

世伟洛克®SK系列球阀

维护指南

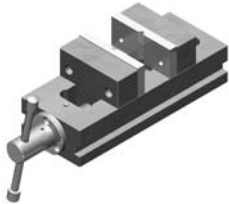
阀座密封套件内容



阀杆和阀座密封套件-包括阀座密封套件内容以及:



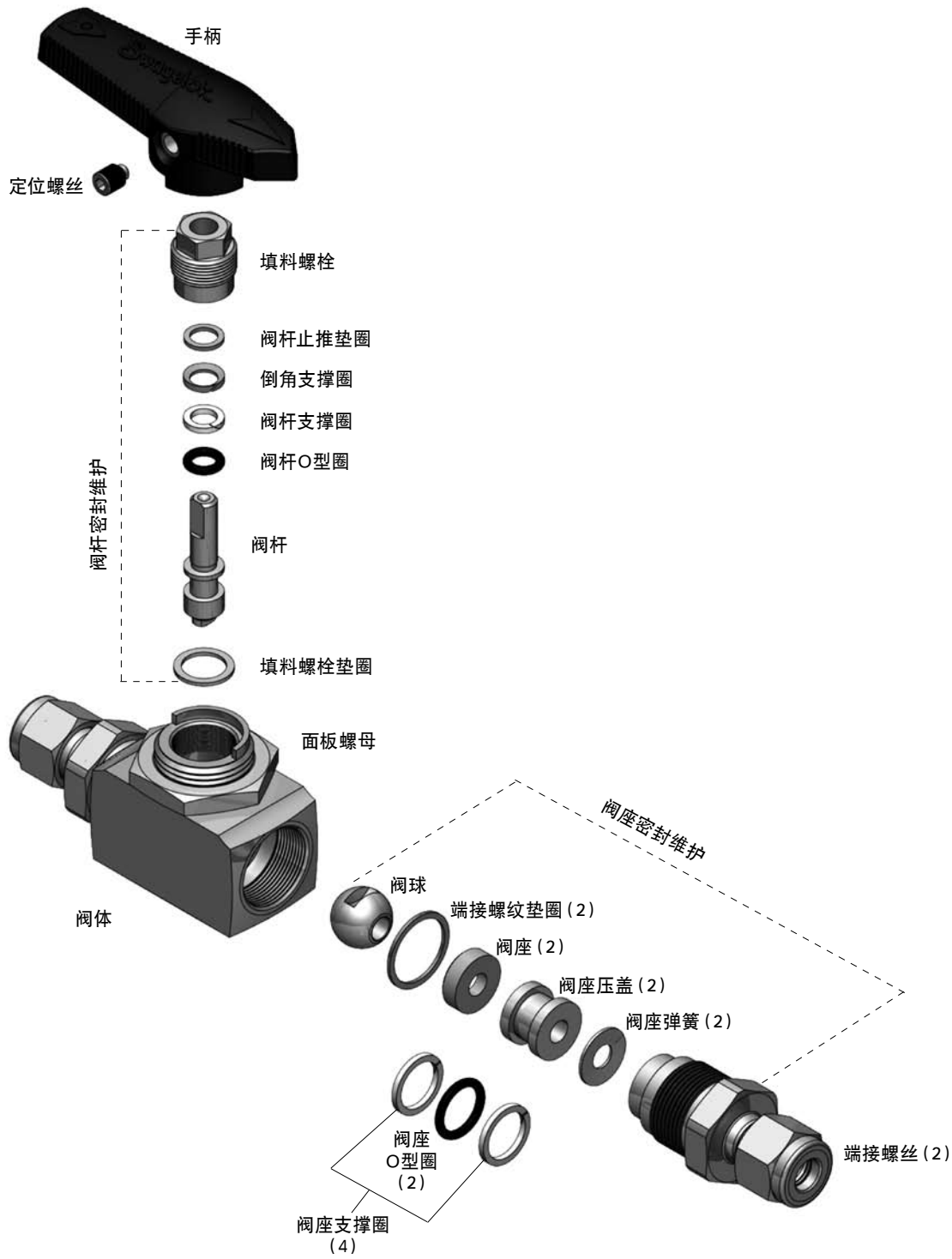
所需工具

零部件	工具		尺寸
阀体	台钳		—
	开口扳手		1 5/16 in.
面板螺母	开口扳手		1 in.
端接螺丝	开口扳手		3/4 in.
	鸭脚扳手		3/4 in.
	套筒		3/4 in.
填料螺栓	套筒		3/8 in.
填料螺栓, 端接螺丝	扭矩扳手		适用于 600 in.·lb (67.8 N·m, 691 cm·kg)
压盖	尖头工具		—
手柄	六角扳手		3/32 in.

