

阀座密封套件

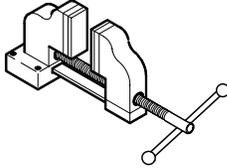


阀杆和阀座密封套件



所需工具

可选: 小的非金属尖头工具

零部件	工具		尺寸
阀体	台钳		—
	开口扳手		1 1/2 in.
端接螺丝	开口扳手		1 3/16 in. (30 mm)
	鸭脚扳手		
	套筒		
填料螺栓	套筒		13/16 in.
填料螺栓, 端接螺丝	扭矩扳手		600 到 700 in.·lb (68 到 79.1 N·m) (692 到 806 cm·kg)

⚠ 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
- 吹扫阀门



操作过程中请参见图1完成对一个端接组件的维护然后再进行另外一个。

拆卸

拆卸阀座密封

1. 将阀门从系统中拆除。将手柄置于打开位置。
2. 用台钳或者1 1/2 in.扳手固定阀门。
3. 拧松并从阀体上取下一个端接螺丝组件。
4. 从端接螺丝上取下阀座、阀座O型圈、阀座支撑圈、阀座压盖、阀座弹簧以及端接螺丝垫片。(可以选择使用小的非金属尖头工具或者类似的工具。) 废弃所有除阀座压盖和端接螺丝外的零配件。如果无需更换阀杆密封配件请转到重新组装。

拆除阀杆密封

5. 将手柄置于关闭位置。
6. 取下手柄固定螺丝和手柄并放在旁边。
7. 取出阀球并放在旁边。
8. 拧松并从阀体上取下填料螺栓和填料螺栓垫片。从填料螺栓上取下填料螺栓垫片并废弃填料螺栓垫片。
9. 从填料螺栓上取下阀杆组件。
10. 从阀杆上取下并废弃阀杆导向环、阀杆支撑圈、阀杆O型圈、以及阀杆止推垫圈。

重新组装

1. 清除阀座压盖、端接螺丝、填料螺栓、阀杆和阀球上的润滑油以及污染物。

重新组装阀杆密封

2. 在阀杆止推垫圈、阀杆O型圈、阀杆支撑圈和阀杆导向环上涂抹薄薄一层提供的润滑剂。
3. 将阀杆止推垫圈、阀杆O型圈、阀杆支撑圈和阀杆导向环装在阀杆上。
注: 阀杆支撑圈的倒角应该朝上。
4. 将阀杆组件插入到填料螺栓中。
注: 小心, 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。
5. 将填料螺栓垫片装在填料螺栓上。
6. 将填料螺栓装在阀体上并拧紧至600到700 in.·lb (68到79.1 N·m) (692到806 cm·kg)。
7. 用提供的润滑剂润滑阀球。将阀球装入阀体, 对准球上的开口和阀杆柄脚。
注: 转动阀门以验证阀球和阀杆是否正确对准。

重新组装阀座密封

8. 在阀座、阀座O型圈、支撑圈和阀座压盖上涂抹薄薄一层提供的润滑剂。
9. 如图所示将阀座弹簧、阀座压盖、支撑圈、阀座O型圈和阀座装入端接螺丝。
10. 将端接螺丝垫片置于端接螺丝的密封端面上。
11. 将端接螺丝组件拧入阀体。用扭矩扳手拧紧端接螺丝直至 600到 700 in.·lb (68到 79.1 N·m, 692到 806 cm·kg)。
12. 如果需要, 对另外一个端接螺丝组件重复上述步骤。
13. 装回手柄并拧入固定螺丝。拧紧固定螺丝直至80 到 110 in.·lbs (9.0 到 12.4 N·m) (92.1 到 123 cm·kg)。
14. 测试阀门以确保其正常工作并且密封良好。

