

Austausch der Verschleißteile

备件更换

DE ORIGINAL MONTAGEANLEITUNG

ZH 安装手册



GEMÜ 312



GEMÜ 314

Inhaltverzeichnis

1	Allgemeine Hinweise	2
2	Geräteaufbau	3
2.1	Geräteaufbau GEMÜ 312	3
2.2	Geräteaufbau GEMÜ 314	4
3	Einbau / Ausbau	5
	Stopfbuchspackung	5
3.1	Aufbau Stopfbuchspackung	5
3.2	Demontage Antrieb	6
3.3	Ausbau der Stopfbuchspackung	6
3.4	Einbau der neuen	
	Stopfbuchspackung	7
3.5	Montage Antrieb	7
4	Einbau / Ausbau Sitzdichtung	8
4.1	Aufbau Sitzdichtung	8
4.2	Demontage Antrieb	8
4.3	Ausbau der Sitzdichtung	9
4.4	Einbau der neuen Sitzdichtung	9
4.5	Montage Antrieb	9
5	Verschleißteilsets	10
5.1	Verschleißteilsets GEMÜ 312	10
5.1.1	Verschleißteilset SKV	10
5.1.2	Verschleißteilset SKS	10
5.1.3	Verschleißteilset SAF	10
5.2	Verschleißteilsets GEMÜ 314	10
5.2.1	Verschleißteilset SKV	10
5.2.2	Verschleißteilset SKS	10
5.2.3	Verschleißteilset SAF	10

1 Allgemeine Hinweise

⚠ WARNUNG

Unter Druck stehende Armaturen!

► Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!

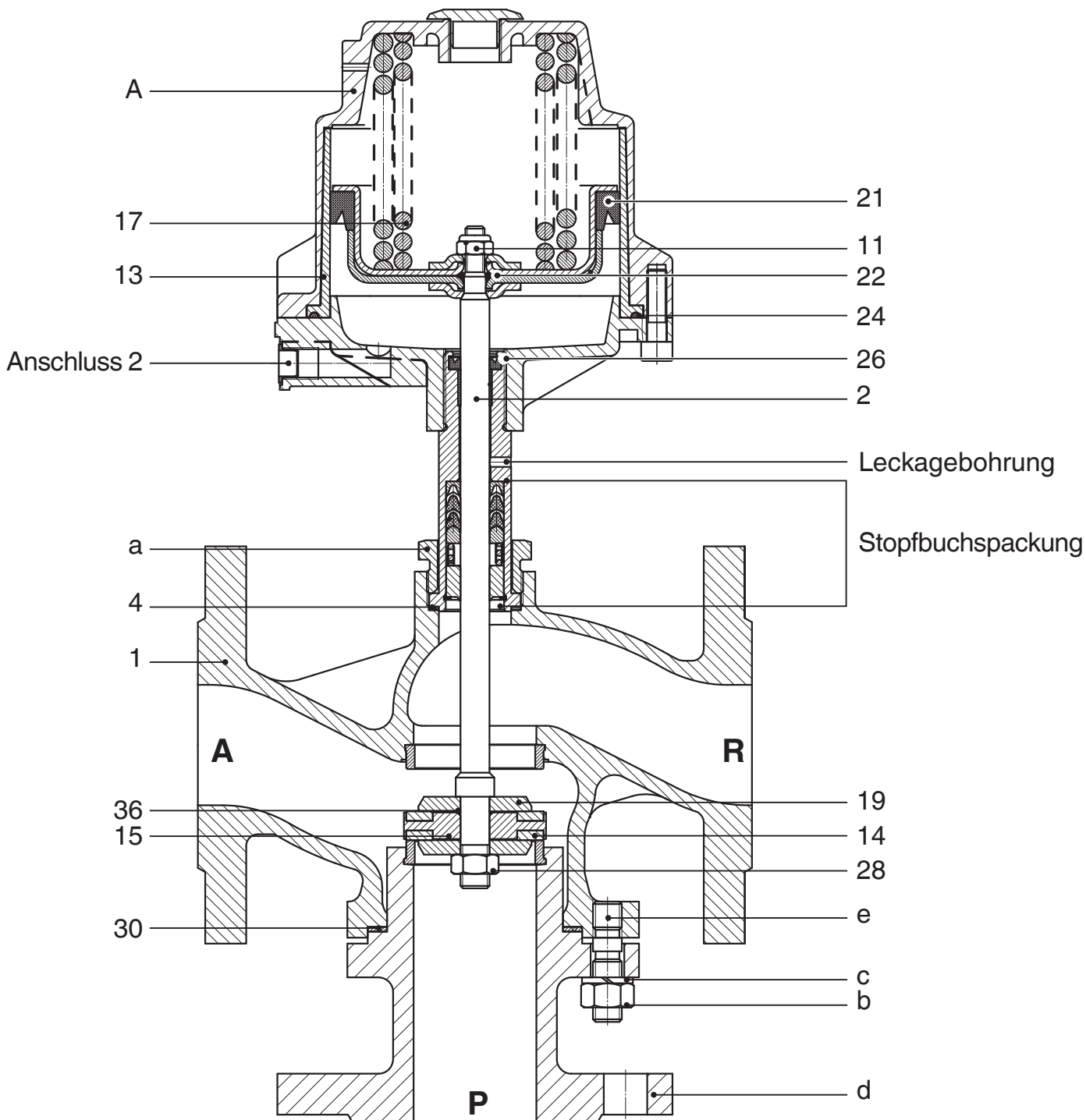
● Nur an druckloser Anlage arbeiten.



Einbau- und Montageanleitung
GEMÜ 312/314 beachten!

2 Geräteaufbau

2.1 Geräteaufbau GEMÜ 312



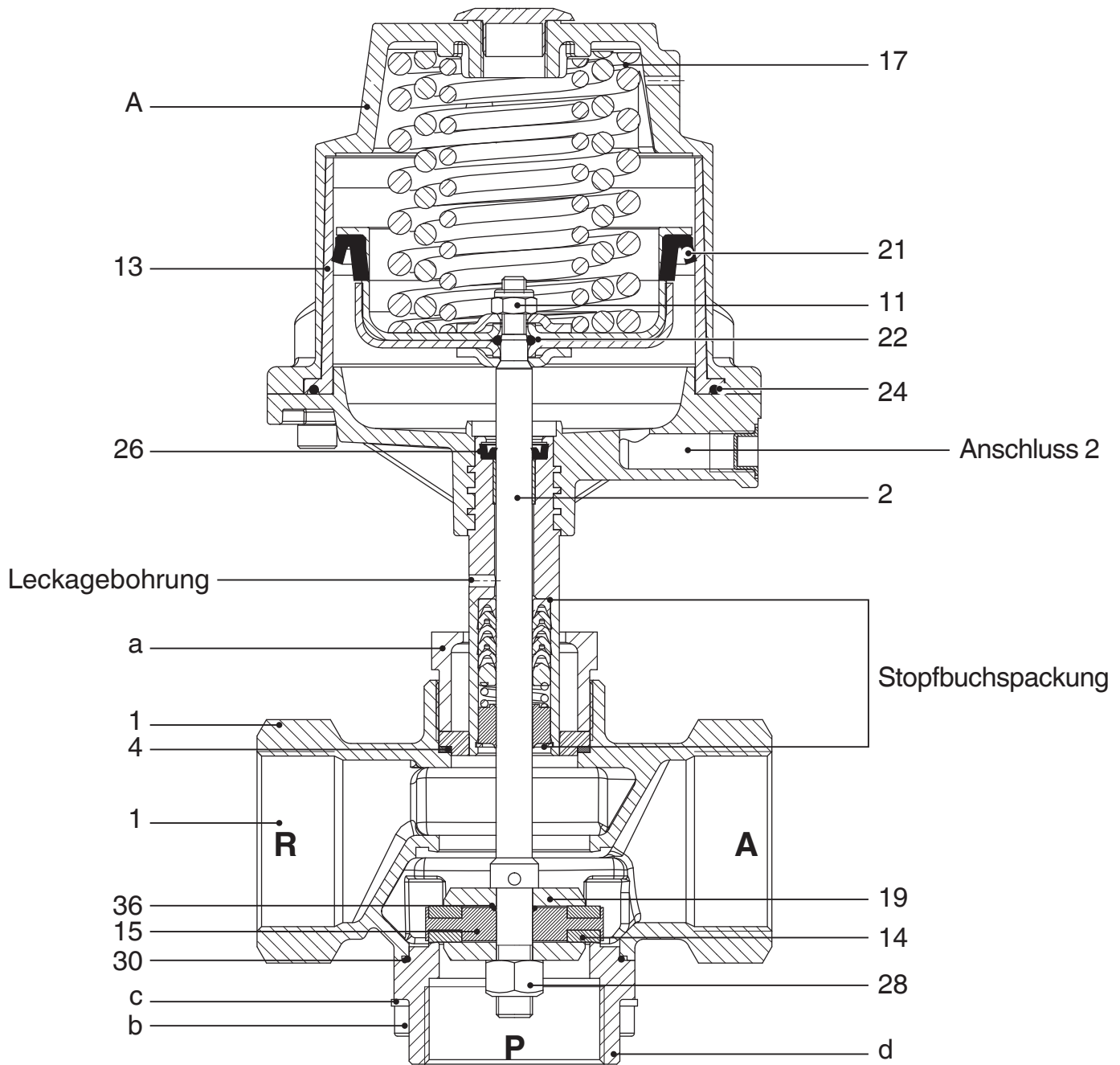
Geräteaufbau GEMÜ 312

Position	Benennung
1	Ventilkörper
2	Spindel
4	Dichtring
11	Sechskantmutter
13	Kolbenlaufbuchse
14	Sitzdichtung
15	Ventilteller
17	Druckfeder(n)

