

KINETROL - Schwenkantriebe

Erneuerung der Flügeldichtung

Sicherheitshinweise, Demontage von evtl. aufgebauten Federeinheiten, Stellungsreglern, Endschalteinheiten sowie weitere Details siehe ausführliche Reparaturanweisung im Katalog bzw. Serviceheft.

1. Zerlegen des Antriebes

ACHTUNG: Beide Wellenenden des Antriebes auf einwandfreie Kanten prüfen, evtl. Beschädigungen mit einer Feile glätten, da sonst bei der Demontage die Wellenlager und Dichtungen beschädigt werden können. Nie auf die Gehäusehälften oder Wellenenden hämmern, dabei können die Laufflächen beschädigt werden.

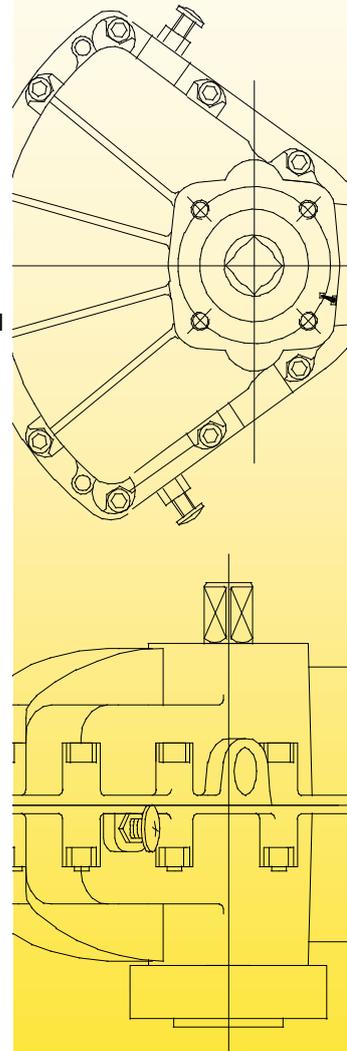
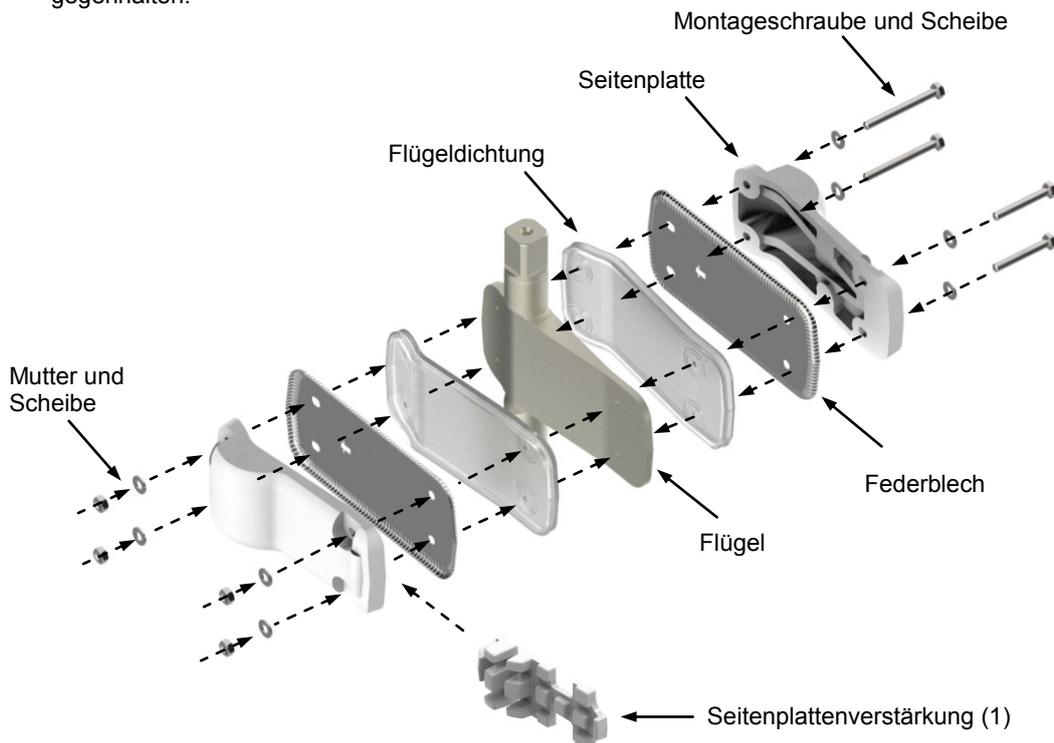
- 1.1 Sichtbare Passstifte bis zur Trennfuge zurücksetzen, Gehäuseschrauben ausschrauben.
- 1.2 Gehäusehälften durch Einblasen von Druckluft trennen.
- 1.3 Gehäusehälften reinigen.
- 1.4 Neue Wellenabdichtungen einbauen und leicht ölen, Wellenlager prüfen und evtl. ersetzen.
- 1.5 Flügel zerlegen und reinigen.

