

GEMÜ 312, 314

Vanne à clapet multivoies à commande pneumatique

FR

Notice de montage

Remplacement des pièces d'usure



GEMÜ 312



GEMÜ 314



Tous les droits, tels que les droits d'auteur ou droits de propriété industrielle, sont expressément réservés.

Conserver le document afin de pouvoir le consulter ultérieurement.

© GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
16.01.2025

Table des matières

1 Généralités	4
1.1 Remarques	4
1.2 Symboles utilisés	4
1.3 Définitions des termes	4
1.4 Avertissements	4
2 Consignes de sécurité	5
3 Conception	5
3.1 Conception de GEMÜ 312	5
3.2 Conception de GEMÜ 314	6
4 Préparatifs pour le montage	6
5 Montage / démontage du presse-étoupe	7
5.1 Conception du presse-étoupe	7
5.2 Démontage de l'actionneur	8
5.2.1 Démontage de l'actionneur GEMÜ 312	8
5.2.2 Démontage de l'actionneur GEMÜ 314	8
5.3 Démontage du presse-étoupe	8
5.4 Installation d'un nouveau presse-étoupe	9
5.5 Montage de l'actionneur	10
6 Montage / démontage du joint de siège	10
6.1 Conception du joint de siège	10
6.2 Démontage de l'actionneur	11
6.2.1 Démontage de l'actionneur GEMÜ 312	11
6.2.2 Démontage de l'actionneur GEMÜ 314	11
6.3 Démontage du joint de siège	12
6.4 Installation du nouveau joint de siège	12
6.5 Montage de l'actionneur	12
7 Jeux de pièces d'usure	13
7.1 Jeux de pièces d'usure GEMÜ 312	13
7.1.1 Jeu de pièces d'usure SKV	13
7.1.2 Jeu de pièces d'usure SKS	13
7.1.3 Jeu de pièces d'usure SAF	13
7.2 Jeux de pièces d'usure GEMÜ 314	13
7.2.1 Jeu de pièces d'usure SKV	13
7.2.2 Jeu de pièces d'usure SKS	13
7.2.3 Jeu de pièces d'usure SAF	13
8 Mise au rebut	14
9 Retour	14

1 Généralités

1.1 Remarques

- Les descriptions et les instructions se réfèrent aux versions standards. Pour les versions spéciales qui ne sont pas décrites dans ce document, les indications de base qui y figurent sont tout de même valables mais uniquement en combinaison avec la documentation spécifique correspondante.
- Le déroulement correct du montage, de l'utilisation et de l'entretien ou des réparations garantit un fonctionnement sans anomalie du produit.
- La version allemande originale de ce document fait foi en cas de doute ou d'ambiguïté.
- Si vous êtes intéressé(e) par une formation de votre personnel, veuillez nous contacter à l'adresse figurant en dernière page.

1.2 Symboles utilisés

Les symboles suivants sont utilisés dans ce document :

Symbole	Signification
●	Activités à exécuter
▶	Réaction(s) à des activités
-	Énumérations

1.3 Définitions des termes

Fluide de service

Fluide qui traverse le produit GEMÜ.

Fonction de commande

Fonctions d'actionnement possibles du produit GEMÜ.

Fluide de commande



Fluide avec lequel le produit GEMÜ est piloté et actionné par mise sous pression ou hors pression.



1.4 Avertissements



Dans la mesure du possible, les avertissements sont structurés selon le schéma suivant :


Les avertissements sont toujours indiqués par un mot signal et, pour certains également par un symbole spécifique au danger.

Cette notice utilise les mots signal, ou niveaux de danger, suivants :



 DANGER	
	<p>Danger imminent !</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Le non-respect peut entraîner des blessures graves ou la mort.

 AVERTISSEMENT	
	<p>Situation potentiellement dangereuse !</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Le non-respect peut entraîner des blessures graves ou la mort.

 ATTENTION	
	<p>Situation potentiellement dangereuse !</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Le non-respect peut entraîner des blessures moyennes à légères.

AVIS	
	<p>Situation potentiellement dangereuse !</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Le non-respect peut entraîner des dommages matériels.

Les symboles suivants spécifiques au danger concerné peuvent apparaître dans un avertissement :

Symbole	Signification
	Robinetteries sous pression !
	Le capot est soumis à une pression de ressort !

2 Consignes de sécurité

Les consignes de sécurité contenues dans ce document se réfèrent uniquement à un produit seul. La combinaison avec d'autres éléments de l'installation peut entraîner des risques qui doivent être examinés dans le cadre d'une analyse des dangers. L'exploitant est responsable de l'élaboration de l'analyse des dangers, du respect des mesures de protection en découlant ainsi que de l'observation des réglementations régionales de sécurité.

Le document contient des consignes de sécurité fondamentales qui doivent être respectées. Le non-respect de ces consignes peut avoir les conséquences suivantes :

- Exposition du personnel à des dangers d'origine électrique, mécanique et chimique.
- Risque d'endommagement d'installations voisines.
- Défaillance de fonctions importantes.
- Risque de pollution de l'environnement par rejet de substances toxiques en raison de fuites.