Position	Benennung
19	Tellerscheibe
21	Lippenring
22	O-Ring
24	O-Ring
26	Lippenring
28	Sechskantmutter
30	Dichtring
36	O-Ring

Position	Benennung
A	Antrieb
a	Überwurfmutter
b	Sechskantmutter
c	Scheibe
d	Sitzflansch
e	Stiftschraube

2.2 Geräteaufbau GEMÜ 314



Geräteaufbau GEMÜ 314

Position	Benennung
1	Ventilkörper
2	Spindel
4	Dichtring
11	Sechskantmutter
13	Kolbenlaufbuchse
14	Sitzdichtung
15	Ventilteller

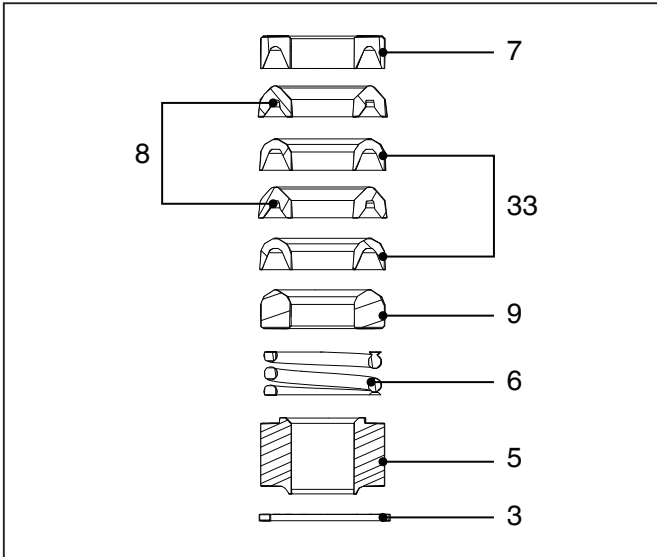
Position	Benennung
17	Druckfeder(n)
19	Tellerscheibe
21	Lippenring
22	O-Ring
24	O-Ring
26	Lippenring
28	Sechskantmutter

Position	Benennung
30	O-Ring
36	O-Ring
A	Antrieb
a	Überwurfmutter
b	Zylinderschraube
c	Scheibe
d	Sitzflansch

3 Einbau / Ausbau Stopfbuchspackung

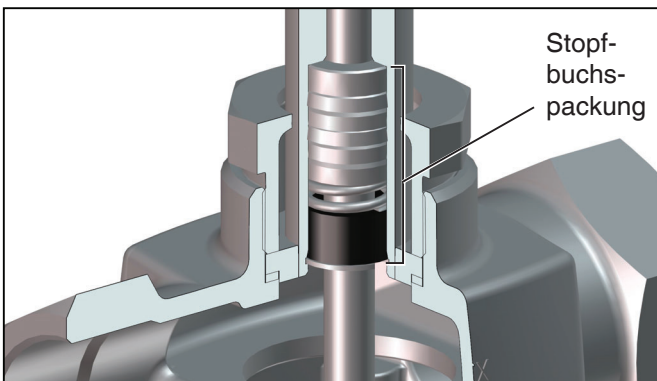
Siehe auch Kapitel 2 "Geräteaufbau" oder Einbau- und Montageanleitung GEMÜ 312/314 – Kapitel 11.1 "Montage des Ventils" und Kapitel 19 "Schnittbilder".

3.1 Aufbau Stopfbuchspackung

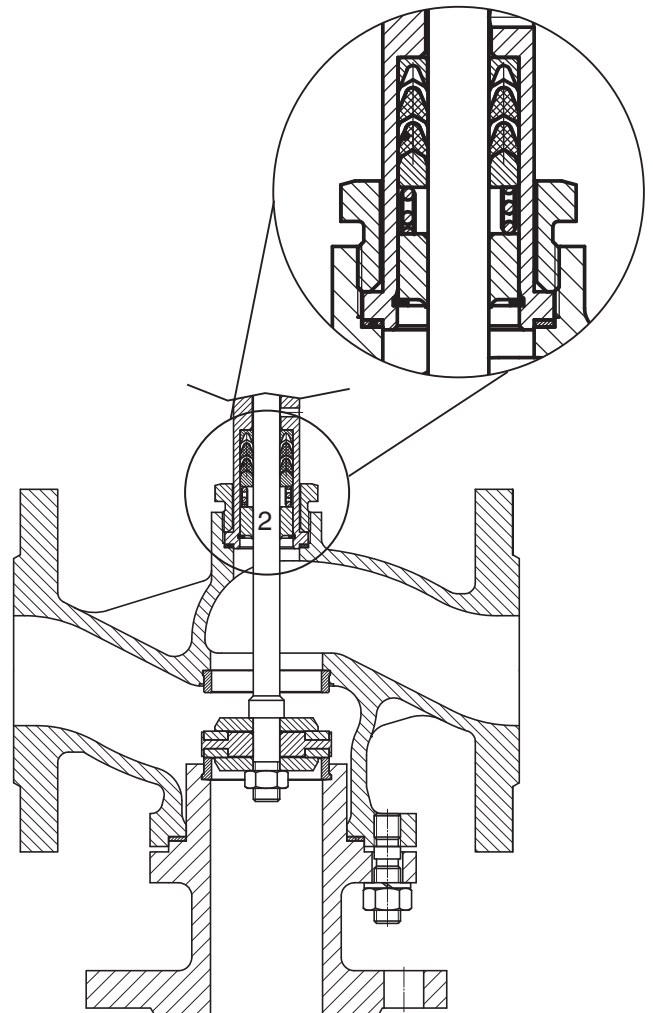


Aufbau Stopfbuchspackung

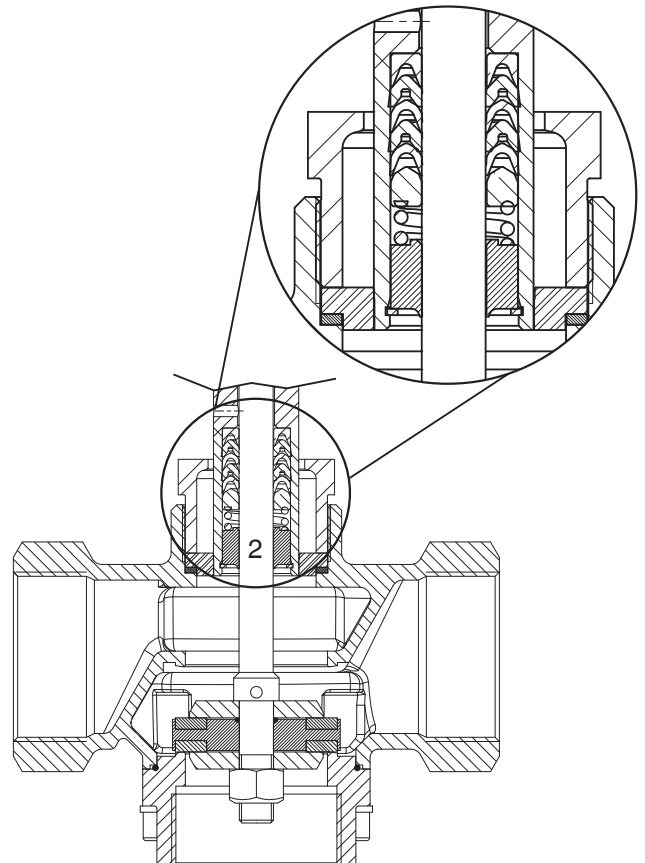
Position	Benennung
3	Sicherungsring B
5	Führungsbuchse
6	Druckfeder
7	Stützring
8	V-Manschette
9	Druckring
33	V-Manschette



Lage der Stopfbuchspackung



Stopfbuchspackung eingebaut GEMÜ 312



Stopfbuchspackung eingebaut GEMÜ 314

3.2 Demontage Antrieb



Wichtig:

Nach Demontage alle Teile von Verschmutzungen reinigen (Teile dabei nicht beschädigen). Teile auf Beschädigung prüfen, ggf. auswechseln (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).



