

无润滑油, 4-螺栓“60”系列球阀指南

成套件包括:

- | | | |
|----------|-----------|----------|
| (2) 阀座组件 | (1) 上部填料 | (1) 阀杆轴承 |
| (1) 下部填料 | (3) 阀杆弹簧* | (1) 填料支撑 |
| (2) L-密封 | (1) 压盖 | (1) 指示表 |

*62系列套件不包含阀杆弹簧。

这些指南适用于以下标准的无润滑油阀门: 60T、60E、60C、60V以及N60T。

警告: 在维护任何已安装阀门前, 你必须



- 释放系统压力
- 开关阀门

警告: 残留物质可能会被留在阀门和系统内。

请注意: 在组装之前小心、清洁地处理所有零件。不要摔落、刻划或者刮伤阀球或者阀杆。检查阀球、阀杆以及阀体螺栓/柱头螺栓是否有磨损、腐蚀或者损坏。

1. 使阀门处于开位置。拆卸前记住手柄的位置, 因为重新组装时手柄必须处于相同的位置以指示合适的阀门流向。

注意: 如果只是更换阀座, 跳过2-10步从11a或者11b开始。如果同时更换阀杆填料和阀座, 遵循除11、12步之外的所有步骤。

注意: 在遵循维护说明时, 参照剖视图很重要。

2. 使用扳手, 去除阀杆螺母, 阀杆弹簧, 止动板, 手柄和接地弹簧。将阀杆弹簧之外的所有零件放在一边备用, 记住手柄的位置, 因为手柄必须被重新装到相同的位置。

注: 62系列不使用上部阀杆弹簧。

3a. 直通型组件: 拧开阀体螺栓/柱头螺栓, 仅仅拆除黑色的阀体螺栓/柱头螺栓。将中间阀体摆出。取出并废弃阀座组件和L-密封。取出支撑环。将阀门置于“关闭”位置然后取出阀球。将支撑环和阀球置于一边备用。

3b. 三通组件: 拧开并拆除阀体螺栓/柱头螺栓。从法兰中移去中心阀体。取出并废弃阀座组件和L-密封。取出支撑环。转动阀门90°到中间(关闭)位置, 取出阀球。将支撑环和阀球置于一边备用。

4. 拆除下部阀杆螺母、阀杆弹簧以及压盖。将阀杆推入阀体并取出。从阀杆上取下阀杆轴承。用锥子或者螺丝刀小心地将填料从阀体中撬出。小心不要刮擦阀体内填料腔区域。废弃阀杆轴承、阀杆弹簧(仅限63到68系列)上部填料、下部填料以及填料支撑, 套件内包含新的零部件。

5. 清洁阀杆和阀体腔。不要刮擦或者刻划它们。

6. 将阀杆轴承装在阀杆上, 倒角侧朝向阀球。将阀杆向上插入中心阀体。

7. 将阀球置于中心阀体内直至阀杆凸起啮合, 然后转动阀杆到“开启”位置。阀球现在应该被固定住。

8. 将新的填料和填料支撑放入阀体腔内。将压盖和两个阀杆弹簧套在阀杆上。第一个弹簧凹面向下, 第二个弹簧凹面向上。保持填料水平, 压入阀体腔内。

9. 将阀杆螺母装在阀杆上。用手柄保持住阀杆, 根据下表拧紧阀杆螺母。

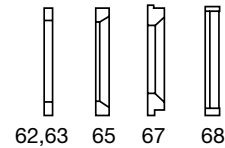
| 阀门系列 | 62、62X | 63、63X | 65、65X | 67、67X | 68、68X |
|-----------------|----------|----------|------------|------------|------------|
| 扭矩, in.·lb(N·m) | 25 (2.8) | 50 (5.7) | 100 (11.3) | 150 (17.0) | 150 (17.0) |