Les consignes de sécurité ne tiennent pas compte :

- des aléas et événements pouvant se produire lors du montage, de l'utilisation et de l'entretien.
- des réglementations de sécurité locales, dont le respect relève de la responsabilité de l'exploitant (y compris en cas d'intervention de personnel extérieur à la société).

Cette documentation est un complément de la notice d'installation et de montage en vigueur. Elle contient des informations et des consignes de sécurité complémentaires relatives au montage du produit.

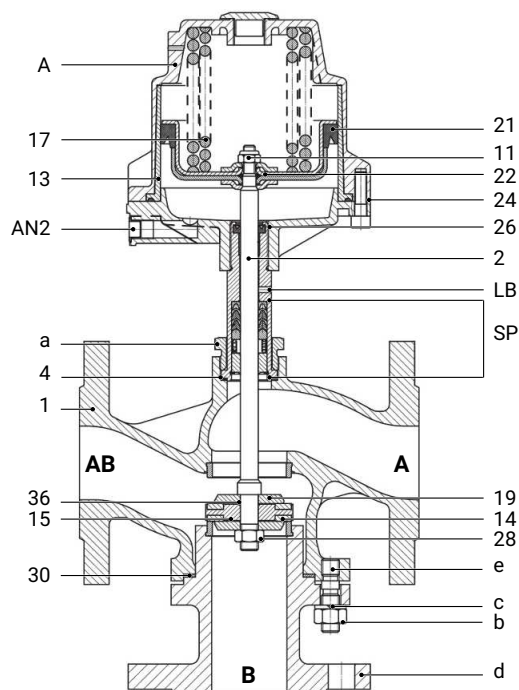
La description du produit, des principaux composants et des voyants se trouve dans la notice d'installation et de montage en vigueur.

Avant le montage :

- lisez l'intégralité de la notice d'installation et de montage GEMÜ 312/314 avant d'utiliser le produit.

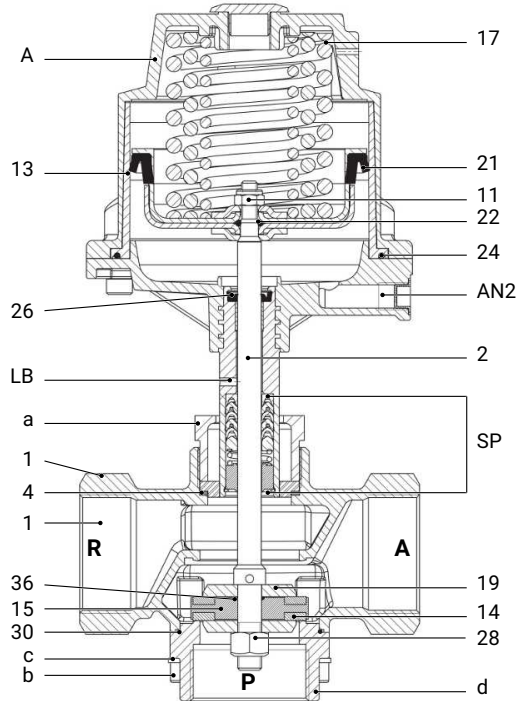
3 Conception

3.1 Conception de GEMÜ 312



Re-père	Désignation
1	Corps de vanne
2	Axe
4	Bague d'étanchéité
11	Écrou hexagonal
13	Chemise de piston
14	Joint de siège
15	Clapet
17	Ressort(s) de pression
19	Rondelle Belleville
21	Joint à lèvres
22	Joint torique
24	Joint torique
26	Joint à lèvres
28	Écrou hexagonal
30	Bague d'étanchéité
36	Joint torique
A	Actionneur
a	Écrou d'accouplement
b	Écrou hexagonal
c	Rondelle
d	Bride de siège
e	Goujon
AN2	Raccord 2
LB	Perçage de fuite
SP	Presse-étoupe

3.2 Conception de GEMÜ 314



Re-père	Désignation
1	Corps de vanne
2	Axe
4	Bague d'étanchéité
11	Écrou hexagonal
13	Chemise de piston
14	Joint de siège
15	Clapet
17	Ressort(s) de pression
19	Rondelle Belleville
21	Joint à lèvres
22	Joint torique
24	Joint torique
26	Joint à lèvres
28	Écrou hexagonal
30	Joint torique
36	Joint torique
A	Actionneur
a	Écrou d'accouplement
b	Vis cylindrique
c	Rondelle
d	Bride de siège
AN2	Raccord 2
LB	Perçage de fuite
SP	Presse-étoupe

4 Préparatifs pour le montage

⚠ AVERTISSEMENT

Robinetteries sous pression !

