

**D**

**Betriebsanleitung**

**GB USA**

**Operating Instructions**

**F**

**Manuel d'utilisation**

# Typ 7081



SCHUBERT & SALZER  
**CONTROL  
SYSTEMS**

**Version: 12/2006**

M7081-def.doc  
**Art.-Nr: 110 7081**

Bunsenstrasse  
Tel: (0841) 9654-0  
[www.schubert-salzer.com](http://www.schubert-salzer.com)

D-85053 Ingolstadt  
Fax: (0841) 9654-590

# Inhalt/Content/Sommaire

Inhalt/Content/Sommaire .....	2
1 <b>(D)</b> Betriebsanleitung (deutsch) .....	3
1.1 Ersatzteilliste	3
1.2 Technische Daten	5
1.3 Einbau	5
1.4 Anschlussfunktionen	6
1.5 Demontage und Montage	7
1.6 Schmier- und Klebepläne	10
2 <b>(GB USA)</b> Operating Instructions (English).....	11
2.1 Spare Parts List	11
2.2 Technical Data	13
2.3 Mounting	13
2.4 Connecting Versions	14
2.5 Dismounting And Mounting	15
2.6 Lubrication and Bonding Plans	18
3 <b>(F)</b> Instructions de service (français) .....	19
3.1 Liste des pièces de rechange	19
3.2 Caractéristiques techniques	21
3.3 Pose	21
3.4 Fonctions de raccordement	22
3.5 Démontage et montage	23
3.6 Plans de graissage et de collage	26

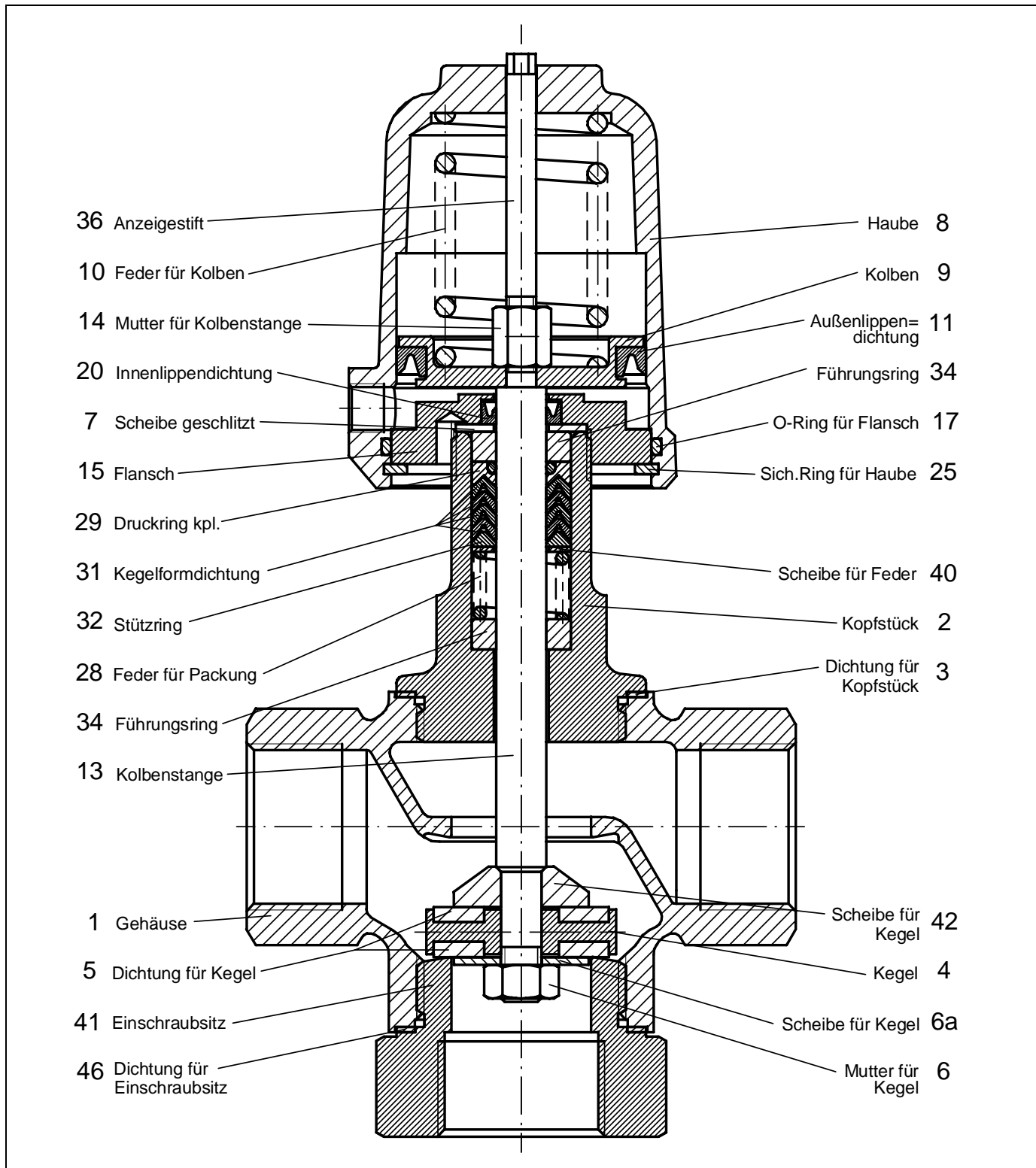
# 1 D Betriebsanleitung (deutsch)

## 1.1 Ersatzteilliste

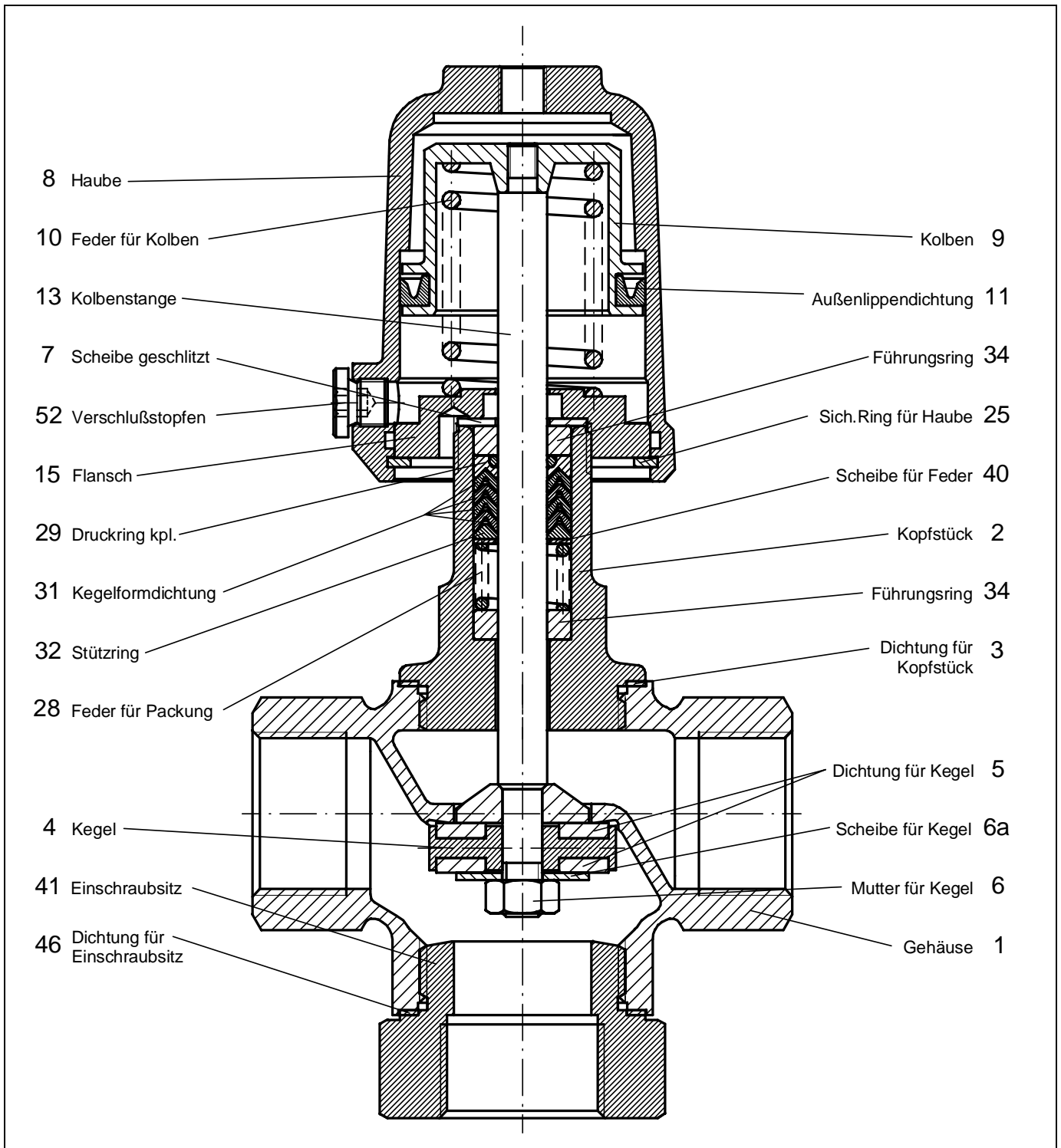


(Nur Original-Ersatzteile von Schubert & Salzer Control Systems verwenden !)