Wichtig:

Dichtring **4** und Dichtring / O-Ring **30** bei jeder Demontage / Montage des Antriebs austauschen.

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen (Verbindung A-P geöffnet).
2. GEMÜ 312: Schrauben **e**, Sechskantmutter **b** und Scheiben **c** des Sitzflansches **d** lösen und entfernen.
GEMÜ 314: Zylinderschrauben **b** und Scheiben **c** des Sitzflansches **d** lösen und entfernen.
3. Sitzflansch **d** nach unten abziehen.
4. Dichtring / O-Ring **30** entfernen.
5. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen (Verbindung A-R geöffnet).
6. Sechskantmutter **28** des Ventiltellers **15** mit Tellerscheibe **19** lösen und entnehmen.
7. Antrieb **A** in Offen-Position bringen (Verbindung A-P geöffnet).
➤ Ventilteller **15** löst sich.
8. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen (Verbindung A-R geöffnet).
9. Alle gelösten Teile entnehmen.
10. Überwurfmutter **a** lösen.
11. Antrieb **A** vom Ventilkörper **1** demontieren.
12. Dichtring **4** entnehmen.

3.3 Ausbau der Stopfbuchspackung

⚠️ WARNUNG

Haube steht unter Federdruck!

- Gefahr von schwersten Verletzungen oder Tod!
- Antrieb nur unter Presse öffnen.

1. Antrieb **A** demontieren (siehe Kapitel 3.2).
2. Antrieb **A** in Presse einspannen.

VORSICHT

Bruch der Haube bei zu starkem Druck!


- Nur minimal nötigen Druck ausüben.

3. Verbindungsschrauben zwischen Oberteil und Unterteil des Antriebs **A** lösen und entfernen.
4. Pressdruck langsam wegnehmen. Antrieb **A** entlasten und öffnen.
5. Druckfedern **17** und O-Ring **24** aus Kolbenlaufbuchse **13** entnehmen.
6. Kolbenlaufbuchse **13** aus Oberteil des Antriebs **A** ziehen und mit Dowcorning 111 Molycote einfetten.
7. Sechskantmutter **11** der Kolben-Spindel-Verbindung im Unterteil des Antriebs **A** lösen.
8. Lippenring **21** aus Kolbendeckel entfernen.
9. O-Ring **22** zwischen Kolben und Kolbendeckel entfernen.
10. Spindel **2** aus Unterteil des Antriebs **A** nach unten herausziehen.
11. Lippenring **26** aus Unterteil des Antriebs **A** entfernen.
12. Sicherungsring **3** im Unterteil des Antriebs **A** mit geeignetem Werkzeug entfernen.
13. Nacheinander Führungsbuchse **5**, Druckfeder **6**, Druckring **9**, V-Manschetten **8** und **33** und Stützring **7** aus dem Rohr im Unterteil des Antriebs **A** ziehen.

3.4 Einbau der neuen Stopfbuchspackung

1. Neue Stopfbuchspackung in folgender Reihenfolge in das Rohr im Unterteil des Antriebs **A** einlegen:

1. Stützring **7**
2. V-Manschetten **8** und **33** (vorher mit Dowcorning 111 Molycote einfetten)

	V-Manschetten 8 und 33 mit den scharfkantigen Seiten in Richtung Ventilkörper anordnen, sonst keine Dichtfunktion (siehe Kapitel 3.1).
---	--

3. Druckring **9**
4. Druckfeder **6**
5. Führungsbuchse **5**
2. Stopfbuchspackung mit Sicherungsring **3** arretieren.
3. Neuen Lippenring **26** in Unterteil des Antriebs **A** einlegen.
4. Spindel **2** auf Beschädigung prüfen, ggf. auswechseln.
5. Spindel **2** durch Unterteil des Antriebs **A** stecken.
6. O-Ring **22** zwischen Kolben und Kolbendeckel einlegen.
7. Neuen Lippenring **21** in Kolbendeckel einlegen.
8. Kolben-Spindel-Verbindung im Unterteil des Antriebs **A** mit Sechskantmutter **11** fixieren.
9. Kolbenlaufbuchse **13** in Oberteil des Antriebs **A** drücken.
10. O-Ring **24** und Druckfedern **17** in Kolbenlaufbuchse **13** einlegen.
11. Oberteil und Unterteil des Antriebs **A** aufeinander stecken und Verbindungsschrauben einlegen.
12. Antrieb **A** in Presse einspannen, Oberteil und Unterteil des Antriebs **A** bündig aufeinander pressen.

VORSICHT

Bruch der Haube bei zu starkem Druck! ➤ Nur minimal nötigen Druck ausüben.
--

13. Verbindungsschrauben zwischen Oberteil und Unterteil des Antriebs **A** über Kreuz festziehen.

14. Pressdruck langsam wegnehmen.
15. Antrieb **A** montieren (siehe Kapitel 3.5).

3.5 Montage Antrieb



Wichtig:

Dichtring **4** und Dichtring / O-Ring **30** bei jeder Demontage / Montage des Antriebs austauschen.

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen (Verbindung A-P geöffnet).
2. Neuen Dichtring **4** in Ventilkörper **1** einlegen.
3. Antrieb **A** auf Ventilkörper **1** ca. 90° vor Endposition der Steuermediumanschlüsse aufsetzen und mit Überwurfmutter **a** handfest anschrauben.



Antrieb ist um 360° drehbar. Position der Steuermediumanschlüsse ist beliebig.

4. Überwurfmutter **a** mit Gabelschlüssel festschrauben (Drehmomente siehe Tabelle). Dabei dreht sich der Antrieb ca. 90° im Uhrzeigersinn bis zur gewünschten Position.

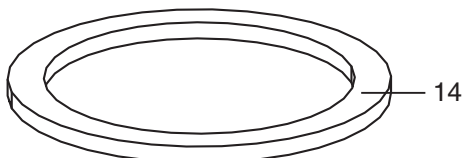
Nennweite	Drehmomente [Nm]
DN 15	100
DN 20	100
DN 25	100
DN 32	100
DN 40	100
DN 50	100
DN 65	120
DN 80	120
DN 100	120

5. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen (Verbindung A-R geöffnet).
6. Sitzdichtung **14** in Ventilteller **15** einlegen.
7. Tellerscheibe **19** einlegen und mit Sechskantmutter **28** fixieren.
8. Antrieb **A** in Offen-Position bringen (Verbindung A-P geöffnet).
9. Dichtring / O-Ring **30** in Sitzflansch **d** einlegen.
10. Ventilkörper **1** und Sitzflansch mit Schrauben, Scheiben und Muttern verbinden.
11. Komplett montiertes Ventil auf Funktion und auf Dichtheit prüfen.

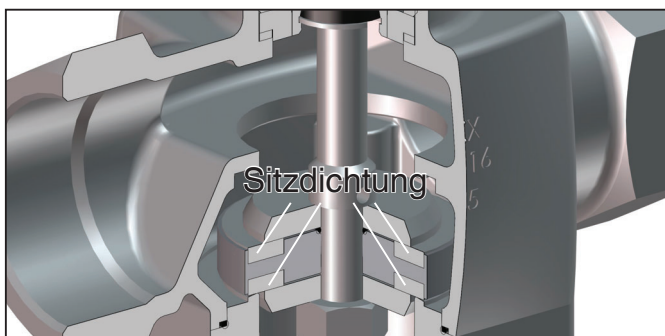
4 Einbau / Ausbau Sitzdichtung

Siehe auch Kapitel 2 "Geräteaufbau" oder Einbau- und Montageanleitung GEMÜ 312/314 – Kapitel 11.1 "Montage des Ventils" und Kapitel 19 "Schnittbilder".