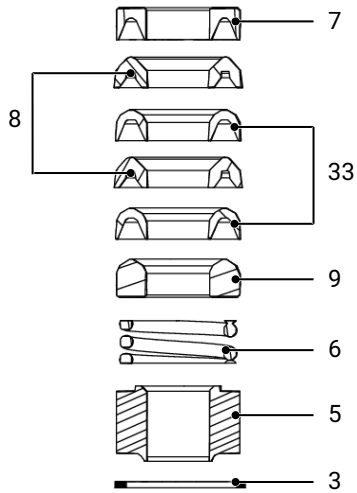
- ▶ Risque de blessures extrêmement graves ou danger de mort
- Mettre l'installation ou une partie de l'installation hors pression.
- Vidanger entièrement l'installation ou une partie de l'installation.

1. S'assurer de la compatibilité du produit avec le cas d'application prévu.
2. Contrôler les données techniques du produit et des matériaux.
3. Tenir à disposition l'outillage adéquat.
4. Utiliser l'équipement de protection adéquat conformément aux règlements de l'exploitant de l'installation.
5. Respecter les prescriptions correspondant aux raccords utilisés.
6. Confier les travaux de montage uniquement au personnel qualifié et formé.
7. Mettre l'installation ou une partie de l'installation hors service.
8. Prévenir toute remise en service de l'installation ou d'une partie de l'installation.
9. Mettre l'installation ou une partie de l'installation hors pression.
10. Vidanger entièrement l'installation ou une partie de l'installation, et la laisser refroidir jusqu'à ce qu'elle atteigne une température inférieure à la température d'évaporation du fluide et que tout risque de brûlure soit exclu.
11. Le cas échéant, décontaminer, rincer et ventiler l'installation ou une partie de l'installation de manière professionnelle.

5 Montage / démontage du presse-étoupe

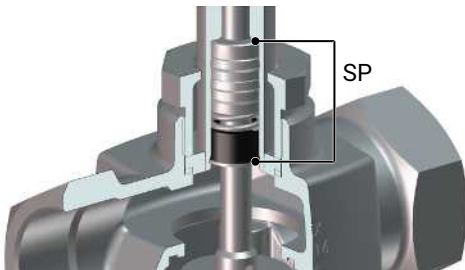
Voir aussi le chapitre Conception (voir Chapitre 3, page 5) ou la notice d'installation et de montage GEMÜ 312/314 – chapitres « Montage de la vanne » et « Vues en coupe ».

5.1 Conception du presse-étoupe



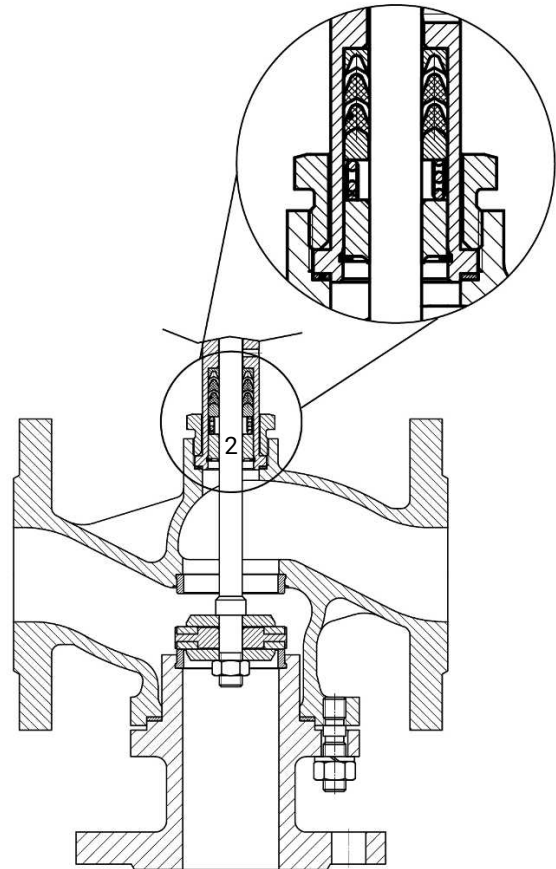
Re-père	Désignation
3	Rondelle de sécurité B
5	Douille de guidage
6	Ressort de pression
7	Bague d'appui
8	Manchette en V
9	Rondelle de pression
33	Manchette en V

