



**TABLE OF CONTENTS
STYLE 9145**

**FIELD SERVICE KIT WITH METAL BALL FOR:
ALL 8620 AND 8820 HEAVY DUTY SWING-OUT™ VALVES (INCLUDING GENERATION II)**

CONVERSION KIT FOR: 7620 AND 7820 SWING-OUT VALVES

English	3 - 9
Français	10 - 16
Deutsch.....	17 - 23
中文.....	24 - 30
Español De América Latina	31 - 37



Style 9145

Field Service Kit with

Metal Ball for:

All 8620 and 8820

**Heavy Duty Swing-Out™ Valves
(including Generation II)**

Conversion Kit for:

7620 and 7820 Swing-Out Valves

PARTS LIST AND REPAIR INSTRUCTIONS FOR HEAVY DUTY SWING-OUT™ VALVES

DISASSEMBLY

1. Turn the valve ball to the open position.
Note: If the Valve Handle needs to be removed, the position of the Handle and Stop Plate should first be noted before disassembly.
2. This Valve is designed to “Swing Out” for easy repair.
In order to swing the Valve, loosen the 4 sets of Adapter Bolts (17). Then remove 3 Bolt sets and rotate the Valve for easy repair. If the Valve cannot be rotated, remove the 4th set of Adapter Bolts.
3. Remove the 2 Seats (4) from the Valve Body (10). It may be necessary to partially close the Ball to grasp the lip of the Seat to remove.
4. Remove the Threaded Trunnion (13).
5. With the Valve in the open position, remove the Metal Ball (43).
6. Remove the Ball Trunnion only if leakage has been detected in this area. To remove the Ball Trunnion (9), first remove the Handle Bolt (2), Washer (3), Bearing Brake (39), and Compression Spring (42). Then push the Ball Trunnion into the Valve cavity and remove the Trunnion Bearing (40) from the top of the Ball Trunnion.

REASSEMBLY

1. Lubricate the O-Rings (14 & 12) with Parker O-Ring Lubricant or equivalent petroleum based lubricant. Be sure not to place any excess lubricant on the Seats or Ball, as this will collect dirt that may cause excess wear.
2. If the Ball and Ball Trunnion were removed proceed as follows, if not skip to Step 8.
3. Place Trunnion Bearing (40) on the Ball Trunnion (9).
4. Place O-Ring (12) in the recess of Ball Trunnion (9).
5. Insert the Ball Trunnion into the upper trunnion hole from inside the Valve.
6. Place, Compression Spring (42), and Bearing Brake (39) into the recess.
Align the tabs on the Bearing Brake with the slots in the Body.
7. Replace the Stop Plate (20 or 21), Handle and any connection hardware. Be sure the tabs on the Bearing Brake are fitted into the slots of the Body.
8. Rotate the Ball Trunnion to accept the Ball. Insert the Ball into the Valve.
9. Place a new O-Ring (14) in the recess of Threaded Trunnion (13) and thread the trunnion into the Valve body.
10. With the Ball in the open position, place a new Seat (4) into the recess on each side of the Valve Body.
11. Return the Valve to its original position between the flanged adapters and loosely replace the 8 Bolts.
12. Close the Valve Ball and then tighten the flange bolts. Tighten the bolts in an “X” pattern using 25-30 foot pounds of torque.

DO NOT OVER TIGHTEN

13. Operate the Valve and inspect for leaks.

OPERATING AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS

Always open and close valves slowly to minimize the effects of water hammer. Occasionally, flow water through all valves to clear dirt and debris.

Do not exceed 500 psi operating pressure.

ITEM NO.	DESCRIPTION	QUANTITY	8820	8825	8830/8835
1	HANDLE R-1 STANDARD LENGTH	1	721508	115613	115613
1	TS HANDLE ASSEMBLY	1	78250563	78250563	78250563
1	TSC HANDLE ASSEMBLY	1	78250565	78250565	78250565
1	SZ HANDLE ASSEMBLY	1	78250135	78250135	78250135
2	BOLT	1	761045	761045	761045
3	WASHER	1	784120	784120	784120
4*	SEAT	2	769561	769537	769181
5	BRAKE WASHER (SZ HANDLE) ◊	1	784213	784213	784213
9	BALL TRUNNION	1	772262	772262	772263
10	BODY	1	122026	122027	122028
12*	O-RING	1	757010	757010	757010
13	THREADED TRUNNION	1	773094	773094	773095
14*	O-RING	1	757198	757198	757217
17	BOLT (FLANGE)	8	761092	761048	761058
19	VALVE ADAPTER	2	**	**	**
20	STOP PLATE (TS/TSC HANDLE)	1	742073	742073	742073
21	STOP PLATE (R-1 HANDLE)	1	742095	742095	742095
22	HANDLE HUB (TS/TSC HANDLE)	1	721278	721278	721278
23	SCREW (SLO-CLOZ SZ HANDLE) ◊◊	2			761050
24	BALL (TS/TSC HANDLE)	1	703080	703080	703080
25	COVER (TSC HANDLE)	1	109177	109177	109177
28	SCREW (BONNET)	4	765028	765028	765028
39	BEARING BRAKE	1	704788	704788	704788
40	TRUNNION BEARING (GEN 2)	1	703925	703925	703925
42	WAVE SPRING	1	768291	768291	768291
43*	BALL (GEN 2)	1	803040	703931	703933
45	BONNET	1	703806	703806	703806
46	SLO-CLOZ ASSEMBLY(R1 & TS HANDLE)	1	78750001	78750001	78750001
51	ROD (TS/TSC HANDLE) STD	1	109146	109146	109146
52	SLO-CLOZ ASSEMBLY (SZ HANDLE)	1			76750004
53	COLLAR (SLO-CLOZ SZ HANDLE) ◊◊	1			761050
COMPONENT PARTS OF ADAPTERS NOT ILLUSTRATED					
	ADAPTER PLUG-3/4"		744018	744018	744018
			714013	714019	3"- 714022
	ADAPTER SWIVEL GASKET				3 1/2"- 714023
	SCREEN			769027	769241
			42	38	3"- 47
	BALL BEARING ††				3 1/2" - 53
	1/4" ADAPTER/BODY PLUG		744011	744011	744011
			119451	101343	3"- 100066
	SWIVEL (NH)- CHROME ++				3 1/2"- 100067
	SWIVEL PLUG		765008	742023	742023

*PARTS IN SERVICE KITS

**SEE CURRENT CATALOG FOR COMPLETE LIST

†† PACKET OF 50 LOCKING BALLS - 2" P/N 109042; 2 1/2" - 3 1/2" P/N 109041

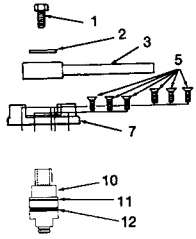
++ FOR OTHER THREADS ORDER BY DESCRIPTION AND THREAD SIZE (ODM AND TPI) OR BY THREAD CODE

◊USED WITH SZ HANDLE ONLY IN PLACE OF ITEMS 39 AND 42

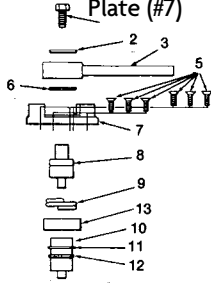
◊◊INCLUDED IN SLO-CLOZ ASSEMBLY(SZ HANDLE) -ITEM 52

PARTS LIST AND INSTRUCTIONS FOR CONVERTING A VALVE TO A METAL BALL

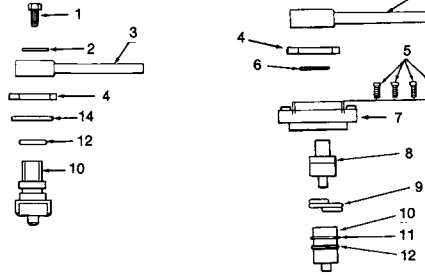
Style 7620
Non Tork-Lok®
with Trunnion Retaining
Plate (#7)



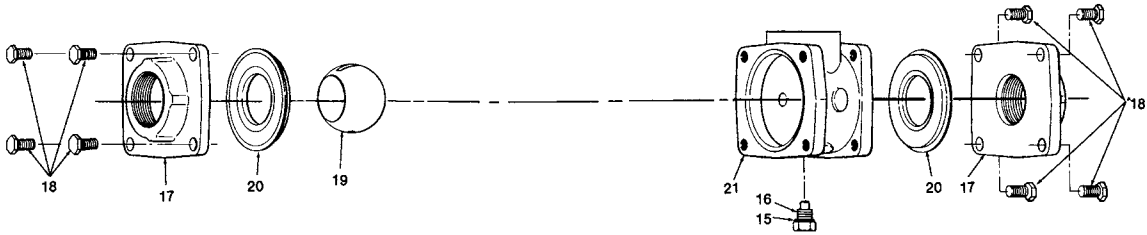
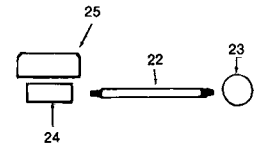
Style 7820
Tork-Lok with
large stops built into
Trunnion Retaining
Plate (#7)



Style 7620
Non Tork-Lok with stops
in valve body and
separate stop
Plate (#4)



Style 7820
with separate stop
Plate (#4)



ITEM NO.	DESCRIPTION	7620 with Trunnion Plate	7820 with Stops in Trunnion Plate	7620 with Separate Stop Plate	7820 with Separate Stop Plate
1	Handle Bolt	7-61-065	7-61-065	7-61-065	7-61-065
2	Handle Washer	7-84-034	7-84-034	7-84-034	7-84-034
3	Handle*				
4	Stop Plate RI Hdle	N/A	N/A	7-42-095	7-42-095
4	Stop Plate TS Hdle	N/A	N/A	N/A	7-42-073
5	Trunnion Plate Screws	7-67-090 (6)	7-67-090 (6)	N/A	7-65-028 (4)
6	Handle O-Ring	N/A	7-57-054	N/A	7-57-284
7	Trunnion Retaining Plate	105707	**	N/A	7-42-089
8	Handle Trunnion	N/A	7-72-092	7-72-115	7-72-142
9	Tork-Lok Spring	N/A	7-68-210	N/A	7-68-210
10	Ball Trunnion	7-72-088	7-73-149	7-72-115	7-73-149
11	Retaining Ring	7-58-058	7-58-058	N/A	7-58-154
12	Trunnion O-Ring	7-57-010	7-57-010	7-57-226	7-57-010
13	Tork-Lok Sleeve	N/A	7-69-172	N/A	N/A
14	7600 Handle Spacer	N/A	N/A	7-69-310	N/A
15	Threaded Trunnion O-Ring	7-57-022	7-57-022	7-57-022	7-57-022
16	Threaded Trunnion	7-73-094	7-73-094	7-73-094	7-73-094
17	Complete Adapters*				
18	Adapter Bolts (8)	7-61-016	7-61-016	7-61-016	7-61-016
19	Ball		119656	119656	119656
20	Seats (2)		7-69-561	7-69-561	7-69-561
21	Valve Body		105286	105286	106309
22	TS Handle Rod — 9 1/4"	N/A	109146	N/A	109146
23	TS Handle Ball	N/A	7-03-080	N/A	7-03-080
24	TS Handle Hub	N/A	7-21-278	N/A	7-21-278
25	TS Handle Cover	N/A	109177	N/A	109177

*See current catalog for complete handles and adapters. **Replace with Tork Lok Conversion Kit

DISASSEMBLY—BALL AND SEATS

Note: This kit includes extra O-rings for the different variations of valve. Identify the correct replacement O-rings when removing the old ones.

1. Turn the valve to the open position.
2. If the valve can be rotated out of line, remove three pairs of adapter bolts (18) and loosen the fourth pair. Swing the valve out of the line. If the valve cannot be rotated out of line, remove all eight adapter bolts and take the valve out completely.

Note: If it is necessary to remove the handle, mark the position of the handle in relation to the ball position, and the orientation of the stop plate (4) if so equipped.

3. Remove the two seats (20) from the valve body (21). It may be necessary to partially close the ball and grasp the inside lip of the seat.
4. Remove the threaded trunnion (16). If necessary, use fine emery paper to clean up the smooth portion that fits into the ball. The ball should fit loosely on the trunnion.
5. Rotate the handle so that the slot in the top of the ball is parallel to the waterway. Remove the ball (19).

DISASSEMBLY—HANDLE AND TOP TRUNNION(S)

Note: If the valve is equipped with an electric actuator, do not disassemble this portion of the valve. The water tight seal will be broken and water may leak into the electronic controls chamber. If the valve is equipped with a standard type handle, it is not normally necessary to replace the O-ring under the handle or on the ball trunnion. Do not disassemble this portion of the valve unless there is a leak.

1. Remove the handle bolt (1) and washer (2).
2. Note the position of the handle relative to the groove in the top of the trunnion for reassembly purposes. Remove the handle (3) and the stop plate (4), handle O-ring (6) and handle spacer (14) if so equipped.
3. If the valve includes a trunnion retaining plate (7), note the position for reassembly purposes. Remove the trunnion plate screws (5).

Note: With flat head screws, one screw may be tighter than the others. Try to loosen all remaining screws before using excessive force on one.

If the valve does not have a retaining plate, remove the trunnion (10) by pushing it into the valve body.

4. Remove the trunnion retaining plate (7). If this plate was secured with socket head screws, the handle trunnion (8) should remain in the plate.
5. Remove the handle trunnion (8), if separate.
6. Remove the Tork-Lok® sleeve (13) and spring (9) subassembly if applicable.

Caution: Do not remove the spring from inside the sleeve.

7. Remove the ball trunnion (10) by pushing it from the inside of the valve.

REASSEMBLY—HANDLE AND TOP TRUNNION(S)

Note: Lubricate all O-rings with Parker O-Ring Lube or equivalent petroleum-based lubricant.

1. Replace the O-ring (12) on the ball trunnion (10) and reinstall the trunnion in the valve body.
2. Replace the Tork-Lok sleeve (13) and spring (9) subassembly and handle trunnion (8) if so equipped.

