

# Edelstahl-Kugelhahn BE- 930VA-ISO-Flansch. mit elektromotorischem Antrieb. 3/2-Wege Ausführung T/L mit reversierbarem Synchron-Motor.



**ACHTUNG** | Die Montage darf nur vom Fachmann ausgeführt werden. Es sind die einschlägigen TÜV- und VDE-Vorschriften einzuhalten.

### ABMESSUNGEN

### Wichtig:

Die El.-Ansteuerung darf nur über einen pot.freien-Umschaltkontakt erfolgen. Die braune Es-Ader ist abisoliert, und führt in Vent-Stellung-Auf > Netzspannung "L". Diese kann für ext. Steuerzwecke verwendet werden, max.0,5A./230V~.

### ELEKTRISCHER-ANSCHLUSS

Technische Änderungen vorbehalten

braun = Isoliert  
blau = N  
schwarz 12 = Zu  
schwarz 1 = Auf  
ge/gr = ES-Kont.

Betriebsspannung mit max.2Amp, absichern.

### MINDESTABSTAND VON DER WAND

### Empfohlene Einbaulage

### Mögliche Einbaulage

**VERBOTEN!**

### TECHNISCHE DATEN

Dreiwege-Kugelhahn, mit dreifch Innengewinde. **Ventikugel mit -T-Bohrung, gerader und -L-Durchfluß.** (Reduzierter Durchgang)  
Ventilkörper + Ventilkugel aus Edelstahl. (AISI-316)

Nennspannung	230 V, 50Hz
Nennleistung	3,5 W max
Stellzeit Weg1 <-> Weg2	105s /90°
Belastung der Mikroschalter	5(1)A, 250 VAC
Antriebsschutzart	IP 54
Anschlussklemmen	0,5 ... 1 mm <sup>2</sup>
Umgebungstemperatur	-10 ... 50°C nicht Kondensierend
Mediumtemperatur	-5 ... 115°C max
Ausgangs Drehmoment	25 Nm
Differenzdruck	6 bar
Flüssigkeiten	bis 16 bar.

### HANDSTEUERUNG für Notfall, oder Inbetriebnahme.

- LOESEN**  
Steuerspannung abschalten!  
Mit Werkzeug, (Sw13) die Sechskantwelle ca. 2x hin und her bewegen.
- Hand-Autom. Wahlschalter drücken** und auf "Man"-Funktion stellen.
- Zur Durchflußänderung** mit Werkzeug (Sw13) die Ventilkugel in die gew.Position bringen. Auf Indikator-Pfeile achten!  
 ⬆ Rot = Durchfluß-offen.  
 ⬅ Blau = Durchfluß-geschlossen.
- Zur Rückstellung** der man.Funktion, die Ventilkugel mit Werkzeug (Sw13) in die Grundstellung bringen. Auf Indikator-Pfeile achten. Schalter-Hand-Autom. wieder in Pos."Auto" stellen und die Sechskantwelle kurz hin+her bewegen bis die Getriebekupplung hörbar einrastet. Steuerspannung einschalten. Automatik-Betrieb auf richtige elektrische Funktion überprüfen.

**WICHTIG**

Bitte beachten!  
Um einer Blockierung des Antriebes vorzubeugen, soll nach längerem Stillstand der Anlage und vor Wiederinbetriebnahme, die Ventilwelle 2x von Hand Auf+Zu bewegt werden.

### ISO-5211-Adapter

Bei Ausführung **Edelstahl** geänderter ISO-Flansch Trägeradapter.

Pos	Stückliste	Menge	Werkstoff
1	Gehäuse	1	1.4408
2	Gewindestützen	3	1.4408
3	Kugelbohrung	4	PTFE vers
4	Druckring	1	PTFE
5	Gehäusedichtung	3	PTFE
6	Schaltwellendichtung	2	PTFE
7	Anlauffring	1	1.4301
8	Tellerfeder	2	1.4301
9	Stopfbuchsmutter	1	1.4301
10	Sicherungsring	1	1.4301
11	Handgriff	1	1.4301
12	O-Ring	1	Viton
13	Kugel	1	1.4401
14	Unterlegscheibe	1	1.4301
15	Mutter	1	1.4301
16	Schaltwelle	1	1.4401

