




protected

## Clean Service

Type 483, 484, 485, 488

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

	<b>LESER Global Standard</b> Montageanleitung Type 483, 484, 485, 488	LGS 4103
		Page 2/33

## Inhalt

1	Zweck .....	2
2	Geltungsbereich.....	2
3	Haftungsausschluss.....	2
4	Qualifiziertes Montagepersonal .....	3
5	Allgemeine Hinweise .....	3
6	Gesamtdarstellung.....	4
7	Montage der Clean Service Serie .....	5
7.1	Montage von Spindel-/Teller-Baugruppe .....	5
7.2	Montage Federhaube .....	9
7.3	Einstellen des Ansprechdrucks.....	14
7.4	Prüfung der Sitzdichtheit P12 .....	15
7.5	Prüfung der Dichtheit des drucktragenden Gehäuses P11 .....	15
7.6	Montage der Kappe / Anlüftung .....	15
7.7	Plombieren des Ventils .....	33

### 1 Zweck

Dieser LESER Global Standard (LGS) ist eine Montagedokumentation für verschiedene Montagefälle bei LESER Sicherheitsventilen der Baureihe Clean Service. Es werden Arbeitsschritte, Werkzeuge und Betriebsmittel aufgeführt

### 2 Geltungsbereich

Dieses Dokument ist zum Montieren eines Clean Service Sicherheitsventils in Vertretungen und Tochterunternehmen der LESER GmbH & Co. KG anzuwenden.

### 3 Haftungsausschluss

LESER betreibt einen großen Aufwand um eine aktuelle und richtige Dokumentation zur Verfügung zu stellen. Dennoch gibt die LESER GmbH & Co. KG keine Garantie, dass die vorliegenden Handlungsempfehlungen ausnahmslos richtig und fehlerfrei sind. Das Dokument ist ausschließlich für die genannte Type anzuwenden. Die LESER GmbH & Co. KG lehnt die Übernahme jeglicher Haftung sowie Verantwortung für Fehlerfreiheit und Vollständigkeit der Inhalte ab.

Die LESER GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor Informationen, die in diesem Dokument über die Produkte der LESER GmbH & Co. KG enthalten und für die LESER Tochtergesellschaften bestimmt sind, jederzeit und ohne vorherige Ankündigung abzuändern.

Die LESER GmbH & Co. KG steht dem Anwender dieses Dokuments zur Bereitstellung weiterer Informationen zur Verfügung.

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

#### 4 Qualifiziertes Montagepersonal

Die Montage von LESER Sicherheitsventilen darf ausschließlich durch geschultes bzw. qualifiziertes Montagepersonal vorgenommen werden. Die Qualifikationen sind durch entsprechende Schulungsmaßnahmen zu erlangen.

