



Typ 122 Hochdruck-Presswasser-Umsteuerventile

dienen zusammen mit
Presswasser-Zusteuerventil Typ 125,
Magnet-Dreiwegeventil und Prozeßsteuerung zur
vollautomatischen Pressensteuerung (s. Schema unten).

Anwendung und Vorteile

Die Steuerung erfolgt durch Zuführen von Steuerdruckluft bis 10 bar über das prozeßgesteuerte Magnet-Dreiwegeventil auf den Kolbenantrieb des Umsteuerventils, wodurch der Niederdruckeintritt geöffnet wird und die Presse zufährt. Sobald die Presse geschlossen ist, wird automatisch das Hochdruck-Presswasser zugeschaltet. Die Umschaltung erfolgt auf hydraulischem Wege, nicht wegabhängig. Ein eingebautes Rückschlagventil verhindert das Eindringen des Hochdruckes in die PN-Niederdruckleitung. Den Rücklauf in die Ausgangsstellung (die Presse öffnet sich zum Ablauf) bewirkt am Ende der eingestellten Heizzeit bei drucklosem Kolbenantrieb die Druckfeder des Umsteuerventils. Die Pressensteuerung erlaubt mehrmaliges Lüften in beliebigen Abständen und Längen, sichert durch vollautomatische Drucksteuerung gleichmäßige Qualität und schließt Bedienungsfehler aus. Sie eignet sich besonders für Vulkanisier- und Kunststoffpressen, die der Herstellung von Formteilen dienen.

- bewährt, robust, arbeitet rein mechanisch
- keine elektrische Verschaltung
- einfacher Aufbau, servicefreundlich

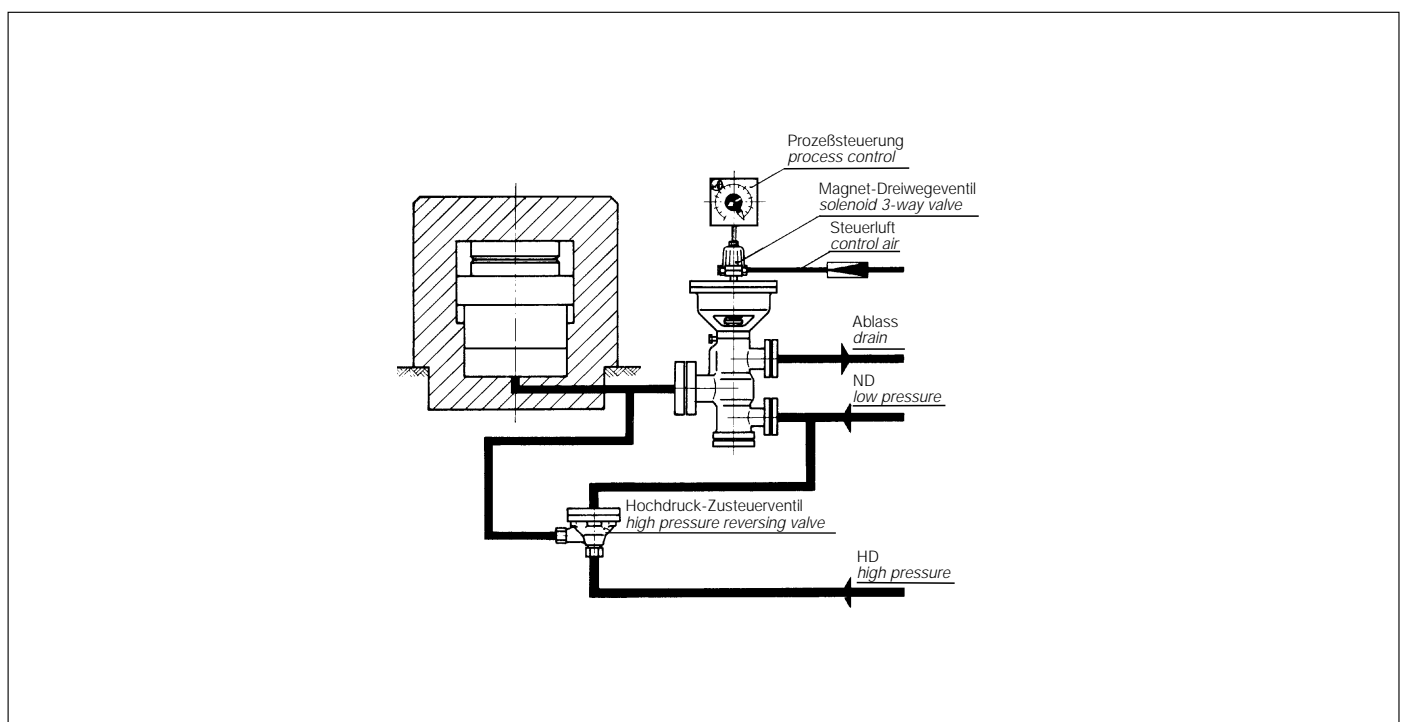
Type 122 High pressure power water reversing valves