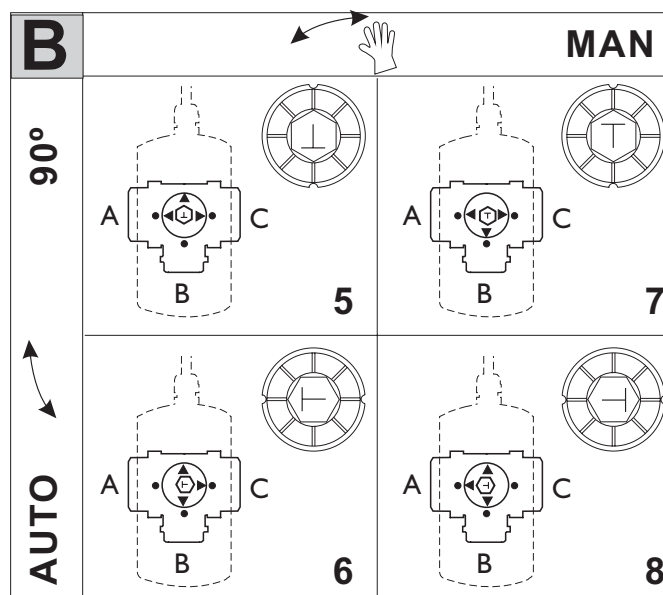
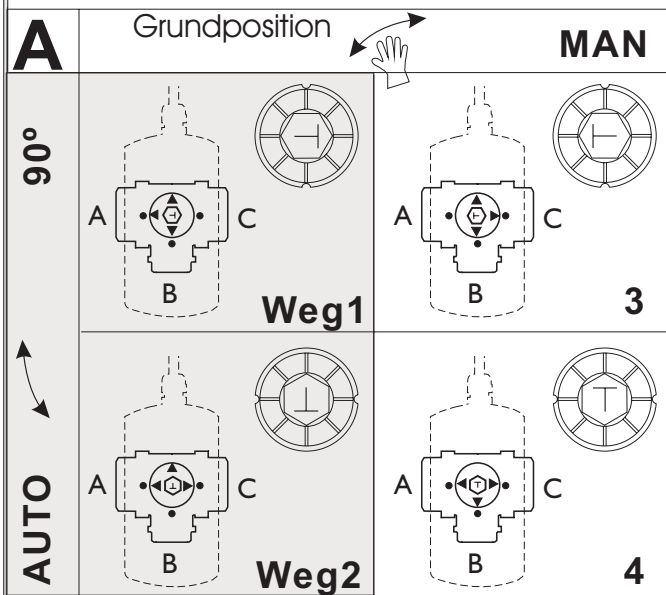
# EMV-Antrieb 930// Stellzeit 105sek/90°

## DURCHFLUSS RICHTUNGEN

STANDARD AUSFÜHRUNG - A - Pos 1-2 = gemeinsamer

Durchfluß von links!

MÖGLICHE Ventilstellung, durch ändern der Schaltscheibe  
siehe Bild unten.



Grundposition. Bild **A**

Install.Beispiel 1 und 2

gemeinsamer Durchfluß = A

Weg 2 = A <-> C

Weg 1 = A <-> B

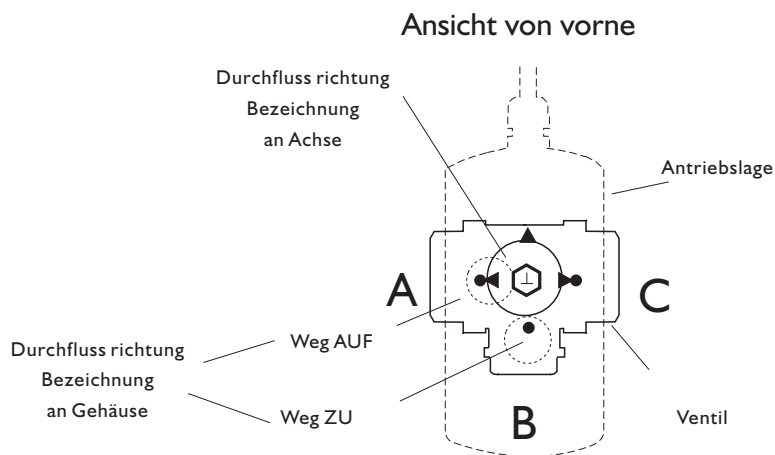
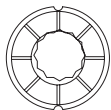
Auto = Autom. Positionierung über Auf <-> Zu-Signal von Steuerung.

Man = Handverstellung um 90° drehen u.ggf. drücken,

Mit Werkzeug -(SW-13) den Sechskant in gew. Stellung drehen.

Die Grundposition kann damit verstellt werden.

Die Schaltscheibe für 90° Position hat 2 Kerben.



### Achtung.

Zur Umstellung - gemeinsamer Durchfluß von rechts - C <-> A und C <-> B muß die interne Schaltscheibe um 90° versetzt werden und das Ventil in der MAN-Stellung, an die gewünschte Grundposition gebracht werden.

Um eine Beschädigung der Endschalternocken zu vermeiden, drehen Sie vor Ausbau der Schaltscheibe das Ventil in Mittelposition.