



**M3P...FY**  
**M3P...FYP**



**de Beschreibung**

**⚠ Vorsicht**

Bei Servicearbeiten am Ventil und/oder Stellantrieb:

- **Betriebsspannung unterbrechen**
- Pumpe und Speisespannung ausschalten
- Absperrschieber des Rohrnetzes schliessen
- Leitungen drucklos machen und ganz abkühlen lassen
- Elektrische Anschlüsse – nur falls notwendig – von den Klemmen lösen.

**en Description**

**⚠ Caution**

When doing service work on the valve / actuator:

- **Switch off the operating voltage**
- Deactivate the pump and turn off the power supply
- Close the shutoff valves
- Fully reduce the pressure in the piping system and allow pipes to completely cool down
- If necessary, disconnect the electrical wires.

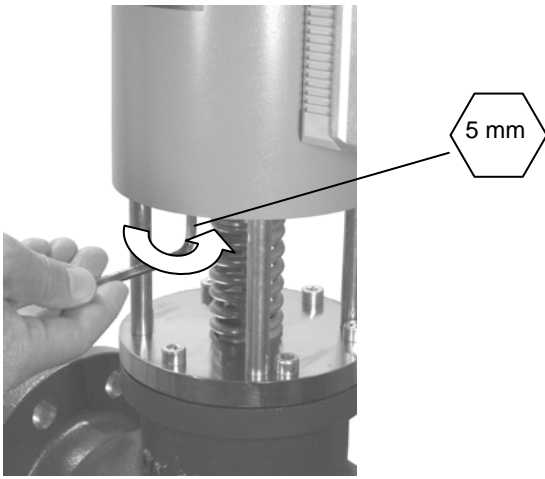


**de Benötigte Werkzeuge**

**en Tools required**

1	1 x Ringschlüssel 24 mm	1	1 x Ring wrench 24 mm
2	1 x Gaslöter	2	1 x Gas heater
3	1 x Loctite 603 (rot)	3	1 x Loctite 603 (red)
4	1 x Teflonband	4	1 x Teflon sealing tape
5	1 x Messschieber	5	1 x Caliper
6	1 x Parallelunterlage	6	1 x Parallel plate
7	1 x Schraubenschlüssel 10 mm	7	1 x Wrench 10 mm
8	1 x Inbusschlüssel 5 mm	8	1 x Hexagon key 5 mm

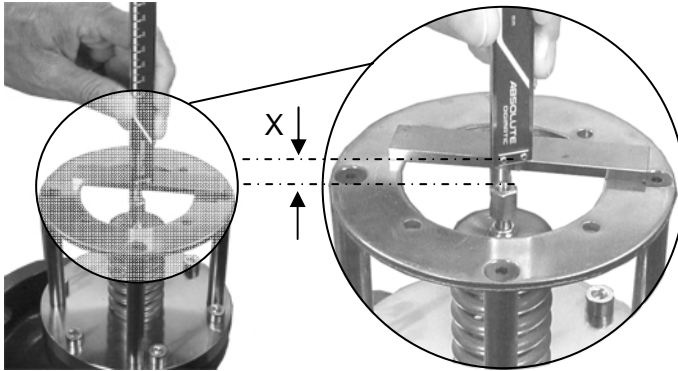
1



2



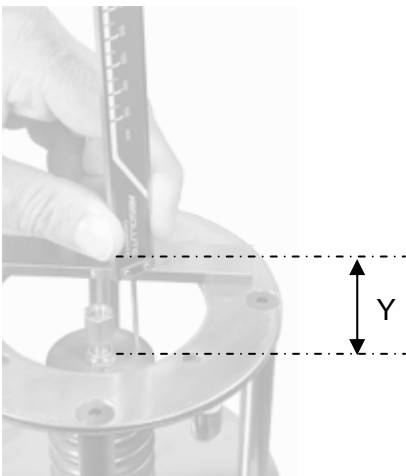
3



- de Legen Sie die Parallelunterlage auf.  
Messen Sie die **Einstellung des Ventilhubes (X)**. Dies ist der Abstand zwischen Parallelunterlage und Schraube.  
Notieren Sie unbedingt das Messergebnis, es wird bei der Montage nach dem Austausch der Spindeldurchführung benötigt.  
Genauigkeit:  $\pm 0,3$  mm
- en With the help of the parallel plate measure factory adjusted valve stroke.  
Note the measured result, it will be required when re-assembling the valve.  
Accuracy:  $\pm 0.3$  mm