Note: The ears of the Tork-Lok spring must be aligned with the corresponding recess of the ball trunnion. The pilot shaft of the handle trunnion must fit into the hole in the center of the ball trunnion.

3. Reposition the trunnion retaining plate (7), if so equipped, and install the screws (5).

Note: For Tork-Lok valves with flat head screws, tighten all six screws until they just touch the plate before fully tightening any one screw. Yighten them in a criss-cross pattern. There should be a small gap between the plate and the valve body.

4. Install the handle O-ring (6), style 7600 handle spacer (14), and stop plate (4) as required.
5. Position the handle in the proper position, apply a small amount of Loctite 222 or equivalent to the handle bolt (1) and install the bolt with the handle washer (2). Immediately test the operation of the handle. If it appears to be hard to turn, loosen the handle bolt approximately 1/4 turn.

REASSEMBLY—BALL AND SEATS

1. Install the new O-ring (15) on the threaded trunnion (16).
2. Use a 10" or larger flat file to clean up the flat surface of the adapters and mating surfaces of the valve body. Remove any paint, corrosion or raised lip around the bolt holes.

Caution: Always file diagonally and keep the file touching both sides of the valve body. The surfaces must remain flat.

3. Rotate the handle so that the flats on the sides of the ball trunnion (10) are parallel to the waterway.
4. Install the new ball (19) over the ball trunnion and hold it in position.

Note: The ball included with this kit is a direct replacement when repairing a valve with a plastic ball.

5. Install the threaded trunnion so that it fits into the hole in the ball. Tighten the trunnion.
6. Place the new seats into the recesses on either side of the valve body (21).
7. Swing the valve body back into line or install the assembly. Loosely install the adapter bolts.
8. Turn the ball to the closed position.

Caution: The ball must be in the closed position before the adapter bolts are tightened.

9. Tighten the adapter bolts evenly in an X pattern using 25 - 30 Foot Pounds of torque.

DO NOT OVERTIGHTEN.

10. Operate the valve and test for leakage.

MAINTENANCE INSTRUCTIONS

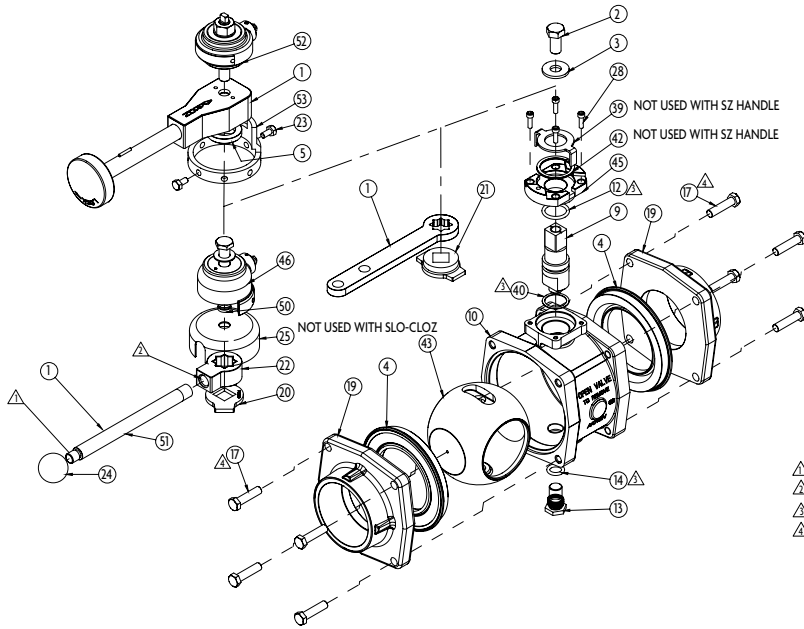
Do not lubricate the ball or seats. Lubricants can collect dirt and grit which may cause excessive wear. Occasionally, flow water through all valves to clear dirt and debris.

OPERATING INSTRUCTIONS

Always open and close valves slowly.

Do not exceed 500 psi.

HEAVY DUTY SWING-OUT VALVE



NOTES:

- △ USE PERMABOND LM113 OR LOCTITE 222 AT ASSEMBLY
- △ USE PERMABOND HH120 OR LOCTITE 277 AT ASSEMBLY
- △ APPLY PARKER O-LUBE AT ASSEMBLY
- △ TORQUE TO THE FOLLOWING TORQUE:

VALVE	TORQUE
8820	25-30 ft-lbs
8825	25-30 ft-lbs
8835/8835	38-40 ft-lbs

* MAXIMUM OPERATING PRESSURE 250 PSI



Tested.. Proven.. Trusted.

ISO 9001 REGISTERED COMPANY

PHONE: 330.264.5678 or 800.228.1161 | FAX: 330.264.2944 or 800.531.7335 | akronbrass.com

REVISED: 01/13

WARRANTY AND DISCLAIMER: We warrant Akron Brass products for a period of five (5) years after purchase against defects in materials or workmanship. Akron Brass will repair or replace product which fails to satisfy this warranty. Repair or replacement shall be at the discretion of Akron Brass. Products must be promptly returned to Akron Brass for warranty service.

We will not be responsible for: wear and tear; any improper installation, use, maintenance or storage; negligence of the owner or user; repair or modification after delivery; damage; failure to follow our instructions or recommendations; or anything else beyond our control. WE MAKE NO WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, OTHER THAN THOSE INCLUDED IN THIS WARRANTY STATEMENT, AND WE DISCLAIM ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR ANY PARTICULAR PURPOSE. Further, we will not be responsible for any consequential, incidental or indirect damages (including, but not limited to, any loss of profits) from any cause whatsoever. No person has authority to change this warranty.

© Akron Brass Company. 2016 All rights reserved. No portion of this can be reproduced without the express written consent of Akron Brass Company.



Modèle 9145

**Kit de réparation sur le terrain avec
bille métallique pour :**
toutes les vannes Swing-Out™ 8620 et 8820
à utilisation intensive
(y compris de deuxième génération)

Kit de conversion pour :
vannes Swing-Out™ 7620 et 7820

LISTE DES PIÈCES ET INSTRUCTIONS DE RÉPARATION POUR VANNES SWING-OUT™ À UTILISATION INTENSIVE

DÉMONTAGE

1. Tourner la bille de vanne en position ouverte.
Remarque : si la poignée de la vanne doit être retirée, la position de la poignée et de la plaque d'arrêt doit être notée préalablement au démontage.
2. Cette vanne est conçue pour basculer afin de faciliter les réparations.
Pour basculer la vanne, desserrer les 4 jeux de boulons d'adaptateur (17). Ensuite, retirer 3 jeux de boulons et faire pivoter la vanne pour faciliter les réparations. S'il n'est pas possible de faire pivoter la vanne, retirer le 4^e jeu de boulons d'adaptateur.
3. Retirer les 2 logements (4) du boîtier de la vanne (10). Il peut être nécessaire de fermer partiellement la bille pour saisir le bord du logement à retirer.
4. Retirer le tourillon fileté (13).
5. Avec la vanne en position ouverte, retirer la bille métallique (43).
6. Ne retirer le tourillon de la bille que si une fuite a été détectée dans cette zone. Pour retirer le tourillon de la bille (9), retirer d'abord le boulon de la poignée (2), la rondelle (3), le frein de roulement (39) et le ressort de compression (42). Ensuite, pousser le tourillon de la bille dans la cavité de la vanne et retirer le roulement du tourillon (40) du haut du tourillon de la bille.

RÉASSEMBLAGE

1. Lubrifier les joints toriques (14 et 12) avec du lubrifiant Parker pour joints toriques ou un lubrifiant à base de pétrole équivalent. Bien veiller à ne pas mettre trop de lubrifiant sur les logements ou la bille car cela entraîne une accumulation de poussière qui peut causer une usure excessive.
2. Si la bille et le tourillon de la bille ont été retirés, procéder comme suit. Sinon, passer à l'étape 8.
3. Placer le roulement de tourillon (40) sur le tourillon de la bille (9).
4. Placer le joint torique (12) dans l'encoche du tourillon de la bille (9).
5. Insérer le tourillon de la bille dans le trou supérieur du tourillon depuis l'intérieur de la vanne.
6. Placer le ressort de compression (42) et le frein de roulement (39) dans l'encoche.
Aligner les languettes du frein de roulement avec les emplacements du boîtier.
7. Replacer la plaque d'arrêt (20 ou 21), la poignée et les éléments connecteurs éventuels. S'assurer que les languettes du frein de roulement sont insérées dans les emplacements du boîtier.
8. Faire pivoter le tourillon de la bille de sorte à pouvoir insérer la bille. Insérer la bille dans la vanne.
9. Placer un nouveau joint torique (14) dans l'encoche du tourillon fileté (13) et visser le tourillon dans le boîtier de la vanne.
10. Avec la bille en position ouverte, placer un nouveau logement (4) dans l'encoche de chaque côté du boîtier de la vanne.
11. Replacer la vanne dans sa position d'origine entre les adaptateurs à bride et replacer les 8 boulons sans serrer.
12. Fermer la bille de vanne puis serrer les boulons de bride. Serrer les boulons en X avec un couple de 3,5 à 4,1 m kg (25-30 pi-lb).

NE PAS TROP SERRER

13. Actionner la vanne et l'inspecter pour détecter les fuites éventuelles.

MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

Toujours ouvrir et fermer les vannes lentement pour minimiser l'effet de coup de bélier. Les vannes doivent être utilisées de temps en temps avec de l'eau pour évacuer la poussière et les débris.

Ne pas dépasser 34,5 bar (500 psi) de pression de fonctionnement.

N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	QUANTITÉ	8820	8825	8830/8835
1	LONGUEUR STANDARD DE LA POIGNÉE R-1	1	721508	115613	115613
1	MONTAGE DE LA POIGNÉE TS	1	78250563	78250563	78250563
1	MONTAGE DE LA POIGNÉE TSC	1	78250565	78250565	78250565
1	MONTAGE DE LA POIGNÉE SZ	1	78250135	78250135	78250135
2	BOULON	1	761045	761045	761045
3	RONDELLE	1	784120	784120	784120
4*	LOGEMENT	2	769561	769537	769181
5	RONDELLE DE FREIN (POIGNÉE SZ) ◊	1	784213	784213	784213
9	TOURILLON DE BILLE	1	772262	772262	772263
10	BOÎTIER	1	122026	122027	122028
12*	JOINT TORIQUE	1	757010	757010	757010
13	TOURILLON FILETÉ	1	773094	773094	773095
14*	JOINT TORIQUE	1	757198	757198	757217
17	BOULON (BRIDE)	8	761092	761048	761058
19	ADAPTATEUR DE VANNE	2	**	**	**
20	PLAQUE D'ARRÊT (POIGNÉE TS/TSC)	1	742073	742073	742073
21	PLAQUE D'ARRÊT (POIGNÉE R-1)	1	742095	742095	742095
22	MOYEU DE POIGNÉE (POIGNÉE TS/TSC)	1	721278	721278	721278
23	VIS (POIGNÉE SLO-CLOZ SZ) ◊◊	2			761050
24	BILLE (POIGNÉE TS/TSC)	1	703080	703080	703080
25	CAPOT (POIGNÉE TSC)	1	109177	109177	109177
28	VIS (CHAPEAU)	4	765028	765028	765028
39	FREIN DE ROULEMENT	1	704788	704788	704788
40	ROULEMENT DE TOURILLON (2 ^e GÉN.)	1	703925	703925	703925
42	RESSORT ONDULÉ	1	768291	768291	768291
43*	BILLE (2 ^e GÉN.)	1	803040	703931	703933
45	CHAPEAU	1	703806	703806	703806
46	MONTAGE SLO-CLOZ (POIGNÉE RI & TS)	1	78750001	78750001	78750001
51	TIGE (POIGNÉE TS/TSC) STANDARD	1	109146	109146	109146
52	MONTAGE SLO-CLOZ (POIGNÉE SZ)	1			76750004
53	COLLIER (POIGNÉE SLO-CLOZ SZ) ◊◊	1			761050
PIÈCES DE COMPOSANTS D'ADAPTATEURS NON ILLUSTRÉES					
	Adaptateur 19 m (3/4")		744018	744018	744018
	JOINT PIVOTANT D'ADAPTATEUR		714013	714019	76 mm (3") - 714022
					89 mm (3 1/2") - 714023
	ÉCRAN			769027	769241
	ROULEMENT À BILLE ††		42	38	76 mm (3") - 47
	FICHE ADAPTATEUR/BOÎTIER 6,35 mm (1/4")		744011	744011	744011
	PIVOT (NH)- CHROME ++		119451	101343	76 mm (3") - 100066
	BOUCHONS ROTATIFS		765008	742023	742023

*PIÈCES PRÉSENTES DANS LE KIT DE RÉPARATION SUR LE TERRAIN

**VOIR CATALOGUE ACTUEL POUR UNE LISTE COMPLÈTE

†† PAQUET DE 50 BILLES DE VERROUILLAGE - 51 mm (2") P/N 109042 ; 63,5 mm - 89 mm (2 1/2" - 3 1/2") P/N 109041

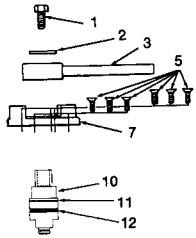
++ POUR D'AUTRES FILETAGES, COMMANDER PAR DESCRIPTION OU TAILLE DE FILETAGE (ODM ET TPI) OU PAR CODE DE FILETAGE

◊UTILISATION AVEC POIGNÉE SZ UNIQUEMENT À LA PLACE DES ÉLÉMENTS 39 ET 42

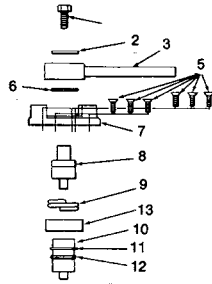
◊◊INCLUS DANS LE DISPOSITIF SLO-CLOZ (POIGNÉE SZ) - ÉLÉMENT 52