#### 5 Allgemeine Hinweise



- Während der kompletten Montage sind Handschuhe zu tragen

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

## 6 Gesamtdarstellung

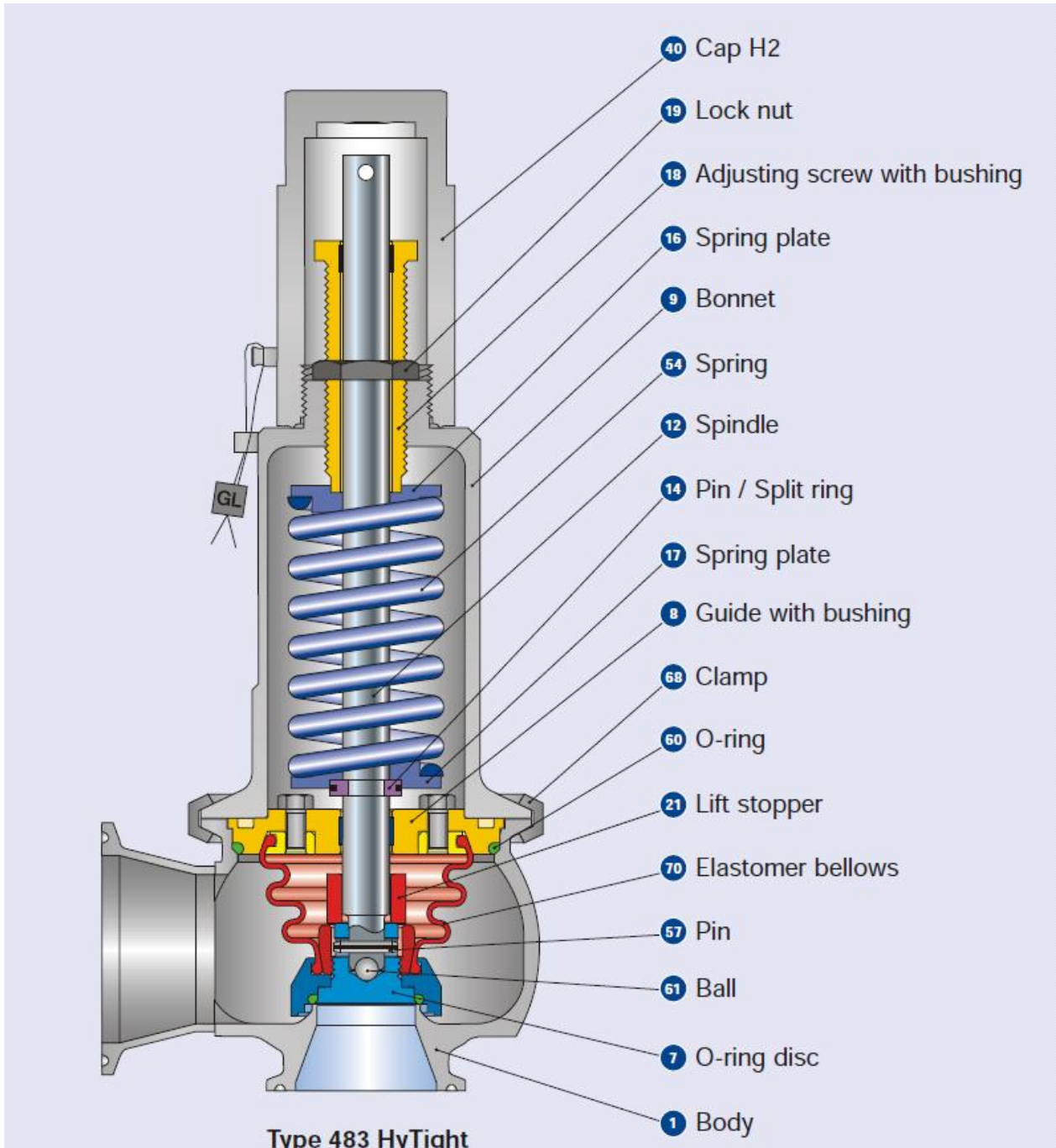


Abbildung 6.1-1: Schnittdarstellung der Type 483 HyTight

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

## 7 Montage der Clean Service Serie

### 7.1 Montage von Spindel-/Teller-Baugruppe

#### 7.1.1 Tellermontage

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.1.1-1</p>	O-Ring in die Nut der Hubglocke einsetzen.	
 <p>Abbildung 7.1.1-2</p>	Elastomer-Faltenbalg und Tellerkörper	
 <p>Abbildung 7.1.1-3</p>	Elastomer-Faltenbalg auf die andere Seite der Hubglocke einpassen.	
 <p>Abbildung 7.1.1-4</p>	Tellerkörper in die Hubglocke einsetzen.	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		







