



Vor Montage/Inbetriebnahme unbedingt lesen!

Sicherheitshinweise

- ⇒ Bei Arbeiten am Antrieb sind grundsätzlich die Luftleitungen und elektrische Versorgungsleitungen zu trennen!
- ⇒ Schrauben der Gehäusedeckel nicht unter Luftdruck lösen!
- ⇒ Kolben nicht mittels Luftdruck „ausblasen“, wenn die Deckel demontiert sind!
- ⇒ Für federbelastete Antriebe sind ausschließlich Deckelschrauben in Originallänge zu verwenden!
- ⇒ Bei evtl. Reparaturen sind ausschließlich Originalersatzteile zu verwenden!
- ⇒ Antriebe nicht von einer druckführenden Leitung abbauen! Bei einwirkenden Antrieben stehen die Deckel unter Federspannung.
- ⇒ Antrieb niemals bei anstehender Luft von Hand betätigen!
- ⇒ Die Endlagenschrauben dürfen nur im Bereich $+4^{\circ}/-8^{\circ}$ in jeder Kolbenendlage eingestellt werden.

Montage auf die Armatur

Generell wird der Antrieb so auf die Armatur aufgebaut, dass die Antriebslängsachse parallel zur Rohrleitungsachse steht. Die Armatur wird mit rechtsdrehender Antriebswelle geschlossen. Die Nut im Zweiflach muss mit der Stellung der Armatur fluchten. Bei der Auswahl der Befestigungsschrauben für Antriebe und Armatur ist darauf zu achten, dass diese nicht länger als die gesamte Gewindetiefe der Befestigungslöcher sind. Zu tief eingedrehte Schrauben zerstören das Gewinde!

1) Drehung im Uhrzeigersinn (bei PDD und PDE Feder schließend)

Montage des Antriebes	Werksseitige Ausführung	Kolbenstellung	Wirkung
Parallel zur Rohrleitung	Standard	zusammen, Markierung quer zur Rohrleitung	Armatur geschlossen
Quer zur Rohrleitung	Welle/Zweiflach um 90° gedreht	zusammen, Markierung quer zur Rohrleitung	Armatur geschlossen

2) Drehung gegen Uhrzeigersinn (bei PDD und PDE Feder öffnend)

Montage des Antriebes	Werksseitige Ausführung	Kolbenstellung	Wirkung
Quer zur Rohrleitung	Kolben um 180° gedreht	zusammen, Markierung längs zur Rohrleitung	Armatur geöffnet
Parallel zur Rohrleitung	Welle/Zweiflach um 90° und Kolben um 180° gedreht	zusammen, Markierung längs zur Rohrleitung	Armatur geöffnet

Handbetätigung

Bei Antrieben mit kleineren Drehmomenten besteht die Möglichkeit diese mittels eines Schraubenschlüssels zu betätigen. Hierzu wird der Schraubenschlüssel an das obere überstehende Wellenende mit Zweiflach angesetzt. Bei größeren Antrieben empfiehlt sich der Zwischenbau eines entsprechenden Getriebes. Einfach wirkende Antriebe können generell nur mit Getriebe manuell betätigt werden.

Einstellung der Endlagenbegrenzung (Option)

Optional sind die Antriebe mit Endlagenbegrenzungen ausgerüstet. Diese können für die Ausrichtung des Antriebes zur Rohrleitung bzw. Armatur und zur Begrenzung des Armaturenstellwinkels verwendet werden. Werksseitig sind die Endlagen so justiert, dass der Antrieb auf einen Hub von 0–90° eingestellt ist.

Ausgangsposition für die Nachjustierung ist die Endlage „geschlossen“ bei doppelwirkenden und federschließenden Antrieben, bzw. Endlage „geöffnet“ bei federöffnenden Antrieben (Kolben befinden sich in beiden Fällen an der Welle [s. Tabelle o.]).

Zunächst werden die inneren Endlagen-Einstellschrauben justiert. Dazu sind die äußeren Justierschrauben in den Deckeln zu entfernen (Mutter und Gewindestift). Nun sind die in den beiden Kolben befindlichen inneren Justierschrauben (Innensechskant) zugänglich und können entsprechend eingestellt werden. Die Einstellung kann über die Markierstifte im oberen Wellenende beobachtet werden. Ist dies erfolgt, werden die beiden Kolben in die entgegengesetzte Position gebracht (Kolben befinden sich jetzt an den Deckeln). Nun wird der äußere Gewindestift wieder in den Deckel eingeschraubt und handfest gegen den Kolben justiert. Mit der Montage der Kontermuttern und dem Aufsetzen der Kunststoffkappen sind die Einstellarbeiten beendet.

Bei der Einstellung der Justierschrauben ist darauf zu achten, dass jeweils beide Schrauben an den Kolben gleichmäßig anliegen.



Inspektion und Wartung

Die pneumatischen Stellantriebe sind unter normalen Einsatzbedingungen wartungsfrei.

Betriebsdruck: 2,5 bis 10 bar Minimale Betriebsdrücke bei einfachwirkenden Antrieben sind abhängig von der Anzahl der eingebauten Federn

Betriebstemperatur: -20°C bis +80°C

Anbau von Zubehör

Zubehör für Schwenkantriebe (Endschalter, Positioner, Handnotgetriebe,...) wird an die entsprechenden normierten Schnittstellen der Antriebe montiert.