

ASCO **INSTALLATION AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS**
 pilot operated, high flow, heavy duty, single solenoid
 (monostable function) 1/4 to 3/8" 

DESCRIPTION
 Series 344 are DC single pilot operated 4/2 solenoid valves for high flow and heavy duty monostable function. The valve body is brass construction.

INSTALLATION
 ASCO components are intended to be used only within the technical characteristics as specified on the nameplate. Changes to the equipment are only allowed after consulting the manufacturer or its representative. Before installation depressurise the piping system and clean internally. The equipment may be mounted in any position. Connect piping to valve according to flanges on valve body.

CAUTION:

- Reducing the connections may cause improper operation or malfunctioning.
- For the protection of the equipment install a strainer or filter suitable for the service involved in the inlet side as close to the product as possible.
- In gas, paste, spray or a similar lubricant is used when tightening, avoid particles entering the system.
- Use proper tools and locate wrenches as close as possible to the connection point.
- To avoid damage to the equipment, DO NOT OVERTIGHTEN pipe connections.
- Do not use valve or solenoid as a lever.
- The pipe connections should not apply any force, torque or strain to the product.

ELECTRICAL CONNECTION
 In case of electrical connections, they are only to be made by trained personnel and have to be in accordance with the local regulations and standards.

- Turn off electrical power supply and de-energise the electrical circuit until voltage carrying parts before starting work.
- All electrical screw terminals must be properly tightened according to the standards before putting into service.
- Dependent upon the voltage electrical components must be provided with an earth connection and satisfy local regulations and standards.

The equipment can have one of the following electrical terminals:

- Spade plug connections according to ISO-4400 (when correctly installed this connection provides IP-65 protection).
- Embedded screw terminals in metal enclosure with "Pg" cable gland.
- Flying leads or cables.

PUTTING INTO SERVICE
 Before pressurising the system, first carry-out an electrical test. In case of solenoid valves, energise the coil a few times and notice a metallic click signifying the solenoid operation.

SERVICE
 Most of the solenoid valves are supplied with coils for continuous duty service. To prevent the possibility of personal or property damage do not touch the solenoid which can become hot under normal operation conditions. If the solenoid valve is easily accessible, the installer must provide protection preventing accidental contact.

SOUND EMISSION
 The emission of sound depends on application, medium and nature of the equipment used. The exact determination of the sound level can only be carried out by the user having the valve installed in his system.

MAINTENANCE
 Maintenance of ASCO products is dependent on service conditions. Periodic cleaning is recommended, the timing of which will depend on the media and service conditions. During servicing, components should be examined for excessive wear. A complete set of internal parts is available as a spare parts kit. If a problem occurs during installation/maintenance or in case of doubt please contact ASCO or authorised representatives.

VALVE DISASSEMBLY
 Disassemble in an orderly fashion. Pay careful attention to exploded views provided for identification of parts.

SEE STEP 1

1. Remove retaining clip and slip the coil off the solenoid base sub-assembly. CAUTION: when metal retaining clip disengages, it can spring upwards. Remove the spring washer.
2. Unscrew the solenoid base sub-assembly from the valve body and remove its O-ring. Remove the core and the core spring.
3. Next, thread a 4-36 machine screw a few turns into the insert (see drawing) to be able to remove the insert from the body gripping the machine screw head with a pair of pliers. CAUTION: thread machine screw into the machine screw hole in the flat surface of the insert. DO NOT damage the raised orifice in the raised surface of the insert.
4. After pulling the insert from the valve body, remove the three insert O-rings from the insert. Tag them or keep them apart because these are all different O-rings and should be replaced in their respective locations.
5. Remove the disc holder and the disc holder spring from the valve body.

SEE STEP 2

6. Unscrew the end cap / seat. Remove the large and small end cap O-rings from the end cap / seat.
7. Unscrew the screws and remove the piston end body. Remove the body O-ring and the piston passage O-rings from the piston end body. Pull the shaft / piston assembly out of the valve body. Now the main disc on the end cap side of the valve can be removed from the valve body.
8. Disassemble the shaft / piston assembly by unscrewing the shaft nut to be able to pull the washer, piston, piston guide and main disc from the shaft. Remove the U-cups from the piston, and remove the body O-ring from the valve body.
9. All parts are now accessible for cleaning or replacement.

VALVE REASSEMBLY
 Reassemble in reverse assembly, observing careful attention to exploded views provided for identification and placement of parts.

SEE STEP 2

1. NOTE: Lubricate all gaskets/O-rings with high quality silicone grease.
2. Reassemble the body O-ring and the U-cups.
3. Reassemble the shaft / piston assembly by replacing the main disc, piston guide, piston and washer onto the shaft. Torque the shaft nut according to torque chart.
4. Then push the shaft / piston assembly into the valve body. Replace the body O-ring, the body passage O-rings and the piston end body. Torque according to torque chart.

SEE STEP 3

7. From the end cap side, push the main disc over the shaft. Replace the large and small O-rings onto the end cap / seat, and torque the end cap / seat into the valve body according to torque chart.

SEE STEP 1

5. Replace disc holder spring and the disc holder into the valve body.
6. Replace core assembly and core spring on top of the insert.
8. Replace solenoid base sub-assembly and its O-ring, then torque according to torque chart.
9. Replace spring washer and coil, and install the retaining clip.
10. After tightening, operate the valve a few times to be sure of proper operation.

For additional information visit our website: www.asco.com

ASCO **INSTRUCTIONS D'INSTALLATION ET D'ENTRETIEN**
 électrovanne simple à pilotage, flux élevé, gros rendement
 (fonction monostable) 1/4 à 3/8" 

DESCRIPTION
 Les vannes de la série 344 font partie de la gamme des électrovanne simples 4/2 CC avec pilotage par flux élevé et fonction monostable de gros rendement. Le corps est en laiton.

MONTAGE
 Les composants ASCO sont conçus pour les domaines de fonctionnement indiqués sur la plaque signalétique ou la documentation. Aucune modification ne peut être réalisée sur le matériel sans l'accord préalable du fabricant ou de son représentant. Avant de procéder au montage, dépressuriser les canalisations et effectuer un nettoyage interne. Les électrovanne peuvent être montés dans n'importe quelle position. Connecter la canalisation à l'électrovanne selon les indications indiquées sur le corps de l'électrovanne. NOTE: Ne pas installer les commandes ou les régulateurs de flux dans le raccordeur de la pression (entrée) et le raccordeur d'évacuation (sortie) afin d'éviter un dysfonctionnement de la vanne.

La dimension des tuyauteries doit correspondre au raccordeur indiqué sur le corps, l'étiquette ou la notice.

ATTENTION:

- Avant de protéger les tuyauteries, installer une crépine ou un filtre adéquat en amont, aussi près que possible du produit.
- En cas d'utilisation de ruban, pâte, graisse ou un lubrifiant lors du serrage, veillez à ce qu'aucun corps étranger ne pénètre dans le circuit.
- Utiliser un outillage approprié et placer les clés aussi près que possible du point de raccordement.
- Afin d'éviter toute décoloration, NE PAS TROT SERRER les raccords des tuyauteries.
- Ne pas se servir de la vanne ou de la tête magnétique comme d'un levier.
- Les tubes de raccordement ne doivent exercer aucun effort, couple ou contrainte sur le produit.

RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE
 Le raccordement électrique doit être réalisé par un personnel qualifié et selon les normes et règlements locaux.