10. 将接地弹簧, 手柄**, 止动板, 阀杆弹簧(62系列没有)(凹面向上)和阀杆螺母置于阀杆上。用第9步中同样的扭矩拧紧阀杆螺母。

**手柄必须处于相同位置, 如第2步中所述。

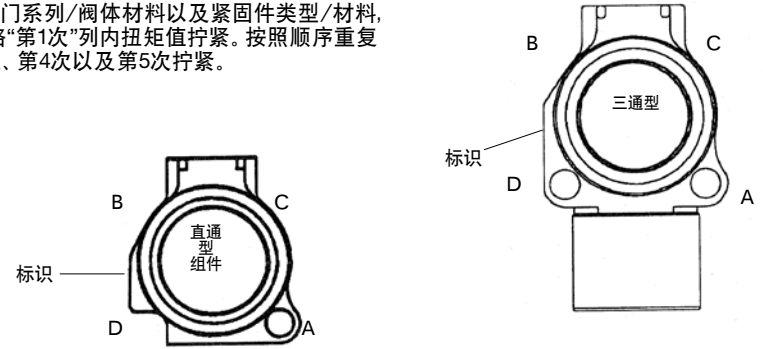
11a. 直通型组件: 使阀门处于“开启”位置。拧松阀体螺栓/柱头螺栓。只拆下位于封闭式阀体螺栓上部的黑色螺栓/柱头螺栓。将中间阀体摆出。

- 11b. 三通型组件: 使手柄指向任一侧的端口, 拧开并拆除阀体螺栓/柱头螺栓。从法兰中移去中心阀体。
12. 取出并废弃阀座组件和L-密封。取出支撑环并置于一边备用。
13. 为了确保正确的运行, 小心地清洁阀体、支撑环以及法兰的密封面。
14. 将支撑环和阀座组件(金属弹簧朝离阀球)装入阀体。



注: “65”、“67”以及“68”系列的支撑环安装时使倒角侧朝向阀球。

15. 将新的L-密封(塑料备份环朝离阀球)装入中心阀体的法兰密封槽内。
16. 重新将中心阀体插入法兰中间的空间。确保L-密封和中心阀体平齐以避免挤压L-密封。重新安置阀体螺栓/柱头螺栓和螺母。
17. 使阀门处于完全“开启”位置, 按照合适的中间阀体示意图所示的字母(十字交叉形)顺序拧紧阀体螺栓/柱头螺栓。根据阀门系列/阀体材料以及紧固件类型/材料, 按照下面表格“第1次”列内扭矩值拧紧。按照顺序重复第2次、第3次、第4次以及第5次拧紧。



注: “62”到“65”系列对螺栓和柱头螺栓的扭矩值是一样的。扭矩值表in.·lb (N·m)

| 阀门系列/阀体材料 | 紧固件类型/材料 | 第1次 | 第2次 | 第3次 | 第4次 | 第5次 |
|--------------|----------------|----------|------------|------------|------------|------------|
| 62系列铜 | 碳钢螺栓 | 5 (0.57) | 10 (1.1) | 20 (2.3) | 30 (3.4) | 30 (3.4) |
| 62系列碳钢或者不锈钢 | 不锈钢或者碳钢螺栓/柱头螺栓 | 5 (0.57) | 10 (1.1) | 20 (2.3) | 40 (4.5) | 40 (4.5) |
| 62X系列不锈钢 | 不锈钢螺栓/柱头螺栓 | | | | | |
| 63系列铜 | 碳钢螺栓 | 10 (1.1) | 20 (2.3) | 40 (4.5) | 60 (6.8) | 60 (6.8) |
| 63系列碳钢或者不锈钢 | 不锈钢或者碳钢螺栓/柱头螺栓 | 10 (1.1) | 20 (2.3) | 40 (4.5) | 100 (11.3) | 100 (11.3) |
| 63X系列不锈钢 | 不锈钢螺栓/柱头螺栓 | | | | | |
| 65系列铜 | 碳钢螺栓 | 25 (2.8) | 50 (5.7) | 100 (11.3) | 180 (20.3) | 180 (20.3) |
| 65系列碳钢或者不锈钢 | 不锈钢或者碳钢螺栓/柱头螺栓 | 25 (2.8) | 50 (5.7) | 100 (11.3) | 300 (33.9) | 300 (33.9) |
| 65X系列不锈钢 | 不锈钢螺栓/柱头螺栓 | | | | | |
| 67和67X不锈钢 | 不锈钢螺栓/柱头螺栓 | 35 (4.0) | 75 (8.5) | 150 (17.0) | 300 (33.9) | 300 (33.9) |
| 67系列碳钢或者不锈钢 | 碳钢螺栓 | 35 (4.0) | 75 (8.5) | 150 (17.0) | 400 (45.2) | 400 (45.2) |
| 68以及68X系列不锈钢 | 不锈钢螺栓/柱头螺栓 | 40 (4.5) | 100 (11.3) | 200 (22.6) | 500 (56.5) | 500 (56.5) |
| 68系列碳钢或者不锈钢 | 碳钢螺栓 | 40 (4.5) | 100 (11.3) | 200 (22.6) | 600 (67.8) | 600 (67.8) |