LISTE DES PIÈCES ET INSTRUCTIONS POUR CONVERTIR UNE VANNE À UNE BILLE MÉTALLIQUE

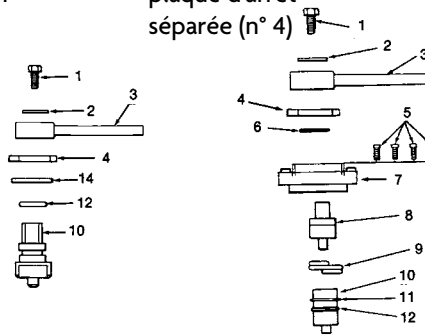
Modèle 7620
sans Tork-Lok®
avec plaque de maintien
du tourillon (n° 7)



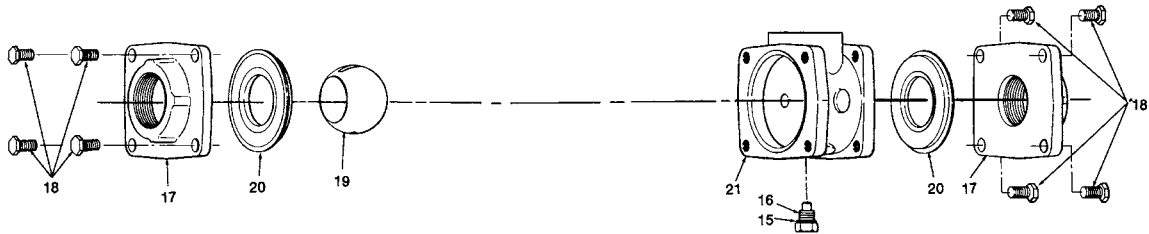
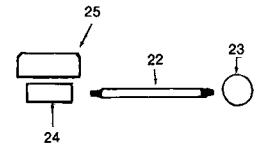
Modèle 7820
Tork-Lok avec
grands arrêts intégrés dans
la plaque de maintien
du tourillon (n° 7)



Modèle 7620
sans Tork-Lok avec arrêts
dans le boîtier de vanne et
plaque d'arrêt
séparée (n° 4)



Modèle 7820
avec plaque d'arrêt
séparée (n° 4)



N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	7620 avec plaque du tourillon	7820 avec arrêts dans la plaque du tourillon	7620 avec plaque d'arrêt séparée	7820 avec plaque d'arrêt séparée
1	Boulon de poignée	7-61-065	7-61-065	7-61-065	7-61-065
2	Rondelle de poignée	7-84-034	7-84-034	7-84-034	7-84-034
3	Poignée*				
4	Plaque d'arrêt Poignée RI	S.O.	S.O.	7-42-095	7-42-095
4	Plaque d'arrêt Poignée TS	S.O.	S.O.	S.O.	7-42-073
5	Vis plaque tourillon	7-67-090 (6)	7-67-090 (6)	S.O.	7-65-028 (4)
6	Joint torique de poignée	S.O.	7-57-054	S.O.	7-57-284
7	Plaque de maintien du tourillon	105707	**	S.O.	7-42-089
8	Tourillon de poignée	S.O.	7-72-092	7-72-115	7-72-142
9	Ressort Tork-Lok	S.O.	7-68-210	S.O.	7-68-210
10	Tourillon de bille	7-72-088	7-73-149	7-72-115	7-73-149
11	Anneau de maintien	7-58-058	7-58-058	S.O.	7-58-154
12	Joint torique de tourillon	7-57-010	7-57-010	7-57-226	7-57-010
13	Bague Tork-Lok	S.O.	7-69-172	S.O.	S.O.
14	Entretoise de poignée 7600	S.O.	S.O.	7-69-310	S.O.
15	Joint torique de tourillon fileté	7-57-022	7-57-022	7-57-022	7-57-022
16	Tourillon fileté	7-73-094	7-73-094	7-73-094	7-73-094
17	Adaptateurs complets*				
18	Boulons d'adaptateur (8)	7-61-016	7-61-016	7-61-016	7-61-016
19	Bille		119656	119656	119656
20	Logements (2)		7-69-561	7-69-561	7-69-561
21	Boîtier de la vanne		105286	105286	106309
22	Tige de poignée TS — 235 mm (9 1/4")	S.O.	109146	S.O.	109146
23	Bille de la poignée TS	S.O.	7-03-080	S.O.	7-03-080
24	Moyeu de la poignée TS	S.O.	7-21-278	S.O.	7-21-278
25	Capot de la poignée TS	S.O.	109177	S.O.	109177

*Voir catalogue actuel pour une liste complète des poignées et adaptateurs.

**Remplacer avec le kit de conversion Tork Lok

DÉMONTAGE—BILLE ET LOGEMENTS

Remarque : ce kit comprend des joints toriques supplémentaires pour les différentes variantes de vannes. Identifier les bons joints toriques de remplacement lors du retrait des anciens.

1. Tourner la vanne en position ouverte.
2. Si la vanne peut être pivotée hors alignement, retirer trois paires de boulons d'adaptateur (18) et desserrer la quatrième paire. Basculer la vanne hors alignement. Si la vanne ne peut être pas pivotée hors alignement, retirer les huit boulons d'adaptateur et retirer complètement la vanne.

Remarque : s'il est nécessaire de retirer la poignée, marquer la position de la poignée en fonction de la position de la bille et l'orientation de la plaque d'arrêt (4), le cas échéant.

3. Retirer les deux logements (20) du boîtier de la vanne (21). Il peut être nécessaire de fermer partiellement la bille et de saisir le bord interne du logement.
4. Retirer le tourillon fileté (16). Si nécessaire, utiliser du papier de verre fin pour nettoyer la portion lisse qui s'insère dans la bille. La bille doit s'ajuster doucement sur le tourillon.
5. Faire pivoter la poignée de sorte que l'emplacement sur le haut de la bille soit parallèle au débit d'eau. Retirer la bille (19).

DÉMONTAGE—POIGNÉE ET TOURILLON(S) SUPÉRIEUR(S)

Remarque : si la vanne est équipée d'un actionneur électrique, ne pas démonter cette portion de la vanne. Le sceau étanche serait alors brisé et de l'eau pourrait s'infiltrer dans le compartiment des commandes électroniques. Si la vanne est équipée d'une poignée de type standard, il n'est normalement pas nécessaire de remplacer le joint torique sous la poignée ou sur le tourillon de bille.

Ne pas démonter cette partie de la vanne sauf en cas de fuite.

1. Retirer le boulon de la poignée (1) et la rondelle (2).
2. Noter la position de la poignée en fonction de la rainure en haut du tourillon pour le remontage. Retirer la poignée (3) et la plaque d'arrêt (4), le joint torique de poignée (6) et l'entretoise de poignée (14), le cas échéant.
3. Si la vanne inclut une plaque de maintien du tourillon (7), en noter la position pour le remontage. Retirer les vis de la plaque du tourillon (5).

Remarque : dans le cas de vis à tête plate, une des vis peut être plus serrée que les autres. Essayer de desserrer toutes les vis restantes avant d'exercer une force excessive sur l'une d'entre elles. Si la vanne ne dispose pas d'une plaque de maintien, retirer le tourillon (10) en le poussant dans le boîtier de la vanne.

4. Retirer la plaque de maintien du tourillon (7). Si cette plaque était fixée par des vis à tête fraisée, le tourillon de la poignée (8) doit rester dans la plaque.
5. Retirer le tourillon de la poignée (8) s'il est séparé.
6. Retirer la bague Tork-Lok® (13) et le sous-ensemble du ressort (9), le cas échéant.

Précaution: ne pas retirer le ressort de l'intérieur de la bague.

7. Retirer le tourillon de la bille (10) en appuyant dessus depuis l'intérieur de la vanne.

RÉASSEMBLAGE—POIGNÉE ET TOURILLON(S) SUPÉRIEUR(S)

Remarque : lubrifier tous les joints toriques avec du lubrifiant Parker pour joints toriques ou un lubrifiant à base de pétrole équivalent.

1. Replacer le joint torique (12) sur le tourillon de la bille (10) et réinstaller le tourillon dans le boîtier de la vanne.
 2. Replacer la bague Tork-Lok (13) et le sous-ensemble du ressort (9) ainsi que le tourillon de poignée (8), le cas échéant.
- Remarque : les pattes du ressort Tork-Lok doivent être alignées avec le creux correspondant sur le tourillon de bille. La tige pilote du tourillon de la poignée doit correspondre au trou dans le centre du tourillon de la bille.**

3. Repositionner la plaque de maintien du tourillon (7), le cas échéant, et installer les vis (5).

Remarque : pour les vannes Tork-Lok avec vis à tête plate, serrer les six vis jusqu'à ce qu'elles touchent uniquement la plaque avant de les serrer complètement. Les serrer en croix. Il doit y avoir un petit espace entre la plaque et le boîtier de la vanne.

4. Installer le joint torique de poignée (6) et l'entretoise de poignée du modèle 7600 (14), ainsi que la plaque d'arrêt (4), si nécessaire.
5. Placer la poignée dans la bonne position, appliquer une petite dose de Loctite 222 ou équivalent sur le boulon de la poignée (1) et installer le boulon avec la rondelle de la poignée (2). Tester immédiatement le fonctionnement de la poignée. Si elle semble difficile à tourner, desserrer le boulon de poignée d'environ un quart de tour.

RÉASSEMBLAGE—BILLE ET LOGEMENTS

1. Installer le nouveau joint torique (15) sur le tourillon fileté (16).
2. Utiliser une lime plate de 254 mm (10") ou plus pour nettoyer la surface plane des adaptateurs et les surfaces de contact du boîtier de vanne. Retirer toute peinture, corrosion ou rebord autour des trous de boulons.

Précaution: toujours limer en diagonale et en maintenant la lime en contact avec les deux côtés du boîtier de la vanne. Les surfaces doivent rester planes.

3. Faire pivoter la poignée de sorte que les surfaces des deux côtés du tourillon de bille (10) soient parallèles au débit d'eau.

4. Installer la nouvelle bille (19) sur le tourillon de bille et la maintenir en place.

Remarque : la bille incluse dans ce kit est un remplacement direct lors de la réparation d'une vanne avec une bille plastique.

5. Installer le tourillon fileté afin qu'il s'insère dans le trou de la bille. Fixer le tourillon.

6. Placer les nouveaux logements dans les creux de chaque côté du boîtier de la vanne (21).

7. Réaligner le boîtier de la vanne ou installer le dispositif. Installer les boulons d'adaptateur sans serrer.

8. Tourner la bille en position fermée.

Précaution: la bille doit être en position fermée avant que les boulons d'adaptateur puissent être serrés.

9. Serrer les boulons uniformément en X avec un couple de 3,5 à 4,1 m kg (25-30 pi-lb).

NE PAS TROP SERRER.

10. Actionner la vanne et l'inspecter pour détecter les fuites éventuelles.

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

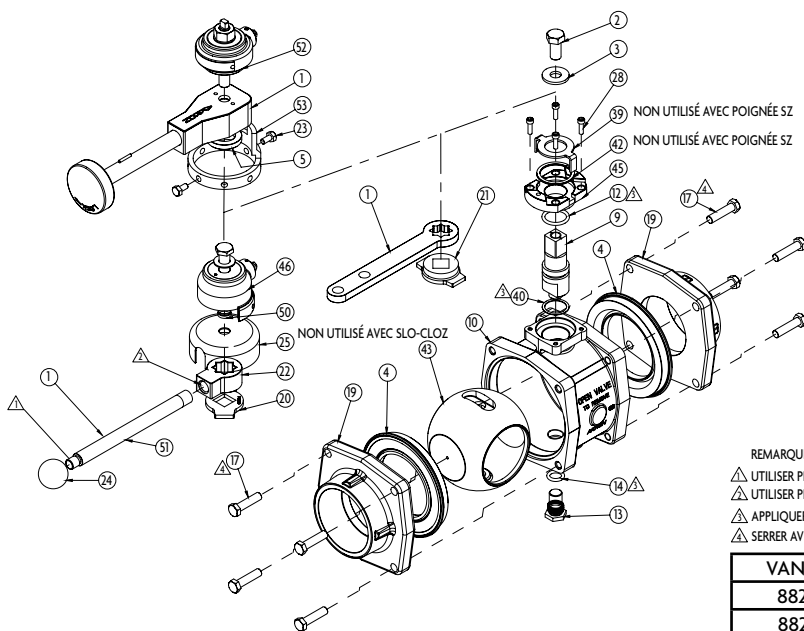
Ne pas lubrifier la bille ou les logements. Les lubrifiants peuvent entraîner une accumulation de poussière qui peut causer une usure excessive. Les vannes doivent être utilisées de temps en temps avec de l'eau pour évacuer la poussière et les débris.

MODE D'EMPLOI

Toujours ouvrir et fermer les vannes lentement.

Ne pas dépasser 34,5 bar (500 psi).

VANNES SWING-OUT™ À UTILISATION INTENSIVE



REMARQUES :

- △ UTILISER PERMABOND LM 113 OU LOCTITE 222 LORS DU MONTAGE
- △ UTILISER PERMABOND HH 120 OU LOCTITE 277 LORS DU MONTAGE
- △ APPLIQUER PARKER O-LUBE LORS DU MONTAGE
- △ SERRER AVEC LE COUPLE SUIVANT :

VANNE	COUPLE
8820	3,5 à 4,1 m kg (25-30 pi-lb)
8825	3,5 à 4,1 m kg (25-30 pi-lb)
8835/8835	5,3 à 5,5 m kg (38-40 pi-lb)

* PRESSION DE FONCTIONNEMENT MAXIMALE 17,23 BAR (250 PSI)



Tested... Proven... Trusted.