### 1.1.1 Funktion 3 und 4



## 1.1.2 Funktion 6



Je nach Nennweite und Ausführung können die Anzahl und die Art der Führungsteile von denen in der Ersatzteilliste dargestellten Teilen abweichen. Im Bedarfsfall fordern Sie bitte eine detaillierte Ersatzteilliste an.

Neben den einzelnen Ersatzteilen sind für alle Ventile Reparatursätze erhältlich, die alle Dichtungs- und Verschleißteile enthalten

## 1.2 Technische Daten

Technische Daten des Ventils:

Gehäusewerkstoff	Edelstahl 1.4408
Nennweiten	DN 15 bis DN 40
Anschlüsse	Rohrgewinde nach DIN 2999 Rp 1/2" - 1 1/2" NPT - Gewinde 1/2" - 1 1/2"
Nennndruck	PN 40
Medientemperatur	-30°C bis +170°C optional bis +200°C
Umgebungstemperatur	-30°C bis +60°C
Viskosität des Mediums	max. 600 mm <sup>2</sup> /s (600cSt)

## 1.3 Einbau

Von der Armatur sind alle Verpackungsmaterialien zu entfernen.

Vor dem Einbau ist die Rohrleitung auf Verunreinigung und Fremdkörper zu untersuchen und ggf. zu reinigen.

Das Ventil ist entsprechend der Durchflußrichtung in die Rohrleitung einzubauen. Die Durchflußrichtung ist am Gehäuse und am Einschraub Sitz durch Buchstaben bzw. Pfeile angegeben.

Die Rohrleitungen sind spannungsfrei an die einzubauende Armatur anzuschließen. Die Rohrleitung darf dabei keinesfalls an die Armatur herangezogen werden.

Die Funktion der kompletten eingebauten Armatur ist vor der Inbetriebnahme der Anlage zu überprüfen.

Die Einbaulage ist beliebig.

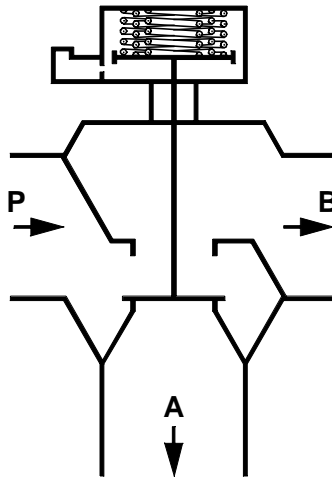
Der Steuerdruck ist auf dem Typenschild angegeben.

Der max. Steuerdruck darf auf keinen Fall überschritten werden, da sonst die Ventilspindel bzw. die Sitzdichtung Schaden nimmt.

## 1.4 Anschlussfunktionen

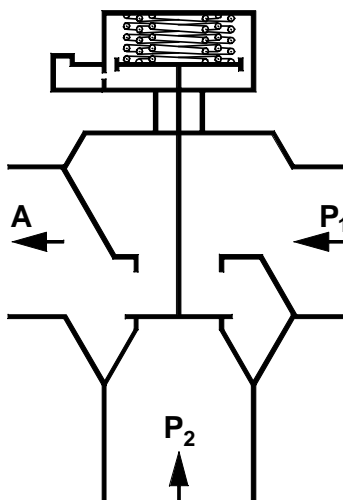
### 1.4.1 Funktion 3 (Aufteilungsfunktion)

Bei dieser Funktion hat man einen Druckanschluss. Das Betriebsmedium wird im drucklosem Zustand vom Anschluss „P“ an den Anschluss „B“ geleitet. Im betätigten Zustand wird das Medium an den Anschluss „A“ geleitet.



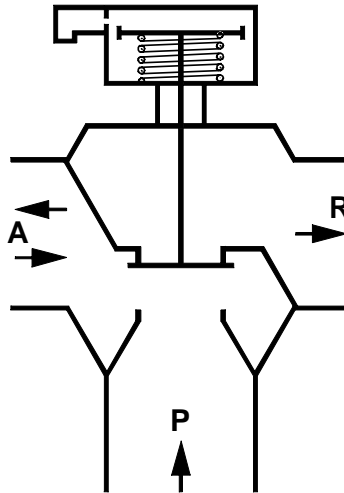
### 1.4.2 Funktion 4 (Mischfunktion)

Bei dieser Funktion hat man zwei Druckanschlüsse. Das Betriebsmedium wird im drucklosem Zustand vom Anschluss „P1“ an den Anschluss „A“ geleitet. Im betätigten Zustand wird das Betriebsmedium vom Anschluss „P2“ an den Anschluss „A“ geleitet.



### 1.4.3 Funktion 6 (Antrieb „Feder öffnet“)

Bei dieser Funktion hat man einen Druckanschluss. Das Betriebsmedium „P“ wird im drucklosem Zustand mit Anschluss „A“ verbunden. Im betätigten Zustand wird das Betriebsmedium verschlossen und der Anschluss „A“ mit Anschluss „R“ verbunden. Achtung: Am Anschluss „R“ darf kein Überdruck auftreten.



## 1.5 Demontage und Montage

### 1.5.1 Demontage des Ventils

#### 1.5.1.1 Funktion 3 und 4

- 1 Anzeigestift (36) herausschrauben.
- 2 Montagewerkzeug (Art.-Nr: 4010 408 bzw. 4010409) in die Haube einführen und in die Mutter (14) einschrauben.
- 3 Mit Kegelgriff des Montagewerkzeugs die Feder (10) etwas spannen, bis die Dichtung nicht mehr auf den Einschraubstift drückt.
- 4 Einschraubstift (41) herausschrauben.
- 5 Sicherungsring (25) entfernen.
- 6 Kolbenfeder durch Drehen des Kegelgriffs entspannen.



Die Montageschraube des Montagewerkzeugs sollte dabei festgehalten werden.

- 7 Montagewerkzeug entfernen.
- 8 Mutter (6) lösen. Dabei Mutter(14) festhalten.
- 9 Dichtungen (5), Kegel (4) und Scheiben (6a+42) entfernen.
- 10 Kolbenstange (13) aus dem Kopfstück herausziehen.
- 11 Kopfstück (2) vom Gehäuse (1) abschrauben.
- 12 Flansch (15) in Schraubstock spannen.



Flansch nicht am Außendurchmesser spannen, da dies die Dichtfläche zur Haube ist und diese dadurch beschädigt würde.

- 13 Führungsringe und Packung mit Montagedorn (Art.-Nr: 4010 410) herausdrücken. (bitte Reihenfolge der Einzelteile für spätere Montage festhalten)

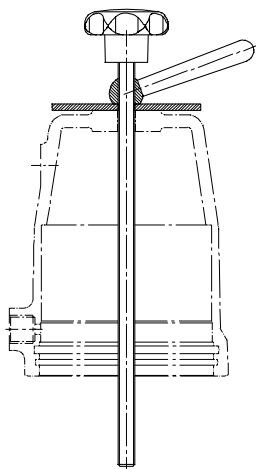
### 1.5.1.2 Funktion 6

- 1 Einschraubstift (41) herausschrauben.
- 2 Sicherungsring (25) entfernen.
- 3 Haube (8) abnehmen.
- 4 Mutter (6) lösen. Dabei Kolben (9) festhalten.
- 5 Dichtungen (5), Kegel (4) und Scheiben (6a+42) entfernen.
- 6 Kolbenstange (13) aus dem Kopfstück herausziehen.
- 7 Kopfstück (2) vom Gehäuse (1) abschrauben.
- 8 Flansch (15) in Schraubstock spannen.



Flansch nicht am Außendurchmesser spannen, da dies die Dichtfläche zur Haube ist und diese dadurch beschädigt würde.

- 9 Führungsringe und Packung mit Montagedorn (Art.-Nr: 4010 410) herausdrücken. (bitte Reihenfolge der Einzelteile für spätere Montage festhalten)



Montagewerkzeug  
D50: Art.-Nr: 4010 408  
D80/D125: Art.-Nr: 4010 409



Montagedorn  
Art.-Nr: 4010 410

## 1.5.2 Montage des Ventils



Schmier- und Klebeplan beachten !  
Nur original Ersatzteile von Schubert & Salzer verwenden !

