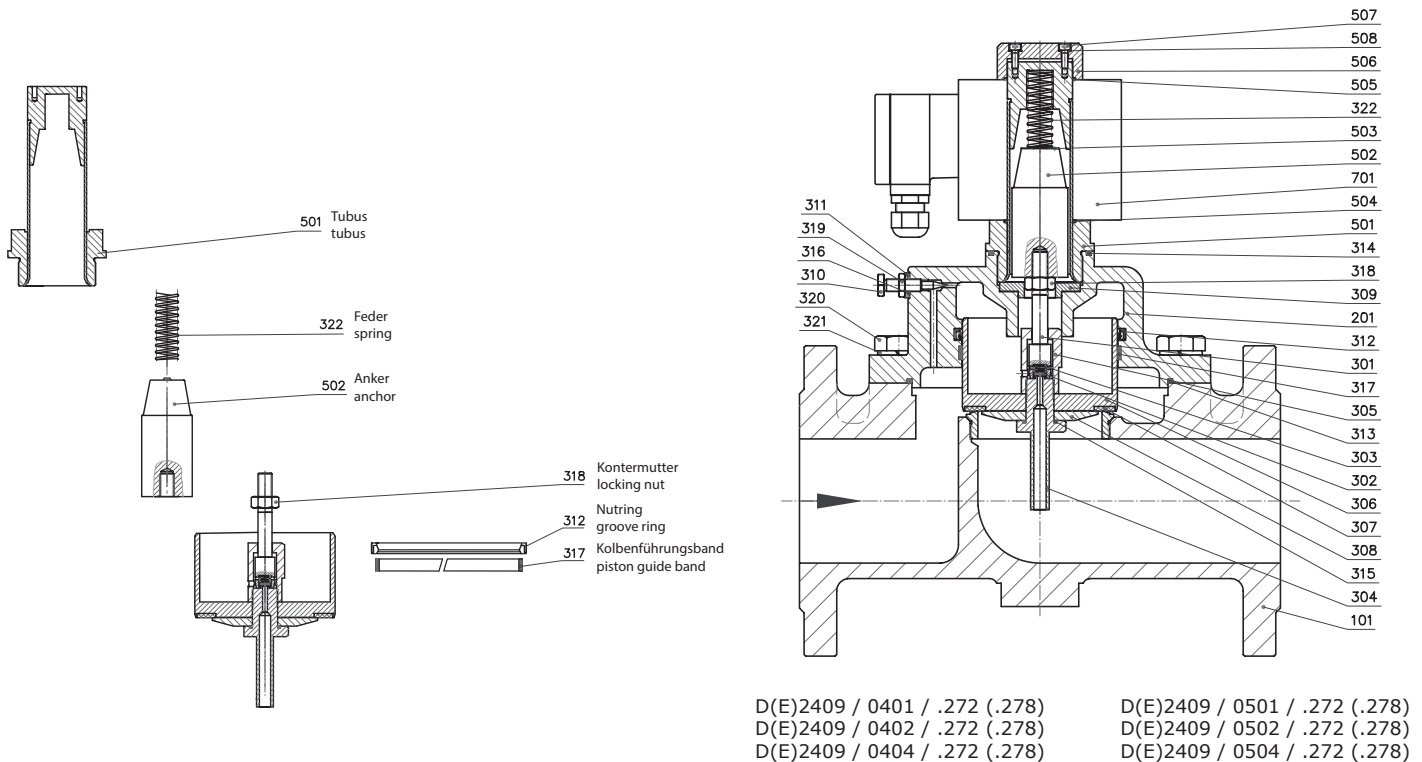


Ventiltyp 24 - DN100, exemplarisch auch auf andere Nennweiten übertragbar:

Arbeitsschritte zum Austausch von Service-Set Teilen:



1. Anlagensystem drucklos machen.
2. Magnetspule (701) spannungslos machen.
3. Haltekappe Alu (506) lösen und Magnetspule abziehen
4. Tubus SW65 (501) lösen, ACHTUNG: Druckfeder (322) nicht verlieren!
5. Jetzt ist unbedingt das Einstellmaß „C„ zu ermitteln!
Anker (502) anziehen und das Maß Oberkante Anker bis Auflage Verschraubung ermitteln.
Siehe Arbeitsschritte 5 bis 7 der **Hubeinstellung für zwangsgesteuerte Magnetventile**, und Bild 2 - Maßermittlung an Magnetanker.
Arbeitsschritte 1 bis 7 sind nur dann notwendig, wenn das Einstellmaß unbekannt ist.
6. Verbindung Kontermutter (318) / Anker lösen.
7. Wenn notwendig auch eine Zwischenverschraubung lösen.
8. Deckelschrauben (320) lösen und Deckel (201) abnehmen.
9. komplettes Innenteil von unten herausziehen.
10. Ventilsitz und Deckel innen säubern.
11. Notwendige, neue Dichtelemente (O-Ringe) einsetzen.
12. Neues Innenteil (Service-Set) einsetzen - Führungsbänder (317), Nutringe (312) zuvor einsetzen.
13. Arbeitsschritte 8 - 1 rückwärtig.