ATTENTION:

- Avant toute intervention, couper l'alimentation électrique pour mettre hors tension les composants.
- Toutes les bornes à vis doivent être serrées correctement avant la mise en service.
- Selon la tension, les composants électriques doivent être mis à la terre conformément aux normes et règlements locaux.

Selon les cas, le raccordement électrique s'effectue par:

- Connecteurs débranchables ISO-4400 (avec degré de protection IP-65 lorsque le raccordement est correctement effectué).
- Bornes à vis solitaires du boîtier, sous boîtier métallique avec presse-étoupe étanche "Pg".
- Fils ou câbles soudés à la bobine.

MISE EN SERVICE
 Avant de mettre le circuit sous pression, effectuer un essai électrique. Dans le cas d'électrovanne, mettre la bobine sous tension plusieurs fois et écouter le "clic" métallique qui signale le fonctionnement de la tête magnétique.

BRUIT DE FONCTIONNEMENT
 Le bruit de fonctionnement varie selon l'utilisation, le fluide et le type de matériel employé. L'utilisateur ne pourra déterminer avec précision le niveau sonore dms qu'après avoir monté le composant sur l'installation.

ENTRETIEN
 L'entretien nécessaire aux produits ASCO varie avec leurs conditions d'utilisation. Il est souhaitable de procéder à un nettoyage périodique dont l'intervalle varie suivant la nature du fluide, les conditions de fonctionnement et le milieu ambiant. Lors de l'entretien normal et en permanence sous tension, peut détecter toute usure excessive. Un ensemble de pièces internes est proposé en pièces de rechange pour procéder à la réparation. En cas de problème lors du montage/entretien ou en cas de doute, veuillez contacter ASCO ou ses représentants officiels.

PRECAUTIONS
 La réduction de la vanne peut causer des opérations incorrectes ou des défauts de fonctionnement.

- La réduction de la vanne peut causer des opérations incorrectes ou des défauts de fonctionnement.
- La réduction de la vanne peut causer des opérations incorrectes ou des défauts de fonctionnement.
- Par la protection du produit se doit installer en la partie de la entrée et tan cerca como el peso del producto un filtro o tamizador adecuado
- Si se utilizara cinta, pasta, spray u otros lubricantes en el ajuste, se debe evitar que entren partículas en el producto.
- Se debe utilizar sólo las herramientas adecuadas y colocar llaves lo más cerca posible del punto de conexión.
- Para evitar daños al equipo, NO FORZAR las conexiones a la tubería.
- No utilizar la válvula o el solenoide como palanca.
- Las conexiones a la tubería no producirán ninguna fuerza, apriete o tensión sobre el producto.

CONEXION ELECTRICA
 En caso de requirirse conexiones eléctricas, éstas serán realizadas por personal cualificado y deberán ajustarse a las normas y regulaciones locales.

PRECAUCION:

- Antes de comenzar el trabajo, desconecte el suministro de energía eléctrica y desenergice el circuito electrónico y los elementos portadores de tensión.
- Todos los terminales eléctricos deben estar apretados adecuadamente según normas antes de su puesta en servicio.
- Según el voltaje, los componentes electrónicos deben disponer de una conexión a tierra y satisfacer las normas y regulaciones locales.

El equipo puede tener uno de los siguientes terminales eléctricos:

- Conexiones desenchufables según la norma ISO-4400 (cuando se instala correctamente esta conexión proporciona una protección IP-65).
- Terminales de tornillo con carcasa metálica con entrada de cable de conexión roscaada "PG".
- Salida de cables.

PUESTA EN MARCHA
 Se debe efectuar una prueba eléctrica antes de poner a presión el sistema. En el caso de las válvulas de solenoide, energice la bobina unas cuantas veces y oír un "clic" metálico que indica el funcionamiento del solenoide.

SERVICIO
 La mayor parte de las válvulas solenoides se suministran con bobinas para un servicio continuo. Con el fin de evitar la posibilidad de daños personales o materiales no se debe tocar el solenoide, ya que puede haberse calentado en condiciones normales de trabajo. Si la electroválvula es de fácil acceso, el instalador debe prever una protección que impida cualquier contacto accidental.

EMISION DE RUIDOS
 La emisión de ruidos depende de la aplicación, medio y naturaleza del equipo utilizado. La determinación exacta del nivel de ruido solamente se puede llevar a cabo el usuario que disponga la válvula instalada en su sistema.

MANTENIMIENTO
 El mantenimiento de los productos ASCO depende de las condiciones de servicio. Se recomienda una limpieza periódica, dependiendo de las condiciones del medio y del servicio. Durante el servicio, los componentes deben ser examinados por desgaste excesivo. Se dispone de un conjunto de juego completo de partes internas como recambio. Si ocurriera un problema durante la instalación/mantenimiento o en caso de duda contactar con ASCO o representantes autorizados.

DESMONTAJE DE LA VANNE
 Démontez de façon méthodique, sur les vues en éclaté fournies dans la poche et destinées à l'identification des pièces.

VOIR ETAPÉ 1

1. Oter le clip de maintien et faire glisser la bobine hors du sous-ensemble de la base du solénoïde. ATTENTION: lorsque le clip de maintien métallique est ôté, il peut bondir vers l'arrière. Ouvrir la rondelle élastique. Dévisser le sous-ensemble de la base du solénoïde hors du corps de vanne et ôter son joint torique.
2. Ensuite, fileter une vis machine 4-36 de quelques tours dans la pièce d'insertion (voir schéma) pour pouvoir enlever la pièce d'insertion du corps en saisissant la tête de la vis machine avec une paire de tenailles. ATTENTION: tarauder la vis machine dans le trou de la vis machine nécessite la surface plate de la surface d'insertion. NE PAS endommager l'orifice pilote dans la surface surélevée de la pièce d'insertion.
3. Après avoir tiré la pièce d'insertion du corps de la vanne, ôter les trois joints toriques de la pièce d'insertion. Les référencer ou les garder séparément car ce sont tous des joints toriques différents qui doivent être remplacés à leur emplacement respectif.
4. Oter le support du disque et le ressort du support du disque du corps de la vanne.
5. VOIR ETAPÉ 3
6. Dévisser le bouchon / siège. Ôter les grands et petits joints toriques du corps de la vanne / siège.
7. Dévisser les vis et ôter le corps final du piston. Ôter le joint torique du corps et les joints toriques de passage du corps hors du corps final du piston. Tirer le montage arbre / piston hors du corps de vanne. A présent il est possible d'ôter le disque principal situé sur le côté du bouchon de l'électrovanne hors du corps de vanne.
8. Dévisser le montage arbre / piston en dévissant l'écrou de l'arbre afin de pouvoir tirer la rondelle élastique, le piston, le glisseur du piston et le disque principal hors de l'arbre. Ôter les cuvettes en U du piston et ôter le joint torique du corps hors du corps de vanne.
9. Vous pouvez dès à présent nettoyer ou remplacer toutes les pièces.

REMONTAGE DE LA VANNE
 Remonter en sens inverse.