### 1.5.2.1 Funktion 3 und 4

- 1 Alle Teile reinigen.

- 2 Führungsringe und Packung in richtiger Reihenfolge in das Kopfstück (2) einschieben.



Die Kegelformdichtungen (31) müssen vor dem Einbau **einzel**n eingefettet werden.

- 3 Innenlippendichtung (20) und Scheibe (7) in den Flansch legen.

- 4 Kopfstück (2) mit Flansch (15) fest verschrauben.



Flansch nicht am Außendurchmesser spannen, da dies die Dichtfläche zur Haube ist und diese dadurch beschädigt würde.

- 5 Kolbenstange (13) und Kolben (9) mit Mutter (14) verschrauben.
- 6 Kolbenstange (13) vorsichtig von oben in das Kopfstück hineinschieben.
- 7 Dichtung (3) in das Gehäuse (1) legen.
- 8 Kopfstück (2) fest mit dem Gehäuse (1) verschrauben.
- 9 Scheibe (42), Dichtungen (5), Kegel (4), Scheibe (6a) und Mutter (6) mit Kolbenstange (13) verschrauben.
- 10 O-Ring in die Haube einsetzen.
- 11 Außenlippendichtung (11) auf den Kolben (9) montieren.
- 12 Feder (10) auf den Kolben (9) setzen.
- 13 Haube (8) aufsetzen.
- 14 Feder mit Montagewerkzeug soweit spannen, bis der Sicherungsring (25) eingesetzt werden kann.
- 15 Sicherungsring in Haube einsetzen. (auf sicheres Einschnappen des Sicherungsrings in die Haube achten).
- 16 Einschraubstift (41) und Dichtung (46) mit Gehäuse fest verschrauben.
- 17 Montagewerkzeug entfernen und Anzeigestift (36) einschrauben.

### 1.5.2.2 Funktion 6

- 1 Alle Teile reinigen.

- 2 Führungsringe und Packung in richtiger Reihenfolge in das Kopfstück (2) einschieben.



Die Kegelformdichtungen (31) müssen vor dem Einbau **einzel**n eingefettet werden.

- 3 Scheibe (7) in den Flansch legen.

- 4 Kopfstück (2) mit Flansch (15) fest verschrauben.



Flansch nicht am Außendurchmesser spannen, da dies die Dichtfläche zur Haube ist und diese dadurch beschädigt würde.

- 5 Kolbenstange (13) mit Kolben (9) verschrauben.
- 6 Feder (10) in den Kolben (9) stellen.
- 7 Kolbenstange (13) vorsichtig von oben in das Kopfstück hineinschieben.
- 8 Dichtung (3) in das Gehäuse (1) legen.
- 9 Kopfstück (2) fest mit dem Gehäuse (1) verschrauben.
- 10 Scheibe (42), Dichtungen (5), Kegel (4), Scheibe (6a) und Mutter (6) mit Kolbenstange (13) verschrauben.
- 11 Außenlippendichtung (11) auf den Kolben (9) montieren.
- 12 Haube (8) aufsetzen.
- 13 Sicherungsring in Haube einsetzen. (auf sicheres Einschnappen des Sicherungsrings in die Haube achten).
- 14 Einschraubstift (41) und Dichtung (46) mit Gehäuse fest verschrauben.

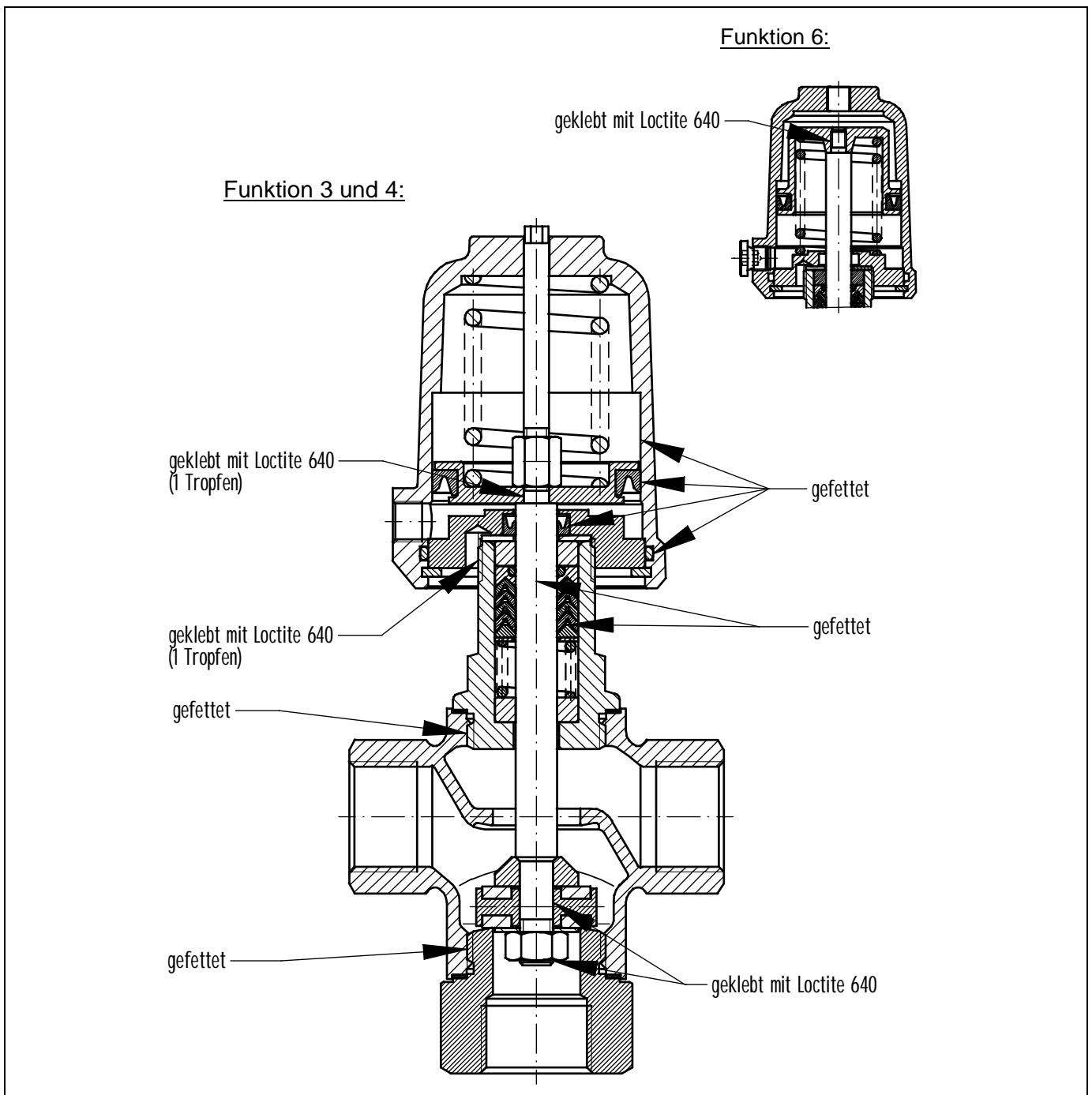
## 1.6 Schmier- und Klebepläne



Der Schmier- und Klebeplan gilt für alle Standardausführungen dieses Ventiltyps.

Informieren Sie sich beim Hersteller über die geeigneten Schmierstoffe. Bei Sonderausführungen (z.B. silikonfrei, für Sauerstoffanwendungen oder für Lebensmittelanwendungen) sind gegebenenfalls andere Fettsorten zu verwenden.

### 1.6.1 Funktion 3, 4 und 6



technische Änderungen vorbehalten !