Nachdem Anziehen der Deckelschrauben die Hubbewegung, Beweglichkeit des Innenteils prüfen.

**Hubeinstellung für zwangsgesteuerte Magnetventile**

Anzuwenden für die Baureihen 24, 27, 35, 37, 43, 49 ab Magnetsystem .322(8) bis .352(8) und deren artverwandten Sonderventile in der Schaltfunktion NC, stromlos geschlossen.

1. Zur Einstellung des Magnetankers wird dieser zunächst mit der Vorsteuerspindel verschraubt.
2. Danach muss mit einem Tiefenmaß die Hülstiefe ermittelt werden.
(Maß "A" im Bild 1)
3. Davon wird die Gewindelänge der Hülse abgezogen.
(Maß "B" im Bild 1)
4. Zu dem Differenzmaß wird 0,5 mm hinzugezählt.
5. Nachdem das Einstellmaß ermittelt wurde, hebt man den Magnetanker soweit an, dass das Ventil voll geöffnet ist.
(die Membrane bzw. der Kolben muss an der oberen Begrenzung anschlagen)
6. Jetzt wird der Anker auf der Vorsteuerspindel durch Verdrehen so eingestellt, dass die auf dem Tiefenmaß eingestellte Entfernung gleich ist mit dem Abstand von der oberen Fläche des Ankers bis zur Anlagefläche der Magnethülse im Deckel bzw. der Verschraubung des Ventils.
(Maß "C" im Bild 2)
7. Kontermutter festziehen.
Dabei beachten, dass sich die Vorsteuerspindel im Anker nicht verdreht.

Beispiel:

Maß "A"	=	70,8 mm
Maß "B"	=	- 15,0 mm
Differenzmaß	=	55,8 mm
Zugabe	=	+ 0,5 mm
<u>Einstellmaß "C"</u>	=	<u>56,3 mm</u>

Bitte beachten Sie, das beim Aufschrauben der Magnethülse die Feder nicht verklemmt wird. Gegebenenfalls ist die Feder mit Fett in die Hülsenbohrung einzusetzen, damit diese dort haften bleibt.