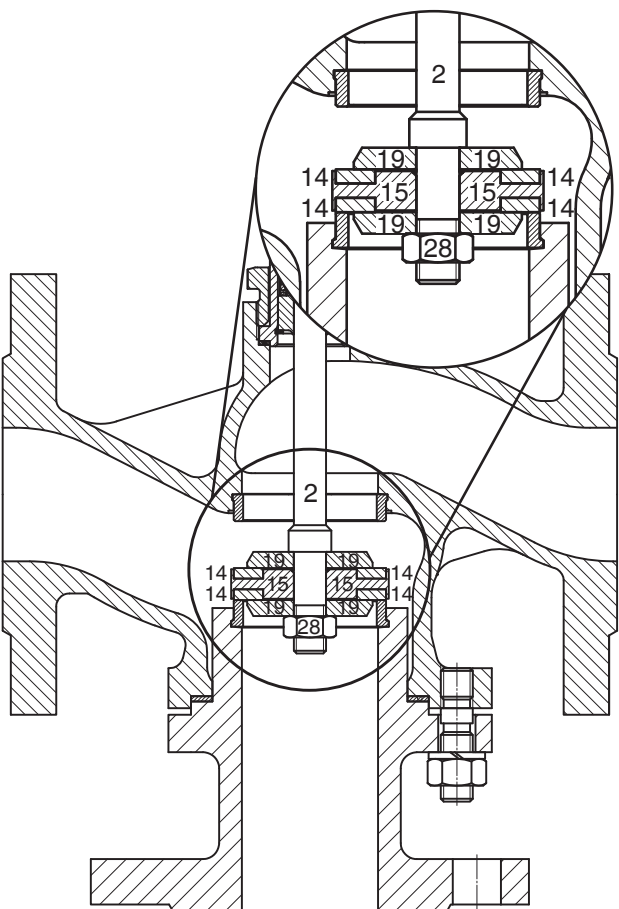
4.1 Aufbau Sitzdichtung



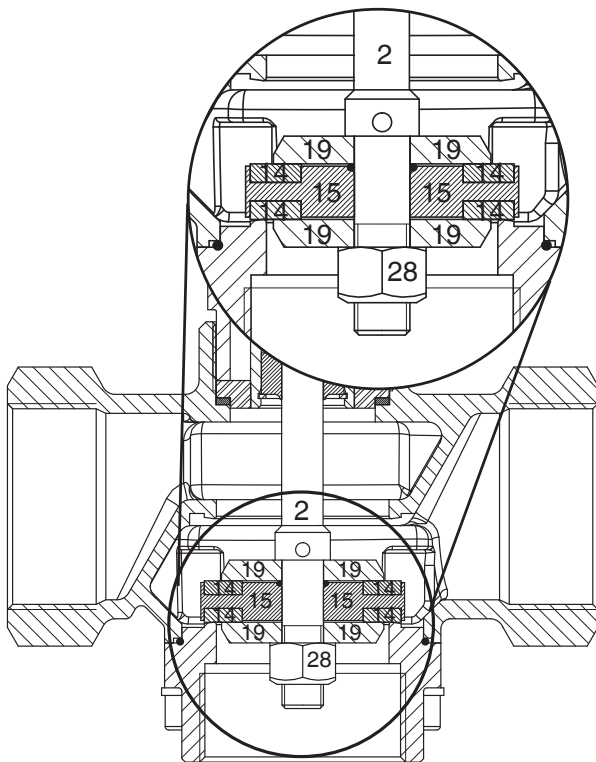
Sitzdichtung



Lage der Sitzdichtung



Sitzdichtung eingebaut GEMÜ 312



Sitzdichtung eingebaut GEMÜ 314

4.2 Demontage Antrieb



Wichtig:

Nach Demontage alle Teile von Verschmutzungen reinigen (Teile dabei nicht beschädigen). Teile auf Beschädigung prüfen, ggf. auswechseln (nur Originalteile von GEMÜ verwenden).



Wichtig:

Dichtring 4 und Dichtring / O-Ring 30 bei jeder Demontage / Montage des Antriebs austauschen.

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen (Verbindung A-P geöffnet).
2. GEMÜ 312: Schrauben **e**, Sechskantmuttern **b** und Scheiben **c** des Sitzflansches **d** lösen und entfernen. GEMÜ 314: Zylinderschrauben **b** und Scheiben **c** des Sitzflansches **d** lösen und entfernen.
3. Sitzflansch **d** nach unten abziehen.
4. Dichtring / O-Ring **30** entfernen.
5. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen (Verbindung A-R geöffnet).
6. Sechskantmutter **28** des Ventiltellers **15** mit Tellerscheibe **19** lösen und entnehmen.

7. Antrieb **A** in Offen-Position bringen (Verbindung A-P geöffnet).
- Ventilteller **15** löst sich.
8. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen (Verbindung A-R geöffnet).
9. Alle gelösten Teile entnehmen.
10. Überwurfmutter **a** lösen.
11. Antrieb **A** vom Ventilkörper **1** demontieren.
12. Dichtring **4** entnehmen.
13. Steuermediumversorgung abklemmen / Steuermediumschläuche entfernen.

4.3 Ausbau der Sitzdichtung

1. Antrieb **A** demontieren (siehe Kapitel 4.2).
2. Tellerscheibe **19** an der Spindel **2** lösen (Spindel **2** mit geeignetem Werkzeug, das die Spindeloberfläche nicht beschädigt, festhalten).
3. Sitzdichtung **14** entnehmen.
4. Alle Teile reinigen, dabei nicht zerkratzen oder beschädigen.

4.4 Einbau der neuen Sitzdichtung



Wichtig:

Austausch der Stahl-Sitzdichtung nur durch GEMÜ. **Komplettes** Ventil mit ausgefüllter Rücksendeerklärung an GEMÜ senden.

1. Neue Sitzdichtungen **14** von oben und unten in den Ventilteller **15** einlegen.
2. Geeignetes Schraubensicherungsmittel auf Gewinde von Ventilteller **15** auftragen.
3. Obere Tellerscheibe **19** über die Spindel **2** schieben.
4. O-Ring **36** auf Ventilteller **15** legen.
5. Ventilteller **15** mit eingelegten Sitzdichtungen **14** über Spindel **2** schieben.
6. Untere Tellerscheibe **19** über die Spindel **2** bis zum Ventilteller **15** nach oben schieben und mit Sechskantmutter **28** verschrauben.
7. Antrieb **A** montieren (siehe Kapitel 1.4).

4.5 Montage Antrieb



Wichtig:

Dichtring **4** und Dichtring / O-Ring **30** bei jeder Demontage / Montage des Antriebs austauschen.

1. Antrieb **A** in Offen-Position bringen (Verbindung A-P geöffnet).
2. Neuen Dichtring **4** in Ventilkörper **1** einlegen.
3. Antrieb **A** auf Ventilkörper **1** ca. 90° vor Endposition der Steuermediumanschlüsse aufsetzen und mit Überwurfmutter **a** handfest anschrauben.



Antrieb ist um 360° drehbar. Position der Steuermediumanschlüsse ist beliebig.

4. Überwurfmutter **a** mit Gabelschlüssel festschrauben (Drehmomente siehe Tabelle). Dabei dreht sich der Antrieb ca. 90° im Uhrzeigersinn bis zur gewünschten Position.

Nennweite	Drehmomente [Nm]
DN 15	100
DN 20	100
DN 25	100
DN 32	100
DN 40	100
DN 50	100
DN 65	120
DN 80	120
DN 100	120

5. Antrieb **A** in Geschlossen-Position bringen (Verbindung A-R geöffnet).
6. Dichtring / O-Ring **30** in Sitzflansch **d** einlegen.
7. Ventilkörper **1** und Sitzflansch mit Schrauben, Scheiben und Muttern verbinden.
8. Komplett montiertes Ventil auf Funktion und auf Dichtheit prüfen.