Position du presse-étoupe

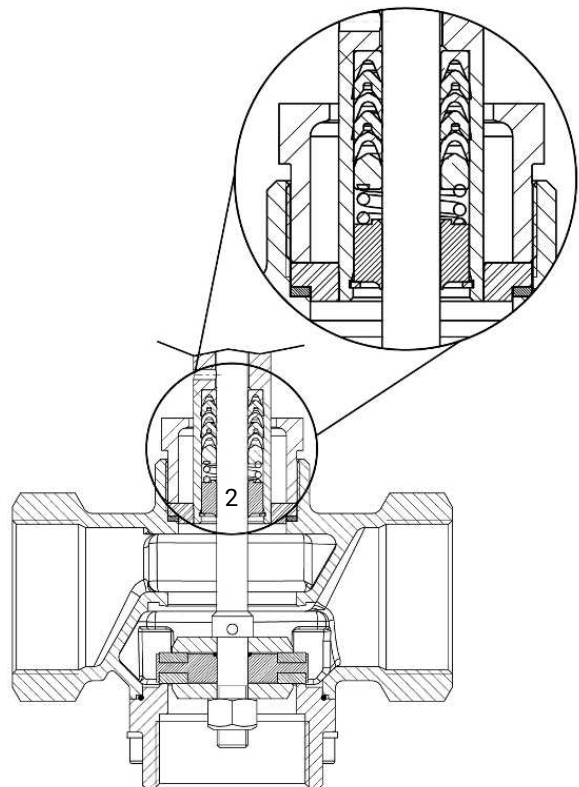


Re-père	Désignation
SP	Presse-étoupe

GEMÜ 312 : presse-étoupe intégré



GEMÜ 314 : presse-étoupe intégré



5.2 Démontage de l'actionneur

AVIS

- ▶ Après le démontage, nettoyer toutes les pièces afin d'éliminer les saletés éventuelles (veiller à ne pas endommager les pièces). Vérifier l'absence de dommages sur les pièces, les remplacer le cas échéant (utiliser uniquement des pièces d'origine GEMÜ).

AVIS

Bague d'étanchéité !

- Remplacer la bague d'étanchéité **4** et la bague d'étanchéité / le joint torique **30** à chaque démontage / montage de l'actionneur.

5.2.1 Démontage de l'actionneur GEMÜ 312

1. Mettre l'actionneur **A** en position d'ouverture.
 - ⇒ Liaison AB-B ouverte.
2. Desserrer et retirer les vis **e**, les écrous hexagonaux **b** et les rondelles **c** de la bride de siège **d**.
3. Retirer la bride de siège **d** par le bas.
4. Retirer la bague d'étanchéité **30**.
5. Mettre l'actionneur **A** en position de fermeture.
 - ⇒ Liaison AB-A ouverte.
6. Desserrer et enlever l'écrou hexagonal **28** du clapet **15** avec la rondelle Belleville **19**.
7. Mettre l'actionneur **A** en position d'ouverture.
 - ⇒ Liaison AB-A ouverte.
 - ⇒ Le clapet **15** se débloque.
8. Mettre l'actionneur **A** en position de fermeture.
 - ⇒ Liaison AB-A ouverte.
9. Enlever toutes les pièces desserrées.
10. Desserrer l'écrou d'accouplement **a**.
11. Démontez l'actionneur **A** du corps de vanne **1**.
12. Enlever la bague d'étanchéité **4**.

5.2.2 Démontage de l'actionneur GEMÜ 314

1. Mettre l'actionneur **A** en position d'ouverture.
 - ⇒ Liaison A-P ouverte.
2. Desserrer et enlever les vis cylindriques **b** et les rondelles **c** de la bride de siège **d**.
3. Retirer la bride de siège **d** par le bas.
4. Retirer le joint torique **30**.
5. Mettre l'actionneur **A** en position de fermeture.
 - ⇒ Liaison A-R ouverte.
6. Desserrer et enlever l'écrou hexagonal **28** du clapet **15** avec la rondelle Belleville **19**.
7. Mettre l'actionneur **A** en position d'ouverture.
 - ⇒ Liaison A-P ouverte.
 - ⇒ Le clapet **15** se débloque.
8. Mettre l'actionneur **A** en position de fermeture.
 - ⇒ Liaison A-R ouverte.
9. Enlever toutes les pièces desserrées.
10. Desserrer l'écrou d'accouplement **a**.
11. Démontez l'actionneur **A** du corps de vanne **1**.
12. Enlever la bague d'étanchéité **4**.

5.3 Démontage du presse-étoupe



AVERTISSEMENT



Le capot est soumis à une pression de ressort !

- ▶ Risques de blessures graves ou de mort !
- Ouvrir l'actionneur uniquement sous une presse.

1. Démontez l'actionneur **A** (Démontage de l'actionneur (voir Chapitre 5.2, page 8)).
2. Serrer l'actionneur **A** dans une presse.

⚠ ATTENTION**Rupture du capot en cas de pression trop élevée !**

► Exercer uniquement la pression minimale nécessaire.

3. Desserrer et enlever les vis de liaison entre le couvercle et l'embase de l'actionneur **A**.
4. Réduire lentement la pression.
Détendre l'actionneur **A** et l'ouvrir.
5. Sortir les ressorts de pression **17** et le joint torique **24** de la chemise de piston **13**.
6. Sortir la chemise de piston **13** de la partie supérieure de l'actionneur **A** et la graisser avec le produit Dowcorning 111 Molycote.
7. Desserrer l'écrou hexagonal **11** de la liaison piston-axe dans l'embase de l'actionneur **A**.
8. Retirer le joint à lèvres **21** du couvercle du piston.
9. Retirer le joint torique **22** entre le piston et son couvercle.
10. Sortir l'axe **2** de l'embase de l'actionneur **A** par le bas.
11. Retirer le joint à lèvres **26** de l'embase de l'actionneur **A**.
12. Retirer la rondelle de sécurité **3** de l'embase de l'actionneur **A** avec un outillage adapté.
13. Sortir successivement la douille de guidage **5**, le ressort de pression **6**, la rondelle de pression **9**, les manchettes en V **8** et **33** et la bague d'appui **7** du tube de l'embase de l'actionneur **A**.