符号



部件分解图



⚠ 警告

为了维护阀门而将其从系统中拆除前, 必须

- 释放系统压力
- 开关阀门

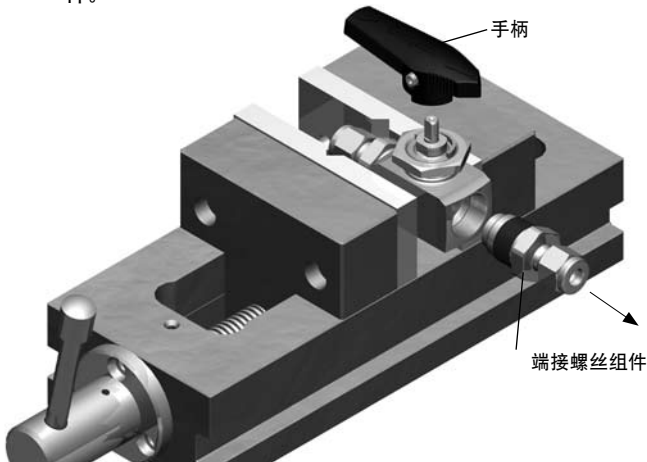
⚠ 警告

阀门中有可能存在残留的系统介质。

阀座密封维护

拆卸

1. 将阀门从系统中拆除。将阀置于开启位置以保持住阀球。
2. 用六角扳手拧松手柄定位螺丝并将手柄拆除。
3. 用台钳或者15/16 in. 扳手夹持住阀门。
4. 向下按压阀杆以保持住阀球, 并且拆除一个端接螺丝组件。

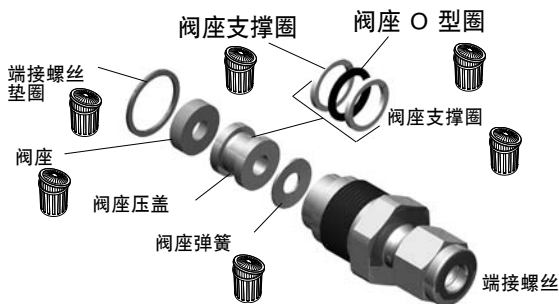


完成对一个端接螺丝组件的维护然后再进行另外一个。

5. 如图所示, 用尖头或者类似的工具从端接螺丝上取下各个零件。将阀座压盖和端接螺丝置于清洁的平面上。

⚠ 警告

不要擦伤阀座压盖。否则会引起泄漏。

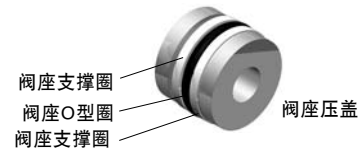


⚠ 警告

所有零部件必须保持清洁并远离麻布。零部件的污染会引起泄漏。

重新组装

6. 用不含麻的布擦拭、清洁阀座压盖以及端接螺丝。
7. 将阀座弹簧插入端接螺丝。阀座弹簧的任一朝向都是可以接受的。



8. 润滑阀座 O 型圈将阀座支撑圈和阀座 O 型圈装在阀座压盖上。
9. 将压盖组装工具置于端接螺丝上然后将阀座压盖组件推入端接螺丝。



10. 润滑阀座的上端面和下端面并将其置于端接螺丝上, 下端面向下。

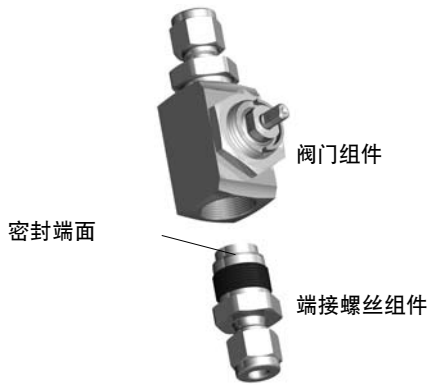


11. 将端接螺丝垫圈置于端接螺丝的密封端面上。



12. 保持阀处于打开状态并向下按压阀杆以保持住阀球。

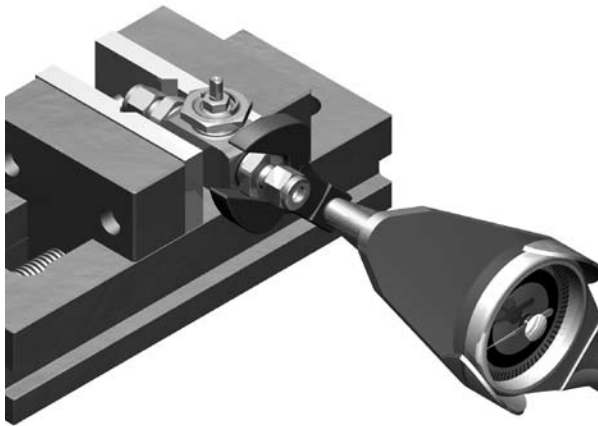
13. 从台钳上取下阀门组件，使打开端向下并且将其夹持住。
14. 确保端接螺丝垫圈靠在端接螺丝的密封端面上。如图
所示定位端接螺丝组件然后将其拧入阀门组件直至看不到
螺纹。