SOCIÉTÉ ENREGISTRÉE ISO 9001

TÉLÉPHONE : +1 330.264.5678 ou +1 800.228.1161 | FAX : +1 330.264.2944 ou +1 800.531.7335 | akronbrass.com

RÉVISION : 01/13

GARANTIE ET LIMITE DE RESPONSABILITÉ : nous garantissons les produits Akron Brass contre tout défaut de matière ou de main d'œuvre pour une période de cinq (5) ans après achat. Akron Brass réparera ou remplacera les produits qui ne remplissent pas les conditions prévues par la garantie. Le choix entre une réparation et un remplacement se fera à la seule discrétion d'Akron Brass. Les produits doivent être renvoyés rapidement à Akron Brass pour bénéficier du service de garantie.

Nous ne sommes pas responsables des dégâts causés par une usure normale, une installation mal effectuée, une utilisation, un entretien ou un stockage incorrect, la négligence du propriétaire ou de l'utilisateur, des réparations ou des modifications après livraison, le non-respect de nos instructions ou recommandations, ou par d'autres événements indépendants de notre contrôle. NOUS N'ÉMETTONS AUCUNE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, EN DEHORS DE CELLES INCLUSES DANS CETTE DÉCLARATION DE GARANTIE ET NOUS REJETONS TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER. Nous ne sommes pas non plus responsables des dommages indirects, accessoires ou consécutifs (y compris, mais sans s'y limiter, les pertes de bénéfices), quelle qu'en soit la cause. Aucune personne n'a l'autorité nécessaire pour modifier cette garantie.

© Akron Brass Company, 2016 Tous droits réservés. Reproduction partielle ou intégrale interdite sans l'autorisation écrite expresse de Akron Brass Company.



Modell 9145

Ersatzteilsatz mit

Metallkugel für:

Alle Swing-Out™-Ventile für

Schwereinsätze

der Modelle 8620 und 8820

(einschließlich Generation II)

Umrüstsatz für:

Swing-Out-Ventile 7620 und 7820

TEILELISTE UND REPARATURANLEITUNG FÜR SWING OUT™-VENTILE FÜR SCHWEREINSÄTZE

DEMONTAGE

1. Die Ventilkugel in die offene Position drehen.
Hinweis: Wenn der Griff des Ventils entfernt werden muss, sollte die Position von Griff und Anschlagplatte vor der Demontage notiert werden.
2. Das Ventil ist so konzipiert, dass es für eine möglichst einfache Reparatur „ausschwenkt“.
In das Ventil auszuschnen, die 4 Adapterbolzen-Sätze (17) lösen. Anschließend 3 Bolzensätze entfernen und das Ventil herumschwenken, um die Reparatur zu vereinfachen. Lässt sich das Ventil nicht schwenken, den 4. Adapterbolzen-Satz entfernen.
3. Die 2 Sitze (4) aus dem Ventilkörper (10) entfernen. Möglicherweise muss die Kugel teilweise gelöst werden, um den Rand des Sitzes fassen und herausziehen zu können.
4. Den Gewindezapfen (13) entfernen.
5. Bei geöffnetem Ventil die Metallkugel (43) entfernen.
6. Den Kugelzapfen nur dann herausnehmen, wenn in diesem Bereich eine Leckage festgestellt wurde. Zum Herausnehmen des Kugelzapfens (9) zunächst den Griffbolzen (2), die Unterlegscheibe (3), die Lagerbremse (39) und die Druckfeder (42) herausnehmen. Anschließend den Kugelzapfen in die Ventilhöhle drücken und das Zapfenlager (40) vom oberen Teil des Kugelzapfens nehmen.

REMONTAGE

1. Die O-Ringe (14 und 12) mit Parker O-Ring Lubricant oder einem ähnlichen Schmiermittel auf Erdölbasis schmieren. Darauf achten, dass nicht zu viel Schmiermittel auf die Sitze oder die Kugel gelangt, da sich dadurch Schmutz ansammelt, durch den eine übermäßige Abnutzung entsteht.
2. Wurden Kugel und Kugelzapfen entfernt, wie folgt fortfahren – andernfalls mit Schritt 8 fortfahren.
3. Das Zapfenlager (40) auf den Kugelzapfen (9) setzen.
4. Den O-Ring (12) in die Aussparung des Kugelzapfens (9) setzen.
5. Den Kugelzapfen vom Ventilinneren aus in die obere Öffnung des Zapfens einführen.
6. Druckfeder (42) und Lagerbremse (39) in die Aussparung setzen. Die Laschen an der Lagerbremse mit den Schlitzen im Ventilkörper ausrichten.
7. Die Anschlagplatte (20 oder 21), den Griff und etwaige Verbindungselemente wieder anbringen. Darauf achten, dass die Laschen an der Lagerbremse mit den Schlitzen im Ventilkörper ausgerichtet sind.
8. Den Kugelzapfen drehen, damit er die Kugel aufnimmt. Die Kugel in das Ventil einführen.
9. Einen neuen O-Ring (14) in die Aussparung des Gewindezapfens (13) legen und den Zapfen in den Ventilkörper schrauben.
10. Bei sich in der offenen Position befindenden Kugel einen neuen Sitz (4) in die Aussparung auf beiden Seiten des Ventilkörpers einsetzen.
11. Das Ventil zurück in seine ursprüngliche Position zwischen den angeflanschten Adaptern bringen und die 8 Bolzen locker wieder einsetzen.
12. Die Ventilkugel schließen und anschließend die Flanschbolzen anziehen. Die Bolzen mit einem Drehmoment von 3,5 m/kg–4,1 m/kg (25–30 ft.-lbs.) in einem „X“-Muster anziehen.

NICHT ZU FEST ANZIEHEN

13. Das Ventil bedienen und auf Leckagen überprüfen.

BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG

Ventile stets langsam öffnen und schließen, um Wasserschläge zu vermeiden. Hin und wieder Wasser durch alle Ventile fließen lassen, um Schmutz und Ablagerungen herauszuschwemmen.

Den maximal zulässigen Betriebsdruck von 34,5 bar (500 psi) nicht überschreiten.

ARTIKEL-NR.	BESCHREIBUNG	ANZAHL	8820	8825	8830/8835
1	GRIFF R-1 STANDARDLÄNGE	1	721508	115613	115613
1	TS-GRIFFSATZ	1	78250563	78250563	78250563
1	TSC-GRIFFSATZ	1	78250565	78250565	78250565
1	SZ-GRIFFSATZ	1	78250135	78250135	78250135
2	BOLZEN	1	761045	761045	761045
3	UNTERLEGSCHEIBE	1	784120	784120	784120
4*	SITZ	2	769561	769537	769181
5	UNTERLEGSCHEIBE BREMSE (SZ-GRIFF) ◊	1	784213	784213	784213
9	KUGELZAPFEN	1	772262	772262	772263
10	KÖRPER	1	122026	122027	122028
12*	O-RING	1	757010	757010	757010
13	GEWINDEZAPFEN	1	773094	773094	773095
14*	O-RING	1	757198	757198	757217
17	BOLZEN (FLANSCH)	8	761092	761048	761058
19	VENTILADAPTER	2	**	**	**
20	ANSCHLAGPLATTE (TS/TSC-GRIFF)	1	742073	742073	742073
21	ANSCHLAGPLATTE (R-1-GRIFF)	1	742095	742095	742095
22	GRIFFNABE (TS/TSC-GRIFF)	1	721278	721278	721278
23	SCHRAUBE (SLO-CLOZ SZ-GRIFF) ◊◊	2			761050
24	KUGEL (TS/ TSC-GRIFF)	1	703080	703080	703080
25	ABDECKUNG (TSC-GRIFF)	1	109177	109177	109177
28	SCHRAUBE (VENTILOBERTEIL)	4	765028	765028	765028
39	LAGERBREMSE	1	704788	704788	704788
40	ZAPFENLAGER (GEN 2)	1	703925	703925	703925
42	WELLFEDER	1	768291	768291	768291
43*	KUGEL (GEN 2)	1	803040	703931	703933
45	VENTILOBERTEIL	1	703806	703806	703806
46	SLO-CLOZ-SATZ (RI- UND TS-GRIFF)	1	78750001	78750001	78750001
51	STANGE (TS/TSC-GRIFF) STD	1	109146	109146	109146
52	SLO-CLOZ-SATZ (SZ-GRIFF)	1			76750004
53	MANSCHETTE (SLO-CLOZ-SZ-GRIFF) ◊◊	1			761050
NICHT ABGEBILDETE ADAPTERTEILE					
	ADAPTERSTECKER 19 MM (3/4")		744018	744018	744018
	KAPPENDICHTUNG ADAPTER		714013	714019	76 mm (3") - 714022
					89 mm (3 1/2") - 714023
	FILTER			769027	769241
	KUGELLAGER ††		42	38	76 mm (3") - 47
	6,35 MM (1/4") ADAPTER/KÖRPERANSCHLUSS		744011	744011	744011
	DREHGELENK (NH)- CHROM ++		119451	101343	76 mm (3") - 100066
	EINSCHRAUBBRÜCKE		765008	742023	742023

*TEILE IN REPARATURSÄTZEN

**EINE UMFASSENDE LISTE FINDET SICH IM AKTUELLEN KATALOG

†† PACKUNG MIT 50 VERSCHLUSSKUGELN - 51 MM (2") TEILE-NR. 109042; 63,5 MM-89 MM (2 1/2"-3 1/2") TEILE-NR. 109041

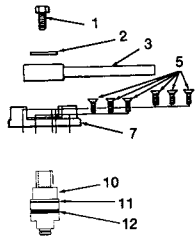
++ ANDERE GEWINDE NACH BESCHREIBUNG UND GEWINDEGRÖSSE (ODM UND TPI) ODER NACH GEWINDECODE BESTELLEN

◊NUR MIT SZ-GRIFF ANSTELLE DER ARTIKEL 39 UND 42

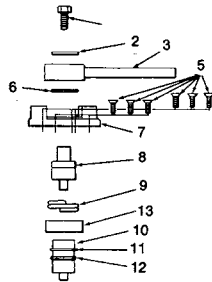
◊◊IN SLO-CLOZ-SATZ (SZ-GRIFF) INBEGRIFFEN – ARTIKEL 52

TEILELISTE UND ANLEITUNG ZUR KONVERSION EINES VENTILS IN EINE METALLKUGEL

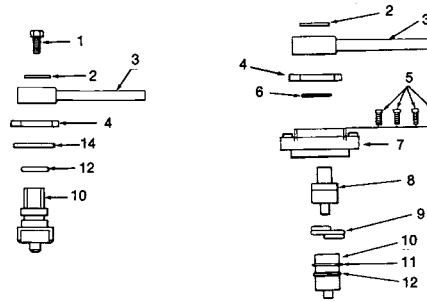
Modell 7620
Kein Tork-Lok®
mit Zapfen-Halte-
platte (Nr. 7)



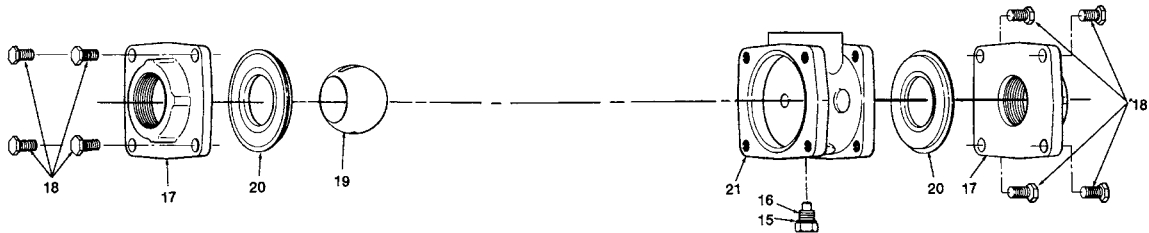
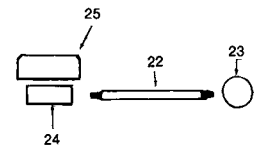
Modell 7820
Tork-Lok mit
großen Anschlägen in
Zapfen-Halte-
platte (Nr. 7)



Modell 7620
Kein Tork-Lok mit Anschlägen
in Ventilkörper und
separater Anschlag-
platte (Nr. 4)



Modell 7820
mit separater Anschlag-
platte (Nr. 4)



ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	7620 mit Zapfenplatte	7820 mit Anschlägen in Zapfenplatte	7620 mit separater Anschlagplatte	7820 mit separater Anschlagplatte
1	Griffbolzen	7-61-065	7-61-065	7-61-065	7-61-065
2	Unterlegscheibe Griff	7-84-034	7-84-034	7-84-034	7-84-034
3	Griff*				
4	Anschlagplatte RI-Griff	k. A.	k. A.	7-42-095	7-42-095
4	Anschlagplatte TS-Griff	k. A.	k. A.	k. A.	7-42-073
5	Schrauben Zapfenplatte	7-67-090 (6)	7-67-090 (6)	k. A.	7-65-028 (4)
6	O-Ring Griff	k. A.	7-57-054	k. A.	7-57-284
7	Halteplatte Zapfen	105707	**	k. A.	7-42-089
8	Griffzapfen	k. A.	7-72-092	7-72-115	7-72-142
9	Tork-Lok-Feder	k. A.	7-68-210	k. A.	7-68-210
10	Kugelzapfen	7-72-088	7-73-149	7-72-115	7-73-149
11	Haltering	7-58-058	7-58-058	k. A.	7-58-154
12	O-Ring Zapfen	7-57-010	7-57-010	7-57-226	7-57-010
13	Tork-Lok-Hülse	k. A.	7-69-172	k. A.	k. A.
14	7600 Abstandshalter Griff	k. A.	k. A.	7-69-310	k. A.
15	O-Ring Zapfen mit Gewinde	7-57-022	7-57-022	7-57-022	7-57-022
16	Gewindezapfen	7-73-094	7-73-094	7-73-094	7-73-094
17	Komplettadapter*				
18	Adapterbolzen (8)	7-61-016	7-61-016	7-61-016	7-61-016
19	Kugel		119656	119656	119656
20	Sitze (2)		7-69-561	7-69-561	7-69-561
21	Ventilkörper		105286	105286	106309
22	TS-Griffstange – 235 mm (9 1/4")	k. A.	109146	Version	109146
23	TS-Griffkugel	k. A.	7-03-080	k. A.	7-03-080
24	TS-Griffnabe	Version	7-21-278	k. A.	7-21-278
25	TS-Griffabdeckung	k. A.	109177	Version	109177

*Eine umfassende Liste der Griffe und Adapter findet sich im aktuellen Katalog.