5 Verschleißteilsets

5.1 Verschleißteilsets GEMÜ 312

5.1.1 Verschleißteilset SKV

	Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
Antrieb	11	Sechskantmutter	312...SKV...
	13	Kolbenlaufbuchse	
	21	Lippenring (AD)	
	22	O-Ring	
	24	O-Ring	
	26	Lippenring (ID)	
Ventil	4	Dichtring	
	14	Sitzdichtung	
	28	Sechskantmutter	
	30	Dichtring	
	36	O-Ring	
Packung	3	Sicherungsring B	
	5	Führungsbuchse	
	6	Druckfeder	
	7	Stützring	
	8	V-Manschette	
	33	V-Manschette	

5.1.2 Verschleißteilset SKS

	Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
Spindel	2	Spindel	312...SKS...
	11	Sechskantmutter	
	14	Sitzdichtung	
	15	Ventilteller	
	19	Tellerscheibe	
	28	Sechskantmutter	
	36	O-Ring	
SKV		Verschleißteilset SKV	

5.1.3 Verschleißteilset SAF

	Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
SAF	17	Druckfeder*	312...SAF...
* die Anzahl der Druckfedern bei Steuerfunktion 1 ist abhängig von der Antriebsausführung			

5.2 Verschleißteilsets GEMÜ 314

5.2.1 Verschleißteilset SKV

	Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
Antrieb	11	Sechskantmutter	314...SKV...
	13	Kolbenlaufbuchse	
	21	Lippenring (AD)	
	22	O-Ring	
	44	O-Ring (nur bei Stf. 3)	
	26	Lippenring (ID)	
	Ventil	4	
14		Sitzdichtung	
28		Sechskantmutter	
30		O-Ring	
36		O-Ring	
Packung	3	Sicherungsring B	
	5	Führungsbuchse	
	6	Druckfeder	
	7	Stützring	
	8	V-Manschette	
	33	V-Manschette	

5.2.2 Verschleißteilset SKS

	Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
Spindel	2	Spindel	314...SKS...
	14	Sitzdichtung	
	15	Ventilteller	
	19	Tellerscheibe	
	28	Sechskantmutter	
	36	O-Ring	
SKV		Verschleißteilset SKV	

5.2.3 Verschleißteilset SAF

	Pos.	Benennung	Bestellbezeichnung
SAF	17	Druckfeder*	314...SAF...
* die Anzahl der Druckfedern bei Steuerfunktion 1 ist abhängig von der Antriebsausführung			

目录

1	一般说明	12
2	装置结构	13
2.1	GEMÜ 312装置结构	13
2.2	GEMÜ 314装置结构	14
3	密封填料的安装/拆卸	15
3.1	密封填料的安装	15
3.2	执行器的拆卸	16
3.3	密封填料的拆卸	16
3.4	安装新的密封填料	17
3.5	执行器的安装	17
4	阀座密封的安装/拆卸	18
4.1	阀座密封的安装	18
4.2	执行器的拆卸	18
4.3	阀座密封的拆卸	19
4.4	安装新的阀座密封	19
4.5	执行器的安装	19
5	易损套件	20
5.1	GEMÜ 312易损套件	20
5.1.1	SKV易损套件	20
5.1.2	SKS易损套件	20
5.1.3	SAF易损套件	20
5.2	GEMÜ 314易损套件	20
5.2.1	SKV易损套件	20
5.2.2	SKS易损套件	20
5.2.3	SAF易损套件	20