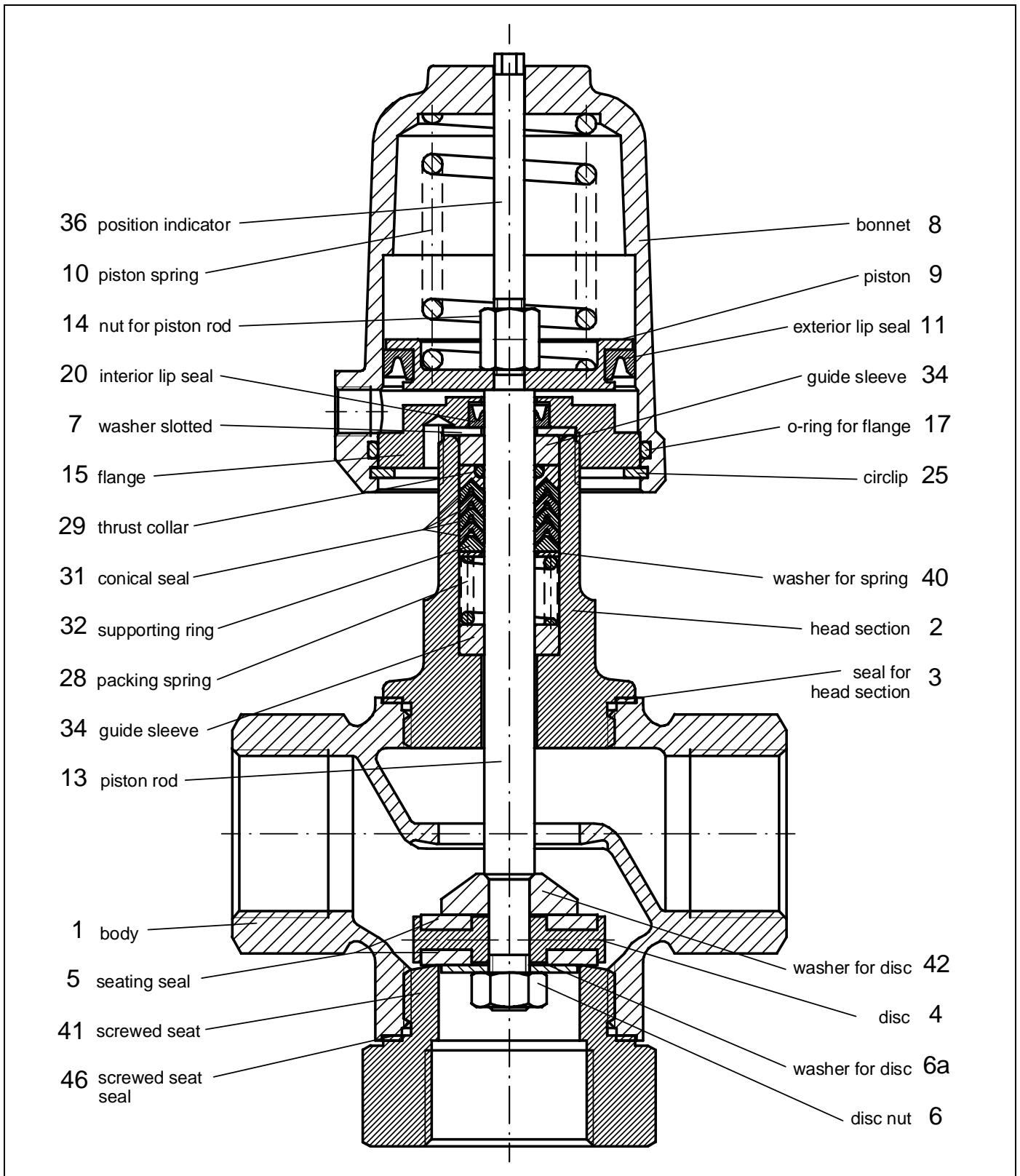
## 2 Operating Instructions (English)

### 2.1 Spare Parts List

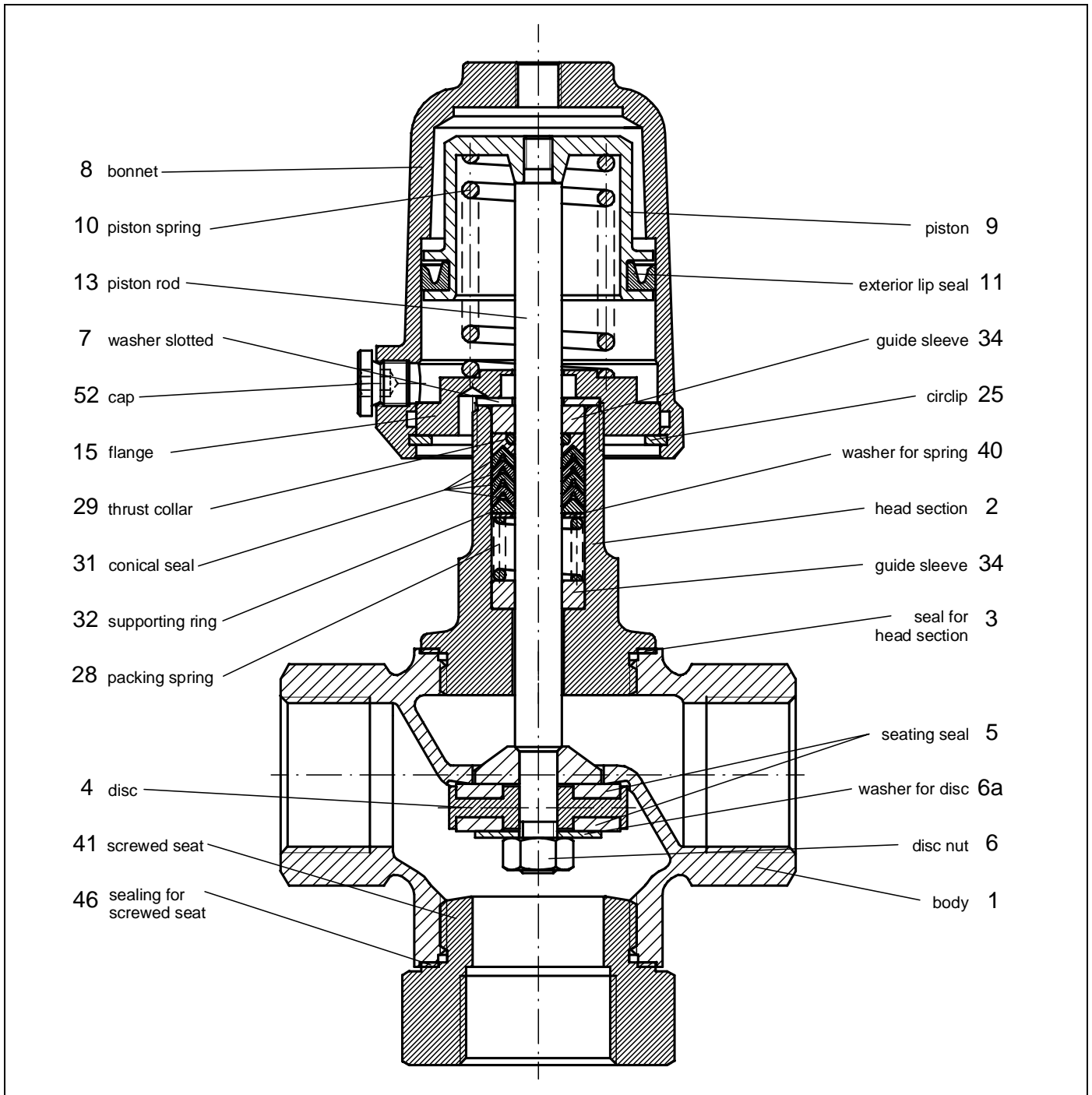



Use original Schubert & Salzer Control Systems spare parts only!

#### 2.1.1 Function 3 and 4



## 2.1.2 Function 6



 Depending on the mounted positioner the connecting parts may differ from the parts shown in the spare parts list. If necessary please ask for a detailed spare parts list.

Besides the individual spare parts repair kits are available for all valves containing all sealing and wear parts.

## 2.2 Technical Data

Technical data (valve):

	EUROE (SI-Units)	US (US-Units)
Body material	Stainless steel	SST 316
Nominal sizes	DN 15 to DN 40	1/2" - 1 1/2"
Connections	Pipe thread acc. DIN 2999 Rp 1/2" - 1 1/2" NPT thread 1/2" - 1 1/2"	NPT thread
Nominal pressure	PN 40	580 psi
Fluid temperature	as option -30°C to +170°C as option up to +200°C	-22°F to +338°F optional up to +392°F
Ambient temperature	-30°C to +60°C	-22°F to +140°F
Viscosity of the media	maximum 600 mm <sup>2</sup> /s (600cSt)	maximum 600 mm <sup>2</sup> /s (600cSt)

## 2.3 Mounting

Remove all packing materials before mounting the valve.

Before mounting inspect the pipe for contaminations and foreign substances, clean pipe in case.

The valve has to be mounted to the pipeline according its direction of flow. The direction of flow is marked by arrows or letters on the body and on the screwed seat.

The piping has to be connected to the mounted valve free from stress loads. The piping must not be pulled up to the valve in any case.

Before starting up the installation the proper function of the completely mounted valve shall be checked.

The mounting position is arbitrary.

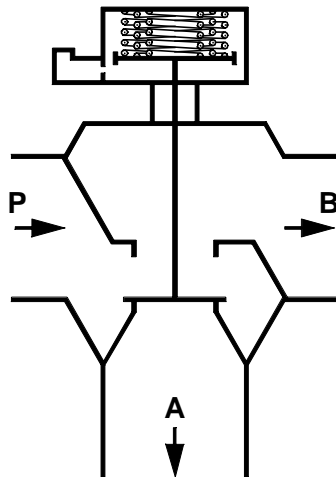
The control pressure is stated on the type plate.