15. 用台钳夹持住阀门。用扭矩扳手拧紧端接螺丝直至300到
350 in.·lb (33.9到39.5 N·m, 345到403 cm·kg)

提示

确保端接螺丝垫圈保持在密封端面上否则会损坏垫圈。



注: 如果需要进行阀杆密封维护, 转至阀杆密封维护, 拆卸

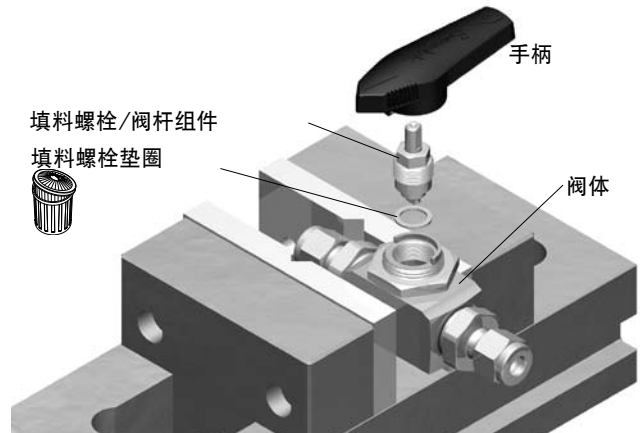
16. 重复步骤4到15以维护另外一个端接螺丝组件。
17. 将手柄装在阀杆上, 对准较大的阀杆平面和定位螺丝孔,
使定位螺丝孔处于阀门标志面的另一侧。用六角扳手拧
紧定位螺丝。
18. 测试组装好的阀门, 确保其工作正常以及密封良好。

阀杆密封维护

注: 任何时候从系统中拆除阀门而又不对其进行阀座密封维
护, 为了确保端接螺丝的密封, 在松开端接头时须用
3/4 in.的扳手固定端接螺丝。

拆卸

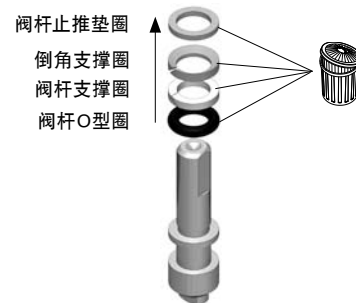
1. 用六角扳手松开手柄定位螺丝。
2. 从阀体上拆除手柄、填料螺栓/阀杆组件以及填料螺栓垫
圈。



3. 拆除一个端接螺丝组件并将其置于清洁的平面上。
注: 如果也进行阀座密封维护, 拆除阀座密封维护过程中
没有被拆除和维护过的端接螺丝。
4. 从填料螺栓上拆除阀杆组件并置于清洁的平面上。



5. 用尖头或类似的工具取下图中所示零件。

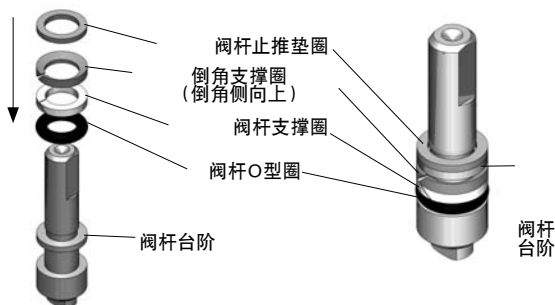


警告!
不要擦伤阀杆。否则会引起泄漏。

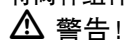
阀杆密封维护

重新组装

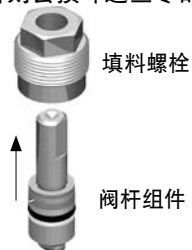
6. 用不含麻的布擦拭、清洁填料螺栓和阀杆。
7. 在阀杆止推垫圈和阀杆O型圈上涂薄薄一层润滑剂。按照图中所示的顺序和朝向将各零件装在阀杆上。