VOIR ETAPÉ 2

1. NOTE: Lubrifier tous les joints d'étanchéité/joints toriques avec de la graisse silicone de haute qualité. Raccorder le joint torique du corps et les cuvettes en U.
2. Remonter le montage arbre / piston en remplaçant le disque principal, le piston du piston, le piston et la rondelle élastique sur l'arbre. Raccorder l'écrou d'arrêt de l'arbre selon le schéma de couple.
3. Puis pousser le montage arbre / piston dans le corps de vanne. Remplacer le joint torique du corps, les joints toriques de passage du corps hors du corps final du piston. Raccorder les vis en suivant le schéma de couple.
4. VOIR ETAPÉ 3
4. Depuis le côté du bouchon, pousser le disque principal sur l'arbre. Remplacer les grands et petits joints toriques sur le bouchon / siège, puis raccorder le bouchon / siège dans le corps de vanne selon le schéma de couple.
5. VOIR ETAPÉ 1
5. Remplacer le ressort du support du disque et le support du disque dans le corps de la vanne.
6. Dévisser les joints toriques inférieur, intermédiaire et supérieur de la pièce d'insertion sur la pièce d'insertion, ôter la vis de la machine du trou de la vis de la machine et enfoncez ensuite la pièce d'insertion dans le corps de la vanne.
7. Remplacer le montage arbre / piston en dévissant l'écrou du bouchon de la pièce d'insertion.
8. Remplacer le sous-ensemble de base de la tête magnétique et son joint torique, puis raccorder la surface plane du encastre. NO détorner le orifice pilote dans la surface surélevée de l'encastre.
9. Remplacer la rondelle élastique du ressort et la bobine, puis installer le clip de maintien.
10. Après l'entretien, faire fonctionner la vanne quelques fois afin de s'assurer qu'elle s'ouvre et se ferme correctement.

Pour toute information complémentaire, veuillez consulter notre site Web: www.asco.com

ASCO **BETRIEBSANLEITUNG**
 vorgesteuert, für hohen Durchfluss, mit Einzelmagnet
 (mit Federückstellung) 1/4 bis 3/8" 

BESCHREIBUNG
 Bei der Baureihe 344 handelt es sich um vorgesteuerte 4/2-Gleichstrom-Einzelmagnetventile für hohen Durchfluss mit Federückstellung für den Einsatz in rauen Umgebungen. Das Ventilgehäuse besteht aus Messing.

Einbau
 Die ASCO-Komponenten dürfen nur innerhalb der auf den Typenschildern angegebenen Daten eingesetzt werden. Veränderungen an den Produkten sind nur nach Rücksprache mit ASCO zulässig. Vor dem Einbau der Ventile muß das Rohrleitungssystem drucklos geschaltet und innen gereinigt werden. Die Einbaueinheiten sind generell beidseitig. Leitungen entsprechend den Markierungen an Ventilgehäuse mit dem Ventil verbinden.

Hinweise
 Zur Vermeidung von Fehlfunktionen des Ventils Durchflußregler weder am Druckschaltz (Eingang) noch am Entlüftungsanschluß (Ausgang) installieren.

Die Rohrleitungsanschlüsse sollten entsprechend den Größenangaben auf den Typenschildern mit handelsüblichen Verschraubungen durchgeführt werden.

VORSICHT:

- Eine Reduzierung der Anschlüsse kann zu Leistungs- und Funktionsminderungen führen.
- Zum Schutz der Ventile sollte für die Betriebsbedingungen geeignete Schutzflinger oder Filter so dicht wie möglich in den Ventileingang angebracht werden.
- Bei Abdichtung am Gewinde ist darauf zu achten, daß kein Dichtungsmaterial in die Rohrleitung und das Ventil gelangt.
- Zum Einbau darf nur geeignetes Werkzeug verwendet werden, das so nahe wie möglich am Anschlußpunkt ansetzen ist.
- Um eine Beschädigung der Produkte zu vermeiden, ist darauf zu achten, daß die Rohranschlüsse NICHT ZU STARK ANGEZOGEN werden.
- Die Ventile sind für den Einsatz in rauen Umgebungen geeignet.
- Die Rohrleitungsanschlüsse sollten fluchten und dürfen keine Spannungen auf das Ventil übertragen.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS
 Der elektrische Anschluß ist von Fachpersonal entsprechend den geltenden VDE- und CEE-Bestimmungen auszuführen.

VORSICHT:

- Vor Beginn der Arbeiten ist sicherzustellen, daß alle elektrischen Leitungen und Netzteile spannungslos geschaltet sind.
- Alle Anschlußklemmen sind nach Beendigung der Arbeiten vorschriftsmäßig entsprechend den geltenden Normen anzuziehen.
- Die nach Spannungsbereich muß das Ventil nach den geltenden Bestimmungen und Normen einen Schutzleiterschluß erhalten.

Der Magnetantrieb kann je nach Bauart folgende elektrische Anschlüsse aufweisen

- Flachsteckeranschlüsse gemäß ISO-4400 (bei ordnungsgemäßer Montage ist Schutzart IP-65 gewährleistet).
- Anschlüsse innerhalb eines Metallgehäuses mittels Schraubklemmen, Kabeleinführung ins Gehäuse mit PG-Verschraubung.
- Eingegossene Kabelenden.

INBETRIEBNAHME
 Vor Druckbeaufschlagung des Produktes sollte eine elektrische Funktionsprüfung erfolgen. Bei Magnetventilen kann sich der Magnetspule mehrmals ein- und ausschalten. Es muß ein metallisches Klicken zu hören sein.

BETRIEB
 Die meisten Magnetventile sind mit Spulen für Dauerbetrieb ausgerüstet. Zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden sollte jede Berührung der Magnetspule vermieden werden, da diese unter normalen Betriebsbedingungen sehr heiß werden kann. Bei leicht zugänglichem Magnetventil sollte vom Installateur ein Schutz vorgesehen werden, um jegliches versehentliches Berühren zu vermeiden.

GERÄUSCHMISSION
 Die Geräuschemission hängt sehr stark vom Anwendungsfall, dem Medium, mit denen das Produkt beaufschlagt wird, und der Art des verwendeten Produktes ab. Die exakte Bestimmung des Geräuschniveaus kann aus diesem Grund nur durch die Person durchgeführt werden, die das Ventil in das jeweilige System eingebaut hat.

WARTUNG
 Die Wartung hängt von den Betriebsbedingungen ab. Es wird empfohlen, das Produkt regelmäßig zu reinigen, wobei sich die Zeitabstände nach dem Medium und den Betriebsbedingungen richten. Während der Wartung sollten die Komponenten auf übermäßigem Verschleiß überprüft werden. Für die Überholung der ASCO-Produkte sind komplette Sätze mit internen Teilen als Ersatzsätze erhältlich. Treten Schwierigkeiten bei Einbau, Betrieb oder Wartung auf sowie bei Unklarheiten, ist mit ASCO Rücksprache zu halten.

VENTILDEMONTAGE
 Das Ventil muß in der angegebenen Reihenfolge zerlegt werden. Dabei sind die Teile exakt anhand der mitgelieferten Explosionszeichnungen zu identifizieren.

SIEHE SCHRITT 1

1. Klammerhalterung entfernen und Spule von der Haltemutter abziehen. VORSICHT: Die Klammerhalterung kann beim Lösen nach oben wegfliegen. Federschleife entfernen.
2. Haltemutter von Ventilgehäuse abschrauben und zugehörigen Dichtungsring entfernen. Magnetanker und Ankerfeder entfernen.
3. Dann eine 4-36-Maschinenschraube mit ein paar Umdrehungen in den Einsatz schrauben (siehe Zeichnung), so daß der Einsatz vom Gehäuse entfernt werden kann. Dazu den Maschinenschraubenkopf mit Hilfe einer Zange festhalten. VORSICHT: Maschinenschraube in das Maschinenschraubloch in der flachen Fläche des Einsatzes schrauben. Vorsteuerröffnung in der erhabenen Fläche des Einsatzes NICHT beschädigen.
4. Nach dem Abziehen des Einsatzes von Ventilgehäuse die drei Dichtungsringe vom Einsatz entfernen. Dichtungsringe können getrennt zur Seite legen, da es sich um drei verschiedene Dichtungsringe handelt, die wieder an ihrer jeweiligen Position montiert werden müssen.
5. Die Haltemutter und Feder der Ventilliterhalterung vom Ventilgehäuse demontieren.