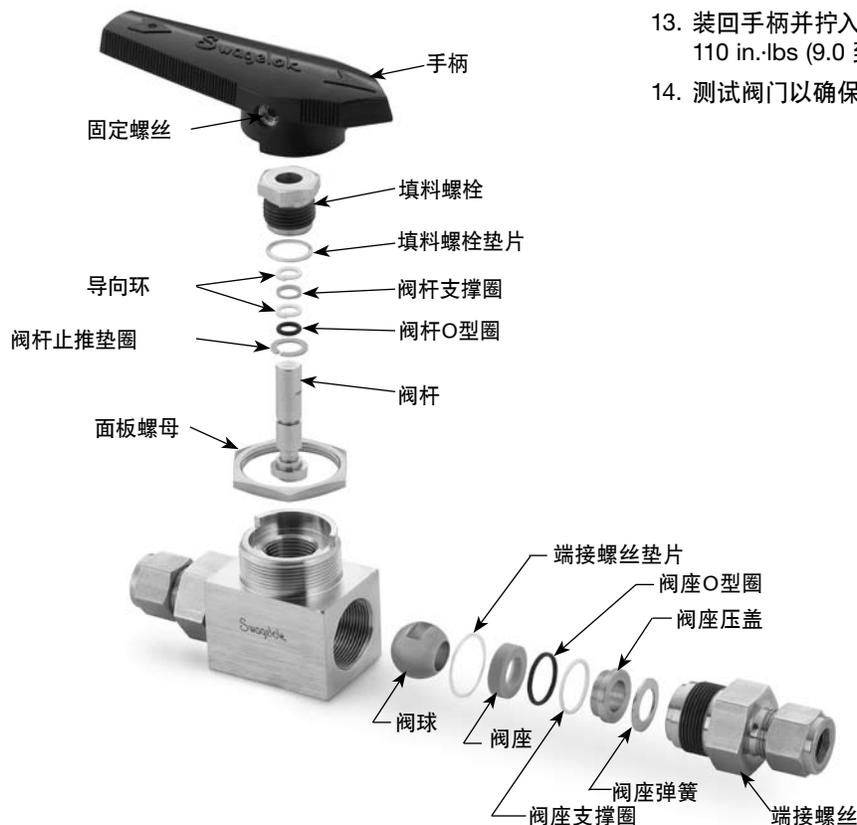
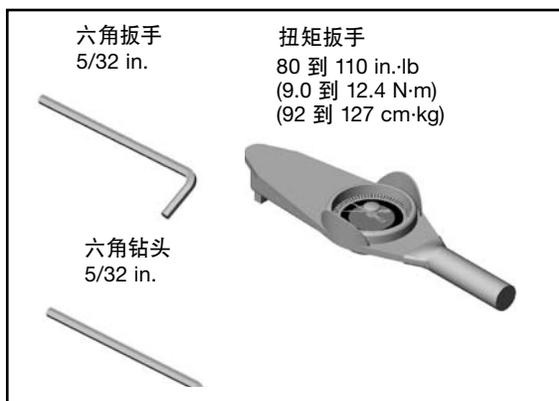


图1

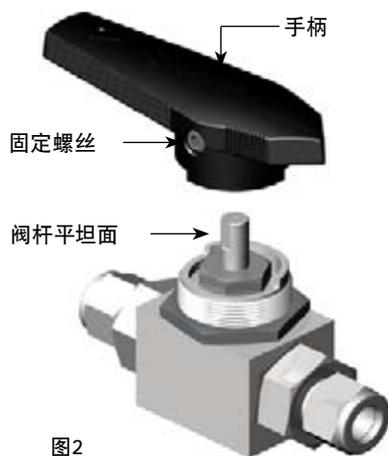
锁定支架套件



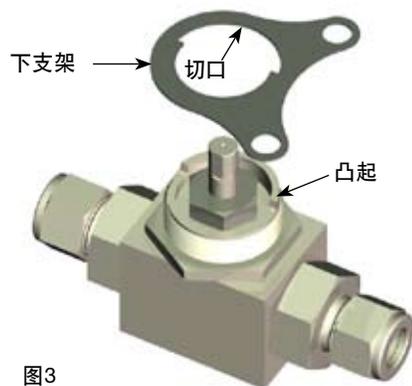
所需工具



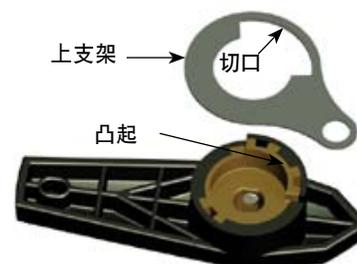
1. 拧松手柄上的固定螺丝图2
2. 取下手柄



3. 将下支架装在阀门上, 对准支架上的切口和阀门上的凸起。图3。



4. 上下颠倒放置手柄, 将上支架装在手柄底部, 对准支架上的切口和手柄上的凸起。图4



5. 保持上支架和手柄在一起, 翻转手柄使正面朝上, 将手柄装在阀杆上, 对准阀杆平坦面和固定螺丝。图2。

注: 为了能够正确操作, 上支架上的挂锁孔必须对准下支架上挂锁孔中的一个 (图5)。如果挂锁孔没有对准, 拆除手柄并重复步骤3-5。

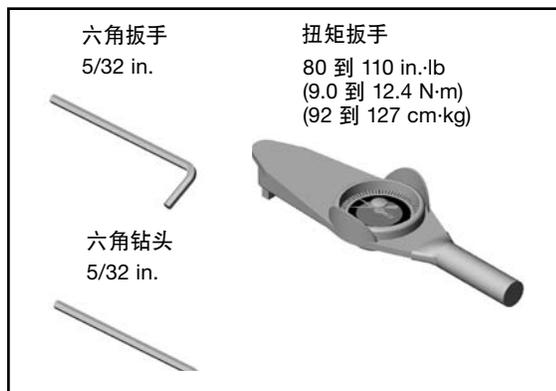


6. 将固定螺丝拧入手柄并拧紧直至80到110 in.·lb (9.0 到 12.4 N·m) (92 到 127 cm·kg)。
7. 测试阀门以确保能正常工作

尼龙手柄套件



所需工具



操作过程中请参见图6

1. 拧松手柄上的固定螺丝
2. 取下手柄
3. 将新手柄装在阀杆上, 对准阀杆平坦面和固定螺丝。
4. 将固定螺丝拧入手柄并拧紧直至80到110 in.·lb (9.0 到 12.4 N·m) (92 到 127 cm·kg)。
5. 测试阀门以确保能正常工作