1 一般说明

警告

阀门中有压力！

▶ 造成严重伤害，乃至死亡的危险！

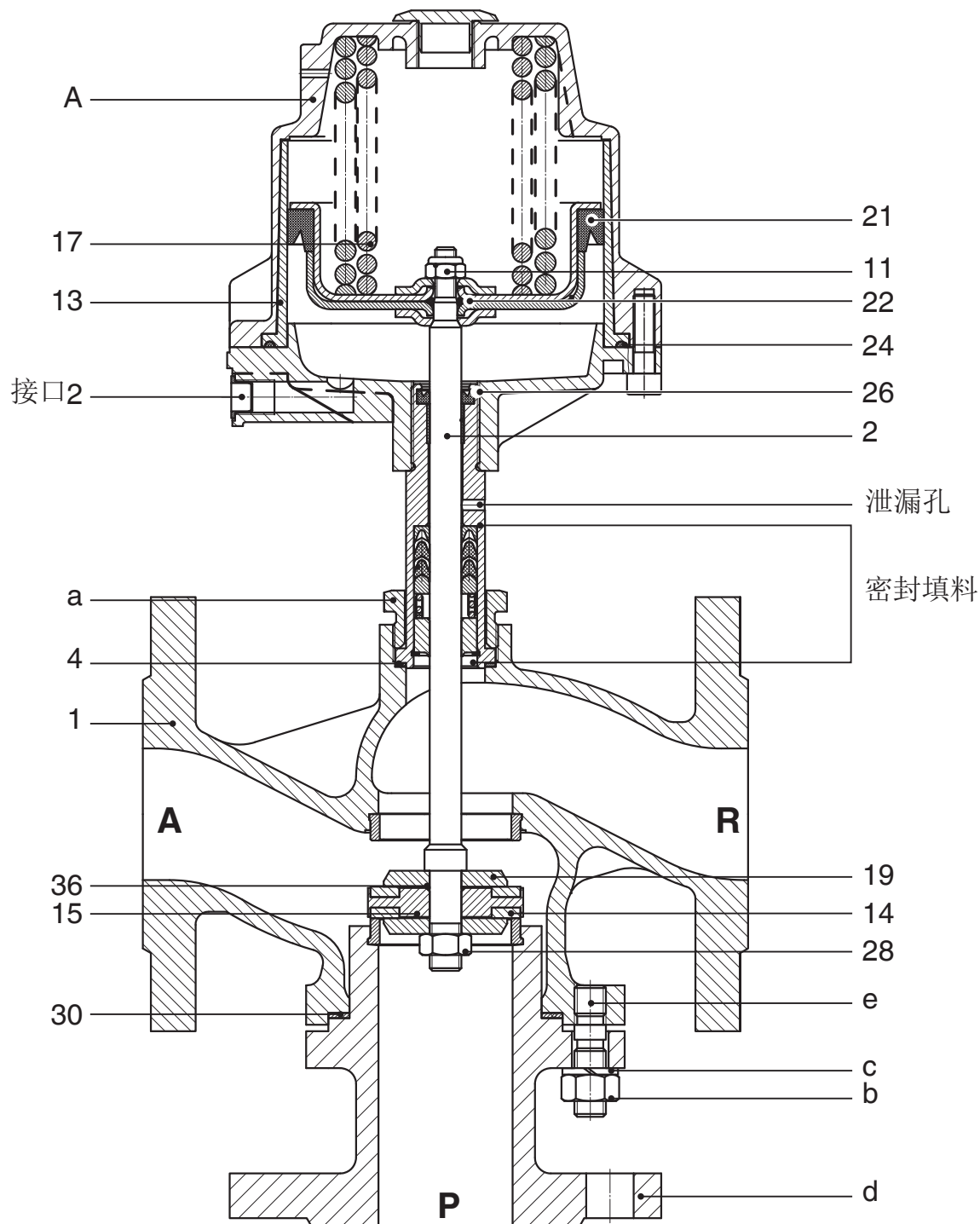
● 只能在无压力状态下对设备进行作业。



注意GEMÜ 312/314的安装、操作及维护手册！

2 装置结构

2.1 GEMÜ 312装置结构



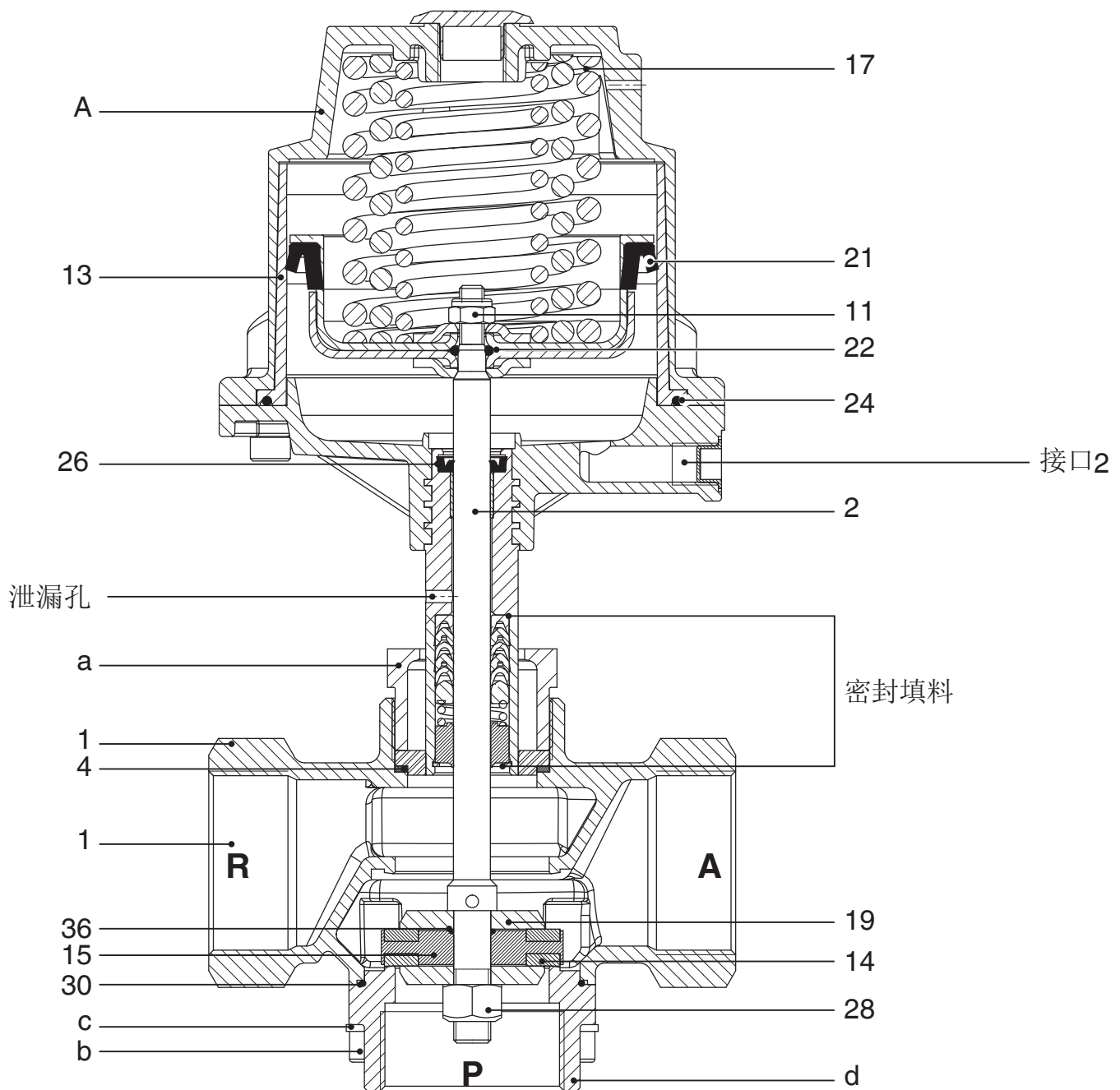
GEMÜ 312装置结构

位置	名称
1	阀体
2	阀杆
4	密封垫片
11	六角螺母
13	活塞衬套
14	阀座密封
15	阀芯
17	压缩弹簧

位置	名称
19	锁紧螺母
21	唇形密封圈
22	O形环
24	O形环
26	唇形密封圈
28	六角螺母
30	密封垫片
36	O形环

位置	名称
A	执行器
a	锁紧螺母
b	六角螺母
c	垫片
d	阀座法兰
e	双头螺栓

2.2 GEMÜ 314装置结构



GEMÜ 314装置结构

位置	名称
1	阀体
2	阀杆
4	密封垫片
11	六角螺母
13	活塞衬套
14	阀座密封
15	阀芯

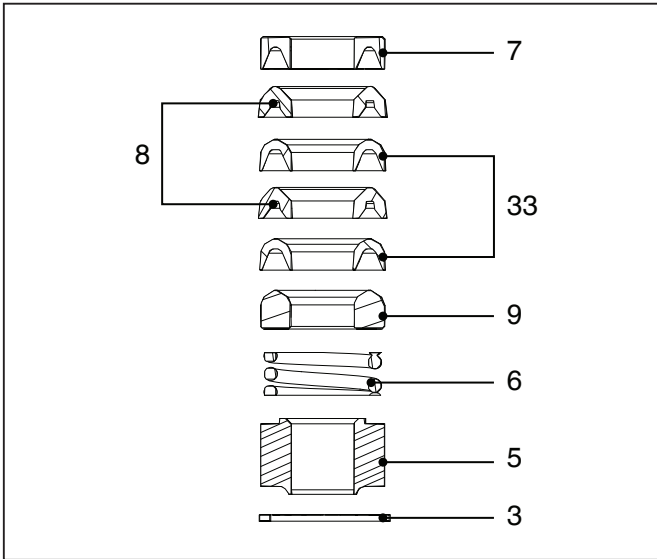
位置	名称
17	压缩弹簧
19	锁紧螺母
21	唇形密封圈
22	O形环
24	O形环
26	唇形密封圈
28	六角螺母

位置	名称
30	O形环
36	O形环
A	执行器
a	锁紧螺母
b	圆柱头螺栓
c	垫片
d	阀座法兰

3 密封填料的安装/拆卸

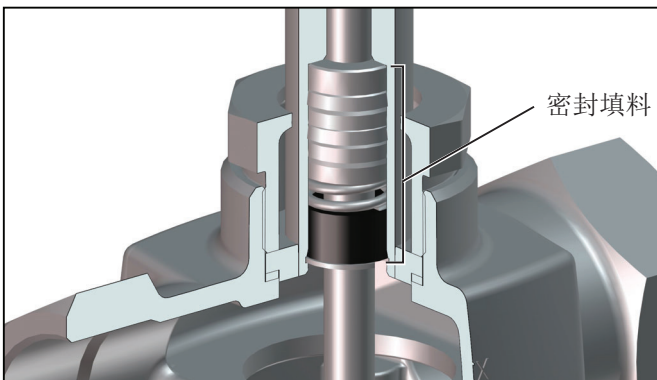
另见第2章“装置结构”或GEMÜ 312/314 安装、操作及维护手册——第11.1章“阀门的装配”和第19章“剖面图”。

3.1 密封填料的安装

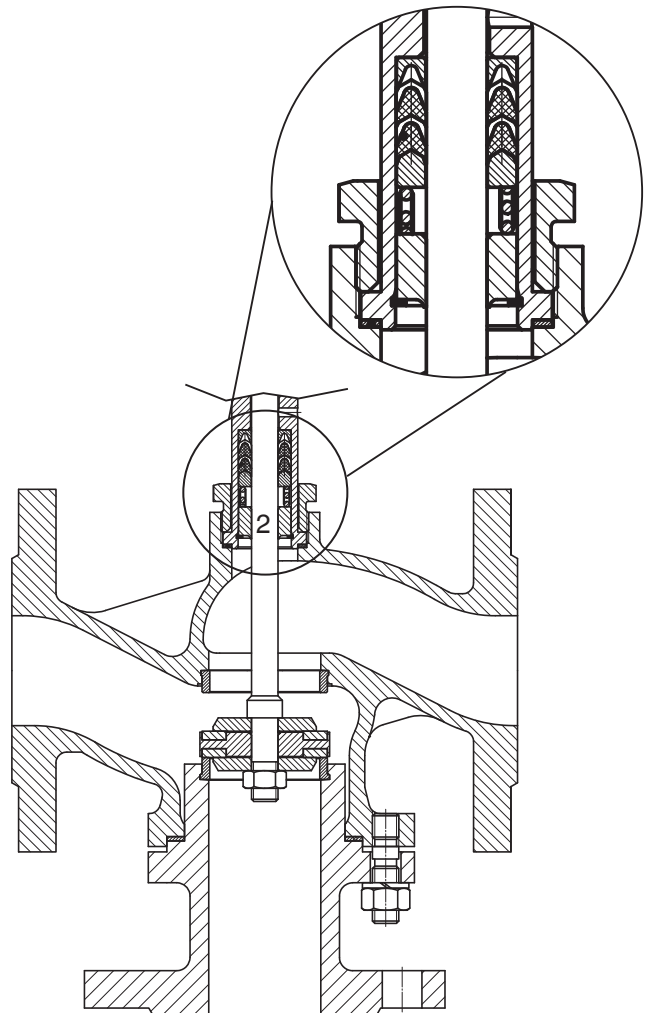


密封填料的安装

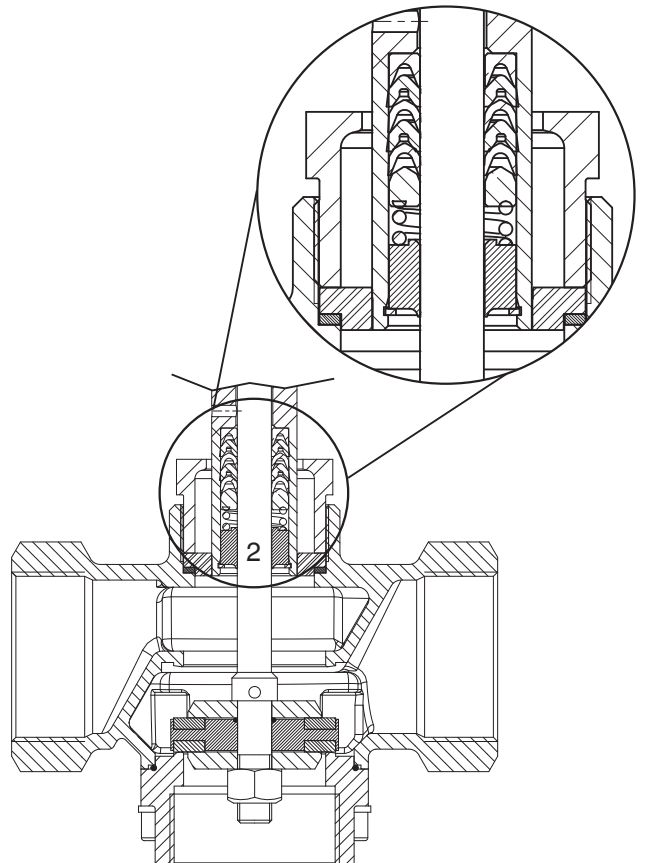
位置	名称
3	挡圈B
5	导向轴套
6	压缩弹簧
7	支撑环
8	V型填料
9	止推环
33	V型填料