SIEHE SCHRITT 2

6. Endkappen/Sitze abschrauben. Großen und kleinen Endkappen/Dichtungsring aus Endkappe/Sitz entfernen.

SIEHE SCHRITT 2

7. Schrauben/Sitze und Kolbenringe demontieren. Gehäuse-Dichtungsring, Kolbenring, Kolben und Scheibe wieder auf die Welle schieben. Wellen-/Kolbenbaugruppe aus dem Ventilgehäuse herausziehen. Nun kann der Hauptventilteller auf der Endkappe/Sitze abgenommen werden. U-förmige Manschetten vom Kolben demontieren und Kolben/Dichtungsring wieder anbringen. Schrauben entsprechend den Angaben im Drehmomentdiagramm anziehen.

VENTILZUSAMMENBAU
 Ventil in der umgekehrten Reihenfolge wie bei der Demontage zusammenbauen. Dabei sind die Teile anhand der Explosionszeichnungen zu identifizieren und anzudrehen.

SIEHE SCHRITT 2

1. HINWEIS: Alle Dichtungen/Dichtungsringe sind mit hochwertigem Silikonfett zu schmieren. Gehäuse-Dichtungsring und U-förmige Manschetten wieder einsetzen.
2. Wellen-/Kolbenbaugruppe zusammenbauen und dazu Hauptventilteller, Kolbenring, Kolben und Scheibe wieder auf die Welle schieben. Wellen-/Kolbenbaugruppe wieder anbringen und Drehmomentdiagramm anziehen. Dann Wellen-/Kolbenbaugruppe wieder in das Ventilgehäuse schieben. Gehäuse-Dichtungsring, Gehäuse-Dichtungsring, Dichtungsringe und Kolben/Dichtungsring wieder anbringen. Schrauben entsprechend den Angaben im Drehmomentdiagramm anziehen.

SIEHE SCHRITT 3

4. Hauptventilteller von der Endkappe/Sitze auf die Welle schieben. Großen und kleinen Dichtungsring wieder auf Endkappe/Sitze aufsetzen und Endkappe/Sitze im Ventilgehäuse entsprechend den Angaben im Drehmomentdiagramm anziehen.

SIEHE SCHRITT 1

5. Feder der Ventilliterhalterung und Ventilliterhalterung wieder im Ventilgehäuse installieren.
6. Unteren, mittleren und oberen Dichtungsring wieder auf dem Einsatz anbringen, Maschinenschraube aus dem Maschinenschraubenloch engene in den Einsatz in das Ventilgehäuse schieben. Magnetankerbaugruppe wieder anbringen und Magnetankerfeder auf den Einsatz aufsetzen.
7. Haltemutter zusammen mit dem entsprechenden Dichtungsring wieder montieren und dann entsprechend den Angaben im Drehmomentdiagramm anziehen.
8. Federschleife und Spule wieder montieren und Klammerhalterung entsprechend den Angaben im Drehmomentdiagramm anbringen.
9. Nach der Wartung Ventil mehrmals betätigen, um sicherzustellen, daß es ordnungsgemäß funktioniert.

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website: www.asco.com

ASCO **INSTRUCCIONES DE INSTALACION Y MANTENIMIENTO**
 operada mediante piloto, flujo elevado, uso industrial, solenoide único
 (función monostable) 1/4 a 3/8" 

DESCRIPCION
 La serie 344 está formada por válvulas de C.C con solenoide de 4/2 operadas mediante piloto único para flujos elevados y función monostable de uso industrial. El cuerpo de la válvula está construido de latón.

INSTALACION
 Los componentes ASCO sólo deben utilizarse dentro de las especificaciones técnicas que se especifican en su placa de características. Los cambios en el equipo sólo estarán permitidos después de consultar al fabricante o a su representante. Antes de la instalación, despresurice el sistema de tuberías y limpie internamente el equipo. Los componentes deben ser examinados por desgaste excesivo. Un conjunto de piezas internas está disponible como repuesto para proceder a la reparación. En caso de problema durante el montaje/mantenimiento o en caso de duda, contacte con ASCO o sus representantes oficiales.

Las conexiones a la tubería deben corresponder al tamaño indicado en la placa de características y ajustarse adecuadamente.

PRECAUCION:

- La reducción de la vanne puede causar operaciones incorrectas o defectos de funcionamiento.
- La reducción de la vanne puede causar operaciones incorrectas o defectos de funcionamiento.
- Par la protection du produit se doit installer en la partie de la entrada y tan cerca como el peso del producto un filtro o tamizador adecuado
- Si se utilizara cinta, pasta, spray u otros lubricantes en el ajuste, se debe evitar que entren partículas en el producto.
- Se debe utilizar sólo las herramientas adecuadas y colocar llaves lo más cerca posible del punto de conexión.
- Para evitar daños al equipo, NO FORZAR las conexiones a la tubería.
- No utilizar la válvula o el solenoide como palanca.
- Las conexiones a la tubería no producirán ninguna fuerza, apriete o tensión sobre el producto.

CONEXION ELECTRICA
 En caso de requirirse conexiones eléctricas, éstas serán realizadas por personal cualificado y deberán ajustarse a las normas y regulaciones locales.

PRECAUCION:

- Antes de comenzar el trabajo, desconecte el suministro de energía eléctrica y desenergice el circuito electrónico y los elementos portadores de tensión.
- Todos los terminales eléctricos deben estar apretados adecuadamente según normas antes de su puesta en servicio.
- Según el voltaje, los componentes electrónicos deben disponer de una conexión a tierra y satisfacer las normas y regulaciones locales.

PUSTA EN MARCHA
 Se debe efectuar una prueba eléctrica antes de poner a presión el sistema. En el caso de las válvulas de solenoide, energice la bobina unas cuantas veces y oír un "clic" metálico que indica el funcionamiento del solenoide.

SERVICIO
 La mayor parte de las válvulas solenoides se suministran con bobinas para un servicio continuo. Con el fin de evitar la posibilidad de daños personales o materiales no se debe tocar el solenoide, ya que puede haberse calentado en condiciones normales de trabajo. Si la electroválvula es de fácil acceso, el instalador debe prever una protección que impida cualquier contacto accidental.

EMISION DE RUIDOS
 La emisión de ruidos depende de la aplicación, medio y naturaleza del equipo utilizado. La determinación exacta del nivel de ruido solamente se puede llevar a cabo el usuario que disponga la válvula instalada en su sistema.

MANTENIMIENTO
 El mantenimiento de los productos ASCO depende de las condiciones de servicio. Se recomienda una limpieza periódica, dependiendo de las condiciones del medio y del servicio. Durante el servicio, los componentes deben ser examinados por desgaste excesivo. Se dispone de un conjunto de juego completo de partes internas como recambio. Si ocurriera un problema durante la instalación/mantenimiento o en caso de duda contactar con ASCO o representantes autorizados.

DESMONTAJE DE LA VALVULA
 Desmonte la válvula ordenadamente. Preste especial atención a las vistas ampliadas que se suministran para identificar las partes.