**Durch Tork Lok-Konversionssatz austauschen

DEMONTAGE – KUGEL UND SITZE

Hinweis: Dieser Satz umfasst zusätzliche O-Ringe für die verschiedenen Ventilausführungen. Beim Entfernen der alten O-Ringe auf die Platzierung der neuen O-Ringe achten.

1. Das Ventil in die offene Position drehen.
 2. Wenn sich das Ventil herausschwenken lässt, drei Paare Adapterbolzen (18) entfernen und das vierte Paar lösen. Das Ventil herausschwenken. Wenn sich das Ventil nicht herausschwenken lässt, alle acht Adapterbolzen entfernen und das Ventil ganz herausnehmen.
- Hinweis: Wenn der Griff abmontiert werden muss, die Position des Griffes in Bezug zur Position der Kugel sowie die Orientierung der Anschlagplatte (4), sofern vorhanden, markieren.**
3. Die zwei Sitze (20) aus dem Ventilkörper (21) nehmen. Möglicherweise muss die Kugel teilweise geschlossen werden, um den Innenrand des Sitzes fassen zu können.
 4. Den Gewindezapfen (16) entfernen. Gegebenenfalls den glatten Teil, der in die Kugel passt, mit feinem Schmirgelpapier säubern. Die Kugel sollte locker in den Zapfen passen.
 5. Den Griff so drehen, dass der Schlitz im oberen Bereich der Kugel parallel zur Wasserführung liegt. Die Kugel (19) herausnehmen.

DEMONTAGE – GRIFF UND OBERE(R) ZAPFEN

Hinweis: Wenn das Ventil mit einem elektrischen Stellantrieb ausgestattet ist, diesen Teil des Ventils nicht demontieren. Andernfalls wird die wasserundurchlässige Dichtung zerstört, und Wasser kann in die elektronische Steuerung dringen. Wenn das Ventil mit einem standardmäßigen Griff ausgestattet ist, muss der O-Ring unter dem Griff oder auf dem Kugelzapfen normalerweise nicht ausgetauscht werden. Diesen Teil des Ventils nur dann demontieren, wenn eine Leckage vorliegt.

1. Den Bolzen (1) und die Unterlegscheibe (2) des Griffes entfernen.
2. Die Position des Griffes in Bezug auf die Kerbe im oberen Teil des Zapfens für die spätere Remontage notieren. Den Griff (3) und die Anschlagplatte (4), den O-Ring des Griffes (6) und den Abstandshalter des Griffes (14), falls vorhanden, entfernen.
3. Wenn das Ventil eine Zapfen-Halteplatte (7) umfasst, deren Position für die spätere Remontage notieren. Die Schrauben der Zapfenplatte (5) entfernen.

Hinweis: Bei Flachkopfschrauben kann es sein, dass eine Schraube fester angezogen ist als die anderen. Es sollte versucht werden, alle anderen Schrauben zu lösen, ehe bei einer Schraube übermäßige Kraft angewendet wird. Wenn das Ventil nicht mit einer Halteplatte ausgestattet ist, den Zapfen (10) herausnehmen, indem er in den Ventilkörper gedrückt wird.

4. Die Zapfen-Halteplatte (7) entfernen. Wenn diese Platte mit Inbusschrauben befestigt wurde, sollte der Griffzapfen (8) in der Platte verbleiben.
 5. Den Griffzapfen (8), falls separat vorhanden, abnehmen.
 6. Gegebenenfalls den Unterbausatz aus Tork-Lok®-Hülse (13) und Feder (9) demontieren.
- Achtung: Die Feder nicht aus der Hülse nehmen.**
7. Den Kugelzapfen (10) aus dem Inneren des Ventils herausdrücken und entfernen.

REMONTAGE – GRIFF UND OBERE(R) ZAPFEN

Hinweis: Alle O-Ringe mit Parker O-Ring Lube oder einem ähnlichen Schmiermittel auf Erdölbasis schmieren.

1. Einen neuen O-Ring (12) auf den Gewindezapfen (10) legen und den Zapfen wieder im Ventilkörper installieren.
 2. Den Unterbausatz aus Tork-Lok-Hülse (13) und Feder (9) sowie den Griffzapfen (8), falls vorhanden, wieder einbauen.
- Hinweis: Die Ösen der Tork-Lok-Feder müssen mit der entsprechenden Aussparung im Kugelzapfen ausgerichtet sein. Die Pilotwelle des Griffzapfens muss in die Öffnung in der Mitte des Kugelzapfens passen.**
3. Die Zapfen-Halteplatte (7), sofern vorhanden, neu positionieren und die Schrauben (5) einsetzen.
- Hinweis: Bei Tork-Lok-Ventilen mit Flachkopfschrauben alle sechs Schrauben zunächst nur so fest anziehen, bis sie die Platte leicht berühren. Erst anschließend ganz anziehen. Im Zickzackmuster anziehen. Zwischen der Platte und dem Ventilkörper sollte noch eine schmale Lücke vorhanden sein.**
4. Nach Bedarf den O-Ring des Griffes (6), den Abstandshalter des Griffes (14), Modell 7600, und die Anschlagplatte (4) montieren.
 5. Den Griff in die richtige Position bringen, eine kleine Menge Locktite 222 oder ein gleichwertiges Schmiermittel auf den Griffbolzen (1) auftragen und den Bolzen mit der Unterlegscheibe des Griffes (2) installieren. Den Betrieb des Griffes sofort überprüfen. Wenn er sich nur schwer drehen lässt, den Bolzen des Griffes etwa um eine Viertelumdrehung lösen.

REMONTAGE – KUGEL UND SITZE

1. Den neuen O-Ring (15) auf dem Gewindezapfen (16) installieren.
 2. Mit einer mindestens 254 mm (10") großen, flachen Feile die flache Oberfläche der Adapter und gegenüberliegenden Oberflächen des Ventilkörpers säubern. Dabei Farbe und Korrosion entfernen und abstehende Ränder um die Schraublöcher glätten.
- Achtung: Stets diagonal feilen und darauf achten, dass die Feile beiden Seiten des Ventilkörpers berührt. Die Oberflächen müssen flach bleiben.**
3. Den Griff so drehen, dass die Flächen an den Sieten des Kugelzapfens (10) parallel zur Wasserführung liegen.
 4. Die neue Kugel (19) über dem Kugelzapfen montieren und an Ort und Stelle halten.

Hinweis: Die in diesem Satz enthaltene Kugel dient als direkter Ersatz für die Reparatur eines Ventil mit Kunststoffkugel.

5. Den Gewindepapfen so installieren, dass er in das Loch in der Kugel passt. Den Zapfen anziehen.
6. Die neuen Ventilsitze in die Aussparungen auf beiden Seiten des Ventilkörpers (21) einsetzen.
7. Den Ventilkörper wieder einschwenken oder den Bausatz installieren. Die Adapterbolzen lose installieren.
8. Die Kugel in die geschlossene Position drehen.

Achtung: Die Kugel muss sich in der geschlossenen Position befinden, wenn die Adapterbolzen angezogen werden.

9. Die Adapterbolzen gleichmäßig mit einem Drehmoment von 3,5 m/kg–4,1 m/kg (25–30 ft-lbs.) in einem „X“-Muster anziehen.

NICHT ZU FEST ANZIEHEN.

10. Das Ventil bedienen und auf Leckagen überprüfen.

WARTUNGSANLEITUNG

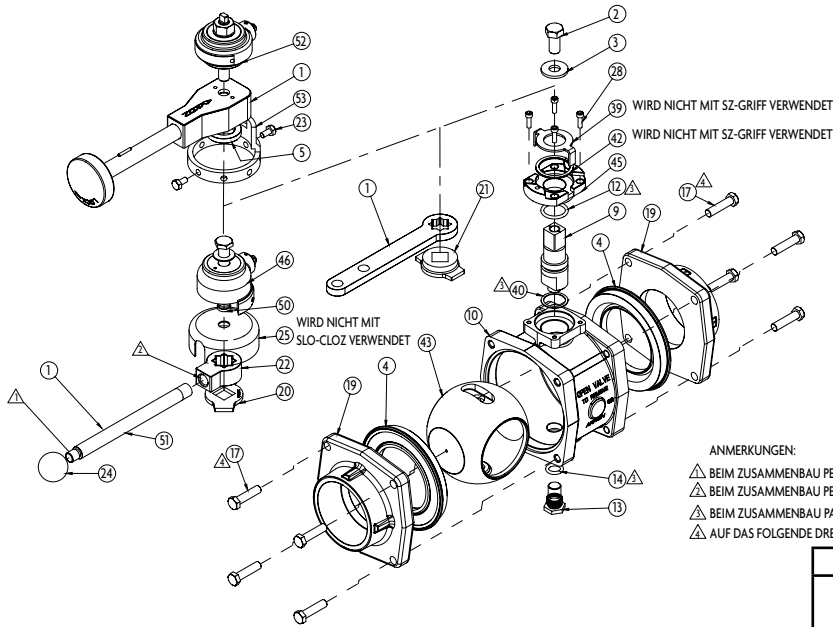
Die Kugel oder Sitze nicht schmieren. In Schmiermittel können sich Schmutz und Ablagerungen ansammeln, was zu einer verstärkten Abnutzung führen kann. Hin und wieder Wasser durch alle Ventile fließen lassen, um Schmutz und Ablagerungen herauszuschwemmen.

BETRIEBSANLEITUNG

Die Ventile stets langsam öffnen und schließen.

34,5 bar (500 psi) nicht überschreiten.

SWING-OUT-VENTIL FÜR SCHWEREINSÄTZE



ANMERKUNGEN:

- △ BEIM ZUSAMMENBAU PERMABOND LM113 ODER LOCTITE 222 AUFTRAGEN
- △ BEIM ZUSAMMENBAU PERMABOND HH120 ODER LOCTITE 277 AUFTRAGEN
- △ BEIM ZUSAMMENBAU PARKER O-LUBE AUFTRAGEN
- △ AUF DAS FOLGENDE DREHMOMENT ANZIEHEN:

VENTIL	DREHMOMENT
8820	3,5 m/kg–4,1 m/kg (25–30 ft.-lbs.)
8825	3,5 m/kg–4,1 m/kg (25–30 ft.-lbs.)
8835/8835	5,3 m/kg–5,5 m/kg (38-40 ft.-lbs.)

* MAXIMALER BETRIEBSDRUCK 17,23 BAR (250 PSI)



Tested.. Proven.. Trusted.

NACH ISO 9001 EINGETRAGENES
UNTERNEHMEN

TEL.: +1 330-264-5678 oder +1 800-228-1161 | FAX: +1 330-264-2944 oder +1 800-531-7335 | akronbrass.com

LETZTE ÜBERARBEITUNG: 01/13

GARANTIE UND HAFTUNGSAUSSCHLUSS: Wir haften für Material- oder Herstellungsfehler bei Akron Brass-Produkten für einen Zeitraum von fünf (5) Jahren nach dem Kauf. Akron Brass wird Produkte reparieren oder ersetzen, die dieser Garantie nicht entsprechen. Die Reparatur oder der Ersatz liegt im alleinigen Ermessen von Akron Brass. Produkte müssen für Garantieleistungen unverzüglich an Akron Brass zurück gesandt werden.

Wir haften nicht für: Verschleiß; unsachgemäße Installation, Verwendung, Wartung oder Lagerung; Fahrlässigkeit des Eigentümers oder Bedieners; Reparatur oder Modifikationen nach der Lieferung; Schäden; Nichtbeachtung unserer Anweisungen oder Empfehlungen; oder alles andere außerhalb unserer Kontrolle. WIR ÜBERNEHMEN KEINE GEWÄHRLEISTUNG, WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND, DIE NICHT IN DIESER GEWÄHRLEISTUNGSERKLÄRUNG BERÜCKSICHTIGT IST, UND WIR LEHNEN JEDE STILLSCHWEIGENDE GEWÄHRLEISTUNG FÜR GEBRAUCHSTÄUIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESONDEREN ZWECK AB. Weiterhin übernehmen wir keine Verantwortung für mittelbar, beiläufig oder indirekt entstandene Schäden (einschließlich, aber nicht beschränkt auf entgangene Gewinne), ganz gleich aus welchen Gründen. Keine Person verfügt über die Vollmacht, Änderungen an dieser Garantie vorzunehmen.

© Akron Brass Company, 2016 Alle Rechte vorbehalten. Dieses Dokument darf ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung der Akron Brass Company weder ganz noch teilweise reproduziert werden.