## 7.1.2 Montage Spindelbaugruppe

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.1.2-1</p>	<p>Kugel in den Tellerkörper einlegen.</p> <p>Spindel in den Teller stecken und mit Schwerspännhülse sichern.</p>	
 <p>Abbildung 7.1.2-2</p>	<p>Überwurfmutter auf die Spindel setzen und mittels Montagehilfe mit Tellerkörper verschrauben.</p>	<p>Montagehilfe</p>
 <p>Abbildung 7.1.2-3</p>	<p>Führungsscheibe auf die Spindel schieben und den Elastomer-Faltenbalg darüber ziehen.</p>	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.1.2-4</p>	<p><b>Bei DN 40:</b> Danach die Hubbegrenzung über die Spindel schieben.</p>	
 <p>Abbildung 7.1.2-5</p>	<p>PTFE-Buchse einsetzen. Führungsscheibe einsetzen.</p>	
 <p>Abbildung 7.1.2-6</p>	<p>O-Ring auf Unterseite der zweiten Führungsscheibe einsetzen.</p>	
 <p>Abbildung 7.1.2-7</p>	<p>Führungsscheibe auf Spindel schieben, beide Führungsscheiben handfest mit Sechskantschrauben verschrauben.</p>	<p>Ringschlüssel</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Global Standard	<b>LESER Global Standard</b> Montageanleitung Type 483, 484, 485, 488	LGS 4103
		Page 8/33

### 7.1.3 Einsetzen der Baugruppe

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p><b>Abbildung 7.1.3-1</b></p>	<p><b>DN 25:</b> Unteren Federteller auf Spindel stecken und durch die Bohrungen mit Schwerverspannhülse sichern.</p>	
 <p><b>Abbildung 7.1.3-2</b></p>	<p><b>DN 40:</b> Halbringe auf Spindel aufsetzen und mit Sprengring befestigen.</p>	
 <p><b>Abbildung 7.1.3-3</b></p>	<p>Baugruppe auf Gehäuse setzen, dabei den Teller vorsichtig auf den Sitz ablassen.</p>	



protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		



## 7.2 Montage Federhaube




### 7.2.1 Druckschraubenmontage

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p><b>Abbildung 7.2.1-1</b></p>	<p>PTFE-Buchse in Druckschraube einsetzen.</p>	
 <p><b>Abbildung 7.2.1-2</b></p>	<p>Gegenmutter auf Druckschraube aufdrehen.</p>	<p>Pinsel Halocarbon</p>
 <p><b>Abbildung 7.2.1-3</b></p>	<p>Gewinde fetten und in Federhaube einschrauben.</p>	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

## 7.2.2 Federhaube ohne Näherungsinitiator

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.2.2-1</p>	<p>Unteren Federteller - Feder – oberen Federteller auf die Spindel stecken.</p>	
 <p>Abbildung 7.2.2-2</p>	<p>Federhaube über die Feder auf das Gehäuse setzen.</p>	
 <p>Abbildung 7.2.2-3</p>	<p><b>Achtung:</b> Fläche für BT-Schild immer gegenüber des Austritts!</p>	

protected


disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p data-bbox="188 824 414 846"><b>Abbildung 7.2.2-4</b></p>	<p data-bbox="794 409 1157 510">Federhaube und Gehäuse durch einen Klapperring miteinander fest verbinden.</p>	
 <p data-bbox="188 1507 414 1529"><b>Abbildung 7.2.2-5</b></p>	<p data-bbox="794 869 1141 936">Diesen fest mit der Mutter zudrehen.</p>	<p data-bbox="1225 869 1412 902">Ringschlüssel</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		


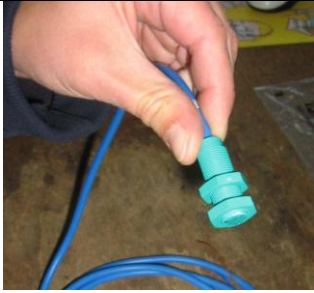


### 7.2.3 Federhaube mit Näherungsinitiator

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.2.3-1</p>	<p>Ansteuerhülse auf unteren Federteller setzen, anschließend Feder und oberen Federteller aufsetzen.</p>	
 <p>Abbildung 7.2.3-2</p>	<p>Federhaube über die Feder auf das Gehäuse setzen (<b>Achtung: Fläche für BT-Schild immer gegenüber des Austritts!</b>).</p>	
 <p>Abbildung 7.2.3-3</p>	<p>Federhaube und Gehäuse durch einen Klappring miteinander fest verbinden.</p>	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		




Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 Abbildung 7.2.3-4	Diesen fest mit der Mutter zudrehen.	Ringschlüssel
 Abbildung 7.2.3-5	Mutter auf Näherunginitiator aufdrehen.	
 Abbildung 7.2.3-6	Näherunginitiator bis zum Anschlag an die Steuerhülse eindrehen. Anschließend eine volle Umdrehung zurückdrehen.	
 Abbildung 7.2.3-7	Stellung mit erster Mutter sichern und anschließend Kontermuttern mit Maulschlüssel festziehen.	Maulschlüssel

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

### 7.3 Einstellen des Ansprechdrucks

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p><b>Abbildung 7.3-1</b></p>	<p>Ventil auf dem Prüftisch langsam mit Druck beaufschlagen und kontrollieren, ob das Ventil bei Ansprechdruck öffnet. Der Ansprechdruck des Ventils ist erreicht, wenn das Entweichen der Luft hörbar ist. Ein sattes Öffnen muss erreicht werden.</p> <p>Sollte das Ventil außerhalb der vorgegebenen Ansprechdrucktoleranz öffnen, muss die Druckschraube neu justiert werden. Spindel mit Splinttreiber gegen Verdrehen sichern:</p> <p>Drehung der Druckschraube im Uhrzeigersinn – Ventil öffnet bei höherem Druck.</p> <p>Drehung gegen den Uhrzeigersinn – Ventil öffnet bei niedrigerem Druck.</p> <p>Vor erneuter Einstellung der Druckschraube, Druck abgelassen, Druckschraube neu justieren und Ventil wieder mit Druck beaufschlagen.</p>	<p>Maulschlüssel, Splinttreiber</p>
 <p><b>Abbildung 7.3-2</b></p>	<p>Ist die Druckeinstellung abgeschlossen, Druckschraube mit Kontermutter sichern.</p> <p>Anschließend nochmals Einstelldruck kontrollieren.</p>	<p>Maulschlüssel</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Global Standard	<b>LESER Global Standard</b> Montageanleitung Type 483, 484, 485, 488	LGS 4103
		Page 15/33

#### 7.4 Prüfung der Sitzdichtheit P12

Diese Prüfung erfolgt bei jedem Ventil im Anschluss an die Druckeinstellung.

#### 7.5 Prüfung der Dichtheit des drucktragenden Gehäuses P11

Diese Prüfung erfolgt bei jedem Flanschventil ohne Sitzbuchse im Anschluss an die Prüfung P12.

#### 7.6 Montage der Kappe / Anlüftung

##### 7.6.1 Montage der Kappe H2

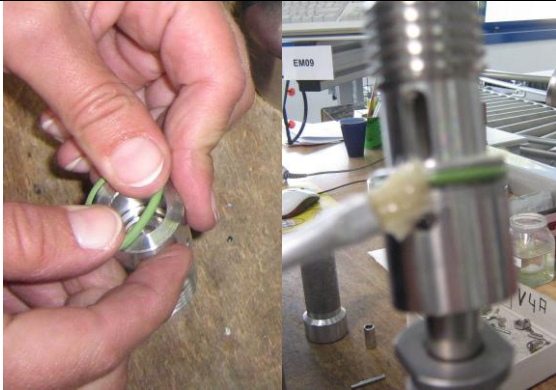


Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p><b>Abbildung 7.6.1-1</b></p>	Gewinde und Dichtlippe fetten.	Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)
 <p><b>Abbildung 7.6.1-2</b></p>	Kappe auf Federhaube schrauben und festziehen.	Maulschlüssel