VEA PASO 1

1. Quite el clip de sujeción y deslice la bobina retirándola de la base auxiliar del solenoide. PRECAUCION: al desengancharse el clip de sujeción metálico, éste puede saltar hacia arriba. Retire la arandela resorte.
2. Desmonte el subconjunto del cuerpo de la válvula y retire la junta de la junta. Quite el núcleo y el resorte del núcleo.
3. A continuación enrosque un tornillo de máquina de 4-36 unas cuantas vueltas en la superficie plana del encastre. NO detorner el orificio piloto en la superficie elevada del encastre.
4. Después de tirar del encastre desde el cuerpo de la válvula, quite las tres arandelas del encastre. Etiquetelas o pongalas aparte, puesto que se utilizarán para reemplazarlas con las nuevas soldadas nuevamente en sus lugares correspondientes.
5. Quite el portacápet y el resorte del portacápet del cuerpo de la válvula. VEA PASO 2
6. Desatorille el casquillo / asiento. Quite las juntas de los casquillos grande y pequeño del casquillo / asiento.
7. Quite los tornillos y el cuerpo del extremo del pistón. Quite la junta del cuerpo y las juntas de los agujeros de paso del cuerpo del pistón. Tire del conjunto eje / pistón, retirándolo del cuerpo de la válvula. Arrastre se puede quitar del cuerpo de la válvula el clápet principal que hay en el lado del casquillo de la válvula.
8. Desmonte el conjunto del eje / pistón desatorillando la tuerca del eje para poder tirar de la arandela, pistón, guía del pistón y clápet principal del eje. Quite las copas en U del pistón y quite la junta del cuerpo del cuerpo de la válvula.
9. Ahora tendrá acceso a todas las piezas para su limpieza o sustitución.

REMONTAJE DE LA VALVULA
 Vuelva a montar la válvula en el orden inverso de desmontaje prestando especial atención a las vistas ampliadas suministradas para identificar e instalar las partes.

VEA EL PASO 2

1. NOTA: Lubrifique todas las guarniciones/juntas con grasa de silicona de buena calidad. Vuelva a colocar la junta del cuerpo y las copas en U.
2. Vuelva a montar el conjunto del eje / pistón reinstalando el clápet principal, la guía del pistón y la arandela en el eje. Apriete la tuerca del eje según el cuadro de apriete.
3. Empuje el conjunto del eje / pistón en el interior del cuerpo de la válvula. Vuelva a instalar la junta del cuerpo, las juntas de los agujeros de paso y el cuerpo del pistón. Apriete los tornillos según el cuadro de apriete.
4. Desde el lado del casquillo, empuje el clápet principal sobre el eje. Vuelva a colocar las tres arandelas del encastre.
5. Vuelva a colocar el casquillo / asiento en el cuerpo de la válvula según el cuadro de apriete.
6. Vuelva a colocar el resorte del portacápet y el portacápet en el cuerpo de la válvula.
7. Vuelva a colocar las arandelas inferior, central y superior del encastre en su lugar, quite el tornillo de máquina del orificio y empuje el encastre hacia el interior del cuerpo de la válvula.
8. Vuelva a colocar el conjunto del núcleo y el resorte del núcleo en la parte superior del encastre.
9. Vuelva a colocar la base auxiliar del solenoide y la arandela, apriete según el cuadro de apriete.
10. Después de colocar la arandela resorte y la bobina e instale el clip de sujeción.

Para obtener información adicional, visite nuestro sitio Web: www.asco.com

DESCRIZIONE
La serie 344 è caratterizzata da elettrovalvola 4/2 ad azionamento pilota singolo in CC per funzionamento monostabile in condizioni di portata elevata e impiego gruppo. Il corpo è in ottone.

INSTALLAZIONE
Le elettrovalvole ASCO devono essere utilizzate esclusivamente rispettando le caratteristiche tecniche specificate sulla targhetta. Variazioni sulle elettrovalvole sono ammissibili solo dopo aver consultato il costruttore o il suo rappresentante. Prima dell'installazione, depressurizzare i tubi e pulire internamente. Le elettrovalvole possono essere montate in tutte le posizioni. Collegare i tubi alla valvola assicurandosi sul corpo della valvola.
NOTA: Non installare comandi o regolatori di portata sulle connessioni di pressione (ingresso) e scarico (uscita) al fine di evitare il malfunzionamento della valvola.

I raccordi devono essere conformi alla misura indicata sull'apposita targhetta.
ATTENZIONE:
• Nei raccordi a raccordi può causare operazioni sbagliate o malfunzionamenti.
• Per proteggere il componente installare, il più vicino possibile al lato ingresso, un filtro adatto al servizio.
• Se si usano nastri, pasta spray o lubrificanti simili durante il serraggio, evitare che delle particelle entrino nel corpo della valvola.
• Usare attrezzature appropriate e posizionare le chiavi il più vicino possibile al punto di accoppiamento.
• Per evitare danni al corpo della valvola, NON SERRARE ECCESSIVAMENTE I raccordi.
• Non usare la valvola o il solenoide come una leva.
• I raccordi non devono essere sottoposti a pressione, torsione o sollecitazioni sull'elettrovalvola.

ALLACCIAMENTO ELETTRICO
L'allacciamento elettrico deve essere effettuato esclusivamente da personale specializzato e deve essere conforme alle norme locali.
ATTENZIONE:
• Prima di mettere in funzione, togliere l'alimentazione elettrica, disconnettere il circuito elettrico e le parti sotto tensione.
• I morsetti elettrici devono essere correttamente avvitati secondo le norme prima della messa in servizio.
• Le elettrovalvole devono essere provviste di morsetti di terra a seconda della tensione e delle norme di sicurezza locali.

I piloti possono avere una delle seguenti caratteristiche elettriche:
• Connettori a lancia secondo ISO-4400 (se installato correttamente, la classe di protezione di questo connettore è IP55).
• Morsetteria racchiusa in custodia metallica. Entrata cavi con pressacavi tipo "Pg".
• Bobine con fili o cavo.

MESSA IN FUNZIONE
Prima di dare pressione alla valvola, eseguire un test elettrico. Nel caso delle elettrovalvole, eccitare ripetutamente la bobina. Uno scatto metallico segnala l'entrata in funzione del solenoide.

SERVIZIO
Molte elettrovalvole sono provviste di bobine per il funzionamento continuo. Per prevenire la possibilità di danneggiare cose o persone, non toccare il solenoide. Se di facile accesso, l'elettrovalvola deve essere protetta per evitare qualsiasi contatto accidentale.

EMISSIONE SUONI
L'emissione di suoni dipende dall'apparecchio e dal tipo di elettrovalvola. L'utente può stabilire esattamente il livello del suono solo dopo aver installato la valvola sul suo impianto.

MANUTENZIONE
Generalmente questi componenti non necessitano spesso di manutenzione. Comunque in alcuni casi è necessario fare attenzione a depositi o ad eccessiva usura. Questi componenti devono essere puliti periodicamente. Il tempo che intercorre tra una pulizia e l'altra varia a seconda delle condizioni di funzionamento. Il ciclo di durata dei componenti dipende dalle condizioni di funzionamento. In caso di usura è disponibile un set completo di parti interne per la revisione. Se si incontrano problemi durante l'installazione e la manutenzione o se si hanno dei dubbi, consultare ASCO o i suoi rappresentanti.