8. 将阀杆组件插入填料螺栓中。

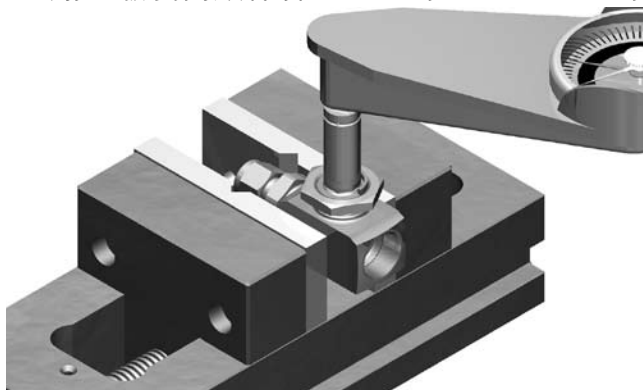


警告！
在将阀杆组件插入填料螺栓的过程中不要夹紧阀杆上的各个零部件。否则会损坏这些零部件并导致泄



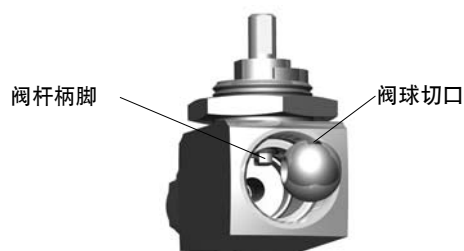
漏。

9. 从台钳上取下阀门组件并且倾斜以取出阀球。如果必要的话旋转阀杆。
10. 将填料螺栓垫圈置于阀体上。
11. 用手将填料螺栓/阀杆组件拧进阀体直至遇到阻力。
12. 用扭矩扳手拧紧填料螺栓直至200到250 in.·lb (22.6到



28.2 N·m, 230到290 cm·kg)将阀杆置于关闭位置。

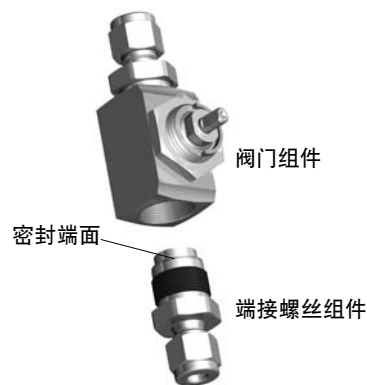
13. 提起阀杆，安装阀球。确保阀杆的柄脚和阀球上的切口对



齐。向下按压阀杆同时转动到开启位置。

注：如果同样要维护拆除的端接螺丝，在进行阀杆密封维护之前按照阀座密封维护，拆卸的步骤5以及重新组装的步骤6到11进行。

14. 确保端接螺丝垫圈靠在端接螺丝的密封端面上。如图所

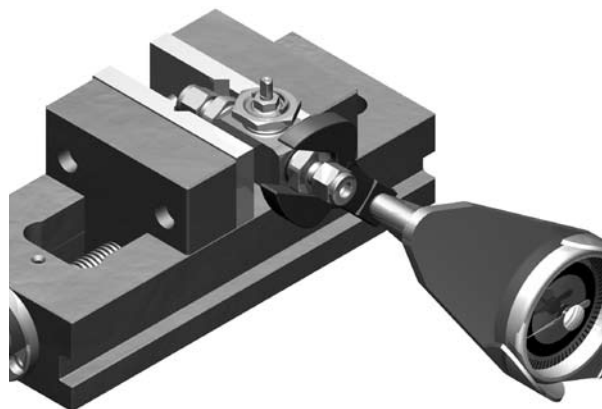


示定位端接螺丝组件然后将其拧入阀门组件直至看不到螺纹。

15. 用台钳夹持住阀门。用扭矩扳手拧紧端接螺丝直至300到350 in.·lb (33.9到39.5 N·m, 345到403 cm·kg)。

提示

确保端接螺丝垫圈保持在密封端面上否则会损坏垫圈。



16. 将手柄装在阀杆上，对准较大的阀杆平面和定位螺丝孔，使定位螺丝孔处于阀门标志面的另一侧。用六角扳手拧紧定位螺丝。

17. 测试组装好的阀门，确保其工作正常以及密封良好。

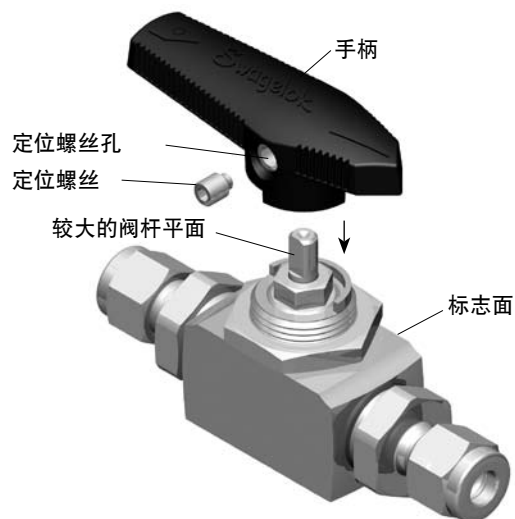
尼龙手柄套件



所需工具



1. 用六角扳手拧松定位螺丝
2. 取下手柄
3. 将新手柄装在阀杆上, 对准较大的阀杆平面和定位螺丝孔, 使定位螺丝孔处于阀门标志面的另一侧。



4. 用六角扳手将定位螺丝拧入手柄并拧紧。
5. 测试阀门以确保能正常工作