2. Zusammenbau des Flügels – Ausführung mit Stehbolzen

- 2.1 Eingeschraubte Stehbolzen sind mit LOCTITE einzusetzen und sollen beiderseits des Flügels gleiche Länge haben. Stumpfgeschweißte Stehbolzen auf einwandfreies Gewinde überprüfen.
- 2.2 Eine kleine Menge Dichtungsmittel am Stehbolzengrund applizieren, um ein Leck durch die Bohrung zu vermeiden (ausgenommen Antriebsgrößen 12 und 14, die mit kleinen O-Ringen abgedichtet werden).
- 2.3 Neue Dichtungen aufsetzen.
- 2.4 Neue Federbleche aufsetzen, die Lage im Bezug auf die Welle ist markiert. Die abgewinkelte Zahnung muss vom Flügel weg weisen.
- 2.5 Nur bei Antriebsgröße 08 sind jetzt O-Ringe über die Stehbolzen zu streifen.
- 2.6 Seitenplattenverstärkungen (1) in die Seitenplatten einlegen (nur für Antriebsgröße 07)
- 2.7 Seitenplatten aufsetzen.
- 2.8 Muttern mit LOCTITE mittelfest aufschrauben und nach u.a. Tabelle festschrauben.

3. Zusammenbau des Flügels – Ausführung mit Schrauben

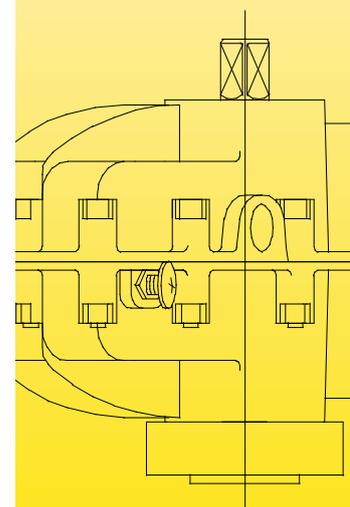
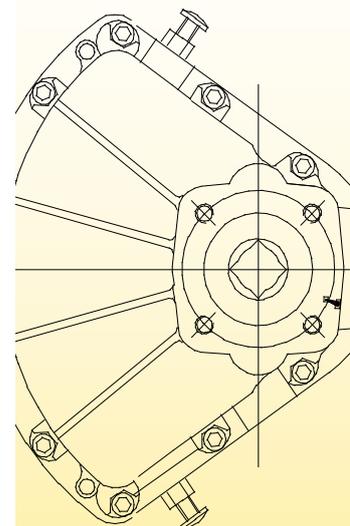
- 3.1 Die beiliegenden Montageschrauben je durch die Bohrungen der gereinigten Seitenplatte, Federblech und Flügeldichtung durchstecken (siehe Skizze unten).
- 3.2 Etwas Dichtungsmittel auf die Dichtung rund um die Montageschraube applizieren.
- 3.3 Gewinde leicht mit LOCTITE mittelfest einstreichen und diese vormontierte Einheit mit dem Flügel verschrauben.
- 3.4 Auf der anderen Flügelseite jetzt etwas Dichtungsmittel rund um die Schrauben applizieren.
- 3.5 Neue Dichtungen, neue Federbleche und die gereinigten Seitenplatten (mit eingelegten Seitenplattenverstärkung (1)) auflegen. Die Lage der Federplatte zur Welle ist markiert!
- 3.6 Muttern mit etwas LOCTITE anschrauben. Anzugsmomente siehe u.a. Tabelle. Schrauben dabei gegenhalten.



4. Zusammenbau der Antriebs

- 4.1 Lager, Wellendichtung, Lippen der Flügeldichtung und Laufflächen der Gehäusehälften leicht einfetten.
- 4.2 Dichtflächen beider Gehäusehälften **hauchdünn und gleichmäßig** mit SILIKON-Dichtungsmittel (z.B. SILASTIC 732 RTV o.ä.) einstreichen. Lauffläche und Innenkanten der Dichtflächen von überschüssigem Dichtungsmittel befreien.
- 4.3 Flügen in eine Gehäusehälfte **vorsichtig** einsetzen. Bei älteren Modellen evtl. vorhandene lose Endanschläge einsetzen. Zweite Gehäusehälfte aufsetzen und zusammenpressen.
ACHTUNG: Die Dichtlippen dürfen bei dieser Prozedur nicht beschädigt werden.
- 4.4 Die Passstifte wieder einsetzen, bei älteren Modellen mit Passstiften in Sacklochbohrungen bereits vor 4.3.
- 4.5 Gehäusehälften zusammenschrauben, ein Einklemmen der Lippen der Flügeldichtung dabei vermeiden. Schrauben mit vorgeschriebenem Drehmoment einschrauben (siehe u.a. Tabelle).
- 4.6 Flügel in beide Richtungen von Hand durchdrehen.
- 4.7 Trockenzeit ca. 20 Minuten abwarten, dann mit Druckluft auf Dichtheit prüfen.
- 4.8 Anzugmomente in Nm

Antriebsgröße	Gehäuseschrauben	Montageschrauben/Muttern des Flügels
OMO	0,5	0,5
01	0,7	0,5
02	1,2	0,7
03	1,2	0,7
05	2,3	0,9
07	2,3	0,9
08	7	2,3
09	7	2,3
10	7	2,3
12	12	3,5
14	14	3,5
16	100	7,0
18	120	11,0



DIETRICH SCHWABE

Gesellschaft für Steuer - Regel - Armaturentechnik mbH

Postfach 1141
64854 Eppertshausen

phone: +49(0)6071-92229- 0
 fax: +49(0)6071-92229-11
 mail: info@schwabe-sra.de
 web: www.schwabe-sra.de