X = \_\_\_\_\_ mm

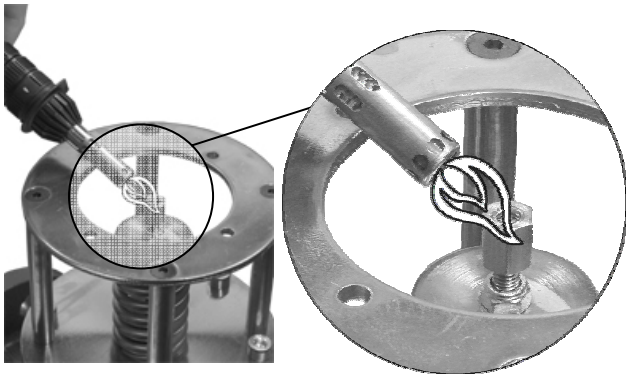
4



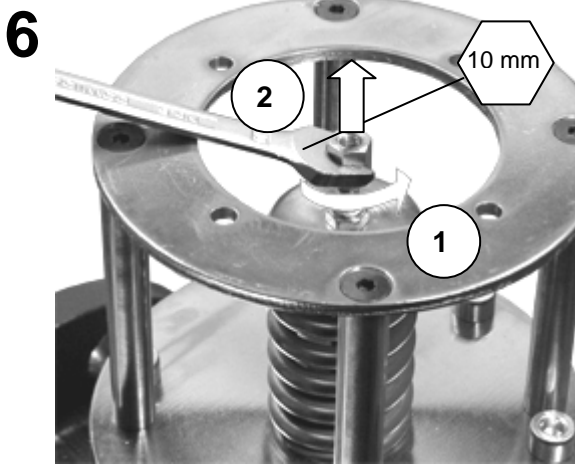
- de Messen Sie die **Vorspannung der Feder (Y)**. Dies ist der Abstand von der Parallelunterlage zum Abdeckung der Feder.  
Notieren Sie unbedingt das Messergebnis, es wird bei der Montage nach dem Austausch der Spindeldurchführung benötigt.  
Genauigkeit:  $\pm 0,3$  mm
- en Measure the factory adjusted spring position.  
Note the measured result, it will be required when re-assembling the valve.  
Accuracy:  $\pm 0.3$  mm

Y = \_\_\_\_\_ mm

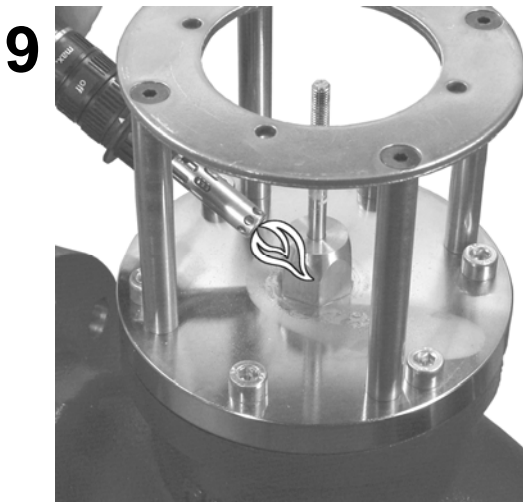
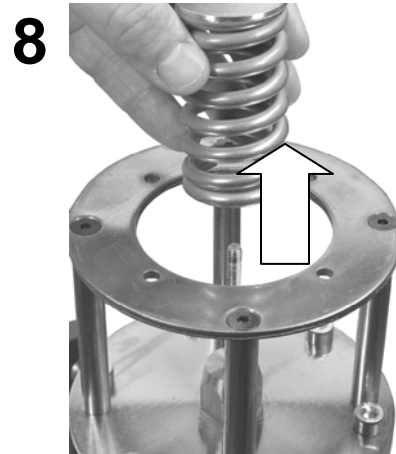
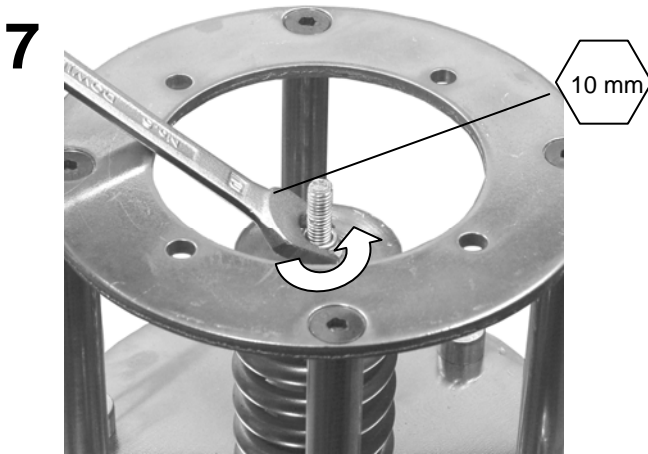
5