Under no circumstances must the maximum control pressure be exceeded, otherwise the valve spindle and/or the seat seal will be damaged.

## 2.4 Connecting Versions

### 2.4.1 Function 3 (Diverting Function)

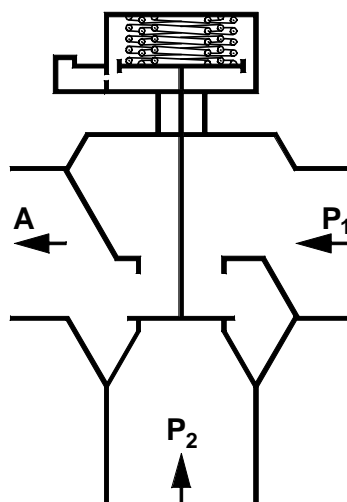
This function has one pressure loaded port. The operating fluid is directed from port "P" to port "B" if the valve is not actuated. When actuated the fluid is directed to port "A".



### 2.4.2 Function 4 (Mixing

This function comes has two pressure loaded ports. The operating fluid is directed from port "P1" to port "A" if the valve is not. When actuated the fluid is directed from port „P2" to port "A".

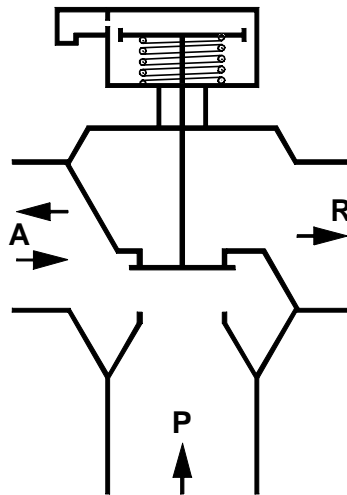
### Function)



### 2.4.3 Function 6 (Actuator “Spring Opens”)

This function has one pressure loaded port. The operating fluid “P” is connected to port “A” if the valve is not actuated. If the valve is actuated the operating fluid is shut off and port „A“ is connected to port „R“.

Attention: No overpressure is acceptable on port “R”.



## 2.5 Dismounting And Mounting

### 2.5.1 Dismounting The Valve

#### 2.5.1.1 Function 3 and 4

- 1 Unscrew indicator pin (36).
- 2 Insert mounting tool (4010 408 for actuator D50, 4010 409 for actuator D80/D125) into bonnet and screw to nut (14).
- 3 Tighten the spring (10) a little bit by turning the mounting tool lever until the sealing lifts off from the valve seat.
- 4 Unscrew screwed seat (41).
- 5 Remove circlip (25) using a suitable pair of tongues.
- 6 Release actuator spring (10) by turning the lever.



Hold mounting screw of mounting tool at the same time.

- 7 Remove mounting tool.
- 8 Loosen nut (6). Hold nut (14) at the same time.
- 9 Remove sealings (5), disc (4) and washers (6a+42).
- 10 Pull out piston rod (13) from head section.
- 11 Unscrew head section (2) from body (1).

12 Clamp flange to a (15) to a vice.



Do not clamp flange at its outer diameter, as this is a sealing surface for the bonnet which might be damaged then.

13 Unscrew head section (2) from flange (15).

14 Press out guiding sleeves (34) and packing with mounting pin (art.-No: 4010410).  
(Please keep order of parts in mind for later mounting.)

### 2.5.1.2 Function 6

1 Unscrew screwed seat (41).

2 Remove circlip (25) using a suitable pair of tongues.

3 Take off bonnet (8).

4 Loosen nut (6). Hold piston (9) at the same time.

5 Remove sealings (5), disc (4) and washers (6a+42).

6 Pull out piston rod (13) from head section.

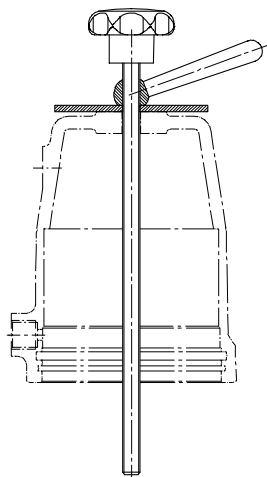
7 Unscrew head section (2) from body (1).

8 Clamp flange to a (15) to a vice.



Do not clamp flange at its outer diameter, as this is a sealing surface for the bonnet which might be damaged then.

9 Press out guiding sleeves (34) and packing with mounting pin (art.-No: 4010410).  
(Please keep order of parts in mind for later mounting.)



Mounting tool  
D50: Art.-No: 4010 408  
D80/D125: Art.-No: 4010 409



Mounting pin  
Art.-No: 4010 410

### 2.5.2 Mounting the Valve



Note lubrication and bonding plan!

Use original Schubert & Salzer Control Systems spare parts only!

### 2.5.2.1 Function 3 and 4

- 1 Clean all parts.
- 2 Push guide sleeves and packing into the head section (2). Take care for the right order.



The conical seals (31) have to be greased **individually**.

- 3 Put interior lip seal (20) and washer (7) into flange.
- 4 Screw head section (2) to flange (15) firmly.



Do not clamp flange at its outer diameter, as this is a sealing surface for the bonnet which might be damaged then.

- 5 Screw piston rod (13) and piston (9) using nut (14).
- 6 Push piston rod (13) carefully into the head section (from the top).
- 7 Put sealing (3) into body (1).
- 8 Screw head section (2) with screw cap (45) firmly to the body (1).
- 9 Screw washer (42), sealings (5), disc (4), Screw washer (6a) and nut (6) to piston rod (13).
- 10 Insert O-ring (17) into bonnet.
- 11 Mount exterior lip seal (11) to bonnet (9).
- 12 Put spring (10) on piston (9).
- 13 Mount bonnet (8).
- 14 Tighten spring with mounting tool until the circlip (25) can be mounted.
- 15 Insert circlip to bonnet (take care that the circlip has properly snapped to its groove).
- 16 Screw screwed seat (41) and sealing (46) firmly to valve body.
- 17 Remove mounting tools and screw in indicator pin (36).

### 2.5.2.2 Function 6

- 1 Clean all parts.
- 2 Push guide sleeves and packing into the head section (2). Take care for the right order.



The conical seals (31) have to be greased **individually**.

- 3 Put washer (7) into flange.
- 4 Screw head section (2) to flange (15) firmly.



Do not clamp flange at its outer diameter, as this is a sealing surface for the bonnet which might be damaged then.

