

阀门组装, 适用于DN10至DN50阀体 (如图4)

DN	N V	8	12	15	20	25	32	40	50
		15	20	25	32	40	50	65	
扭矩 N.m		10	10	10	22	22	40	40	60

三片式阀门不允许整阀与管道进行焊接, 特殊情况除外。

焊接式连接端应在组装阀门前, 预先完成与管道的焊接安装。否则, 很有可能对阀座及阀体密封造成损伤。

1. 将阀体法兰 (11) 套到管道上;
2. 将连接端 (10) 焊接在管道上;
3. 将螺栓 (13) 套管 (12) 螺母 (17) 套到阀体法兰 (11) 上, 注意: 请暂时仅安装3组螺栓及套管, 以便留出空间随后安装阀体;
4. 将阀体安装到两个连接端中间, 阀球应处于打开位置。确保密封面 (连接端与密封件) 在阀门拧紧前不存在间隙;

注意: 调整阀球的上游泄压孔位置并使其与阀体上标注的箭头方向一致。

上游泄压孔必须朝向上游管路, 而箭头则指向下游;

5. 将剩余的4组螺栓 (13), 套管 (12) 及螺母 (17) 安装到位;
6. 以管道为轴线将阀门调整到所要求朝向, 按照上表扭矩值拧紧螺栓 (13) 螺母 (17)。
装配带有内螺纹不锈钢套管的阀门时, 均匀地拧紧螺栓 (13), 保证每个套管 (12) 在阀轴的两侧左右对称 (图9)

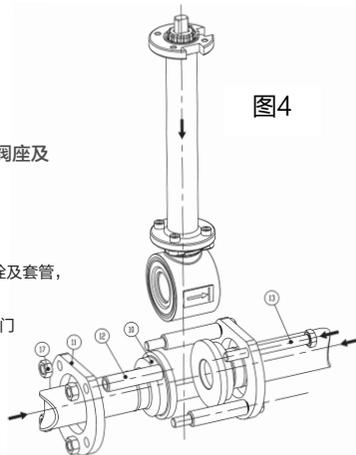


图4

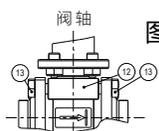


图9

阀门组装, 适用于DN65至DN100阀体 (如图5)

DN	N V	65	80	100
		80	100	125
扭矩 N.m		80	80	80

三片式阀门不允许整阀与管道进行焊接, 特殊情况除外。

焊接式连接端应在组装阀门前, 预先完成与管道的焊接安装。否则, 很有可能对阀座及阀体密封造成损伤。

1. 将阀体法兰 (11) 套到管道上;
2. 将连接端 (10) 焊接在管道上;
3. 将螺栓 (13) 螺母 (17) 套到阀体法兰 (11) 上, 请预留几组螺栓及套管的空间以放置阀体;
4. 将阀体安装到两个连接端中间, 阀球应处于打开位置。确保密封面 (连接端与密封件) 在阀门拧紧前不存在间隙;

注意: 调整阀球的上游泄压孔位置并使其与阀体上标注的箭头方向一致。上游泄压孔必须朝向上游管路, 而箭头则指向下游。

5. 将剩余的螺栓 (13), 螺母 (17) 安装到位;
6. 以管道为轴线将阀门调整到所要求朝向, 按照上表扭矩值拧紧螺栓 (13) 螺母 (17)。
装配带有内螺纹不锈钢套管的阀门时, 均匀地拧紧螺栓 (13), 保证每个套管 (12) 在阀轴的两侧左右对称 (图9)

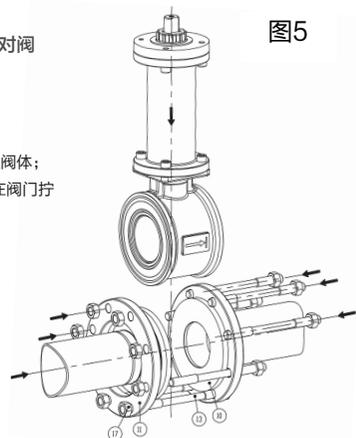
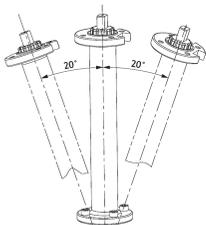


图5

注意:
请勿使低温阀门延长阀杆的安装偏离垂直方向20° 以上。
(如图1)

图1



阀门维护, 适用于DN10至DN50阀体 (如图4 & 图6)