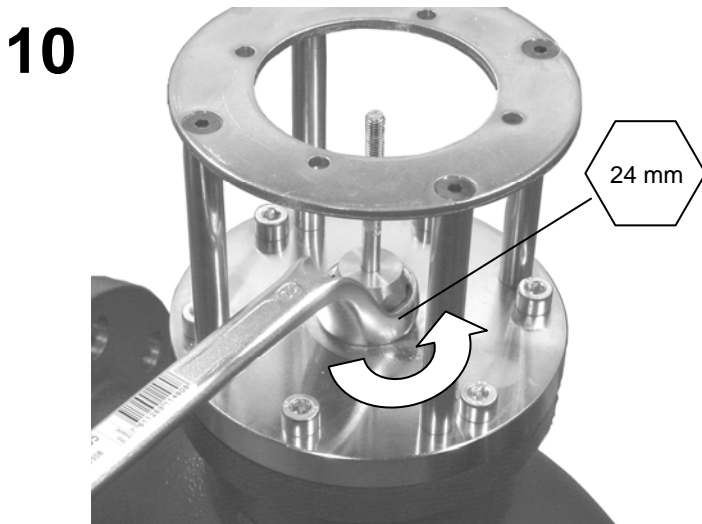
- de Heizen Sie die Mutter auf, bis die Loctite Gewindegewissung weich ist.  
Die Mutter lässt sich jetzt leicht lösen.
- en Heat up the nut to loosen Loctite.



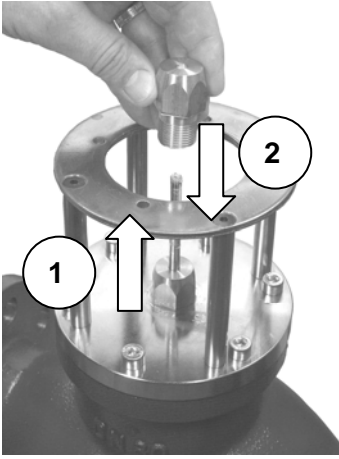
de Entfernen Sie die Mutter.  
en Unscrew the nut.



de Stark erhitzen.  
en Heat up strongly

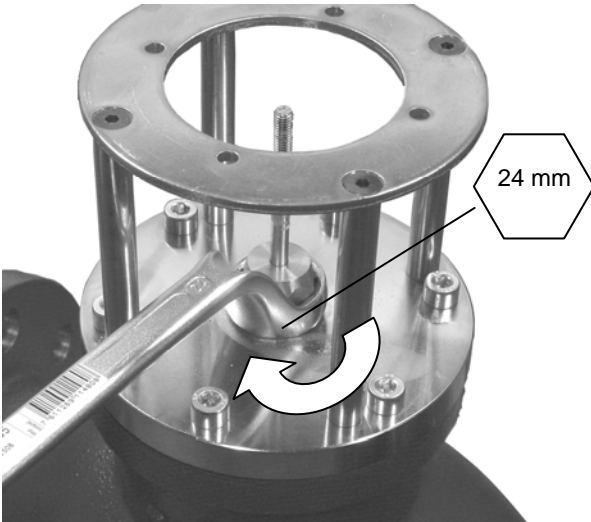


11

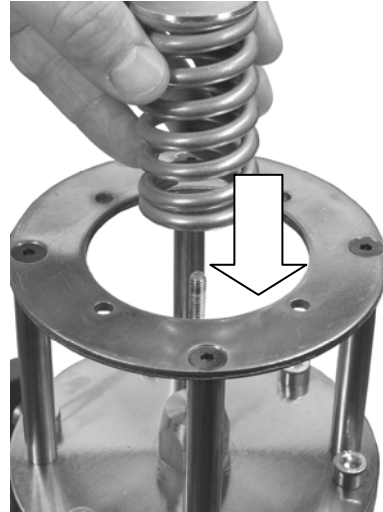


- de Tauschen Sie jetzt die Spindeldurchführung aus.  
**Hinweis:** Dichten Sie das Gewinde mit **Teflonband** ab.  
 en Replace the valve stem gland now.  
**Note:** Seal thread of stem gland with **Teflon tape**.