9145 型

包含金属球的现场服务套件

适用于：

所有的 8620 和 8820 型

重载 Swing-Out™ 阀门

(包括 Generation II)

转换套件适用于：

7620 和 7820 型 SWING-OUT 阀门

重载 Swing-Out™ 阀门 零件清单与维修说明

拆卸

1. 将阀球转动到打开位置。
注：如果阀柄需要拆卸，拆卸前应先注意扳手和挡板的位置。
2. 该阀门被设计为“外开式”，以便维修。
拧松 4 组适配器螺栓 (17) 以转动阀门。然后拆卸 3 组螺栓，旋转阀门，以便维修。若阀门旋转不动，请拆卸第 4 组适配器螺栓。
3. 将 2 个阀座 (4) 从阀体 (10) 中拆卸。可能需要关闭部分球体，握住阀座内部边缘以移除。
4. 拆卸螺纹耳轴 (13)。
5. 在阀门位于打开位置时才能拆卸球体 (43)。
6. 若在该区域检测到漏水现象，则应拆卸球头耳轴。拆卸球头耳轴 (9) 时，首先要拆卸把手螺栓 (2)、垫圈 (3)、轴承制动 (39) 以及压缩弹簧 (42)。然后将球头耳轴推进阀腔内，并将耳轴轴承 (40) 从球头耳轴顶端卸下。

重新装配

1. 使用 O 型环润滑剂或类似石油基润滑剂对 O 型环 (14 和 12) 进行润滑。切勿在阀座或球体上涂抹过多润滑剂，因为这会集纳污垢，从而导致过度磨损。
2. 如果已拆卸球体和球头耳轴，则按如下所示继续操作，若未拆卸，则跳至步骤 8。
3. 将耳轴轴承 (40) 置于球头耳轴 (9) 上。
4. 将 O 型环 (12) 置于球头耳轴 (9) 凹槽处。
5. 将球头耳轴从阀门内部插入上部耳轴孔。
6. 将压缩弹簧 (42) 和轴承制动 (39) 对入凹槽。
将轴承制动上的卡扣与阀体上的插槽对齐。
7. 更换挡板 (20 或 21)、扳手以及所有连接硬件。请确保将轴承制动上的卡扣装入阀体上的插槽内。
8. 旋转球头耳轴以接合球体。将球体装入阀门内。
9. 将一个新 O 型环 (14) 置于螺纹耳轴 (13) 凹座处，并将耳轴穿过阀体。
10. 在球体位于打开位置时，将一个新阀座 (4) 置于阀体每侧的凹槽中。
11. 将法兰适配器间的阀门恢复至原来位置，拧松并更换 8 颗螺栓。
12. 关闭阀球，然后拧紧法兰螺栓。使用 3.5 - 4.1 m kg (25-30 ft-lbs) 的扭矩以“X”方式拧紧螺栓。

请勿过紧旋拧

13. 运行阀门，检查漏水情况。

操作和维护说明

要始终缓慢地开、关阀门以最小化水锤现象的影响。可偶尔让水流通过所有阀门以清洁污垢。

工作压力不要超过 3447.38 kPa (500 psi)。

项目编号	说明	数量	8820	8825	8830/8835
1	扳手 R-1 标准长度	1	721508	115613	115613
1	TS 扳手总成	1	78250563	78250563	78250563
1	TSC 扳手总成	1	78250565	78250565	78250565
1	SZ 扳手总成	1	78250135	78250135	78250135
2	螺栓	1	761045	761045	761045
3	垫圈	1	784120	784120	784120
4*	阀座	2	769561	769537	769181
5	制动垫圈 (SZ 扳手) ◊	1	784213	784213	784213
9	球头耳轴	1	772262	772262	772263
10	阀体	1	122026	122027	122028
12*	O 型环	1	757010	757010	757010
13	螺纹耳轴	1	773094	773094	773095
14*	O 型环	1	757198	757198	757217
17	螺栓 (法兰)	8	761092	761048	761058
19	阀门适配器	2	**	**	**
20	挡板 (TS/TSC 扳手)	1	742073	742073	742073
21	挡板 (R-1 扳手)	1	742095	742095	742095
22	扳手座 (TS/TSC 扳手)	1	721278	721278	721278
23	螺钉 (SLO-CLOZ SZ 扳手) ◊◊	2			761050
24	球体 (TS/TSC 扳手)	1	703080	703080	703080
25	阀盖 (TSC 扳手)	1	109177	109177	109177
28	螺钉 (阀盖)	4	765028	765028	765028
39	轴承制动	1	704788	704788	704788
40	耳轴轴承 (GEN 2)	1	703925	703925	703925
42	波形弹簧	1	768291	768291	768291
43*	球体 (GEN 2)	1	803040	703931	703933
45	阀盖	1	703806	703806	703806
46	SLO-CLOZ 总成 (R1 & TS 扳手)	1	78750001	78750001	78750001
51	标准杆 (TS/TSC 扳手)	1	109146	109146	109146
52	SLO-CLOZ 总成 (SZ 扳手)	1			76750004
53	轴环 (SLO-CLOZ SZ 扳手) ◊◊	1			761050
无插图说明的适配器组件					
	适配器插头-19 mm (3/4")		744018	744018	744018
	适配器旋转垫片		714013	714019	76 mm (3")- 714022
					89 mm (3 1/2")- 714023
	显示屏			769027	769241
	球体轴承 ††		42	38	76 mm (3")- 47
	6.35 mm (1/4") 适配器/阀体插头		744011	744011	744011
	旋转 (NH)- 铬 ++		119451	101343	76 mm (3")- 100066
	旋转塞		765008	742023	742023

*服务套件中的部件

**查看当前完整版目录

†† 一包有 50 个锁紧球体 - 51 mm (2") P/N 109042; 63.5 mm (2 1/2") - 89 mm (3 1/2") P/N 109041

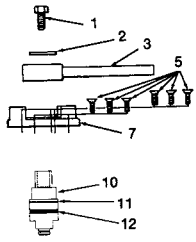
++ 用于根据类型和螺纹大小或螺纹代码分类的其他螺纹订单 (ODM 和 TPI)

◊仅使用 SZ 扳手代替项目 39 和 42

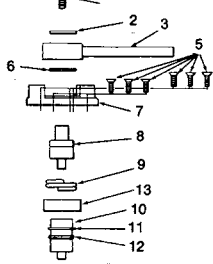
◊◊包括在 SLO-CLOZ 总成中(SZ 扳手) - 项目 52

部件清单和转换金属球体阀门说明

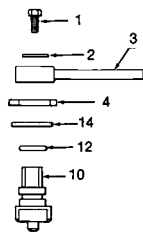
7620 型
Non Tork-Lok®
配有耳轴
固定板 (#7)



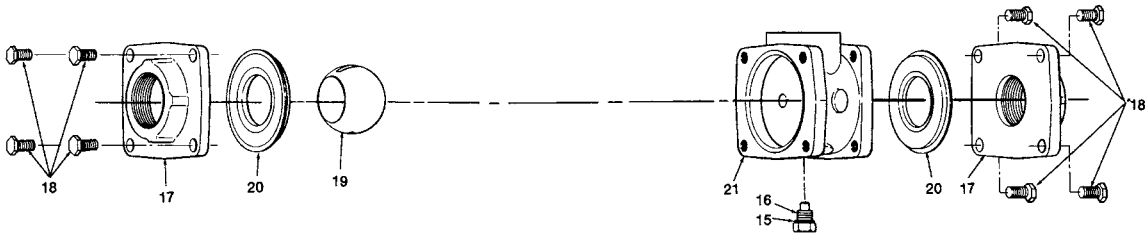
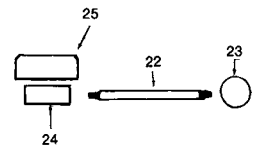
7820 型
Tork-Lok 配有
大挡板, 内置
耳轴固定
板 (#7)



7620 型
Non Tork-Lok
阀体中配有挡板和
独立
挡板 (#4)



7820 型
配有独立挡板
(#4)



项目 编号	说明	7620 型, 配置 耳轴板	7820 型, 耳轴板中 配置挡板	7620 型, 配置 独立挡板	7820 型, 配置 独立挡板
1	扳手螺栓	7-61-065	7-61-065	7-61-065	7-61-065
2	扳手垫圈	7-84-034	7-84-034	7-84-034	7-84-034
3	扳手*				
4	挡板 RI 扳手	不适用	不适用	7-42-095	7-42-095
4	挡板 TS 扳手	不适用	不适用	不适用	7-42-073
5	耳轴板螺钉	7-67-090 (6)	7-67-090 (6)	不适用	7-65-028 (4)
6	O 型环扳手	不适用	7-57-054	不适用	7-57-284
7	耳轴固定板	105707	**	不适用	7-42-089
8	扳手耳轴	不适用	7-72-092	7-72-115	7-72-142
9	Tork-Lok 弹簧	不适用	7-68-210	不适用	7-68-210
10	球头耳轴	7-72-088	7-73-149	7-72-115	7-73-149
11	扣环	7-58-058	7-58-058	不适用	7-58-154
12	O 型环耳轴	7-57-010	7-57-010	7-57-226	7-57-010
13	Tork-Lok 套管	不适用	7-69-172	不适用	不适用
14	7600 扳手垫片	不适用	不适用	7-69-310	不适用
15	O 型环螺纹耳轴	7-57-022	7-57-022	7-57-022	7-57-022
16	螺纹耳轴	7-73-094	7-73-094	7-73-094	7-73-094
17	完整适配器*				
18	适配器螺栓 (8 颗)	7-61-016	7-61-016	7-61-016	7-61-016
19	球体		119656	119656	119656
20	阀座 (2 个)		7-69-561	7-69-561	7-69-561
21	阀体		105286	105286	106309
22	TS 扳手杆 — 235 mm (9 1/4")	不适用	109146	不适用	109146
23	TS 扳手球体	不适用	7-03-080	不适用	7-03-080
24	TS 扳手座	不适用	7-21-278	不适用	7-21-278
25	TS 扳手盖	不适用	109177	不适用	109177

*查看当前完整版扳手和适配器目录。 **使用 Tork Lok 转换套件替代

拆卸球体和阀座

注：该套件包括用于不同阀门的其他 O 型环。替换旧环时请确定使用正确的 O 型环。

1. 将阀门转动到打开位置。
2. 如果可以将阀门从管线上旋下，则拆卸三组适配器螺栓（18 颗），并松动第四组螺栓即可。将阀门从管线上旋下。如果无法将阀门从管线上旋下，可拆卸所有八颗适配器螺栓，完整取下阀门。
注：如果需要卸下扳手，请以球体位置为准标记扳手位置以及挡板 (4) 方向（如已配置）。
3. 将 2 个阀座 (20) 从阀体 (21) 中拆下。可能需要关闭部分球体并握住阀座内部边缘。
4. 拆卸螺纹耳轴 (16)。如有必要，可使用细砂纸清洁嵌入球体的光滑部分。球体应能轻松有余地嵌入耳轴。
5. 旋转扳手，使得球体顶部插槽与水道平行。拆卸球体 (19)。

拆卸 - 扳手和耳轴顶部

注：如果阀门配有电动制动器，请勿拆卸阀门的此部分。水密封会被破坏，水可能会渗漏至电子控制系统。如果阀门配有标准类型扳手，一般不需要替换扳手或球体耳轴下的 O 型环。如未发生渗漏，请勿拆卸阀门的此部分。

1. 拆卸扳手螺栓 (1) 和垫圈 (2)。
2. 重新装配时，要注意扳手相对于耳轴顶部凹槽的位置。拆卸扳手 (3) 和挡板 (4)，扳手 O 型环 (6) 和扳手垫片 (14)（如已配置）。
3. 如果阀门包括耳轴固定板 (7)，重新装配时要注意其位置。拆卸耳轴板螺钉 (5)。
注：如果是平头螺钉，有一个螺钉可能会比其他螺钉更紧固。松动剩下的所有螺钉后，再用力松动这个螺钉。如果阀门没有固定板，将耳轴 (10) 推进阀体完成拆卸。
4. 拆卸耳轴固定板 (7)。如果挡板使用内六角螺钉固定，应使扳手耳轴 (8) 留在挡板中。
5. 如果不带该螺钉，则拆卸扳手耳轴 (8)。
6. 拆卸 Tork-Lok® 套管 (13) 和弹簧 (9) 子总成（如适用）。
注意事项：不要从套管内拆卸弹簧。
7. 从阀门内侧推动球体耳轴 (10) 完成拆卸。

重新装配 - 扳手和耳轴顶部

注：使用 Parker O 型环润滑剂或类似石油基润滑剂对 O 型环进行润滑。

1. 替换球体耳轴 (10) 上的 O 型环 (12)，并重新安装阀体中的耳轴。
2. 替换 Tork-Lok 套管 (13) 和弹簧 (9) 自总成以及扳手耳轴 (8)（如已配置）。
注：Tork-Lok 弹簧耳必须与球体耳轴对应凹槽对齐。扳手耳轴导轨必须能恰好进入球体耳轴中央的孔中。
3. 重新定位耳轴挡板 (7)（如已配置），安装螺钉 (5)。
注：如果 Tork-Lok 阀门带有平头螺钉，请拧紧所有六个螺钉，直到其刚好碰到挡板，但全部螺钉尚未完全拧紧。采用十字方式拧紧螺钉。板和阀体之间应留有小空隙。
4. 根据要求安装扳手 O 型环 (6)、7600 型扳手垫片 (14) 和挡板 (4)。
5. 将扳手置于正确位置，将少量 Loctite 222 胶或代替物 涂抹于扳手螺栓 (1)，并使用扳手垫圈 (2) 安装螺栓。立即测试扳手的运行情况。如果不容易转动，可松动扳手螺栓大约 1/4 圈。

重新装配 - 球体和阀座

1. 在螺纹耳轴 (16) 上安装新 O 型环 (15)。
2. 使用 254 mm (10") 或更大的扁锉清洁适配器平面和阀体啮合面。移除螺栓孔周围的任何涂料、腐蚀或凸起的边缘部分。
注意事项：始终沿对角线锉平，使扁锉接触到阀体两侧。表面必须保持平整。
3. 旋转扳手，使得球体耳轴侧 (10) 的平面与水道平行。
4. 在球体耳轴上安装新球体 (19)，保持恰当的位置。
注：维修带有塑料球体的阀门时，应直接使用该套件中的球体替换。
5. 安装螺纹耳轴，将其置入球体孔中。拧紧耳轴。
6. 将新阀座装到阀体 (21) 任意一侧的凹处。
7. 将阀体拧旋回管线上或安装总成。松缓地安装适配器螺栓。
8. 将球体转至关闭位置。