阀座 (08), 阀体密封 (14), 阀球 (09) 的更换

1. 松开一只螺栓 (13) 随同套管 (12) 螺母 (17) 一起拆下以便取出阀体;
2. 取出阀体, 阀球 (09) 应处于打开位置;
3. 旋转90°, 使阀球 (09) 处于关闭位置;
4. 将阀球从阀体推出, 阀座 (08) 也随之被推出;
5. 取出阀体密封 (14);
6. 更换破损的部件;
7. 按照拆开顺序, 重新安装 (步骤6-1)。

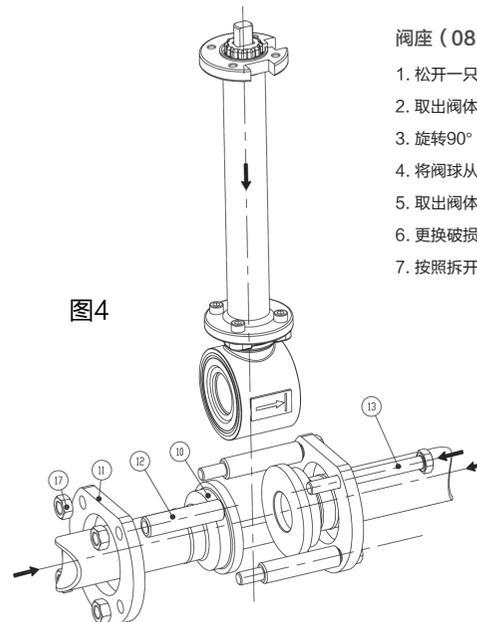


图4

阀门维护, 适用于DN65至DN100阀体 (如图5 & 图7)

阀座 (08), 阀体密封 (14), 阀球 (09) 的更换

1. 松开一只螺栓 (13) 螺母 (17) 一起拆下以便取出阀体;
2. 取出阀体, 阀球 (09) 应处于打开位置;
3. 旋转90°, 使阀球 (09) 处于关闭位置;
4. 将阀球从阀体推出, 阀座支撑 (20) 也随之被推出;
5. 将阀座 (08) 从阀座支撑 (20) 里取出;
6. 取出阀体密封 (14);
7. 更换破损的部件;
8. 按照拆开顺序和拆卸说明重新安装好。当重新安装阀座 (08) 和阀座支撑 (20) 时, 请确保按照图7所示位置安装。