SMONTAGGIO VALVOLE
Smontare procedendo con ordine. Consultare attentamente gli esplosi forniti per una corretta identificazione delle parti.
VEDERE FASE 1
1. Rimuovere la clip di fissaggio e sfilare la bobina dal sottogruppo base solenoide. **ATTENZIONE:** Quando si sgancia la clip metallica di fissaggio, può scattare verso l'alto. Smontare la ghiera.
2. Svitare il sottogruppo base solenoide dal corpo valvola e rimuovere il relativo anello di tenuta. Rimuovere il nucleo e la relativa molla.
3. Successivamente, avvitare di qualche giro una vite a ferro 4-36 nell'inserto (vedi figura) in modo poterlo rimuovere alterando la testa della vite a ferro con un paio di pinze. **ATTENZIONE:** avvitare la vite a ferro nel relativo foro sulla superficie piatta dell'inserto. **NON** danneggiare il foro pilota sulla superficie in rilievo del corpo valvola.
4. Dopo aver estratto l'inserto dal corpo valvola, rimuovere i tre anelli di tenuta dall'inserto. Contrassegnarli o tenerli separati, in quanto tali anelli di tenuta non sono intercambiabili e dovranno essere rimontati ciascuno nella sede corrispondente.
5. Rimuovere il reggiscodo e la relativa molla dal corpo valvola.
VEDERE FASE 3
6. Svitare il coperchio terminale / la sede. Rimuovere gli anelli di tenuta grande e piccolo dal coperchio terminale / dalla sede.
VEDERE FASE 2
7. Togliere le viti e rimuovere il corpo terminale pistone. Rimuovere l'anello di tenuta corpo e gli anelli di tenuta passaggio corpo dal corpo terminale pistone. Estrarre il gruppo albero / pistone dal corpo valvola. Ora, è possibile rimuovere il disco principale sul lato coperchio terminale della valvola dal corpo valvola.
8. Smontare il gruppo albero / pistone svitandolo il dado albero al fine di estrarre la rondella, il pistone, la guida pistone e il disco principale dall'albero. Rimuovere le coppe a U dal pistone e l'anello di tenuta dal corpo valvola.
9. Ora tutte le parti sono accessibili per la pulizia o la sostituzione.

RIMONTAGGIO VALVOLE
Rimontare procedendo nell'ordine inverso facendo riferimento agli esplosi forniti per la corretta identificazione e collocazione delle parti.
VEDERE FASE 2
1. **NOTA:** Lubrificare tutte le guarnizioni/anelli di tenuta con grasso al silicone di alta qualità. Rimontare l'anello di tenuta corpo e le coppe a U. Dal lato coperchio terminale, spingere il disco principale sul corpo valvola.
2. Rimontare il gruppo albero / pistone riposizionando il disco principale, la guida pistone, il pistone e la rondella sull'albero. Serrare il dado albero alla coppia prescritta nell'apposita tabella.
3. Quindi, spingere il gruppo albero / pistone nel corpo valvola. Rimontare l'anello di tenuta corpo, gli anelli di tenuta passaggio corpo e il corpo terminale pistone. Serrare le viti con coppia secondo la tabella delle coppie.
VEDERE FASE 3
4. Dal lato coperchio terminale, spingere il disco principale lungo l'albero. Rimontare gli anelli di tenuta grande e piccolo sul coperchio terminale / sulla sede e serrare il coperchio / la sede nel corpo valvola alla coppia prescritta nell'apposita tabella.
VEDERE FASE 1
5. Rimontare la molla del reggiscodo e il reggiscodo nel corpo valvola. Rimontare sull'inserto gli anelli di tenuta inferiore, intermedio e superiore, togliere la vite a ferro dal relativo foro ed inserire l'inserto nel corpo valvola.
6. Rimontare il gruppo nucleo e la relativa molla sulla commità dell'inserto.
7. Rimontare il sottogruppo base elettromagnetico e il relativo anello di tenuta, dopodiché serrare alla coppia prescritta nell'apposita tabella.
8. Rimontare la rondella molla e la bobina e installare la clip di fissaggio.
9. Dopo la manutenzione, azionare ripetutamente la valvola per accertarne il corretto funzionamento.

Per informazioni aggiuntive, visitate il nostro sito web: www.asco.com

BESCHRIJVING
Afsluiters uit de 344-serie zijn indirect werkende 4/2-magneetafsluiters (DC) met grote doorstroming, robuste monostabiele functie en enkel stuursignaal. Het afsluiterhuis is van messing.

INSTALLATIE
ASCO producten mogen uitsluitend toegepast worden binnen de op de naamplaat aangegeven specificaties. Wijzigingen zijn alleen toegestaan na overleg met de fabrikant of haar vertegenwoordiger. Voor het ingebouwen in het leidingstelsel drukkost moet worden en invendig gereinigd. De positie van de afsluiter is naar keuze te bepalen. Sluit de aar- en afvoerleidingen op de afsluiter aan volgens de markeringen op het afsluiterhuis. **OPMERKING:** Installeer geen debietregelaars op de afsluiter (inlaat) of op de afvoerpoort (uitlaat) want deze kunnen een nadelige invloed hebben op de werking van de klep.

De pijpaansluiting moet overeenkomstig de naamplaatgegevens plaatsvinden. **LET HIEROP OP:**
• Een reducieve van de aansluitingen kan tot prestatie- en functiestoornissen leiden.
• Ter bescherming van de interne delen wordt een filter in het leidingnet aangebracht.
• Bij het gebruik van draadafdrachtspasta of tape mogen er geen deeltjes in het leidingwerk geraken.
• Men dient uitsluitend geschikt gereedschap voor de montage te gebruiken. Gebruik een zodanig koppelpaar voor leidingverbindingen dat het product NIET WORDT BESCHADIGD.
• Het product, de behuizing of de spoel mag niet als hefboom worden gebruikt.
• De pijpaansluitingen mogen geen kracht of momenten op het product overdragen.

ELEKTRISCHE AANSLUITING
In geval van elektrische aansluiting dient dit door overgekwalificeerd personeel te worden uitgevoerd volgens de door de plaatselijke overheid bepaalde richtlijnen. **LET HIEROP OP:**
• Voordat men aan het werk begint moeten alle spanningsvoerende delen spanningsloos worden gemaakt.
• Alle aansluitklemmen moeten na het beëindigen van het werk volgens de juiste normen worden aangeklaard.
• Als naar gelang het spanningsbereik moet het product volgens de geldende normen van een aarding worden voorzien.

Het product kan de volgende aansluitingen hebben:
• Stokeraansluiting volgens ISO-4400 (bij juiste montage wordt de dichtheidsklasse IP-65 verkregen).
• Aansluiting in het metaal huis d.m.v. Schroefaansluiting. De kabeldoorvoer heeft een "Pg" aansluiting.
• Lossen of aangelegten kabels.

IN GEbruIK STELLEN
Voordat de druk aangesloten wordt dient een elektrische test te worden uitgevoerd. Ingeval van magneetafsluiters legt men meerdere malen spanning op de spoel aan waarbij een duidelijk "klikken" hoorbaar moet zijn bij juist functioneren.

GEbruIK
De meeste magneetafsluiters zijn uitgevoerd met spelen voor continu gebruik. Om persoonlijk letsel en schade door aanraking van het speelruimte te voorkomen dient men het aanraken te vermijden, omdat bij langdurige inachtneming de spoel of het speelruimte heet kan worden. In voorkomende gevallen dient men de spoel af te schermen voor aanraking.

GELUIDSEMISIE
Dit hangt sterk af van de toepassing en het gebruikte medium. De bepaling van het geluidsniveau kan pas uitgevoerd worden nadat de afsluiter is ingebouwd.