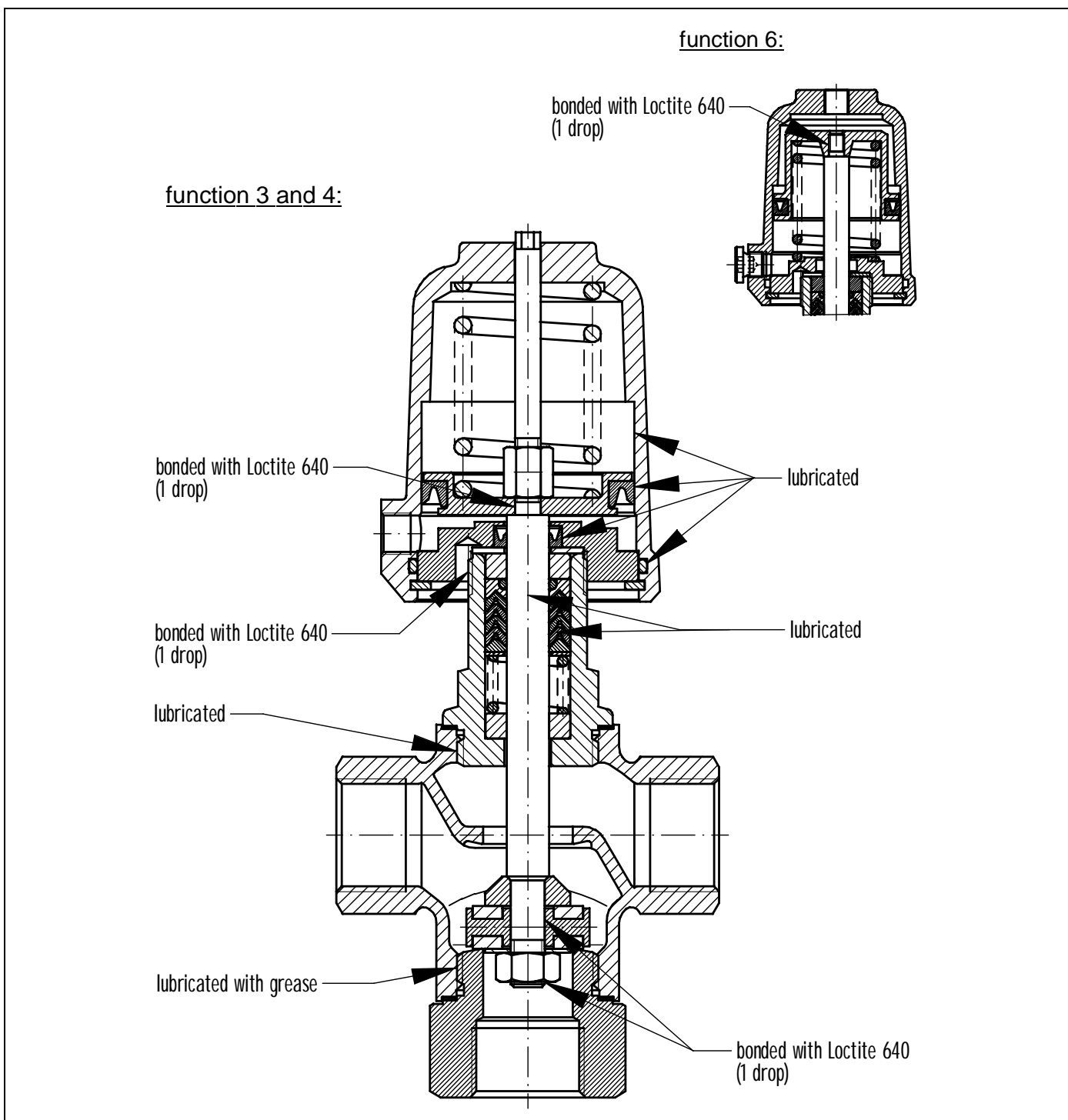
- 5 Screw piston rod (13) and piston (9) using nut (14).
- 6 Put spring (10) into piston (9).
- 7 Push in piston rod (13) carefully from the top into the intermediate pipe.
- 8 Put sealing (3) into body (1).
- 9 Screw head section (2) firmly to the body (1).
- 10 Screw washer (42), sealings (5), disc (4), Screw washer (6a) and nut (6) to piston rod (13).
- 11 Mount bonnet (8).
- 12 Tighten spring with mounting tool until the circlip (25) can be mounted.
- 13 Insert circlip to bonnet (take care that the circlip has properly snapped to its groove).
- 14 Screw screwed seat (41) and sealings (46) firmly to valve body.

## 2.6 Lubrication and Bonding Plans



The lubrication and bonding plan is valid for all standard versions of this valve type.  
Contact the manufacturer for suitable lubricants.  
Special versions (e.g. silicon free, oxygen service or food applications) require other lubricate qualities optionally.

### 2.6.1 Function 3, 4 and 6



Technical changes reserved!

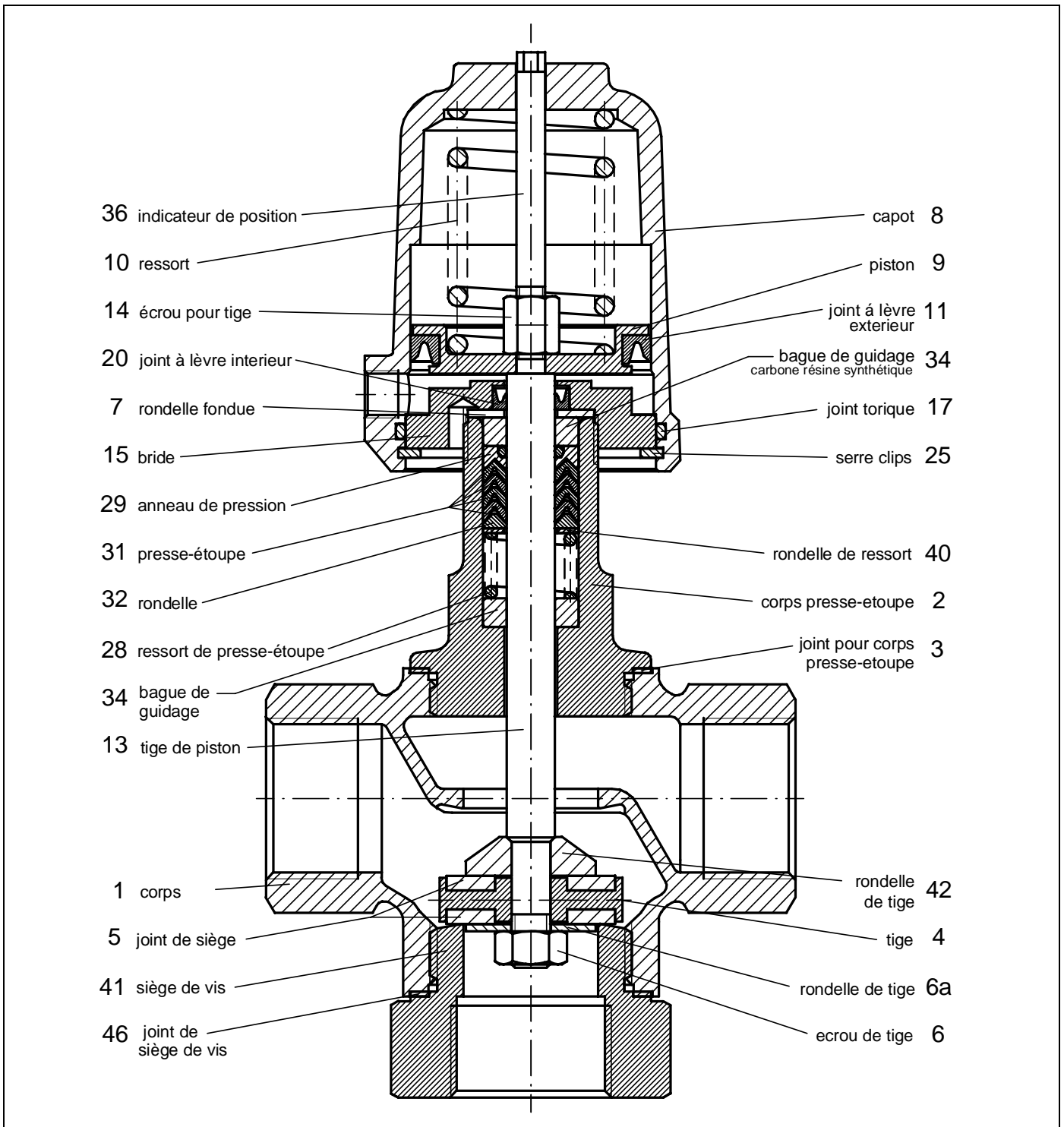
### 3 **(F)** Instructions de service (français)