5.4 Installation d'un nouveau presse-étoupe

1. Insérer le nouveau presse-étoupe dans le tube de l'embase de l'actionneur **A** en respectant l'ordre suivant :

1. Bague d'appui **7**.
2. Manchettes en V **8** et **33** (à graisser au préalable avec le produit Dowcorning 111 Molycote).

AVIS**Si les positions de montage sont incorrectes, la fonction d'étanchéité n'est pas assurée !**

- Placer les manchettes en V **8** et **33** en orientant les côtés tranchants vers le corps de vanne. Sinon, elles n'assurent pas leur fonction d'étanchéité (voir Conception du presse-étoupe (voir Chapitre 5.1, page 7)).

3. Rondelle de pression **9**.
4. Ressort de pression **6**.
5. Douille de guidage **5**.
2. Bloquer le presse-étoupe avec la rondelle de sécurité **3**.
3. Insérer un nouveau joint à lèvres **26** dans l'embase de l'actionneur **A**.
4. Vérifier l'absence de dommages sur l'axe **2**, le remplacer le cas échéant.
5. Enfoncer l'axe **2** dans l'embase de l'actionneur **A**.
6. Insérer le joint torique **22** entre le piston et son couvercle.
7. Insérer un nouveau joint à lèvres **21** dans le couvercle de piston.
8. Fixer la liaison piston-axe dans l'embase de l'actionneur **A** au moyen de l'écrou hexagonal **11**.
9. Presser la chemise de piston **13** dans la partie supérieure de l'actionneur **A**.
10. Insérer le joint torique **24** et les ressorts de pression **17** dans la chemise de piston **13**.
11. Emboîter l'un dans l'autre le couvercle et l'embase de l'actionneur **A** et insérer les vis de liaison.
12. Serrer l'actionneur **A** dans une presse puis presser le couvercle et l'embase de l'actionneur **A** l'un sur l'autre jusqu'à ce qu'ils forment une surface plane.

⚠ ATTENTION**Rupture du capot en cas de pression trop élevée !**

► Exercer uniquement la pression minimale nécessaire.

13. Serrer alternativement et en croix les vis de liaison entre le couvercle et l'embase de l'actionneur **A**.
14. Réduire lentement la pression.
15. Monter l'actionneur **A** (Montage de l'actionneur (voir Chapitre 5.5, page 10)).

5.5 Montage de l'actionneur

AVIS

Bague d'étanchéité !

- Remplacer la bague d'étanchéité **4** et la bague d'étanchéité / le joint torique **30** à chaque démontage / montage de l'actionneur.

1. Mettre l'actionneur **A** en position d'ouverture.
 - ⇒ **GEMÜ 312** : liaison AB-B ouverte.
 - ⇒ **GEMÜ 314** : liaison A-P ouverte.
2. Insérer une nouvelle bague d'étanchéité **4** dans le corps de vanne **1**.
3. Poser l'actionneur **A** sur le corps de vanne **1** à environ 90° avant la position finale des raccords du fluide de commande et le serrer à la main avec l'écrou d'accouplement **a**.
 - ⇒ L'actionneur est orientable sur 360°.
 - ⇒ Les raccords du fluide de commande peuvent être placés à une position quelconque.
4. Visser l'écrou d'accouplement **a** avec une clé plate (couples, voir tableau). L'actionneur tourne alors de 90° environ dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la position souhaitée.

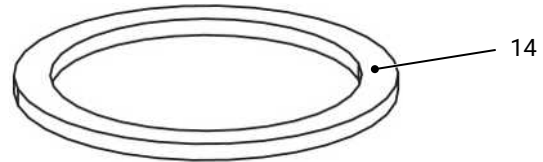
Diamètre nominal	Couples [Nm]
DN 15	100
DN 20	100
DN 25	100
DN 32	100
DN 40	100
DN 50	100
DN 65	120
DN 80	120
DN 100	120

5. Mettre l'actionneur **A** en position de fermeture.
 - ⇒ **GEMÜ 312** : liaison AB-A ouverte.
 - ⇒ **GEMÜ 314** : liaison A-R ouverte.
6. Insérer le joint de siège **14** dans le clapet **15**.
7. Insérer la rondelle Belleville **19** et la fixer avec l'écrou hexagonal **28**.
8. Mettre l'actionneur **A** en position d'ouverture.
 - ⇒ **GEMÜ 312** : liaison AB-B ouverte.
 - ⇒ **GEMÜ 314** : liaison A-P ouverte.
9. Insérer la bague d'étanchéité / le joint torique **30** dans la bride de siège **d**.
10. Relier le corps de vanne **1** et la bride de siège avec les vis, les rondelles et les écrous.
11. Vérifier le bon fonctionnement et l'étanchéité de la vanne complètement assemblée.