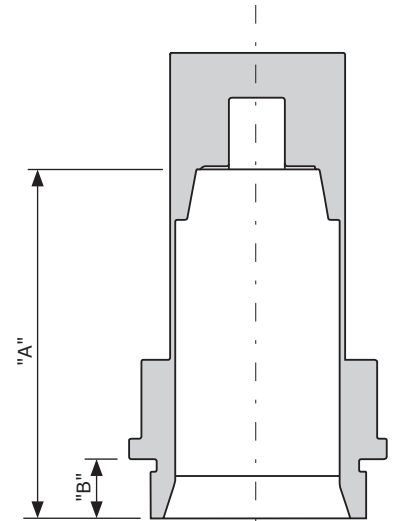


Bild 1
Maßermittlung an Magnethülse

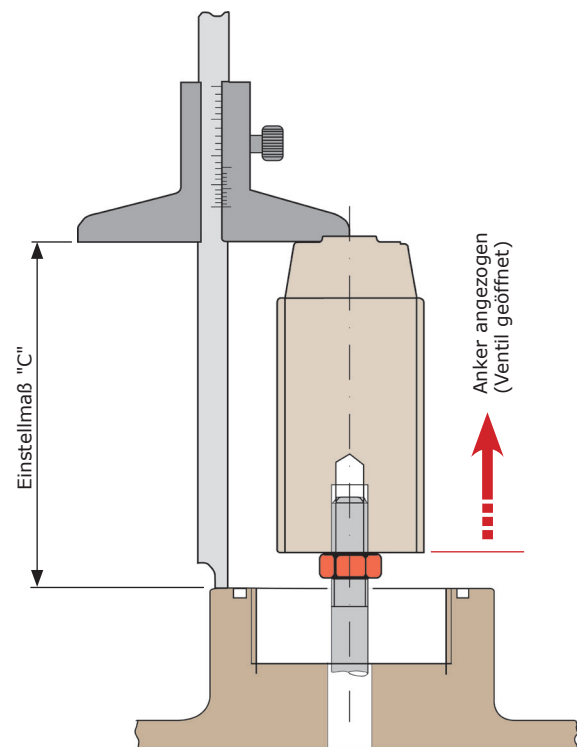
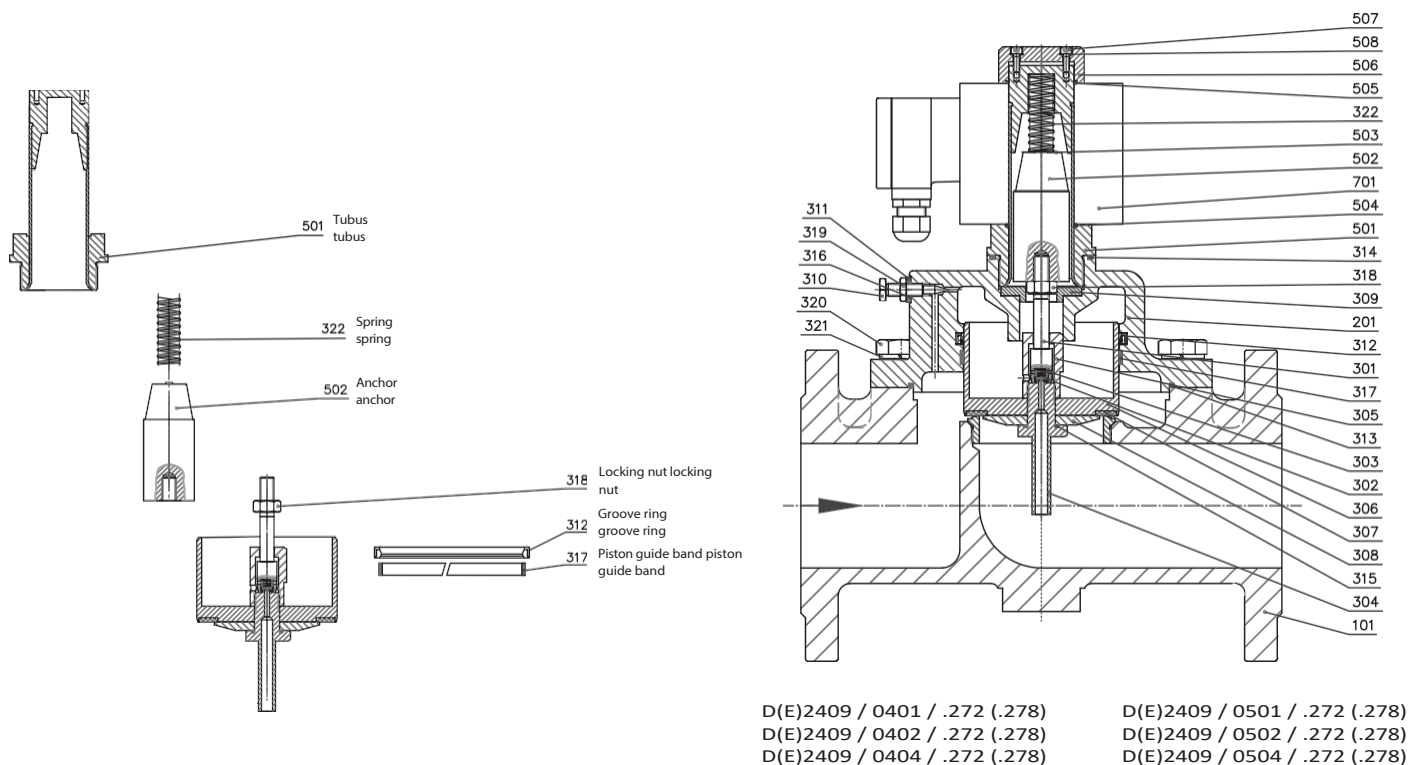


Bild 2
Maßermittlung am Magnetanker

type 24 - DN100, can also be used as an example for other nominal sizes: Steps for replacing service set parts:



D(E)2409 / 0401 / .272 (.278) D(E)2409 / 0501 / .272 (.278)
 D(E)2409 / 0402 / .272 (.278) D(E)2409 / 0502 / .272 (.278)
 D(E)2409 / 0404 / .272 (.278) D(E)2409 / 0504 / .272 (.278)

