliquetage du collier de tension (voir croquis 7).

Avis! au cours du processus de serrage le dispositif doit être fortement comprimé contre la vanne et ne doit pas gauchir.



- 19 Desserrer ensuite quelque peu le dispositif et gauchir de façon à ce qu'un des cinq segments se trouve au-dessus de la fermeture du collier de tension et retendre à nouveau légèrement; le collier de tension trouvera ainsi sa forme circulaire définitive.



- 20 la vanne est de nouveau prête à fonctionner.

Outil d'assemblage (dispositif) HO-Matic



DN40, art.no. 5040.10
 DN50, art.no. 5050.10
 DN65, art.no. 5065.10