密封填料的位置





密封填料已安装, GEMÜ 312



密封填料已安装, GEMÜ 314

3.2 执行器的拆卸

	重要: 拆卸后清洁所有零件上的脏物 (同时不得损坏零件)。检查零件是否损坏, 必要时更换 (只能使用盖米原装零件)。
--	--

	重要: 每次拆卸/装配执行器前需更换密封垫片 4 和密封垫片/O形环 30 。
--	---

1. 将执行器**A**置于打开位置 (A-P通道已打开)。
2. **GEMÜ 312**: 松开并拆下螺栓**e**、六角螺母**b**和阀座法兰**d**的垫片**c**。
GEMÜ 314: 松开并拆下圆柱头螺栓**b**和阀座法兰**d**的垫片**c**。
3. 向下拔下阀座法兰**d**。
4. 拆下密封垫片/O形环**30**。
5. 将执行器**A**置于关闭位置 (A-R通道已打开)。
6. 松开并拆下阀芯**15**的六角螺母**28**以及锁紧螺母**19**。
7. 将执行器**A**置于打开位置 (A-P通道已打开)。
▶ 阀芯**15**自动松开。
8. 将执行器**A**置于关闭位置 (A-R通道已打开)。
9. 取下所有已松开的部件。
10. 松开锁紧螺母**a**。
11. 将执行器**A**从阀体**1**上拆下。
12. 取下密封垫片**4**。

3.3 密封填料的拆卸

警告
盖罩受到弹簧压力! ▶ 造成严重伤害, 乃至死亡的危险! ● 仅允许在压力机下打开执行器。


1. 拆卸执行器**A** (见第3.2章)。
2. 将执行器**A**夹入压力机。

小心
压力过大时盖罩会断裂! ▶ 仅可施加所需的最小压力。

3. 松开并拆下执行器**A**上部件和下部件之间的连接螺栓。
4. 缓慢消除压力机压力。为执行器**A**减压并打开。
5. 将压缩弹簧**17**和O形环**24**从活塞衬套**13**中取出。
6. 将活塞衬套**13**从执行器**A**上部件中拉出并涂抹道康宁**111 Molycote**润滑剂。
7. 松开执行器**A**下部件中活塞阀杆连接件的六角螺母**11**。
8. 将唇形密封圈**21**从活塞盖中拆下。
9. 拆下活塞和活塞盖之间的O形环**22**。
10. 将阀杆**2**向下从执行器**A**下部件中拉出。
11. 将唇形密封圈**26**从执行器**A**下部件中移除。
12. 用合适的工具拆下执行器**A**下部件中的挡圈**3**。
13. 将导向轴套**5**、压缩弹簧**6**、止推环**9**、V型填料**8**和**33**以及支撑环**7**依次从执行器**A**下部件的硬管中拉出。

3.4 安装新的密封填料

1. 按以下顺序将新密封填料装入执行器**A**下部件的硬管中：
 1. 支撑环**7**
 2. V型填料**8**和**33**
(事先涂抹了道康宁111 Molycote 润滑剂)

 将V型填料**8**和**33**边缘锋利的一边朝着阀体方向排列，否则没有密封功能 (见第3.1章)。

3. 止推环**9**
4. 压缩弹簧**6**
5. 导向轴套**5**
2. 用挡圈**3**锁住密封填料。
3. 将新的唇形密封圈**26**装入执行器**A**的下部件中。
4. 检查阀杆**2**是否损坏，必要时更换。
5. 将阀杆**2**从执行器**A**下部件中穿过。
6. 将O形环**22**放到活塞和活塞盖之间。
7. 将新的唇形密封圈**21**装入活塞盖。
8. 用六角螺母**11**将活塞阀杆连接件固定在执行器**A**的下部件中。
9. 将活塞衬套**13**压入执行器**A**的上部件中。
10. 将O形环**24**和压缩弹簧**17**装入活塞衬套**13**。
11. 将执行器**A**的上下部件插到一起并放上连接螺栓。
12. 将执行器**A**装入压力机，将执行器**A**的上下部件齐平地压在一起。

小心

压力过大时盖罩会断裂！
▶ 仅可施加所需的最小压力。

13. 交叉拧紧执行器**A**上下部件之间的连接螺栓。
14. 缓慢消除压力机压力。
15. 安装执行器**A** (见第3.5章)。

3.5 执行器的安装



重要：

每次拆卸/装配执行器前需更换密封垫片**4**和密封垫片/O形环**30**。

1. 执行器**A**置于打开位置 (A-P通道已打开)。
2. 将新的密封垫片**4**装入阀体**1**。
3. 将执行器**A**放置到阀体**1**上，在控制介质接口终端位置上游逆时针方向旋转约90°，并用锁紧螺母**a**手动拧紧。



执行器可旋转360°。控制介质接口的位置是任意的。

4. 用开口扳手拧紧锁紧螺母**a** (扭矩见表格)。同时将执行器顺时针旋转约90°至所需位置。

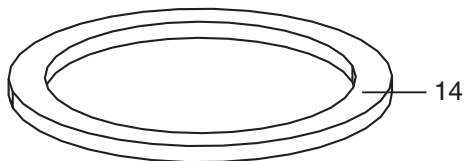
公称通径	扭矩[Nm]
DN 15	100
DN 20	100
DN 25	100
DN 32	100
DN 40	100
DN 50	100
DN 65	120
DN 80	120
DN 100	120

5. 将执行器**A**置于关闭位置 (A-R通道已打开)。
6. 将阀座密封**14**装入阀芯**15**。
7. 装入锁紧螺母**19**并用六角螺母**28**固定。
8. 将执行器**A**置于打开位置 (A-P通道已打开)。
9. 将密封垫片/O形环**30**装入阀座法兰**d**。
10. 用螺栓、垫片和螺母将阀体**1**和阀座法兰连接在一起。
11. 检查安装完毕的阀门功能是否正常，是否密封。