1. Depressurise the system.
2. De-energise the solenoid (701).
3. Loosen the aluminium retaining cap (506) and pull off the solenoid coil.
4. Loosen tube SW65 (501), ATTENTION: Do not lose pressure spring (322)!
5. Now it is essential to determine the setting dimension "C"! Tighten the anchor (502) and determine the dimension from the upper edge of the anchor to the support of the screw connection.
 See working steps 5 to 7 of **stroke adjustment for positively controlled solenoid valves**, and Fig. 2 - Determining dimensions on solenoid armature. Steps 1 to 7 are only necessary if the setting dimension is unknown.
6. Loosen connection lock nut (318) / anchor.
7. If necessary, also loosen an intermediate screw connection.
8. Loosen the cover screws (320) and remove the cover (201).
9. Pull out the complete inner part from below.
10. Clean the inside of the valve seat and cover.
11. Insert the necessary new sealing elements (O-rings).
12. Insert new inner part (service set) - insert guide bands (317), groove rings (312) beforehand.
13. Working steps 8 - 1 backwards.

After tightening the cover screws, check the lifting movement, mobility of the inner part.



Stroke adjustment for positively controlled solenoid valves

To be used for series 24, 27, 35, 37, 43, 49 from solenoid system .322(8) to .352(8) and their related special valves in switching function NC, normally closed.

1. To adjust the magnetic armature, it is first screwed to the pilot spindle.
2. Then the sleeve depth must be determined with a depth gauge. **(dimension "A" in picture 1)**
3. The thread length of the sleeve is subtracted from this. **(Dimension "B" in picture 1)**
4. Add 0.5 mm to the differential measurement.
5. After the setting dimension has been determined, lift the solenoid armature until the valve is fully open. (the diaphragm or the piston must touch the upper limit).
6. Now the armature is adjusted on the pilot spindle by turning it so that the distance set on the depth gauge is the same as the distance from the upper surface of the armature to the contact surface of the magnetic sleeve in the cover or the screw connection of the valve. **(dimension "C" in picture 2)**
7. Tighten the lock nut.
Make sure that the pilot spindle does not twist in the armature.

Example:

Dimension "A"	=	70.8 mm
Dimension "B"	=	- 15.0 mm
<hr/>		
Differential	=	55.8 mm
measure addition	=	+ 0.5 mm
<hr/>		
Setting dimension "C"	=	56.3 mm
<hr/> <hr/>		

Please ensure that the spring is not jammed when screwing on the magnetic sleeve. If necessary, insert the spring into the sleeve bore with grease so that it will stick there.

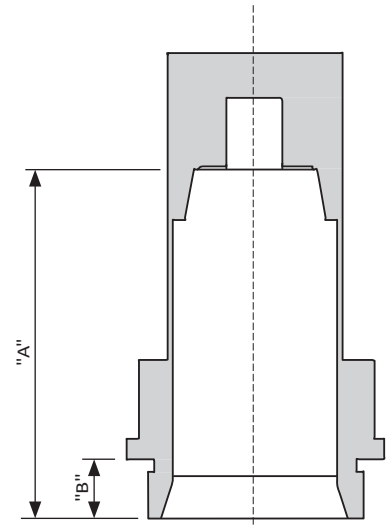
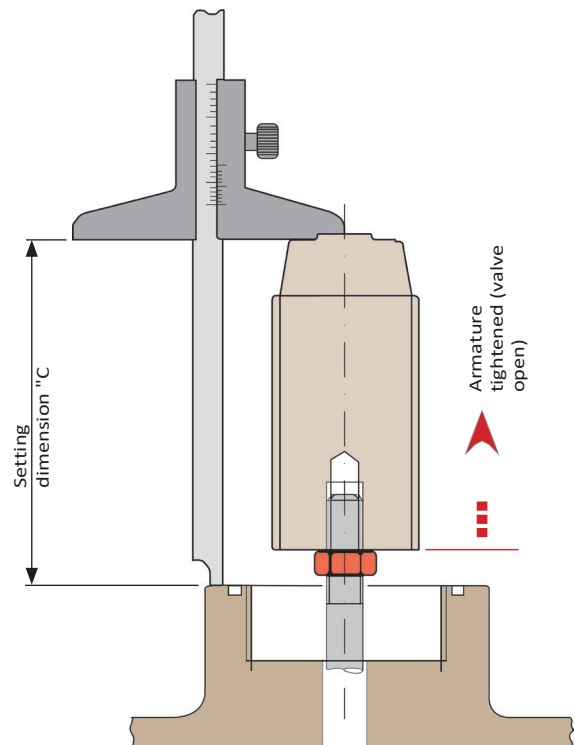


Image 1
Measurements on magnetic sleeve



Picture 2
Determination of dimensions on magnetic armature