are used in connection with:
Power water steering valve type 125,
Solenoid 3-way valve and timer for fully automatic
press control (s. diagram below).

Application and technical characteristics

Control is achieved by applying control air of max. 10 bar via the time controlled solenoid 3-way valve to the piston drive of the reversing valve. This causes the low pressure port to open and the press closes. When the press is closed the high pressure power water will be automatically switched on. The hydraulic switch over is not travel dependent. A built in back-pressure valve prevents the high pressure from entering the low pressure system. Returning into the initial position (press opens for draining) is caused by the spring of the reversing valve at the end of the preset heating cycle and pressureless piston drive. The press control allows multiple venting at any intervals and durations and the automatic control ensures uniform quality and prohibits operating errors. The press control is particularly suited for vulcanizing and plastic material presses for the production of plastic parts.

- proven, sturdy, pure mechanical operation
- no electric wiring
- simple instalation, maintenance friendly

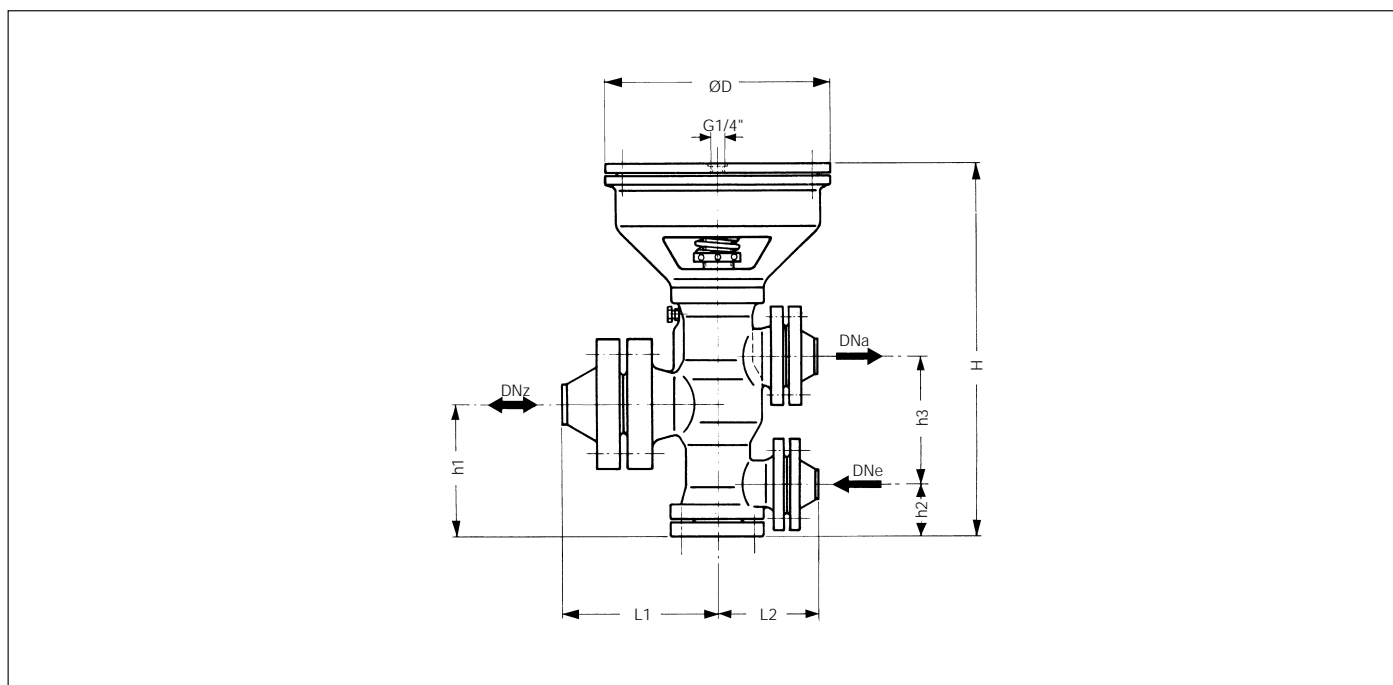


Technische Daten

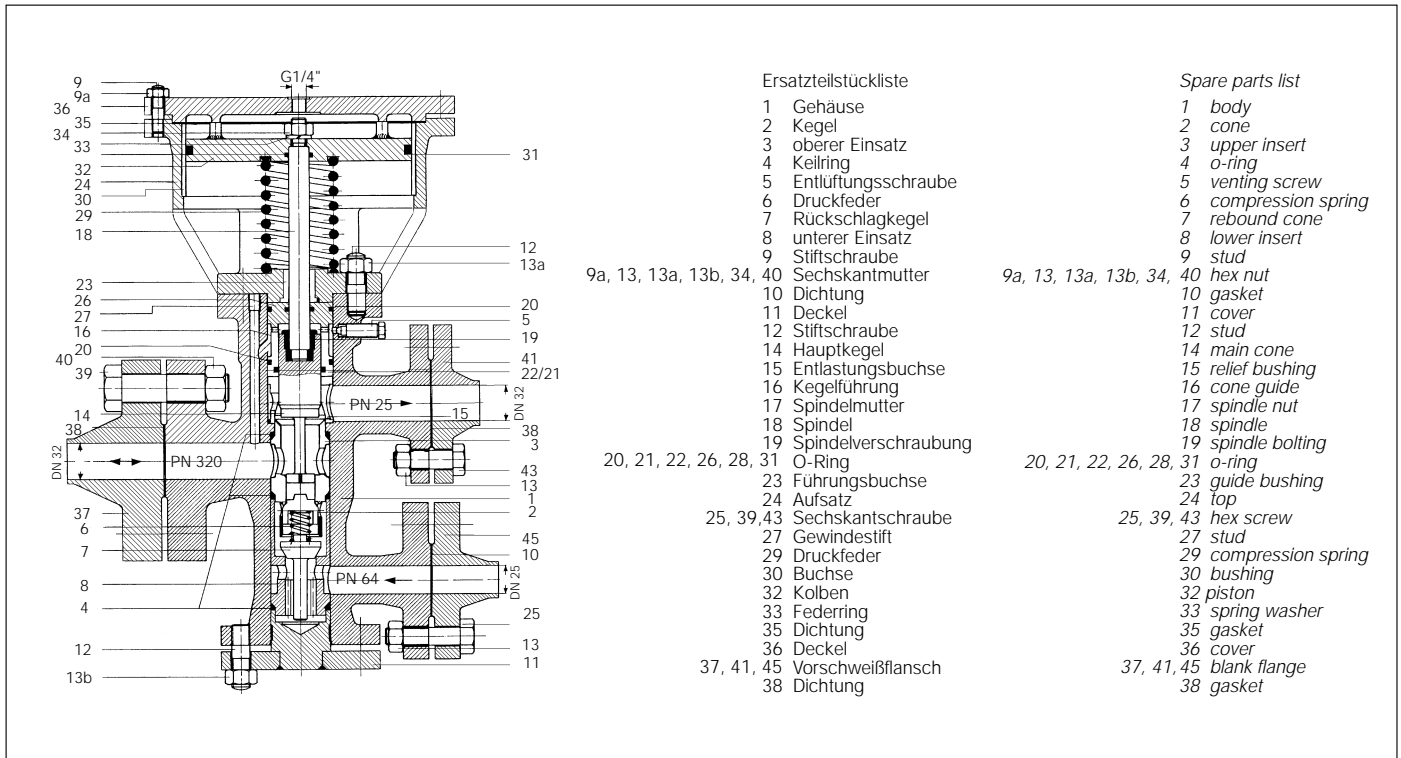
Gehäuse: 2.1096
 Innenteile: 1.4021
 Kolbenantrieb: EN-JS-1030 (GGG40) / 0.7040
 GP240GH (GS-C25) / 1.0619
 Kolbenmanschette: in Topfform mit Vorspannfeder aus bedingt ölbest. Gummi
 Steuerdruck: min. 7 bar, bei Hochdruck 320 bar max. 10 bar
 Betriebsdruck: HD-Seite bis 320 bar; ND bis 40 bar
 Temp. des Presswassers: max. 70° C

Technical data

body: 2.1096
 internal parts: 1.4021
 piston drive: EN-JS-1030 (GGG40) / 0.7040
 GP240GH (GS-C25) / 1.0619
 piston sleeve: cup shaped with bias spring (limited oil resistant rubber)
 control pressure: 7 bar min. (at high pressure of 320 bar) 10 bar max.
 operating pressure: high pressure 320 bar max., low pressure 40 bar max.
 Temp. of power water: 70° C max.



