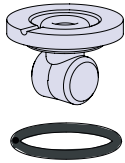


# Mounting instructions

Type 157 solenoid valve  
Wear Parts Set

## Montageanleitung

Typ 157 Magnetventil  
Verschleissteilsatz



Complete technical documentation via QR code or at:  
Vollständige technische Dokumentation über QR-Code oder unter:

[www.gfps.com/is-manuals-valves](http://www.gfps.com/is-manuals-valves)

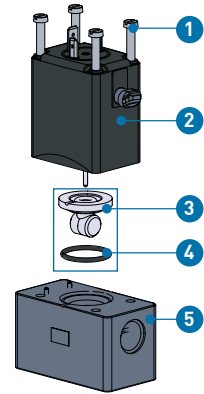


The article numbers of the spare parts can be found in the global product range brochure or [here](#).  
Die Artikelnummern der Ersatzteile sind im Lieferprogramm oder [hier](#) erhältlich.

### Designations

Wear parts set consists of position 3 and 4.  
Bezeichnungen

Verschleissteilsatz besteht aus Position 3 und 4.

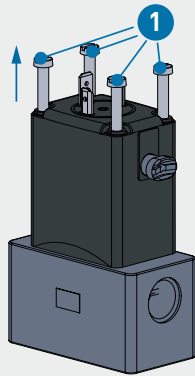


Description*	Beschreibung*
① Coil fixing screws	Spulenbefestigungsschrauben
② Magnetic actuator	Magnetantrieb
③ Trunnion	Schwingzapfen
④ O-ring	O-Ring
⑤ Housing	Gehäuse

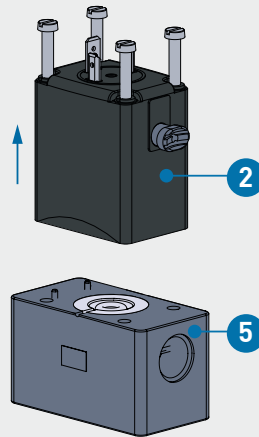
1272682  
MA\_00079 / DE EN / 01 (11.2021)  
© Georg Fischer Piping Systems Ltd  
CH-8201 Schaffhausen/Switzerland  
+41 52 631 30 26 / [info.ps@georgfischer.com](mailto:info.ps@georgfischer.com) / [www.gfps.com](http://www.gfps.com)

**+GF+**

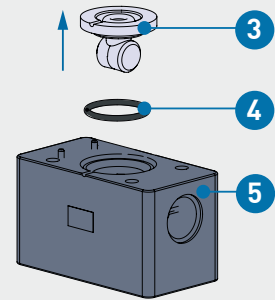
- 1** Disassembly of the coil fixing screws (1).  
Demontage der Spulenbefestigungsschrauben (1).



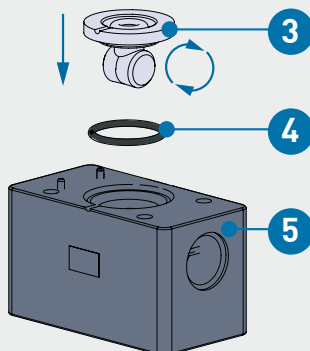
- 2** Remove the magnetic actuator (2) from the housing (5) and put it down carefully.  
Magnetantrieb (2) vom Gehäuse (5) abheben und vorsichtig ablegen.



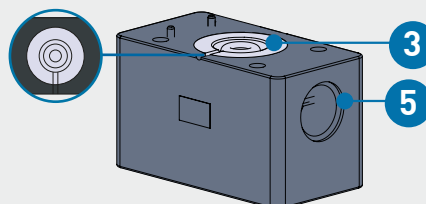
- 3** Remove the trunnion (3) and o-ring (4) from the housing.  
Schwingzapfen (3) und O-Ring (4) aus dem Gehäuse entfernen.



- 4** Replace components with wear parts set. First insert the O-ring (4) and then the trunnion (3) into the housing (5).  
Bauteile gegen Verschleissteilsatz austauschen. Zuerst O-Ring (4) und dann Schwingzapfen (3) in Gehäuse (5) einlegen.



- 5** Align trunnion (3) to housing (5). The grooves must align.  
Schwingzapfen (3) zu Gehäuse (5) ausrichten. Die Nuten müssen fluchten.



- 6** Place the magnetic actuator (2) carefully on the housing (5) (note mode of operation) and tighten the screws (1) with a tightening torque of 1.5 to 2 Nm.  
Magnetantrieb vorsichtig auf das Gehäuse (5) stecken (Wirkungsweise beachten) und Schrauben (1) mit einem Anzugsmoment von 1,5 bis 2 Nm anziehen.