注意事项：球体位于关闭位置后，才能拧紧适配器螺栓。

9. 使用 3.5 - 4.1 m kg (25-30 ft-lbs) 的扭矩以“X”方式均匀拧紧适配器螺栓。

请勿过紧旋拧。

10. 运行阀门，测试漏水情况。

维护说明

请勿对球体或阀座进行润滑。润滑会使其积污纳垢，从而导致过度磨损。

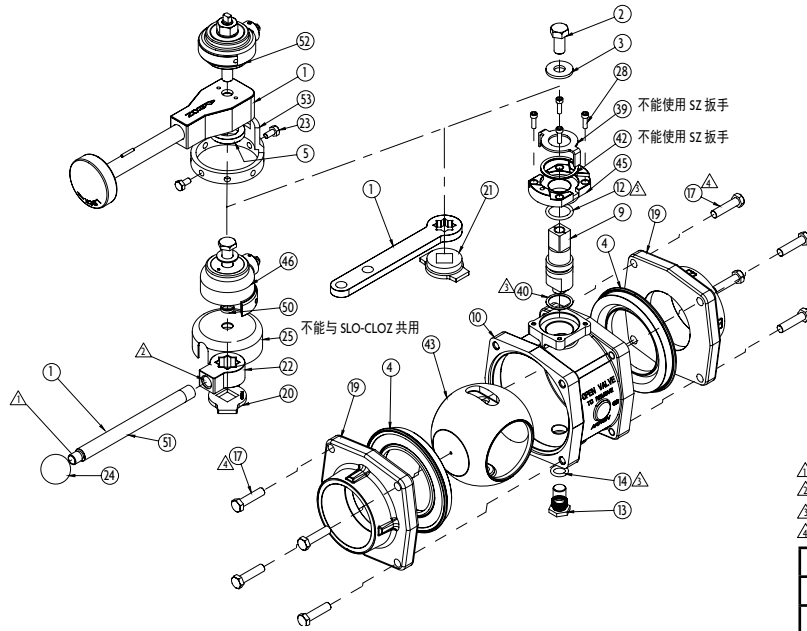
可偶尔让水流通过所有阀门以清洁污垢。

操作说明

开关阀门时动作要慢。

不要超过 3447.38 kPa (500 psi)。

重载 SWING-OUT 阀门



- 注：
 △ 装配时使用 PERMABOND LM113 或 LOCTITE 222
 △ 装配时使用 PERMABOND LM120 或 LOCTITE 277
 △ 装配时使用 PARKER O 型润滑剂
 △ 下方扭矩的扭矩：

阀门	扭矩
8820	3.5-4.1 m kg(25-30 ft-lbs)
8825	3.5-4.1 m kg(25-30 ft-lbs)
8835/8835	5.3 - 5.5 m kg(38-40 ft-lbs)

* 最大工作压力是 1723.68 kPa (250 psi)



通过 ISO 9001 认证

电话: +1.330.264.5678 或 +1.800.228.1161 | 传真: +1 330.264.2944 或 +1 800.531.7335 | akronbrass.com

修订于: 01/13

担保和免责声明: Akron Brass 产品在购买后五 (5) 年内享有材料或工艺缺陷的保修。Akron Brass 将会维修或更换不符合质保要求的产品。维修或更换产品的决定由 Akron Brass 自行作出。产品必须及时返回 Akron Brass 才能享受保修服务。

对下列情况, 我方概不负责: 磨损、损耗; 不当安装、使用、维护或存放; 物主或使用者的疏忽大意; 交货后自行维修或修改; 损坏; 不遵循说明或建议; 或者其它任何非我方所能控制的情况。除此担保声明所列内容外, 我方不作任何其他明示或暗示保证, 且不对任何特定用途的适用性和适合性作暗示担保。另外, 我方不对由于任何原因引起的任何因果性、连带性或间接性损害负责 (包括但不限于任何利润损失)。任何人无权更改此担保内容。

© Akron Brass Company. 2016 保留所有权利。未经 Akron Brass Company 明确的书面许可, 不得复制本说明书的任何部分。



Estilo 9145

**Juego de reparación en campo
con esfera de metal para
todas las válvulas
Swing-Out™ de alta resistencia 8620 y 8820
(incluida la Generación II)**

**Juego de conversión para
válvulas Swing-Out 7620 y 7820**

LISTA DE PIEZAS E INSTRUCCIONES DE REPARACIÓN PARA VÁLVULAS SWING-OUT™ DE ALTA RESISTENCIA

DESMONTAJE

1. Gire la esfera de la válvula a la posición abierta.
Nota: Si la manija de la válvula debe retirarse, las posiciones de la manija y la placa de tope deben tenerse en cuenta primero antes del desmontaje.
2. Esta válvula está diseñada para “moverse” a fin de realizar reparaciones fácilmente.
Para poder mover la válvula, afloje los 4 juegos de pernos del adaptador (17). A continuación, retire los 3 juegos de pernos y rote la válvula para una fácil reparación. Si la válvula no se puede rotar, retire el cuarto juego de pernos del adaptador.
3. Retire los 2 asientos (4) del cuerpo de la válvula (10). Tal vez sea necesario cerrar parcialmente la esfera para tomar el borde del asiento y así retirarlo.
4. Retire el muñón roscado (13).
5. Con la válvula en posición abierta, retire la esfera de metal (43).
6. Retire el muñón de la esfera solo si se detectan fugas en esta área. Para retirar el muñón de la esfera (9), primero retire el perno de la manija (2), la arandela (3), el freno con rodamiento (39) y el resorte de compresión (42).
A continuación, empuje el muñón de la esfera dentro de la cavidad de la válvula y retire el rodamiento de muñón (40) desde la parte superior del muñón de la esfera.

REENSAMBLAJE

1. Engrase las juntas tóricas (14 y 12) con el lubricante para junta tórica Parker o un lubricante a base de petróleo equivalente. Asegúrese de no colocar demasiada cantidad de lubricante en los asientos o la esfera, ya que esto acumulará suciedad que podría causar un desgaste excesivo.
2. Si se retiraron la esfera y el muñón de la esfera, continúe de la siguiente manera; de lo contrario, prosiga con el Paso 8.
3. Coloque el rodamiento de muñón (40) en el muñón de la esfera (9).
4. Coloque la junta tórica (12) en el alojamiento del muñón de la esfera (9).
5. Inserte el muñón de la esfera en el orificio del muñón superior desde el interior de la válvula.
6. Coloque el resorte de compresión (42) y el freno con rodamiento (39) en el alojamiento.
Alinee las lengüetas del freno con rodamiento con las ranuras en el cuerpo.
7. Vuelva a colocar la placa de tope (20 o 21), la manija y cualquier estructura de conexión. Asegúrese de que las lengüetas en el freno con rodamiento encajen en las ranuras en el cuerpo.
8. Rote el muñón de la esfera para colocar la esfera. Inserte la esfera en la válvula.
9. Coloque una nueva junta tórica (14) en el alojamiento del muñón roscado (13) y enrosque el muñón en el cuerpo de la válvula.
10. Con la esfera en posición abierta, coloque un nuevo asiento (4) en el alojamiento a cada lado del cuerpo de la válvula.
11. Vuelva a colocar la válvula en su posición original entre los adaptadores de brida y vuelva a colocar los 8 pernos de forma floja.
12. Cierre la esfera de la válvula y, a continuación, ajuste los pernos de la brida. Ajuste los pernos siguiendo un patrón en “X” con un torque de 3,5 a 4,1 m kg (25 a 30 pie-lb).

NO AJUSTE EN EXCESO

13. Haga funcionar la válvula e inspeccione si hay fugas.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

Siempre abra y cierre las válvulas lentamente para minimizar los efectos de los golpes de ariete. De vez en cuando, haga circular agua a través de todas las válvulas para quitar la suciedad y los residuos.

No exceda la presión de funcionamiento de 34,5 bar (500 psi).

ELEMENTO N.º	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	8820	8825	8830/8835
1	MANIJA R-1 LONGITUD ESTÁNDAR	1	721508	115613	115613
1	CONJUNTO DE MANIJA TS	1	78250563	78250563	78250563
1	CONJUNTO DE MANIJA TSC	1	78250565	78250565	78250565
1	CONJUNTO DE MANIJA SZ	1	78250135	78250135	78250135
2	PERNO	1	761045	761045	761045
3	ARANDELA	1	784120	784120	784120
4*	ASIENTO	2	769561	769537	769181
5	ARANDELA DEL FRENO (MANIJA SZ) ◊	1	784213	784213	784213
9	MUÑÓN DE LA ESFERA	1	772262	772262	772263
10	CUERPO	1	122026	122027	122028
12*	JUNTA TÓRICA	1	757010	757010	757010
13	MUÑÓN ROSCADO	1	773094	773094	773095
14*	JUNTA TÓRICA	1	757198	757198	757217
17	PERNO (BRIDA)	8	761092	761048	761058
19	ADAPTADOR DE VÁLVULA	2	**	**	**
20	PLACA DE TOPE (MANIJA TS/TSC)	1	742073	742073	742073
21	PLACA DE TOPE (MANIJA R-1)	1	742095	742095	742095
22	EJE DE MANIJA (MANIJA TS/TSC)	1	721278	721278	721278
23	TORNILLO (MANIJA SLO-CLOZ SZ) ◊◊	2			761050
24	ESFERA (MANIJA TS/TSC)	1	703080	703080	703080
25	TAPA (MANIJA TSC)	1	109177	109177	109177
28	TORNILLO (CASQUETE)	4	765028	765028	765028
39	FRENO CON RODAMIENTO	1	704788	704788	704788
40	RODAMIENTO DE MUÑÓN (GEN. 2)	1	703925	703925	703925
42	RESORTE ONDULADO	1	768291	768291	768291
43*	ESFERA (GEN. 2)	1	803040	703931	703933
45	CASQUETE	1	703806	703806	703806
46	CONJUNTO SLO-CLOZ (MANIJA RI Y TS)	1	78750001	78750001	78750001
51	VARILLA (MANIJA TS/TSC) ESTÁNDAR	1	109146	109146	109146
52	CONJUNTO SLO-CLOZ (MANIJA SZ)	1			76750004
53	COLLARÍN (MANIJA SLO-CLOZ SZ) ◊◊	1			761050
LAS PIEZAS DE LOS COMPONENTES DE LOS ADAPTADORES NO SE MUESTRAN ILUSTRADAS					
	ENCHUFE ADAPTADOR-19 mm (3/4")		744018	744018	744018
	JUNTA PARA ADAPTADOR GIRATORIO		714013	714019	76 mm (3") - 714022 89 mm (3 1/2") - 714023
	PANTALLA			769027	769241
	RODAMIENTO DE BOLAS ††		42	38	76 mm (3") - 47 89 mm (3 1/2") - 53
	ADAPTADOR/TAPÓN PARA EL CUERPO DE 6,35 mm (1/4")		744011	744011	744011
	PLACA GIRATORIA (NH)- CROMADA ++		119451	101343	76 mm (3") - 100066 89 mm (3 1/2") - 100067
	TAPÓN GIRATORIO		765008	742023	742023

*PIEZAS EN EL JUEGO DE REPARACIÓN

**CONSULTE EL CATÁLOGO ACTUAL PARA VER UNA LISTA COMPLETA

†† PAQUETE DE 50 ESFERAS DE BLOQUEO - 51 mm (2") N/P 109042; 63,5 a 89 mm (2 1/2" a 3 1/2") N/P 109041

++ PARA OTROS PEDIDOS DE ROSCAS POR DESCRIPCIÓN Y TAMAÑO DE ROSCA (DIÁM. EXT. DE LA ROSCA MACHO Y TPI [ROSCAS POR PULGADA]) O POR CÓDIGO DE ROSCA

◊SE UTILIZA CON MANIJA SZ SOLO EN LUGAR DE LOS ELEMENTOS 39 Y 42

◊◊INCLUIDO EN EL CONJUNTO SLO-CLOZ (MANIJA SZ) - ELEMENTO 52

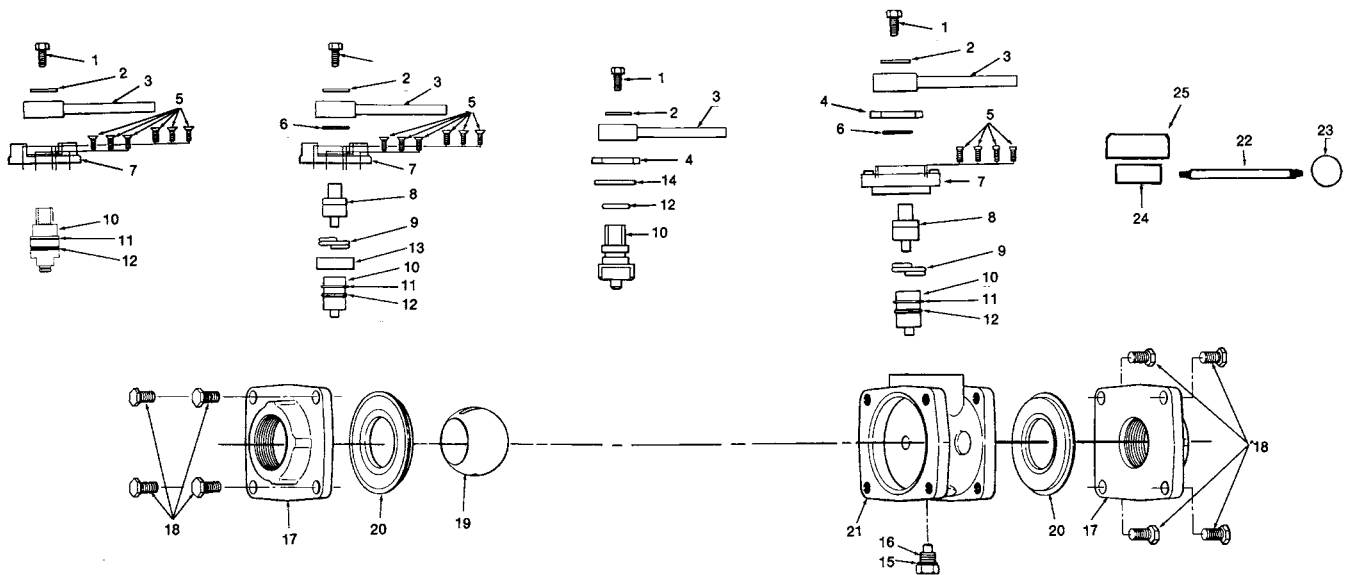
LISTA DE PIEZAS E INSTRUCCIONES PARA CONVERTIR UNA VÁLVULA A UNA DE METAL

Estilo 7620
sin Tork-Lok®
con placa de tope
de muñón (n.º 7)