DN	DNe	DNz	DNa	Kolben / piston			Maße / dimensions							Gewicht weight kg
				ØC	Fläche cm ²	Füllvol. cm ³	ØD	L1	L2	H	h1	h2	h3	
10/15	10	15	15	120	113	220	180	80	80	340	125	58	100	28
10/15	10	15	15	225	400	1000	286	80	80	350	125	58	100	37
20/25	20	25	25	135	140	280	195	120	115	380	150	60	136	70
20/25	20	25	25	225	400	1000	286	120	115	410	150	60	136	75
25/32	25	32	32	200	314	950	270	120	115	510	185	80	158	85
40/50	40	50	50	300	700	2100	370	150	110	620	210	80	210	135
50/65	50	50	65	300	700	2500	370	185	130	650	240	90	255	160
50/80	50	80	80	400	1260	6300	505	225	170	1000	360	150	330	310
80/100	80	100	100	400	1260	6300	505	250	205	1075	420	170	395	360



Einbauhinweise

Das Ventil kann in jeder Lage eingebaut werden.
Neue Rohrleitungen sind vor dem Einbau zu reinigen.

Wartung und Reparaturen

Nach längerer Betriebsdauer kann es erforderlich werden, die Kolbenmanschette auszuwechseln. Dazu: zunächst Druckfeder (29) mittels Federteller (28) entspannen. Sechskantschraube (9) herausdrehen und den Deckel (36) abheben. Sechskantmutter (34) abschrauben, Federring (33) entfernen und den Kolben (32) aus dem Aufsatz (24) ziehen.

Alte Kolbenmanschette vom Kolben lösen, Führungsrille im Kolben und den Innenraum des Kolbengehäuses säubern. Neue Kolbenmanschette mit Talkum in den Kolben einsetzen. Dichtung (35) ersetzen. Remontage in umgekehrter Reihenfolge.

Beim Erneuern der Nutringe (20) und (22) erfolgt die Remontage wie vor. Zusätzlich Sechskantmutter (13a) abschrauben und Aufsatz (24) abheben. Manschetten und Innenteile aus dem Gehäuse (1) herausziehen. Innenraum des Gehäuses und Innenteile säubern. Bei Demontage neue Manschetten vorsichtig einsetzen. Zur Erneuerung der O-Ringe (4) Sechskantmutter (13b) abschrauben, Deckel (11) abnehmen und die Innenteile aus dem Gehäuse (1) herausziehen. Alte O-Ringe entfernen. Innenraum des Gehäuses sowie Innenteile (besonders Ringnute der Teile 3, 8 und 11) säubern und neue O-Ringe in die Ringnute einlegen. Remontage vorsichtig in umgekehrter Reihenfolge vornehmen. Hierbei ist darauf zu achten, daß die O-Ringe nicht beschädigt werden.

Bei Ersatzteilbestellung Com.-Nr. (falls vorhanden) angeben.

Mounting instructions

Valve can be mounted in any position. New pipes should be cleaned before mounting

Maintenance and repair

After a longer period of service it may become necessary to replace the piston o-ring:

- Relief spring (29) through spring washer (28).
 - Unscrew hex screw (9) and lift cover (36)
 - Unscrew hex nut (34), remove spring washer (33) and pull piston out of top (24).
 - Remove old o-ring from piston and discard, clean guiding groove in piston and internal area of piston housing.
 - Insert new piston o-ring into piston by means of french chalk. Reassembling in reverse order.
- Replacing the o-rings (20) and (22) calls for the same reassembling steps as above.
- In addition the hex nuts (13a) must be unscrewed and top (24) must be lifted.
 - Remove sleeves and internal parts from body.
 - Carefully clean internal parts and internal surfaces of body.
 - When reassembling carefully insert new sleeves.
 - To replace o-ring (4) unscrew hex nuts (13b) remove cover (11) and pull out internal parts.
 - Discard old o-rings, clean inside of body and internal parts (especially ring grooves of parts 3, 8 and 11) and insert new o-rings.
 - Carefully reassemble in reverse order. Pay special attention not to damage o-rings.

Com. No. required when ordering spare parts.