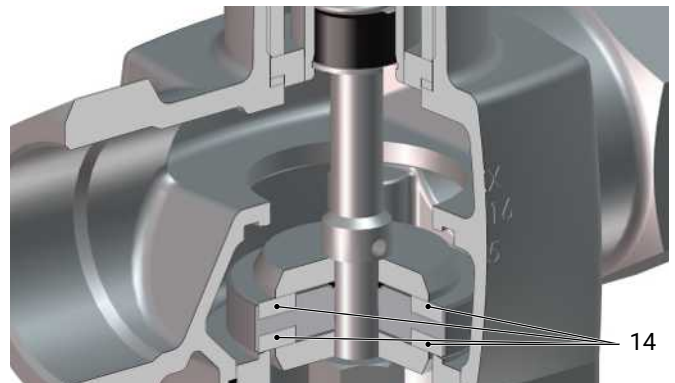
6 Montage / démontage du joint de siège

Voir aussi le chapitre Conception (voir Chapitre 3, page 5) ou la notice d'installation et de montage GEMÜ 312/314 – chapitres « Montage de la vanne » et « Vues en coupe ».

6.1 Conception du joint de siège

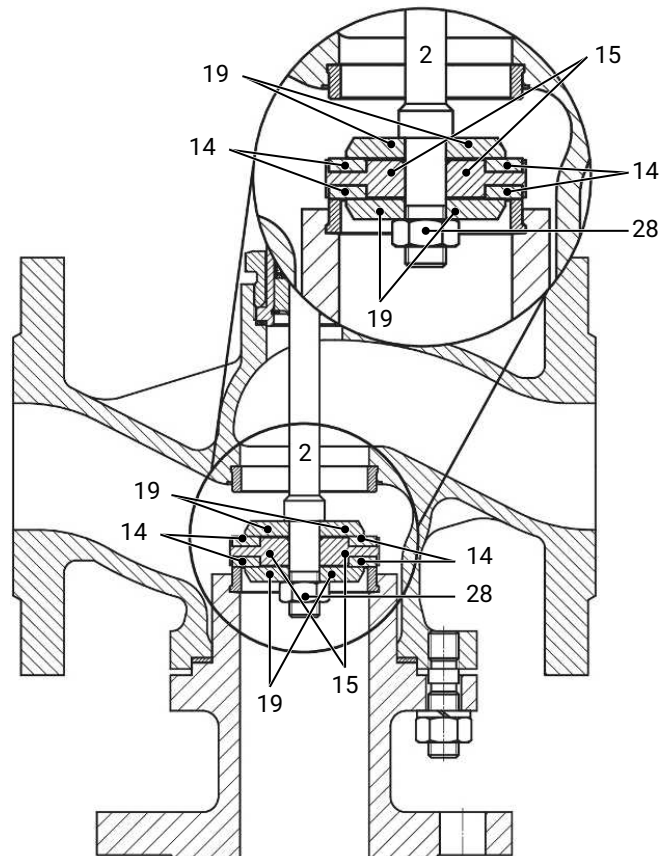


Position du joint de siège

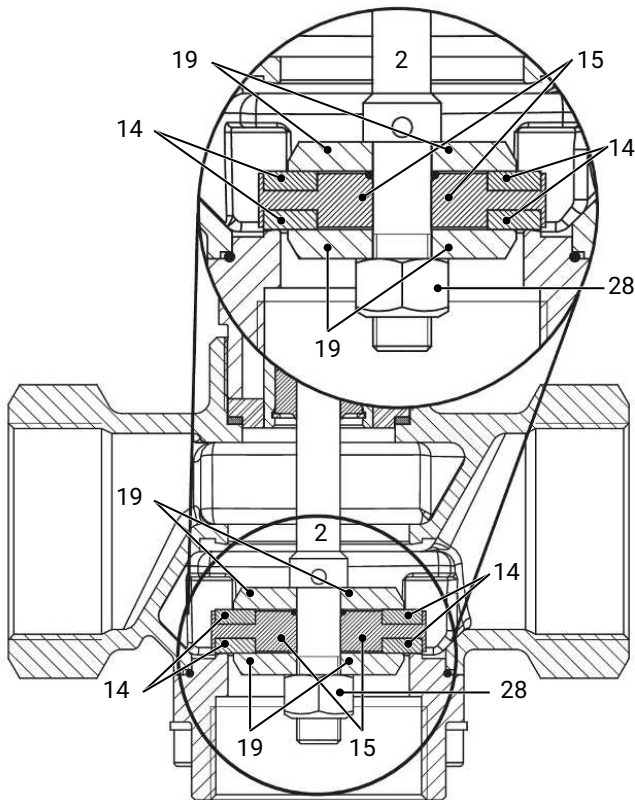


Re-père	Désignation
14	Joint de siège

GEMÜ 312 : joint de siège intégré



GEMÜ 314 : joint de siège intégré



6.2 Démontage de l'actionneur

AVIS

- ▶ Après le démontage, nettoyer toutes les pièces afin d'éliminer les saletés éventuelles (veiller à ne pas endommager les pièces). Vérifier l'absence de dommages sur les pièces, les remplacer le cas échéant (utiliser uniquement des pièces d'origine GEMÜ).