#### 3.1 Liste des pièces de rechange

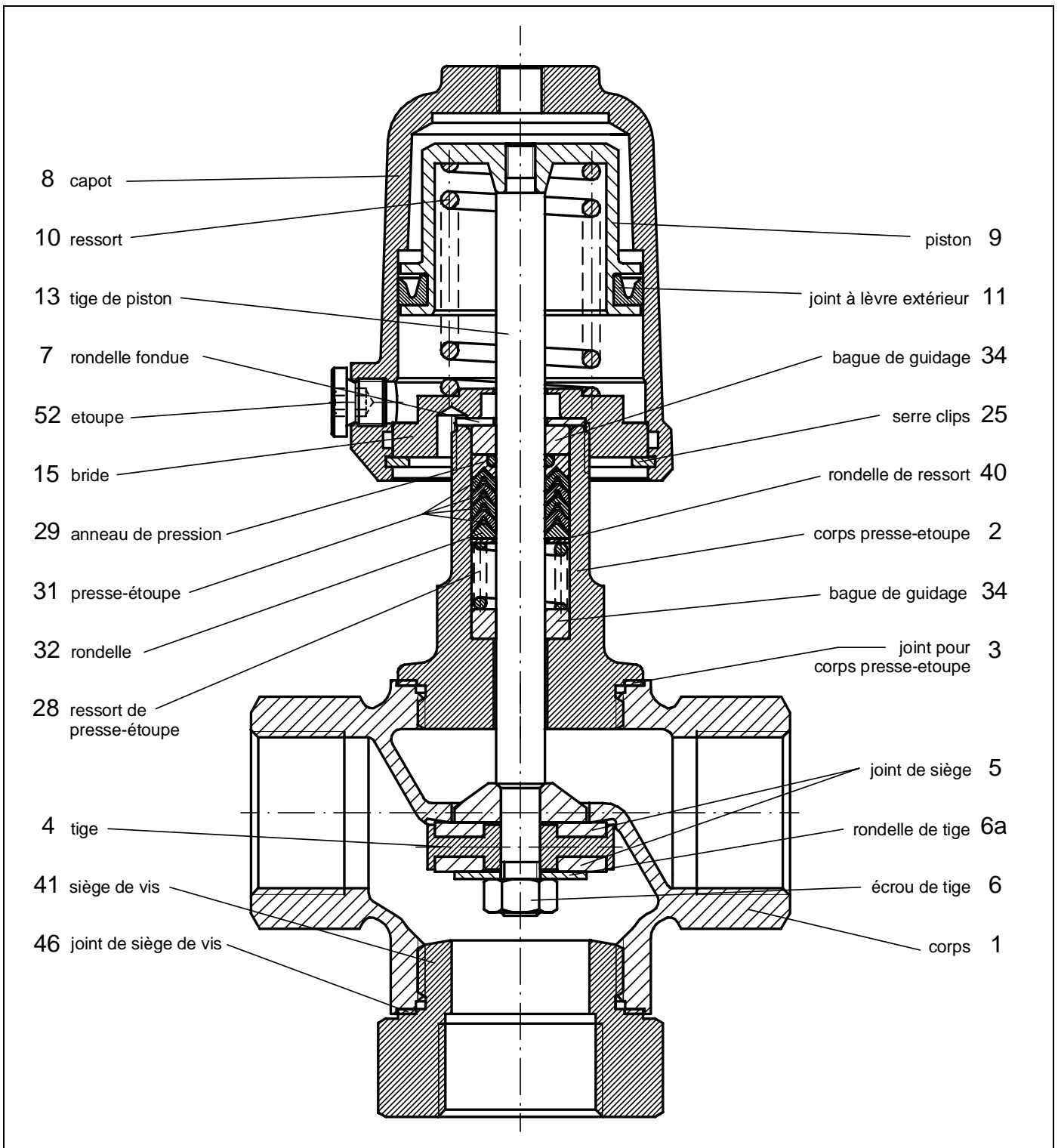


(Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine Schubert & Salzer Control Systems !)

##### 3.1.1 Fonction 3 et 4



### 3.1.2 Fonction 6



## **3.2 Caractéristiques techniques**

Caractéristiques techniques de la vanne :

Matière du corps	Inox
Diamètre nominal	DN 15 à DN 40
Raccordement	Tarudage selon DIN 2999 Rp 1/2" - 1 1/2" Tarudage selon NPT 1/2" - 1 1/2"
Pression nominale	PN 40
Plage d'utilisation	-30°C à +170°C en option jusqu'à +200°C
Température ambiante	-30°C à +60°C
Viscosité du fluide	max. 600 mm <sup>2</sup> /s (600cSt)

## **3.3 Pose**

Déballer entièrement l'élément de robinetterie.

Avant la pose, vérifier que la canalisation est propre et ne contient pas de corps étrangers, et la nettoyer si nécessaire.

Poser la vanne dans la canalisation conformément au sens d'écoulement. Le sens d'écoulement est indiqué par des lettres et flèches sur le corps et le siège de vis.

Raccorder les canalisations à l'élément de robinetterie, en veillant à supprimer toute tension. La canalisation ne doit en aucun cas être rapprochée par traction à l'élément de robinetterie.

Vérifier le fonctionnement de l'élément de robinetterie avant de mettre l'installation en service.

L'élément de robinetterie peut être monté dans n'importe quelle position.

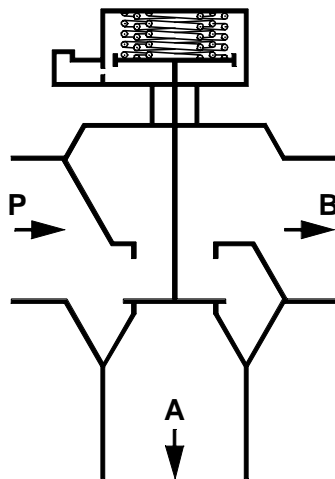
La pression de commande est indiquée sur la plaque signalétique.

Ne jamais dépasser la pression de commande max., sous peine d'endommagement de la tige de manœuvre et du joint de siège.

### 3.4 Fonctions de raccordement

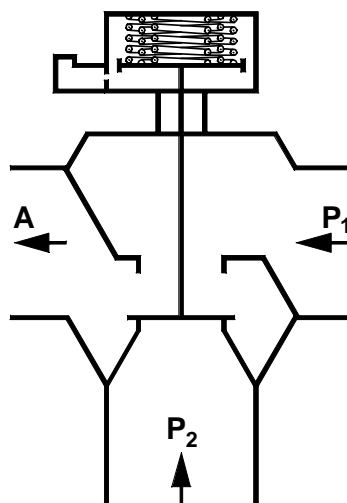
#### 3.4.1 Fonction 3 (fonction de division)

Cette fonction requiert un raccord de refoulement. En l'absence de pression, le fluide est guidé du raccord « P » au raccord « B ». Sous pression, le fluide est guidé vers le raccord « A ».



#### 3.4.2 Fonction 4 (fonction de mélange)

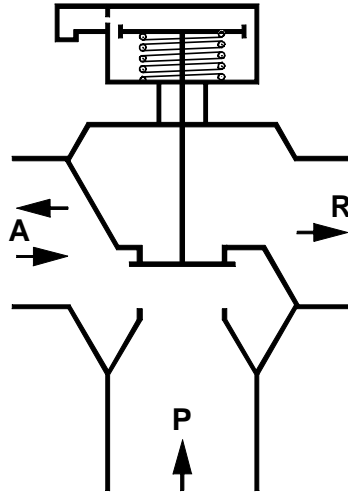
Cette fonction requiert deux raccords de refoulement. En l'absence de pression, le fluide est guidé du raccord « P1 » au raccord « A ». Sous pression, le fluide est guidé du raccord « P2 » au raccord « A ».



### **3.4.3 Fonction 6 (commande « normalement ouvert »)**

Cette fonction requiert un raccord de refoulement. En l'absence de pression, le fluide « P » est relié au raccord « A ». Sous pression, le fluide est bloqué et le raccord « A » est relié au raccord « R ».

Attention : le raccord « R » ne doit subir aucune surpression.



## **3.5 Démontage et montage**

### **3.5.1 Démontage de la vanne**

#### **3.5.1.1 Fonction 3 et 4**

- 1 Dévisser l'indicateur de position (36).
- 2 Introduire l'outil de montage (réf. : 4010 408 ou 4010409) dans le capot et le visser dans l'écrou (14).
- 3 A l'aide de la poignée conique de l'outil de montage, tendre légèrement le ressort (10) jusqu'à ce que le joint n'appuie plus sur le siège de vis.
- 4 Dévisser le siège de vis (41).
- 5 Retirer le circlip (25).
- 6 Détendre le ressort de piston en tournant la poignée conique.



Ce faisant, maintenir la vis de montage de l'outil de montage.

- 7 Retirer l'outil de montage.
- 8 Dévisser l'écrou (6) en maintenant l'écrou (14).
- 9 Retirer les joints (5), la tige (4) les rondelles (6a+42).
- 10 Retirer la tige de piston (13) du corps presse-étoupe.
- 11 Dévisser la pièce intermédiaire (2) du corps (1).
- 12 Serrer la bride (15) dans un étau.



Ne pas serrer la bride sur son diamètre extérieur, car celui-ci constitue la surface d'étanchéité avec le capot et pourrait être endommagé.

- 13 Enlever les bagues de guidage et le presse-étoupe avec broche de guidage (réf. : 4010 410).  
(Noter l'ordre des pièces pour le montage ultérieur)

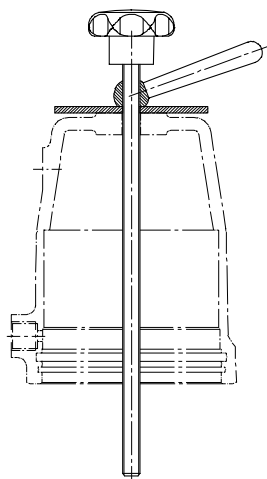
### 3.5.1.2 Fonction 6

- 1 Dévisser le siège de vis (41).
- 2 Retirer le circlip (25).
- 3 Enlever le capot (8).
- 4 Dévisser l'écrou (6) en maintenant le piston (9).
- 5 Retirer les joints (5), la tige (4) et les rondelles (6a+42).
- 6 Retirer la tige de piston (13) du corps presse-étoupe.
- 7 Dévisser la pièce intermédiaire (2) du corps (1).
- 8 Serrer la bride (15) dans un étau.



Ne pas serrer la bride sur son diamètre extérieur, car celui-ci constitue la surface d'étanchéité avec le capot et pourrait être endommagé.

- 9 Enlever les bagues de guidage et le presse-étoupe avec broche de guidage (réf. : 4010 410).  
(Noter l'ordre des pièces pour le montage ultérieur)



Outil de montage  
D50 : Réf. : 4010 408  
D80/D125 : Réf. : 4010 409



Broche de montage  
Réf. : 4010 410

### 3.5.2 Montage de la vanne



Respecter le plan de graissage et de collage !  
Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine  
Schubert & Salzer !

