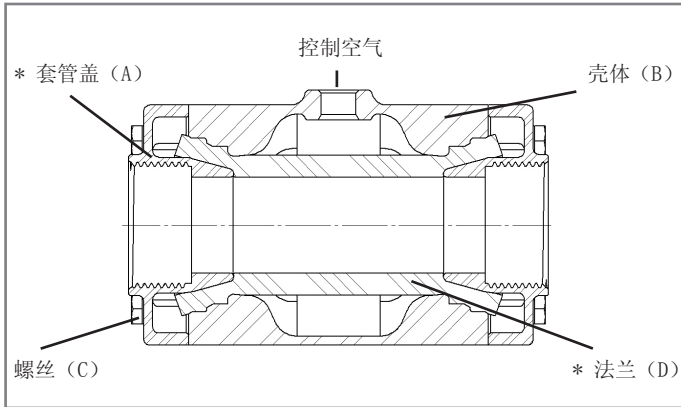


AKO套管挤压阀安装说明

VMC系列 DN 10最大50 mm



拆除旧衬套

将阀门的螺丝朝上和壳体一道放好并抓牢。用匹配的套筒扳手 (Torx 30 以及六角扳手 SW 10) 拧下螺栓 (C)，随后以同样方法拧下其余所有螺栓 (C)。将两个套管盖 (A) 从壳体取下，必要时可用螺丝起子拆卸。然后将内衬套从阀体压出，或用管钳从阀体拉出。由于在内衬套和阀体之间涂有AKO 装配润滑膏 (MP200或MPL200) 可使拆卸变得容易。清洁所有部件，并检查是否有损坏、老化或孔隙，必要时更换。

安装新的衬套

图 1:

将衬套 (D) 推入壳体 (B) 直至另一端的止档。这样衬套在壳体中会高出约3-7mm。在装配吃力时，可在衬套 (D) 和 壳体 (B) 之间涂抹少许AKO装配润滑膏 (MP200或MPL200)。

注意：对于医药或食品介质的夹管阀的内衬套的安装，要求必须使用AKO 装配润滑膏MPL200。

图 2:

在衬套 (D) 的两个末端和套管盖 (A) 的锥体薄薄地涂抹AKO装配润滑膏 (MP200或MPL200)。

图 3:

一手将阀门单元放好并握牢，用另一只手将套管盖 (A) 斜着压入到衬套 (D)。为了避免螺旋连接导致的受损，在拧入螺丝 (C) 前须用润滑脂润滑。

图 4:

将套管盖 (A) 的螺纹孔和壳体孔 (B) 对齐。用另一只手将螺丝 (C) 插入到孔中。

注意：在装入M 型套管盖之前，必须先将螺丝拧在套管盖上。

图 5:

将套管盖 (A) 压入螺丝凸槽 (C) 交叉旋拧，直至套管盖 (A) 与壳体 (B) 完全压紧。

图 6:

然后将阀门单元翻转180度重新放好。

图 7:

按照前述的图3-5所示的方法，安装第二个套管盖 (A)。检查所有螺丝 (C) 的拧紧扭矩。

图 8:

装配完毕的VMC阀门。

*易损件：套管盖 (A)，衬套 (D)

装配辅料：AKO装配润滑膏MP200/MPL200



图 1



图 2



图 3



图 4



图 5



图 6



图 7



图 8

保留技术更改的权利