ONDERHOUD
Het onderhoud aan de afsluiters is afhankelijk van de bedrijfsomstandigheden. We raden u aan om het product regelmatig te reinigen, in intervallen die afhankelijk zijn van het medium en de mate van onderhoud. Controleer tijdens het onderhoud of onderdelen zijn versleten. In geval van slijtage zijn reserveonderdelen beschikbaar om een invendige revisie uit te voeren. Ingeval problemen of onduidelijkheden tijdens montage, gebruik of onderhoud optreden dan dient men zich tot ASCO of haar vertegenwoordiger te wenden.

DEMONTAGE
Neem de afsluiter op een ordelijke wijze uit elkaar. Raadpleeg daarbij de montagekeningen die de afzonderlijke onderdelen benoemen. **ZIE STAP 1**

1. Verwijder de bevestigingsclip en schuif de spoel van de kopstuk/deksel-combinatie. **LET OP:** bij het verwijderen van de bevestigingsclip kan deze omhoog springen. Verwijder de veering.
2. Schroef de kopstuk/deksel-combinatie los en verwijder diens O-ring uit het afsluiterhuis. Verwijder de plunjier en de plunjierveer.
3. Schroef vervolgens een kolmschroef 4-36 enkele slagen in het inzetstuk (zie tekening) om het inzetstuk uit het huis te kunnen verwijderen door met een tang de kop van de kolmschroef vast te pakken. **LET OP:** draai de kolmschroef altijd in het schroefgat in het platte vlak van het inzetstuk. Beschadig NOOIT de stuurpoort van het inzetstuk die in het huis zit.
4. Na het verwijderen van het inzetstuk uit het afsluiterhuis, kunt u de drie O-ringen van het inzetstuk verwijderen. Label deze O-ringen of houd ze uit elkaar, want het zijn allemaal versletene ringen die weer in de juiste positie moeten worden teruggeplaatst.
5. Verwijder de klephouder en de klephouderveer uit het afsluiterhuis.

ZIE STAP 2
6. Schroef de sluitmoer / zitting los. Verwijder de grote en kleine O-ringen uit de sluitmoer / zitting.

ZIE STAP 2
7. Draai de bouten los en verwijder het zuigerkopstuk. Verwijder de O-ringen van het afsluiterhuis en van de poortgaten uit het zuigerkopstuk. Trek de as/zuiger-combinatie uit het afsluiterhuis. Nu kunt u de hoofdklep aan de sluitmoerkant van de afsluiter uit het huis verwijderen.

1. **OPMERKING:** Vet alle afdichtingen/O-ringen in met hoogwaardig siliconenvet. Plaats de U-afdichtingen en de O-ringen van het afsluiterhuis terug op de juiste plaatsen.
2. Monteer de as/zuiger-combinatie door de hoofdklep, de zuigergeleiding, de zuiger en de ring weer over de as te schuiven. Draai de asmoer met het juiste aandriefformaat vast.
3. Duw vervolgens de as/zuiger-combinatie weer in het afsluiterhuis. Monteer de O-ringen van het afsluiterhuis en de poortgaten, en plaats het zuigerkopstuk vast. Draai de bouten met het juiste aandriefformaat vast.

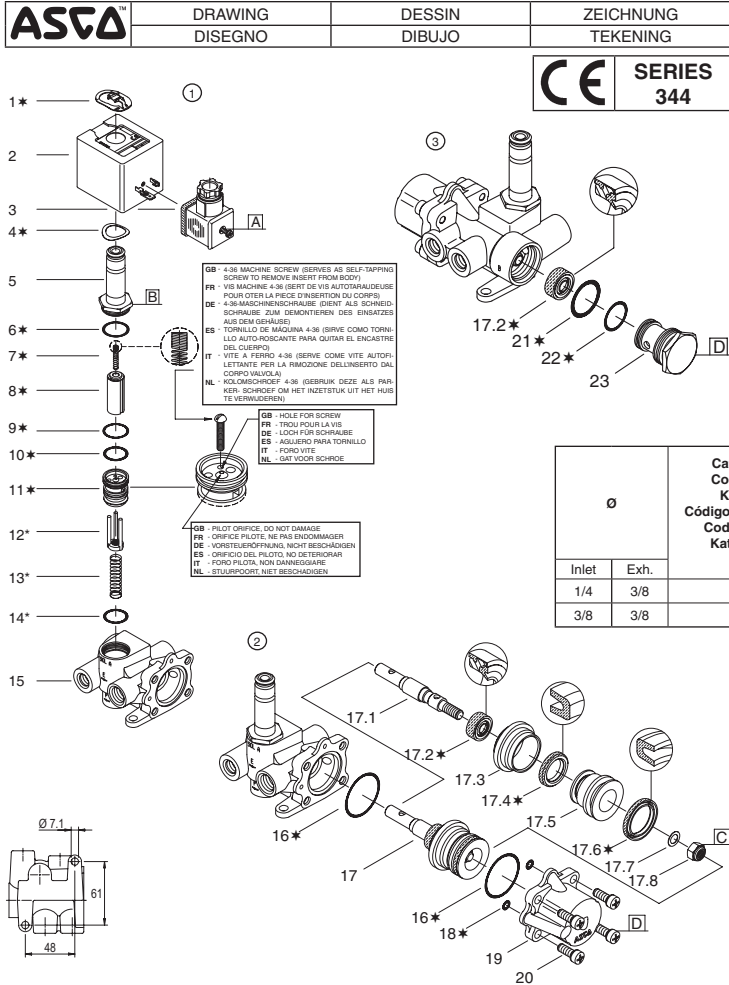
ZIE STAP 3
4. Duw vanaf de sluitmoerkant de hoofdklep op de as. Plaats de grote en kleine O-ringen weer terug op de sluitmoer/zitting, en draai de sluitmoer/zitting met het juiste aandriefformaat vast.

1. Plaats de klephouderveer en de klephouder weer in het afsluiterhuis.
2. Monteer de onderste, middelste en bovenste O-ring van het inzetstuk, draai de kolmschroef uit het schroefgat en druk vervolgens het inzetstuk in het afsluiterhuis.
3. Plaats de plunjier en de plunjierveer bovenop het inzetstuk.
4. Monteer de O-ring van de kopstuk/deksel-combinatie, en draai vervolgens de kopstuk/deksel-combinatie met het juiste aandriefformaat vast.
5. Monteer nu de veering, de spoel en de bevestigingsclip.
6. Na het onderhoud dient men de afsluiter een aantal malen te bedienen om de werking ervan te controleren.