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		







## 7.6.2 Montage der Anlüftung H4

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.2-1</p>	<p>O-Ring über Kupplung ziehen und fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 7.6.2-2</p>	<p>Kupplung auf die Spindel stecken und mit Stift sichern.</p>	
 <p>Abbildung 7.6.2-3</p>	<p>Dichtlippe und Gewinde der Lüftehaube fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		



Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.2-4</p>	<p>Anschließend Lüftehaube (Unterteil) auf Federhaube schrauben und leicht anziehen.</p>	<p>Maulschlüssel</p>
 <p>Abbildung 7.6.2-5</p>	<p>Kupplung ganz rausziehen und mit Stift sichern.</p>	
 <p>Abbildung 7.6.2-6</p>	<p>Kupplung mittig positionieren (Stift ist mittig im Langloch positioniert).</p>	
 <p>Abbildung 7.6.2-7</p>	<p>Gewinde von Lüftehaube (Oberteil) fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.2-8</p>	Kupplung fetten.	Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)
 <p>Abbildung 7.6.2-9</p>	Kappe auf Lüftehaube schrauben.	
 <p>Abbildung 7.6.2-10</p>	Verschlusschraube eindrehen und festziehen.	
 <p>Abbildung 7.6.2-11</p>	Anschließend Kappe bis zum Anschlag hochdrehen, so dass Verschlusschraube und Kappe bündig sind.	Schlitzschraubendreher

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Prüfung der Anlüftung:

Ventil mit Druck beaufschlagen (ca. 90% des Einstelldruckes)

Anlüftung durch manuelles Anlüften prüfen

Prüfung i.O:            Druck sinkt

Prüfung nicht i.O:    Druck bleibt konstant

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

## 7.6.3 Montage der Anlüftung H8




### 7.6.3.1 Anlüftung H8 (einfache Kolbenausführung)

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.3.1-1</p>	<p>Gewinde der Überwurfmutter fetten.</p>	<p>Pinself Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 7.6.3.1-2</p>	<p>Überwurfmutter auf die Federhaube legen.</p>	
 <p>Abbildung 7.6.3.1-3</p>	<p>O-Ring-Nut der Kolbenführung fetten und O-Ring ggf. mit Hilfe eines Splinttreibers verdrillfrei einlegen.</p>	<p>Pinself Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		



Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.3.1-4</p>	<p>O-Ring fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 7.6.3.1-5</p>	<p>Kolbenführung auf die Federhaube schrauben und mit Hakenschlüssel fest anziehen.</p>	<p>Hakenschlüssel</p>
 <p>Abbildung 7.6.3.1-6</p>	<p>Die Nut auf der Innenseite des Kolbens fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H) Splinttreiber</p>




protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.3.1-7</p>	<p>O-Ring in die Nut des Kolbens legen und nochmals fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 7.6.3.1-8</p>	<p>Den Kolben auf die Kolbenführung stecken.</p>	<p>Hakenschlüssel</p>
 <p>Abbildung 7.6.3.1-9</p>	<p>Nut fetten und O-Ring ggf. mit Hilfe eines Splinttreibers verdrillfrei über den Kolben spannen.</p>	<p>Splinttreiber</p>

protected



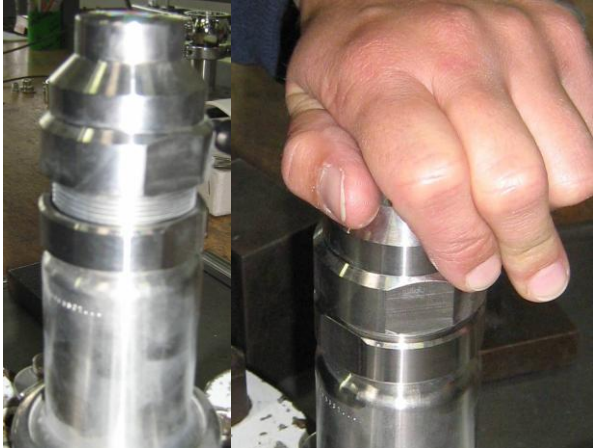
disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p><b>Abbildung 7.6.3.1-10</b></p>	<p>O-Ring anschließend fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p><b>Abbildung 7.6.3.1-11</b></p>	<p>Kupplung auf die Spindel setzen und mit Spannstift sichern. Kleinen O-Ring zur Sicherung des Stiftes auf die Kupplung spannen.</p>	
 <p><b>Abbildung 7.6.3.1-12</b></p>	<p>Feder in Kolben einsetzen.</p>	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		