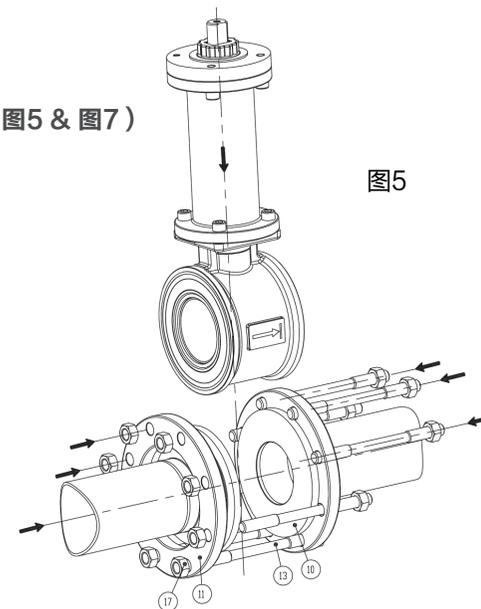


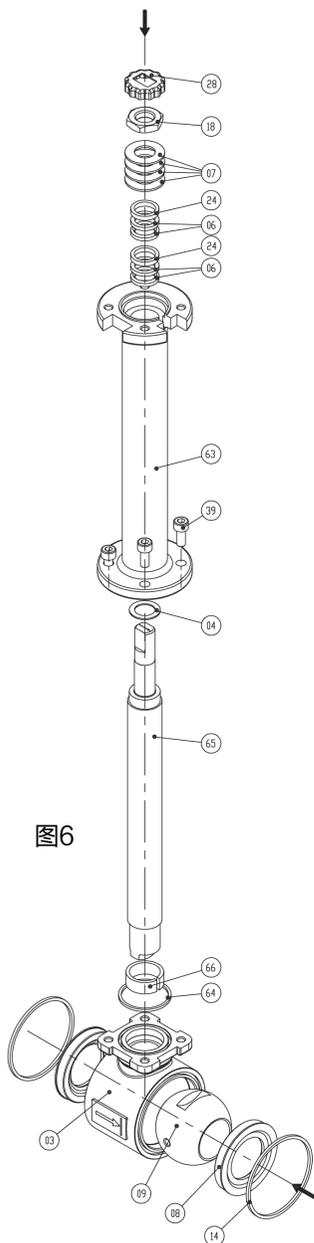
图5

阀门维护，适用于DN10至DN50阀体（如图4 & 图6）

填料（06），开口衬套（66），延长套筒密封圈（64），
阀杆密封（04）的更换。

1. 松开一只螺栓（13）随同套管（12）螺母（17）一起拆下以便取出阀体；
 2. 取出阀体，阀球（09）应处于打开位置；
 3. 旋转90°，使阀球（09）处于关闭位置；
 4. 将阀球（09）从阀体推出，阀座（08）也随之被推出，请注意检查阀球上游泄压孔的朝向是否与阀体上箭头所示方向一致。
 5. 取出螺母止动片（28），松开压盖螺母（18）；
 6. 通过卸下4个螺钉（39），将延长套筒（63）取下；
 7. 将阀杆（65）自上向下推入到延长套筒（63）里面，并确保阀杆密封（04）留在阀杆上；
 8. 取下弹簧垫片（07），填料压盖（24）以及填料（06），同时请注意之后的安装顺序；
 9. 将阀杆（65）从延长套筒（63）中取出，并更换阀杆密封（04）；
 10. 再将阀杆（65）装入延长套筒（63）中；
 11. 更换填料（06）并装入填料压盖（24），请注意安装的顺序（填料/填料压盖/填料/填料压盖）；
 12. 装入弹簧垫片（07）；
 13. 取出并更换位于阀体（03）上面的延长套筒密封圈（64）以及开口衬套（66）；
 14. 重新将已经装入阀杆（65）的延长套筒（63）安装在阀体（03）上面，并拧紧4个螺钉（39）；
- 注意：请确保阀杆（65）顶部的箭头方向与阀体（03）上的箭头方向一致。
15. 按照下表中的扭矩拧紧压盖螺母（18），请勿忘记装上螺母防滑盖（28）；
 16. 按照“低温阀门组装说明”重新安装整阀。

DN	N V	8	12	15	20	25	32	40	50
			15	20	25	32	40	50	65
扭矩 N.m		4	4	4	8	8	12	12	16



阀门维护，适用于DN65至DN100阀体（如图5，图7 & 图8）

填料（06），开口衬套（66），延长套筒密封圈（64），阀杆密封（04）的更换

1. 松开几组螺栓（13）螺母（17）一起拆下以便取出阀体；
 2. 取出阀体，阀球（09）应处于打开位置；
 3. 旋转90°，使阀球（09）处于关闭位置；
 4. 将阀球（09）从阀体推出，阀座支撑（20）也随之被推出，请注意检查阀球上游泄压孔的朝向是否与阀体上箭头所示方向一致。
 5. 取出螺母止动片（28），松开压盖螺母（18）；
 6. 通过卸下4个螺钉（39）将延长套筒（63）取下；
 7. 将阀杆（65）自上向下推入到延长套筒（63）里面，并确保阀杆密封（04）留在阀杆上；
 8. 松开4个螺栓（33），取下上端ISO法兰盖；
 9. 将旧的上端延长套筒密封圈（64）更换为新的后，重新把上端ISO法兰盖安装在延长套筒（63）上，并锁紧4个螺栓（33）；
 10. 取下弹簧垫片（07），填料压盖（24）以及填料（06），同时请注意之后的安装顺序；
 11. 将阀杆（65）从延长套筒（63）中取出，并更换阀杆密封（04）；
 12. 再将阀杆（65）装入延长套筒（63）中；
 13. 更换填料（06）并装入填料压盖（24），请注意安装的顺序（填料/填料压盖/填料/填料压盖）；
 14. 装入弹簧垫片（07）；
 15. 取出并更换位于阀体（03）上面的延长套筒密封圈（64）以及开口衬套（66）；
 16. 重新将已经装入阀杆（65）的延长套筒（63）安装在阀体（03）上面，并拧紧4个螺钉（39）；
- 注意：请确保阀杆（65）顶部的箭头方向与阀体（03）上的箭头方向一致；
17. 按照下表中的扭矩拧紧压盖螺母（18），请勿忘记装上螺母防滑盖（28）
 18. 按照“低温阀门组装说明”重新安装整阀。

DN	N V	65	80	100
			80	100
扭矩 N.m		35	35	35