AVIS

Bague d'étanchéité !

- Remplacer la bague d'étanchéité 4 et la bague d'étanchéité / le joint torique 30 à chaque démontage / montage de l'actionneur.

6.2.1 Démontage de l'actionneur GEMÜ 312

1. Mettre l'actionneur **A** en position d'ouverture.
⇒ Liaison AB-B ouverte.
2. Desserrer et retirer les vis **e**, les écrous hexagonaux **b** et les rondelles **c** de la bride de siège **d**.
3. Retirer la bride de siège **d** par le bas.
4. Retirer la bague d'étanchéité **30**.
5. Mettre l'actionneur **A** en position de fermeture.
⇒ Liaison AB-A ouverte.
6. Desserrer et enlever l'écrou hexagonal **28** du clapet **15** avec la rondelle Belleville **19**.
7. Mettre l'actionneur **A** en position d'ouverture.
⇒ Liaison AB-A ouverte.
⇒ Le clapet **15** se débloque.
8. Mettre l'actionneur **A** en position de fermeture.
⇒ Liaison AB-A ouverte.
9. Enlever toutes les pièces desserrées.
10. Desserrer l'écrou d'accouplement **a**.
11. Démontez l'actionneur **A** du corps de vanne **1**.
12. Enlever la bague d'étanchéité **4**.
13. Couper l'alimentation en fluide de commande / retirer les tuyaux de fluide de commande.

6.2.2 Démontage de l'actionneur GEMÜ 314

1. Mettre l'actionneur **A** en position d'ouverture.
⇒ Liaison A-P ouverte.
2. Desserrer et enlever les vis cylindriques **b** et les rondelles **c** de la bride de siège **d**.
3. Retirer la bride de siège **d** par le bas.
4. Retirer le joint torique **30**.
5. Mettre l'actionneur **A** en position de fermeture.
⇒ Liaison A-R ouverte.
6. Desserrer et enlever l'écrou hexagonal **28** du clapet **15** avec la rondelle Belleville **19**.
7. Mettre l'actionneur **A** en position d'ouverture.
⇒ Liaison A-P ouverte.
⇒ Le clapet **15** se débloque.
8. Mettre l'actionneur **A** en position de fermeture.
⇒ Liaison A-R ouverte.
9. Enlever toutes les pièces desserrées.
10. Desserrer l'écrou d'accouplement **a**.
11. Démontez l'actionneur **A** du corps de vanne **1**.
12. Enlever la bague d'étanchéité **4**.
13. Couper l'alimentation en fluide de commande / retirer les tuyaux de fluide de commande.

6.3 Démontage du joint de siège

1. Démontez l'actionneur **A** (Démontage de l'actionneur (voir Chapitre 6.2, page 11)).
2. Desserrer la rondelle Belleville **19** sur l'axe **2** (maintenir l'axe **2** avec un outillage adapté de manière à ne pas endommager sa surface).
3. Sortir l'étanchéité du siège **14**.
4. Nettoyer toutes les pièces. Veiller à ne pas rayer ni endommager les pièces.

6.4 Installation du nouveau joint de siège

AVIS

Joint d'étanchéité du siège en acier !

- Remplacement du joint d'étanchéité du siège en acier uniquement par GEMÜ.
- Envoyer la vanne **entière** à GEMÜ avec la déclaration de retour remplie.

1. Insérer les nouveaux joints de siège **14** par le haut et par le bas dans le clapet **15**.
2. Appliquer du frein-filet adapté sur le filetage du clapet **15**.
3. Installer la rondelle Belleville du haut **19** sur l'axe **2**.
4. Placer le joint torique **36** sur le clapet **15**.
5. Installer le clapet **15** avec les joints de siège insérés **14** sur l'axe **2**.
6. Faire monter la rondelle Belleville du bas **19** sur l'axe **2** jusqu'au clapet **15** et la visser avec l'écrou hexagonal **28**.
7. Monter l'actionneur **A** (Montage de l'actionneur (voir Chapitre 6.5, page 12)).

6.5 Montage de l'actionneur

AVIS

Bague d'étanchéité !

- Remplacer la bague d'étanchéité **4** et la bague d'étanchéité / le joint torique **30** à chaque démontage / montage de l'actionneur.

1. Mettre l'actionneur **A** en position d'ouverture.
 - ⇒ **GEMÜ 312** : liaison AB-B ouverte.
 - ⇒ **GEMÜ 314** : liaison A-P ouverte.
2. Insérer une nouvelle bague d'étanchéité **4** dans le corps de vanne **1**.
3. Poser l'actionneur **A** sur le corps de vanne **1** à environ 90° avant la position finale des raccords du fluide de commande et le serrer à la main avec l'écrou d'accouplement **a**.
 - ⇒ L'actionneur est orientable sur 360°.
 - ⇒ Les raccords du fluide de commande peuvent être placés à une position quelconque.
4. Visser l'écrou d'accouplement **a** avec une clé plate (couples, voir tableau). L'actionneur tourne alors de 90° environ dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la position souhaitée.