### 3.5.2.1 Fonction 3 et 4

- 1 Nettoyer toutes les pièces.
- 2 Insérer les bagues de guidage et le corps presse-étoupe dans la pièce intermédiaire (2), dans le bon ordre.



Les presse-étoupe (31) doivent être graissés **individuellement** avant le montage.

- 3 Poser le joint à lèvres intérieur (20) et la rondelle (7) dans la bride.
- 4 Visser le tube corps presse-étoupe (2) avec la bride (15).



Ne pas serrer la bride sur son diamètre extérieur, car celui-ci constitue la surface d'étanchéité avec le capot et pourrait être endommagé.

- 5 Visser la tige de piston (13) et le piston (9) avec l'écrou (14).
- 6 Insérer avec précaution la tige de piston (13) dans la pièce intermédiaire, par le haut.
- 7 Poser le joint (3) dans la bride (1).
- 8 Visser la pièce intermédiaire (2) au corps (1).
- 9 Visser la rondelle (42), les joints (5), la tige (4), visser la rondelle (6a), et l'écrou (6) avec la tige de piston (13).
- 10 Poser le joint torique (17) dans le capot.
- 11 Monter le joint à lèvres extérieur (11) sur le piston (9).
- 12 Poser le ressort (10) sur le piston (9).
- 13 Poser le capot (8).
- 14 Serrer le ressort à l'aide de l'outil de montage jusqu'à ce que le circlip (25) puisse être mis en place.
- 15 Poser le circlip dans le capot. (Veiller à bien l'enclencher dans le capot).
- 16 Visser le siège de vis (41) et le joint (46) au corps.
- 17 Retirer l'outil de montage et visser l'indicateur de position (36).

### 3.5.2.2 Fonction 6

- 1 Nettoyer toutes les pièces.
- 2 Insérer les bagues de guidage et le presse-étoupe dans la pièce intermédiaire (2), dans le bon ordre.



Les presse-étoupe (31) doivent être graissés **individuellement** avant le montage.

- 3 Poser la rondelle (7) dans la bride.
- 4 Visser le tube corps presse-étoupe (2) avec la bride (15).



Ne pas serrer la bride sur son diamètre extérieur, car celui-ci constitue la surface d'étanchéité avec le capot et pourrait être endommagé.

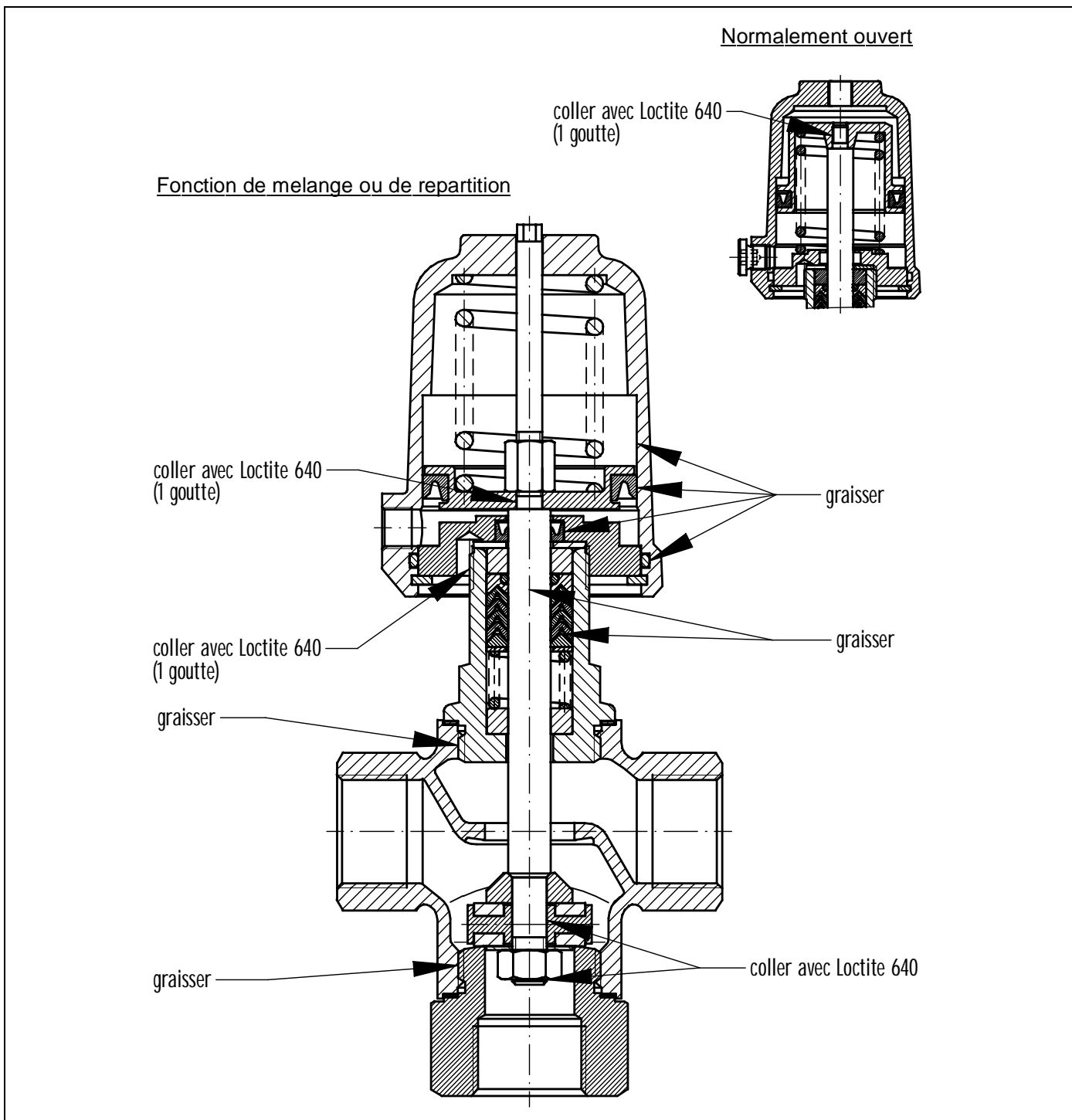
- 5 Visser la tige de piston (13) et le piston (9).
- 6 Poser le ressort (10) dans le piston (9).
- 7 Insérer avec précaution la tige de piston (13) dans la pièce intermédiaire, par le haut.
- 8 Poser le joint (3) dans la bride (1).
- 9 Visser la pièce intermédiaire (2) au corps (1).
- 10 Visser la rondelle (42), les joints (5), la tige (4), visser la rondelle (6a) et l'écrou (6) avec la tige de piston (13).
- 11 Monter le joint à lèvres extérieur (11) sur le piston (9).
- 12 Poser le capot (8).
- 13 Poser le circlip dans le capot. (Veiller à bien l'enclencher dans le capot).
- 14 Visser le siège de vis (41) et le joint (46) au corps.

### 3.6 Plans de graissage et de collage



Le plan de graissage et de collage est valable pour toutes les versions standard de ce modèle de vanne.  
Veuillez vous informer auprès du fabricant sur les lubrifiants appropriés. Les versions spéciales (par ex. sans silicone, pour les applications à l'oxygène ou alimentaires) requièrent éventuellement des types de graisses spécifiques.

#### 3.6.1 Fonction 3, 4 et 6



Sous réserve de modifications techniques.



Original Schubert & Salzer Produkte werden ausgeliefert über:

Original Schubert & Salzer products delivered by:

Les produits originaux Schubert & Salzer sont livrés par:

<b>SCHUBERT &amp; SALZER</b> <b>CONTROL SYSTEMS</b> Made in Germany	Post Box 10 09 07 D-85009 Ingolstadt Tel. 0841 / 9654 0 Fax 0841 / 9654 590
---	--

<b>SCHUBERT</b>  <b>SALZER</b> Inc. Made in Germany	4601 Corporate Drive NW Concord, N.C. 28027 Tel. 704/789-0169 Fax 704/792-9664
--	---

<b>SCHUBERT</b>  <b>SALZER</b> UK Ltd. Made in Germany	Worcestershire B98 7DP Tel. 0870 850 2109 Fax 0870 850 5679
---	---

<b>SCHUBERT</b>  <b>SALZER</b> IBÉRICA Made in Germany	Poligono Industrial No.7 E-46540 El Puig Valencia Tel. 961 473 161 Fax 961 473 170
---	---

<b>SCHUBERT</b>  <b>SALZER</b> FRANCE SARL Made in Germany	2000, Route des Lucioles 06901 Sophia Antipolis Cedex Tel. 049 294 4841 Fax 049 395 8052
---	---