Ga voor meer informatie naar onze website: www.asco.com

ASCO™ DRAWING / DISEGNO / DESSIN / DIBUJO / ZEICHNUNG / TEKENING

CE SERIES 344



GB 4-36 MACHINE SCREW (BEVERE AS SELF-TAPPING SCREW TO REMOVE INSERT FROM BODY)
FR VIE MACHINE 4-36 (SERVE VIE AUTOTRAVAILISEE POUR OTER LA PIECE D'INSERTION DU CORPS)
DE 4-36 MASCHINENSCHRAUBE (DIENST ALS SCHNEID- SCHRAUBE ZUM DEMONTIEREN DES EINSAZSES AUS DEM GEHÄUSE)
ES TORNILLO DE MÁQUINA 4-36 (SERVE COMO TORNILLO AUTOPROCESANTE PARA QUITAR EL INGRESO DEL CUERPO)
IT VITE A FERRO 4-36 (SERVE COME VITE AUTOPROCESANTI PER LA RIMOZIONE DELL'INNESTO DAL CORPO VALVOLA)
NL WOLVENSCHROEF 4-36 (GEbruIK DEZE ALS PARS- KERN- SCHROEF OM HET INZETSTUK UIT HET HUIS TE VERWIJDEREN)

GB HOLE FOR SCREW
FR TROU POUR LA VIE
DE LOCH FÜR SCHRAUBE
ES AGUJERO PARA TORNILLO
IT FORO VITE
NL GAAT VOOR SCHROE

GB PILOT ORIFICE, DO NOT DAMAGE
FR ORIFICE PLOTE, NE PAS ENDOMMAGER
DE LOCH FÜR PILOTT, NICHT BESCHADIGEN
ES ORIFICIO DEL PILOTO, NO DETRIORAR
IT FORO PILOTA, NON DANNEGGIARE
NL STUURPOORT, NIET BESCHADIGEN

Inlet	Exh.	SCB344B000	C302-732
1/4	3/8	SCB344B000	C302-732
3/8	3/8	SCB344B001	C302-732

TORQUE CHART			
	ITEMS	NEWTON.METRES	INCH.POUNDS
A	0,6 ± 0,2	5 ± 2	
B	20 ± 3	175 ± 25	
C	5,6 ± 0,5	50 ± 5	
D	4,5 ± 0,5	40 ± 5	

GB * Supplied in spare part kit
FR * Livrés en pochette de rechange
DE * Enthalten im Ersatzteilsatz
ES * Incluido en Kit de recambio
IT * Disponibile nel Kit parti di ricambio
NL * Geleverd in vervangingsset

ASCO™ DRAWING / DISEGNO / DESSIN / DIBUJO / ZEICHNUNG / TEKENING

GB DESCRIPTION

1. Retaining clip
2. Bobine e ficha sigilativa
3. Connector assembly
4. Spring washer
5. Sol base sub-assembly
6. Sol base sub-assembly O-ring
7. Cone spring
8. Cone assembly
9. Lower insert O-ring
10. Middle insert O-ring
11. Disc holder
12. Disc holder spring
13. Disc holder cap O-ring
14. Lower insert O-ring
15. Body
16. Body O-ring
17. Shaft / piston assembly
18. Main disc
19. Piston
20. Small U-cup
21. Piston
22. Large U-cup
23. Body passage O-ring
24. Piston
25. Screws
26. Large end cap O-ring
27. Small end cap O-ring
28. End cap / seat

FR DESCRIPTION

1. Clip de maintien
2. Bobine et fiche sigilative
3. Ensemble de connexion
4. Rondelle ressort
5. Base de sol sous-ensemble de base
6. Joint torique de sous-ensemble de la base du sol
7. Ressort cône
8. Noyau
9. Ensemble de la pièce d'insertion inférieure
10. Joint torique de la pièce d'insertion intermédiaire
11. Poussoir de disque
12. Ressort de support du disque
13. Joint torique de la pièce d'insertion inférieure
14. Corps
15. Joint torique du corps
16. Montage arbre / piston
17. Anneau
18. Disque principal
19. Piston
20. Petit coupe en U
21. Piston
22. Grande coupe en U
23. Passage corps O-ring
24. Piston
25. Vis
26. Anneau de bouchon de grande
27. Petit joint torique de bouchon
28. Bouchon / siège

DE BESCHREIBUNG

1. Klemmhalterung
2. Magnet und Verschluss
3. Anschlusseinheit
4. Federwascher
5. Haltermoer
6. Magnetunterbaugruppe
7. Ankerschraube
8. Magnetstift
9. Dichtungseinbaueinheit
10. Mittlere Dichtungseinheit
11. Einsatz
12. Ventillagerhalterung
13. Ventillagerfeder
14. Unterer Dichtungseinheit
15. Gehäuse
16. Dichtungseinheit
17. Wellenmoer
18. Dichtungseinheit
19. Ventilschneidring
20. Dichtungseinheit
21. Endkappe
22. Endkappe
23. Endkappe
24. Endkappe
25. Endkappe
26. Endkappe
27. Endkappe
28. Endkappe

ES DESCRIPCION

1. Clip de sujeción
2. Bobina y placa de caracterización
3. Conjunto del conector
4. Arandela del resorte
5. Base auxiliar del solenoide
6. Junta de la base inferior del solenoide
7. Resorte del cono
8. Cono
9. Armazón superior del inserto
10. Anillo del inserto intermedio
11. Anillo del inserto inferior
12. Soporte del disco
13. Junta del inserto inferior
14. Carcasa
15. Junta del cuerpo
16. Anillo
17. Conjunto del eje / pistón
18. Disco principal
19. Pistón
20. Copete en U pequeño
21. Pistón
22. Copete en U grande
23. O-ring de paso del cuerpo
24. Pistón
25. Tornillos
26. O-ring de tapón grande
27. O-ring de tapón pequeño
28. Tapón / asiento

IT DESCRIZIONE

1. Anello di fissaggio
2. Disco di caratterizzazione
3. Gruppo di collegamento
4. Rondella a molla
5. Base ausiliaria del solenoide
6. Anello di tenuta sottogruppo base sol.
7. Molla a cono
8. Gruppo del nucleo
9. Anello di tenuta superiore dell'inserto
10. Anello di tenuta intermedio dell'inserto
11. Anello di tenuta inferiore dell'inserto
12. Supporto del disco
13. Anello di tenuta inferiore dell'inserto
14. Carcasa
15. Gruppo albero / pistone
16. Anello
17. Asse
18. Dichtungseinheit
19. Ventilschneidring
20. Dichtungseinheit
21. Endkappe
22. Endkappe
23. Endkappe
24. Endkappe
25. Endkappe
26. Endkappe
27. Endkappe
28. Endkappe

NL BESCHRIJVING

1. Bevestigingsopzet
2. Spoel met typeplaatje
3. Veering
4. Normaal-deksel-combinatie
5. Plunjierveer
6. Basis
7. Bovenste O-ring van het inzetstuk
8. Middelste O-ring van het inzetstuk
9. Onderste O-ring van het inzetstuk
10. Inzetstuk
11. Plunjier
12. Klephouder
13. Klephouderveer
14. O-ring, afsluiterhuis
15. Afsluitercombinatie
16. As
17. As
18. Hoofdklep
19. Dichtingsring
20. Kleine U-afdichting
21. Piston
22. Grote U-afdichting
23. Ring
24. Ring
25. Ring
26. Ring
27. Ring
28. Ring
29. Ring
30. Ring
31. Ring
32. Ring
33. Ring
34. Ring
35. Ring
36. Ring
37. Ring
38. Ring
39. Ring
40. Ring
41. Ring
42. Ring
43. Ring
44. Ring
45. Ring
46. Ring
47. Ring
48. Ring
49. Ring
50. Ring
51. Ring
52. Ring
53. Ring
54. Ring
55. Ring
56. Ring
57. Ring
58. Ring
59. Ring
60. Ring
61. Ring
62. Ring
63. Ring
64. Ring
65. Ring
66. Ring
67. Ring
68. Ring
69. Ring
70. Ring
71. Ring
72. Ring
73. Ring
74. Ring
75. Ring
76. Ring
77. Ring
78. Ring
79. Ring
80. Ring
81. Ring
82. Ring
83. Ring
84. Ring
85. Ring
86. Ring
87. Ring
88. Ring
89. Ring
90. Ring
91. Ring
92. Ring
93. Ring
94. Ring
95. Ring
96. Ring
97. Ring
98. Ring
99. Ring
100. Ring