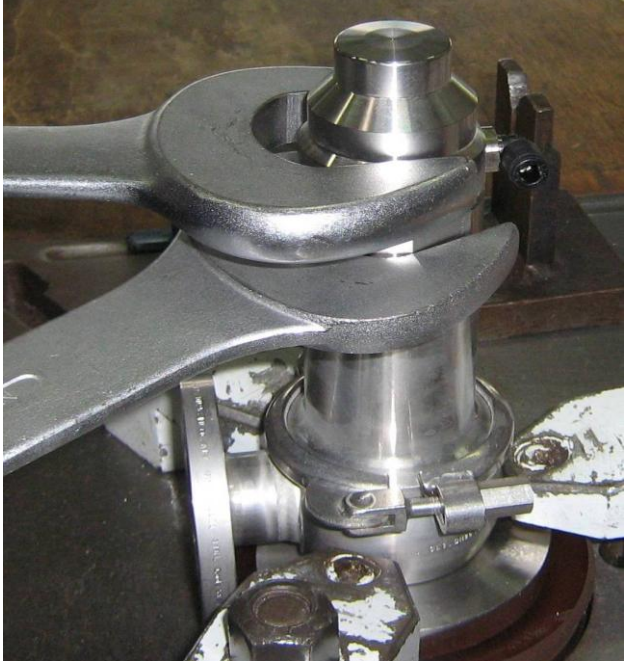


Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p><b>Abbildung 7.6.3.1-13</b></p>	<p>Winkelschraube mit Pneumatikanschluss in die Kappe drehen und festziehen.</p>	
 <p><b>Abbildung 7.6.3.1-14</b></p>	<p>Innenseite der Kappe für O-Ring-Führung fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p><b>Abbildung 7.6.3.1-15</b></p>	<p>Die Kappe aufsetzen (möglicherweise mit etwas Druck) und festdrehen.</p>	

protected



disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		



Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.3.1-16</p>	<p>Durch Festziehen der Überwurfmutter wird die Kappe befestigt.</p>	<p>Maulschlüssel</p>
 <p>Abbildung 7.6.3.1-17</p>	<p>Anschließend mit zweitem Maulschlüssel Kappe fixieren. (Winkelschraube muss immer gegenüber dem Austritt sein!)</p>	<p>Maulschlüssel</p>

protected




disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p data-bbox="188 1149 448 1173"><b>Abbildung 7.6.3.1-18</b></p>	<p data-bbox="922 409 1198 577">Kolben über den Pneumatikanschluss mit 6-8 bar Leitungsdruck beaufschlagen.</p> <p data-bbox="922 595 1193 723">Während des Vorgangs durch den Austritt prüfen, ob das Ventil anlüftet.</p>	
 <p data-bbox="188 1865 448 1888"><b>Abbildung 7.6.3.1-19</b></p>	<p data-bbox="922 1196 1198 1364">Verbindungsstellen mit Lecksucher besprühen/bepinseln um die Dichtigkeit zu prüfen.</p>	<p data-bbox="1230 1196 1426 1279">Pinsel Lecksuchspray</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

### 7.6.3.2 Anlüftung H8 (Doppelkolbenausführung)

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.3.2-1</p>	<p>Kolbenführung an der Nut für den O-Ring fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 7.6.3.2-2</p>	<p>O-Ring einsetzen und erneut fetten.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 7.6.3.2-3</p>	<p>Kolbenführung auf Ventil setzen und mit Hakenschlüssel festziehen.</p>	<p>Hakenschlüssel</p>