Estilo 7820
Tork-Lok con
topes grandes integrados en
la placa de tope
de muñón (n.º 7)

Estilo 7620
sin Tork-Lok con topes
en el cuerpo de la válvula y
placa de tope
separada (n.º 4)

Estilo 7820
con placa de tope
separada (n.º 4)



ELEMENTO N.º	DESCRIPCIÓN	7620 con placa de muñón	7820 con topes en la placa de muñón	7620 con placa de tope separada	7820 con placa de tope separada
1	Perno de la manija	7-61-065	7-61-065	7-61-065	7-61-065
2	Arandela de la manija	7-84-034	7-84-034	7-84-034	7-84-034
3	Manija*				
4	Placa de tope Manija RI	N/A	N/A	7-42-095	7-42-095
4	Placa de tope Manija TS	N/A	N/A	N/A	7-42-073
5	Tornillos de la placa de muñón	7-67-090 (6)	7-67-090 (6)	N/A	7-65-028 (4)
6	Junta tórica de la manija	N/A	7-57-054	N/A	7-57-284
7	Placa de retención del muñón	105707	**	N/A	7-42-089
8	Muñón de la manija	N/A	7-72-092	7-72-115	7-72-142
9	Resorte Tork-Lok	N/A	7-68-210	N/A	7-68-210
10	Muñón de la esfera	7-72-088	7-73-149	7-72-115	7-73-149
11	Anillo de retención	7-58-058	7-58-058	N/A	7-58-154
12	Junta tórica del muñón	7-57-010	7-57-010	7-57-226	7-57-010
13	Manguito Tork-Lok	N/A	7-69-172	N/A	N/A
14	Espaciador de la manija 7600	N/A	N/A	7-69-310	N/A
15	Junta tórica del muñón roscado	7-57-022	7-57-022	7-57-022	7-57-022
16	Muñón roscado	7-73-094	7-73-094	7-73-094	7-73-094
17	Adaptadores completos*				
18	Pernos del adaptador (8)	7-61-016	7-61-016	7-61-016	7-61-016
19	Esfera		119656	119656	119656
20	Asientos (2)		7-69-561	7-69-561	7-69-561
21	Cuerpo de la válvula		105286	105286	106309
22	Varilla de la manija TS — 235 mm (9 1/4")	N/A	109146	N/A	109146
23	Esfera de la manija TS	N/A	7-03-080	N/A	7-03-080
24	Eje de la manija TS	N/A	7-21-278	N/A	7-21-278
25	Tapa de la manija TS	N/A	109177	N/A	109177

*Consulte el catálogo actual para obtener información completa sobre las manijas y los adaptadores.

**Reemplace con el Juego de conversión Tork Lok

DESMONTAJE—ESFERA Y ASIENTOS

Nota: Este juego incluye juntas tóricas adicionales para diferentes variaciones de la válvula. Identifique el reemplazo correcto de las juntas tóricas cuando retire las anteriores.

1. Gire la válvula a posición abierta.
 2. Si la válvula se puede rotar fuera de la línea, retire los tres pares de pernos del adaptador (18) y afloje el cuarto par. Mueva la válvula hacia fuera de la línea. Si la válvula no se puede rotar hacia fuera de la línea, retire los ocho pernos del adaptador y retire la válvula por completo.
- Nota:** Si es necesario retirar la manija, marque la posición de la manija con respecto a la posición de la esfera y a la orientación de la placa de tope (4), en caso de estar equipada de esta manera.
3. Retire los dos asientos (20) del cuerpo de la válvula (21). Tal vez sea necesario cerrar parcialmente la esfera para tomar el borde interior del asiento.
 4. Retire el muñón roscado (16). Si es necesario, utilice papel de lija fino para limpiar la parte lisa que encaja en la esfera. La esfera debe encajar de forma holgada en el muñón.
 5. Rote la manija para que la ranura en la parte superior de la esfera esté paralela al canal de agua. Retire la esfera (19).

DESMONTAJE—MANIJA Y MUÑONES DE LA PARTE SUPERIOR

Nota: Si la válvula está equipada con un accionador eléctrico, no desmonte esta parte de la válvula. El sello de agua hermético se romperá y el agua podría filtrar hacia la cámara de los controles electrónicos. Si la válvula está equipada con una manija de tipo estándar, no es normalmente necesario reemplazar la junta tórica que está debajo de la manija o en el muñón de la esfera.

No desmonte esta parte de la válvula, salvo que haya una fuga.

1. Retire el perno de la manija (1) y la arandela (2).
2. Tenga en cuenta la posición de la manija con respecto a la ranura de la parte superior del muñón para el reensamblaje. Retire la manija (3) y la placa de tope (4), la junta tórica de la manija (6) y el espaciador de la manija (14), en caso de estar equipada de esta manera.
3. Si la válvula incluye una placa de retención del muñón (7), tenga en cuenta la posición para el reensamblaje. Retire los tornillos de la placa de muñón (5).

Nota: Si se utilizan tornillos de cabeza plana, un tornillo puede ajustarse más que los otros. Trate de aflojar todos los demás tornillos antes de aplicar fuerza excesiva en uno solo.

Si la válvula no tiene placa de retención, retire el muñón (10) empujándolo hacia dentro del cuerpo de la válvula.

4. Retire la placa de retención del muñón (7). Si esta placa está fijada con tornillos prisioneros de cabeza hueca, el muñón de la manija (8) debe permanecer en la placa.
5. Retire el muñón de la manija (8), si está separado.
6. Retire el subconjunto del manguito Tork-Lok® (13) y el resorte (9), si corresponde.

Precaución: No retire el resorte del interior del manguito.

7. Retire el muñón de la esfera (10) empujándolo desde el interior de la válvula.

REENSAMBLAJE—MANIJA Y MUÑONES DE LA PARTE SUPERIOR

Nota: Engrase todas las juntas tóricas con lubricante para juntas tóricas Parker o un lubricante a base de petróleo equivalente.

1. Vuelva a colocar la junta tórica (12) en el muñón de la esfera (10) y vuelva a instalar el muñón en el cuerpo de la válvula.
2. Vuelva a colocar el subconjunto del manguito Tork-Lok (13) y el resorte (9) y el muñón de la manija (8), en caso de estar equipado de esta manera.

Nota: Las espigas del resorte Tork-Lok deben estar alineadas con el alojamiento correspondiente del muñón de la esfera. El eje piloto del muñón de la manija debe encajar en el orificio que se encuentra en el centro del muñón de la esfera.

3. Vuelva a colocar la placa de retención del muñón (7), en caso de estar equipada de esta manera, e instale los tornillos (5).

Nota: Para las válvulas Tork-Lok con tornillos de cabeza plana, ajuste los seis tornillos hasta que haga contacto con la placa antes de ajustar por completo cualquier tornillo. Ajústelos siguiendo un patrón cruzado. Debería quedar un pequeño espacio entre la placa y el cuerpo de la válvula.

4. Instale la junta tórica de la manija (6), el espaciador de la manija Estilo 7600 (14) y la placa de tope (4) según sea necesario.
5. Coloque la manija en la posición correcta, aplique una pequeña cantidad de Locktite 222 o equivalente en el perno de la manija (1) e instale el perno con la arandela de la manija (2). Verifique de inmediato el funcionamiento de la manija. Si está muy apretada y no se puede girar, afloje el perno de la manija haciéndolo girar aproximadamente un cuarto de vuelta.

REENSAMBLAJE—ESFERA Y ASIENTOS

1. Instale la nueva junta tórica (15) en el muñón roscado (16).
2. Utilice una lima plana de 254 mm (10") o más grande para limpiar la superficie plana de los adaptadores y las superficies de contacto del cuerpo de la válvula. Retire la pintura, corrosión o bordes levantados alrededor de los orificios del perno.

Precaución: Lime siempre en diagonal y mantenga la lima en contacto con ambos lados del cuerpo de la válvula. Las superficies deben quedar lisas.

3. Rote la manija para que las partes lisas de los lados del muñón de la esfera (10) queden paralelas al canal de agua.
4. Instale la nueva esfera (19) sobre el muñón de la esfera y manténgala en posición.

Nota: La esfera incluida con este juego es de reemplazo directo cuando se repara una válvula con una esfera de plástico.

5. Instale el muñón roscado para que encaje en el orificio de la esfera. Ajuste el muñón.
6. Coloque los nuevos asientos en los alojamientos de ambos lados del cuerpo de la válvula (21).
7. Mueva el cuerpo de la válvula de nuevo a la línea o instale el conjunto. Instale los pernos del adaptador de forma floja.
8. Gire la esfera a posición cerrada.

Precaución: La esfera debe estar en la posición cerrada antes de que se ajusten los pernos del adaptador.

9. Ajuste los pernos del adaptador de manera uniforme siguiendo un patrón en "X" con un torque de 3,5 a 4,1 m kg (25 a 30 pie-lb).

NO AJUSTE EN EXCESO.

10. Haga funcionar la válvula y realice una prueba para detectar si hay fugas.

INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO

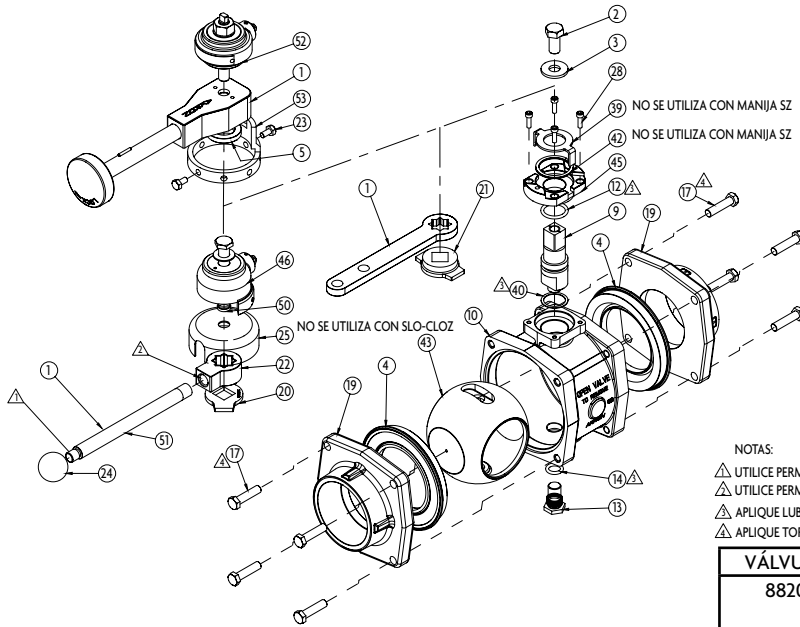
No engrase la esfera o los asientos. Los lubricantes pueden acumular suciedad y arenilla que podrían causar un desgaste excesivo. De vez en cuando, haga circular agua a través de todas las válvulas para quitar la suciedad y los residuos.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Siempre abra y cierre las válvulas lentamente.

No exceda los 34,5 bar (500 psi).

VÁLVULAS SWING-OUT DE ALTA RESISTENCIA



NOTAS:

- ▲ UTILICE PERMABOND LMI13 O LOCTITE 222 EN EL MONTAJE
- ▲ UTILICE PERMABOND HH120 O LOCTITE 277 EN EL MONTAJE
- ▲ APLIQUE LUBRICANTE PARA JUNTAS TÓRICAS PARKER EN EL MONTAJE
- ▲ APLIQUE TORSIÓN AL SIGUIENTE TORQUE:

VÁLVULA	TORQUE
8820	3,5 a 4,1 m kg (25 a 30 pie-lb)
8825	3,5 a 4,1 m kg (25 a 30 pie-lb)
8835/8835	5,3 a 5,5 m kg (38 a 40 pie-lb)

* PRESIÓN MÁXIMA DE FUNCIONAMIENTO 17,23 BAR (250 PSI)



Tested.. Proven.. Trusted.

EMPRESA REGISTRADA ISO 9001

TELÉFONO: +1 330.264.5678 o +1 800.228.1161 | FAX: +1 330.264.2944 o +1 800.531.7335 | akronbrass.com

REVISADO: 01/13

GARANTÍA Y EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD: Garantizamos los productos Akron Brass por un periodo de cinco (5) años desde la fecha de la compra por defectos de materiales o mano de obra. Akron Brass reparará o reemplazará el producto que sea defectuoso conforme a esta garantía. Akron Brass decidirá la reparación o el reemplazo a su sola discreción. Para obtener el servicio de la garantía, los productos afectados deben devolverse a Akron Brass sin demora.

Nuestra garantía no cubre fallas debidas a: uso y desgaste; instalación, uso, mantenimiento o almacenamiento incorrectos; negligencia del propietario o usuario; reparación o modificación realizadas tras la entrega del producto; daños; incumplimiento de nuestras instrucciones o recomendaciones; o cualquier otra causa que esté fuera de nuestro control. NO OTORGAMOS NINGUNA GARANTÍA, EXPLÍCITA O IMPLÍCITA, QUE NO SEA LA ESTABLECIDA EN LA PRESENTE DECLARACIÓN DE GARANTÍA. Y NEGAMOS CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD O APTITUD PARA CUALQUIER FIN PARTICULAR. Asimismo, no seremos responsables de ningún daño o perjuicio consecuente, incidental o indirecto (incluidos, entre otros, cualquier pérdida o lucro cesante), cualquiera sea su causa. Nadie está autorizado a modificar la presente garantía.

© Akron Brass Company. 2016 Todos los derechos reservados. Queda prohibida la reproducción de parte alguna de este documento sin la autorización expresa y por escrito de Akron Brass Company.