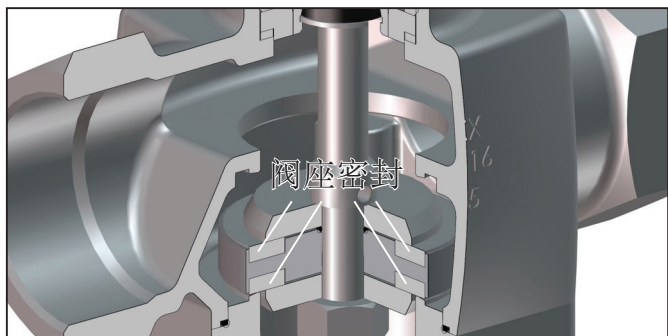
4 阀座密封的安装/拆卸

另见第2章“装置结构”或GEMÜ 312/314
安装、操作及维护手册——第11.1章“阀门
的装配”和第19章“剖面图”。

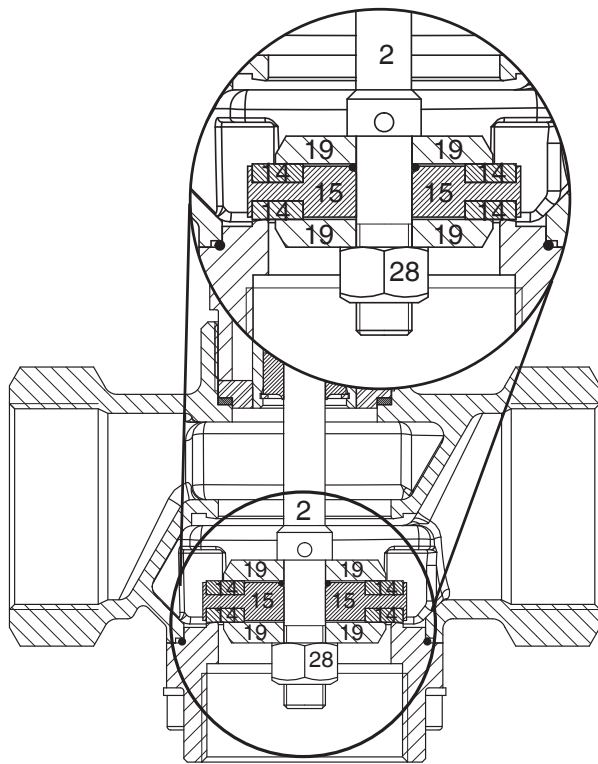
4.1 阀座密封的安装



阀座密封



阀座密封的位置



阀座密封已安装，GEMÜ 314

4.2 执行器的拆卸



重要：

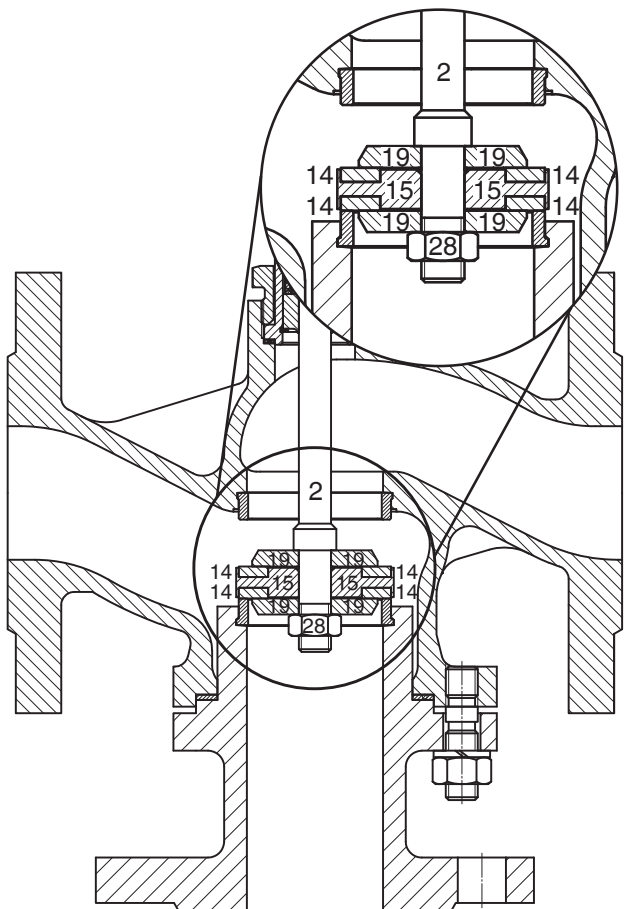
拆卸后清洁所有零件上的脏物(同时不得损坏零件)。检查零件是否损坏，必要时更换(只能使用盖米原装零件)。



重要：

每次拆卸/装配执行器前需更换密封垫片**4**和密封垫片/O形环**30**。

1. 将执行器**A**置于打开位置(A-P通道已打开)。
2. GEMÜ 312: 松开并拆下螺栓**e**、六角螺母**b**和阀座法兰**d**的垫片**c**。
GEMÜ 314: 松开并拆下六角螺栓**b**和阀座法兰**d**的垫片**c**。
3. 向下拔下阀座法兰**d**。
4. 拆下密封垫片/O形环**30**。
5. 将执行器**A**置于关闭位置(A-R通道已打开)。
6. 松开并拆下阀芯**15**的六角螺母**28**以及锁紧螺母**19**。



阀座密封已安装，GEMÜ 312

7. 将执行器**A**置于打开位置 (**A-P**通道已打开)。
- ▶ 阀芯**15**自动松开。
8. 将执行器**A**置于关闭位置 (**A-R**通道已打开)。
9. 取下所有已松开的部件。
10. 松开锁紧螺母**a**。
11. 将执行器**A**从阀体**1**上拆下。
12. 取下密封垫片**4**。
13. 断开控制介质供应接线/拆下控制介质软管。

4.3 阀座密封的拆卸

1. 拆卸执行器**A** (见第4.2章)。
2. 松开阀杆**2**上的锁紧螺母**19** (用不会损坏阀杆表面的合适工具固定住阀杆**2**)。
3. 取下阀座密封**14**。
4. 清洁所有部件，注意不得刮伤或损坏。

4.4 安装新的阀座密封



重要:

仅允许由盖米更换钢制阀座密封。将**整个**阀门及填写好的退货声明寄给盖米。

1. 将新的阀座密封**14**从上方和下方装入阀芯**15**。
2. 将合适的螺栓防松剂涂敷到阀芯**15**的螺纹上。
3. 将上方的锁紧螺母**19**推到阀杆**2**上。
4. 将O形环**36**放到阀芯**15**上。
5. 将阀芯**15**连同装入的阀座密封**14**推到阀杆**2**上。
6. 将下方的锁紧螺母**19**推过阀杆**2**，向上推到阀芯**15**并用六角螺母**28**拧上。
7. 安装执行器**A** (见第1.4章)。

4.5 执行器的安装



重要:

每次拆卸/装配执行器前需更换密封垫片**4**和密封垫片/O形环**30**。

1. 将执行器**A**置于打开位置 (**A-P**通道已打开)。
2. 将新的密封垫片**4**装入阀体**1**。
3. 将执行器**A**放置到阀体**1**上，在控制介质接口终端位置上游逆时针方向旋转约**90°**，并用锁紧螺母**a**手动拧紧。



执行器可旋转**360°**。控制介质接口的位置是任意的。

4. 用开口扳手拧紧锁紧螺母**a** (扭矩见表格)。同时将执行器顺时针旋转约**90°**至所需位置。

公称通径	扭矩[Nm]
DN 15	100
DN 20	100
DN 25	100
DN 32	100
DN 40	100
DN 50	100
DN 65	120
DN 80	120
DN 100	120

5. 将执行器**A**置于关闭位置 (**A-R**通道已打开)。
6. 将密封垫片/O形环**30**装入阀座法兰**d**。
7. 用螺栓、垫片和螺母将阀体**1**和阀座法兰连接在一起。
8. 检查安装完毕的阀门功能是否正常，是否密封。

5 易损套件

5.1 GEMÜ 312易损套件

5.1.1 SKV易损套件

	序号	名称	订购号
执行器	11	六角螺母	312...SKV...
	13	活塞衬套	
	21	唇形密封圈	
	22	O形环	
	24	O形环	
	26	唇形密封圈	
阀门	4	密封垫片	
	14	阀座密封	
	28	六角螺母	
	30	密封垫片	
	36	O形环	
填料	3	挡圈B	
	5	导向轴套	
	6	压缩弹簧	
	7	支撑环	
	8	V型填料	
	9	止推环	
	33	V型填料	

5.1.2 SKS易损套件

	序号	名称	订购号
阀杆	2	阀杆	312...SKS...
	11	六角螺母	
	14	阀座密封	
	15	阀芯	
	19	锁紧螺母	
	28	六角螺母	
	36	O形环	
SKV		SKV易损套件	

5.1.3 SAF易损套件

	序号	名称	订购号
SAF	17	压缩弹簧*	312...SAF...
* 控制方式1中压缩弹簧的数量取决于执行器的规格			

5.2 GEMÜ 314易损套件

5.2.1 SKV易损套件

	序号	名称	订购号
执行器	11	六角螺母	314...SKV...
	13	活塞衬套	
	21	唇形密封圈	
	22	O形环	
	44	O形环 (仅限于控制方式3)	
	26	唇形密封圈	
阀门	4	密封垫片	
	14	阀座密封	
	28	六角螺母	
	30	O形环	
	36	O形环	
填料	3	挡圈B	
	5	导向轴套	
	6	压缩弹簧	
	7	支撑环	
	8	V型填料	
	9	止推环	
	33	V型填料	

5.2.2 SKS易损套件

	序号	名称	订购号
阀杆	2	阀杆	314...SKS...
	14	阀座密封	
	15	阀芯	
	19	锁紧螺母	
	28	六角螺母	
	36	O形环	
SKV		SKV易损套件	

5.2.3 SAF易损套件

	序号	名称	订购号
SAF	17	压缩弹簧*	314...SAF...
* 控制方式1中压缩弹簧的数量取决于执行器的规格			



Änderungen vorbehalten · 保留更改的权利 · 10/2023 · 88563893

GEMÜ®