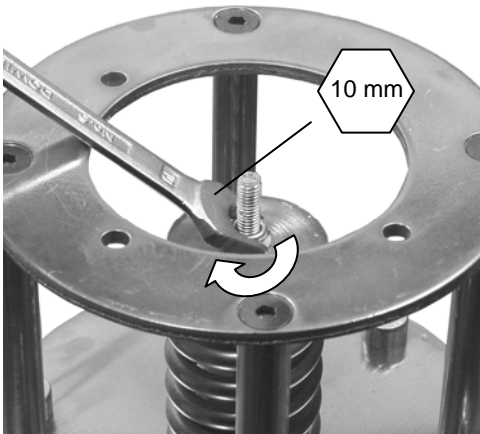
12



13

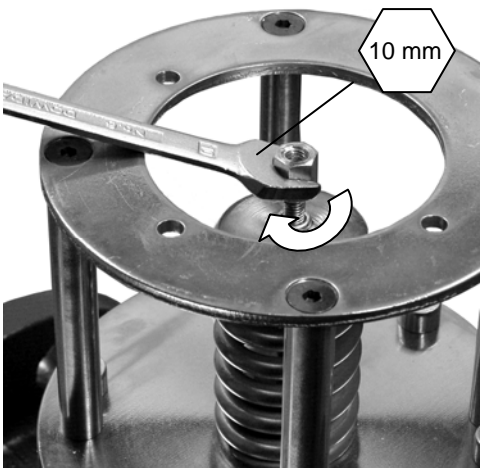


14



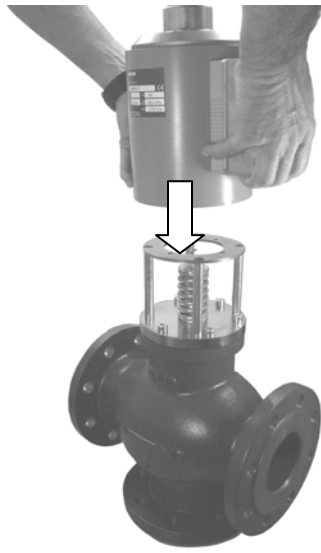
- de Stellen Sie die **Vorspannung (Y)** der Feder wieder her. Nutzen Sie hierzu den in Schritt 4 notierten **(Y) Wert**.  
 en Readjust spring position to original factory setting.

15

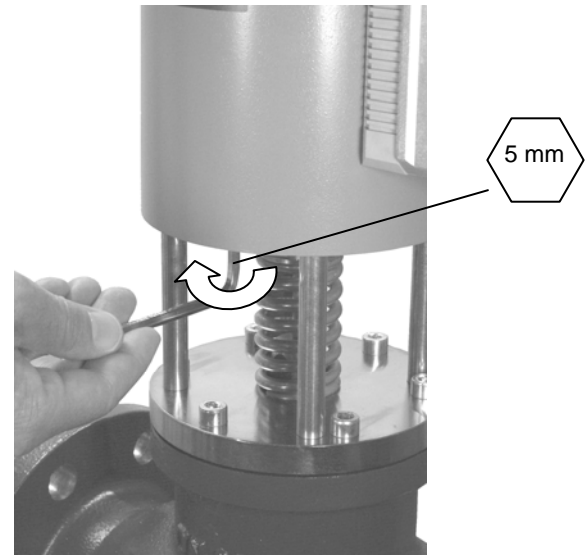


- de Stellen Sie den **Ventilhub (X)** wieder her. Nutzen Sie hierzu den in Schritt 3 notierten **(X) Wert**.  
**Hinweis:** Vergessen Sie nicht das Gewinde der Mutter mit Loctite 603 zu versehen.  
 en Readjust stroke adjustment to original factory setting.  
**Note:** Do not forget to secure nut with Loctite 603

# 16



# 17



# 18

de Führen Sie eine Ventilkalibrierung durch.  
Das Ventil ist jetzt wieder funktionsbereit.

en Start valve calibration  
The valve is now functional again.