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		






Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.3.2-4</p>	<p>O-Ring verdrillfrei einsetzen (vorher und nachher fetten).</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 7.6.3.2-5</p>	<p>O-Ring in Kolben einsetzen (vorher und nachher fetten).</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 7.6.3.2-6</p>	<p>Kolben auf Kolbenführung setzen und O-Ring in die äußere Nut einlegen (vorher und nachher fetten).</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>

protected




disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		



Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.3.2-7</p>	<p>Spindel aufsetzen und mit Stift und Sprengring sichern.</p>	
 <p>Abbildung 7.6.3.2-8</p>	<p>Feder aufsetzen.</p>	
 <p>Abbildung 7.6.3.2-9</p>	<p>Zylinder aufsetzen. Dabei darauf achten, dass sich der Pneumatikanschluss gegenüber dem Austritt befindet.</p>	




protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.3.2-10</p>	<p>Zylinder mit Klappring befestigen.</p>	
 <p>Abbildung 7.6.3.2-11</p>	<p>O-Ring aufziehen.</p>	
 <p>Abbildung 7.6.3.2-12</p>	<p>O-Ring in zweiten Kolben einsetzen.</p>	




protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.6.3.2-13</p>	<p>Alle O-Ringe vorher und nachher fetten! Kolben aufsetzen und O-Ring einsetzen.</p>	<p>Pinsel Halocarbon (OI-56 S / 60H)</p>
 <p>Abbildung 7.6.3.2-14</p>	<p>Kupplung aufsetzen und mit Stift und Sprengring sichern.</p>	
 <p>Abbildung 7.6.3.2-15</p>	<p>Feder auf Kolben setzen.</p>	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p><b>Abbildung 7.6.3.2-16</b></p>	<p>Kappe aufsetzen. Dabei darauf achten, dass die Winkelschraube gegenüber des Austritts liegt.</p>	
 <p><b>Abbildung 7.6.3.2-17</b></p>	<p>Kappe mit Klappring verbinden und Mutter fest verschrauben.</p>	<p>Ringschlüssel</p>
 <p><b>Abbildung 7.6.3.2-18</b></p>	<p>Kolben über den Pneumatikanschluss mit 6-8 bar Leitungsdruck beaufschlagen.</p> <p>Während des Vorgangs durch den Austritt prüfen, ob das Ventil anlüftet.</p> <p>Anschließend Prüfung Sitzdichtheit P12 und Dichtheit des drucktragenden Gehäuses P11.</p> <p>Lecksucher auf die Verbindungsstellen auftragen und auf Blasenbildung achten.</p>	





protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		



Global Standard	<b>LESER Global Standard</b> Montageanleitung Type 483, 484, 485, 488	LGS 4103
		Page 33/33

## 7.7 Plombieren des Ventils

Abbildungen	Beschreibung	Hilfsmittel / Werkzeug
 <p>Abbildung 7.7-1</p>	<p>Plombiernase ggf. anschweißen.</p> <p>Plombierbohrung bzw. -nase von Kappe/Anlüftung und Federhaube im Uhrzeigersinn eng anliegend verbinden, den Draht verflechten.</p> <p>Anlüftung/Kappe mit dem Austrittsgehäuse plombieren.</p>	<p>Plombierdraht</p> <p>Plombierquader</p> <p>Drahtwirbelzange</p>
 <p>Abbildung 7.7-1</p>	Plombierte Kappe H2	
 <p>Abbildung 7.7-2</p>	Plombierte Kappe H4	
 <p>Abbildung 7.7-3</p>	Plombierte Kappen H8 (einfache Kolbenausführung)	

protected

disclosure cat.:	II	proofread:	OR	published date:	9/14/11	effect. date:	18.11.2010
author:	Nieh	released by:	KUW	replaces:	initial	status:	published
resp. depart.:	PP	date of release:	11/8/11	revision No.:	0		
doc. type:	LGS	change rep. No.:	651A	retention period:	10		