Diamètre nominal	Couples [Nm]
DN 15	100
DN 20	100
DN 25	100
DN 32	100
DN 40	100
DN 50	100
DN 65	120
DN 80	120
DN 100	120

5. Mettre l'actionneur **A** en position de fermeture.
 - ⇒ **GEMÜ 312** : liaison AB-A ouverte.
 - ⇒ **GEMÜ 314** : liaison A-R ouverte.
6. Insérer la bague d'étanchéité / le joint torique **30** dans la bride de siège **d**.
7. Relier le corps de vanne **1** et la bride de siège avec les vis, les rondelles et les écrous.
8. Vérifier le bon fonctionnement et l'étanchéité de la vanne complètement assemblée.

7 Jeux de pièces d'usure

7.1 Jeux de pièces d'usure GEMÜ 312

7.1.1 Jeu de pièces d'usure SKV

Re-père	Désignation	Désignation de commande
Actionneur		312...SKV...
11	Écrou hexagonal	
13	Chemise de piston	
21	Joint à lèvres (diam. ext.)	
22	Joint torique	
24	Joint torique	
26	Joint à lèvres (diam. int.)	
Vanne		
4	Bague d'étanchéité	
14	Joint de siège	
28	Écrou hexagonal	
30	Bague d'étanchéité	
36	Joint torique	
Garniture		
3	Rondelle de sécurité B	
5	Douille de guidage	
6	Ressort de pression	
7	Bague d'appui	
8	Manchette en V	
9	Rondelle de pression	
33	Manchette en V	

7.1.2 Jeu de pièces d'usure SKS

Re-père	Désignation	Désignation de commande
Axe		312...SKS...
2	Axe	
11	Écrou hexagonal	
14	Joint de siège	
15	Clapet	
19	Rondelle Belleville	
28	Écrou hexagonal	
36	Joint torique	
SKV		
-	Jeu de pièces d'usure SKV	

7.1.3 Jeu de pièces d'usure SAF

Re-père	Désignation	Désignation de commande
17	Ressort de pression*	312...SAF...

* Le nombre de ressorts de pression en fonction de commande 1 dépend du type d'actionneur.

7.2 Jeux de pièces d'usure GEMÜ 314

7.2.1 Jeu de pièces d'usure SKV

Re-père	Désignation	Désignation de commande
Actionneur		314...SKV...
11	Écrou hexagonal	
13	Chemise de piston	
21	Joint à lèvres (diam. ext.)	
22	Joint torique	
44	Joint torique (uniquement pour fonction de commande 3)	
26	Joint à lèvres (diam. int.)	
Vanne		
4	Bague d'étanchéité	
14	Joint de siège	
28	Écrou hexagonal	
30	Joint torique	
36	Joint torique	
Garniture		
3	Rondelle de sécurité B	
5	Douille de guidage	
6	Ressort de pression	
7	Bague d'appui	
8	Manchette en V	
9	Rondelle de pression	
33	Manchette en V	

7.2.2 Jeu de pièces d'usure SKS

Re-père	Désignation	Désignation de commande
Axe		314...SKS...
2	Axe	
14	Joint de siège	
15	Clapet	
19	Rondelle Belleville	
28	Écrou hexagonal	
36	Joint torique	
SKV		
	Jeu de pièces d'usure SKV	

7.2.3 Jeu de pièces d'usure SAF

Re-père	Désignation	Désignation de commande
17	Ressort de pression*	314...SAF...

* Le nombre de ressorts de pression en fonction de commande 1 dépend du type d'actionneur.

8 Mise au rebut

1. Tenir compte des adhérences résiduelles et des émanations gazeuses des fluides infiltrés.
2. Toutes les pièces doivent être éliminées dans le respect des prescriptions de mise au rebut / de protection de l'environnement.

9 Retour

En raison des dispositions légales relatives à la protection de l'environnement et du personnel, il est nécessaire que vous remplissiez intégralement la déclaration de retour et la joignez signée aux documents d'expédition. Le retour ne sera traité que si cette déclaration a été intégralement remplie. Si le produit n'est pas accompagné d'une déclaration de retour, nous procédons à une mise au rebut payante et n'accordons pas d'avoir/n'effectuons pas de réparation.

1. Nettoyer le produit.
2. Demander une fiche de déclaration de retour à GEMÜ.
3. Remplir intégralement la déclaration de retour.
4. Envoyer le produit à GEMÜ accompagné de la déclaration de retour remplie.



GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6-8 D-74653 Ingelfingen-Criesbach
Tél. +49 (0)7940 123-0 · info@gemue.de
www.gemu-group.com

Sujet à modification

01.2025 | 88941307