

10a 系列 蝶阀的维护



图 1- 10a 系列调节和关闭蝶阀

0. 简介

这些规程是用来支持用户装配和维修 10a 系列调节蝶阀的。

在这些规程中所涉及到的阀门由于进一步开发的结果,技术细节,将会随之更改.文字和插图没有显示供货的范围或完整的备件订货.图和相片没有按比例.

与用户有关的特殊设计,如果不在我们的标准供货范围内,就不在文件中出现.

将这些规程传送至第三方只有与 Pfeiffer Chemi-Armaturenbau GmbH 签订许可后方可进行.

全部文件受德国版权法的保护.

文件的传播和/或复制,摘录以及广告和交换它们的内容都是不允许的,除非获得特别准许.

违规是犯罪并要受到法律制裁进行赔偿,我们保留履行工业产权的全部权利.



本装置只能由熟悉这个产品装配,启动和运行的熟练员工拆下和分解

这些维修和装配规程中熟练员工指的是由于他们接受过培训,他们的知识和他们的经验以及他们有关标准的认知,使得他们能够判断指定给他们的任务和可能产生的危险.

1. 结构, 操作和外形尺寸

结构,操作和外形尺寸以及详细资料和技术数据可在数据表 < TB 10a_ZH >中找到.

2. 安装, 启动和维护

安装,启动和维护指导可以在操作规程中找到.

< BA 10a-01_ZH >用于气动调节蝶阀,或

< BA 10a-02_ZH >用于手动操作调节蝶阀.

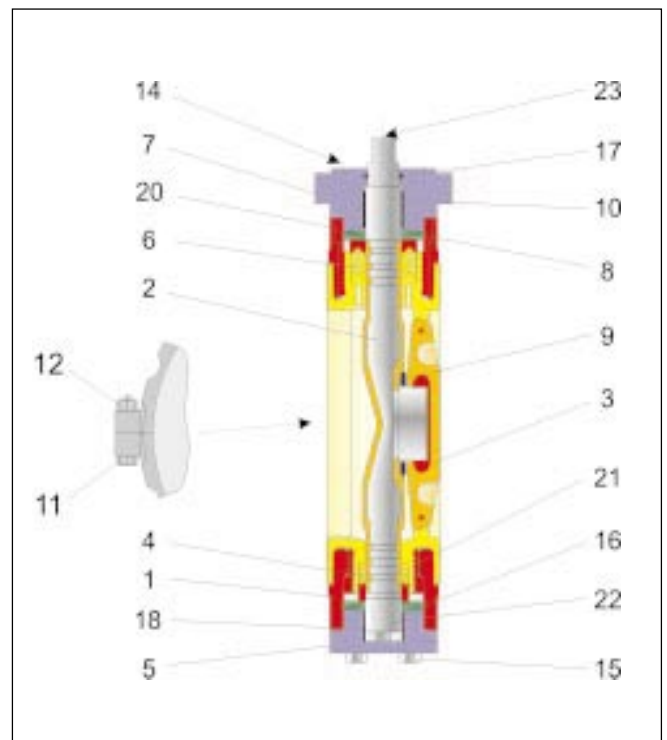


图 2-10a 系列蝶阀的剖面图 =>见第 2 页上的部件表

10a 系列 蝶阀

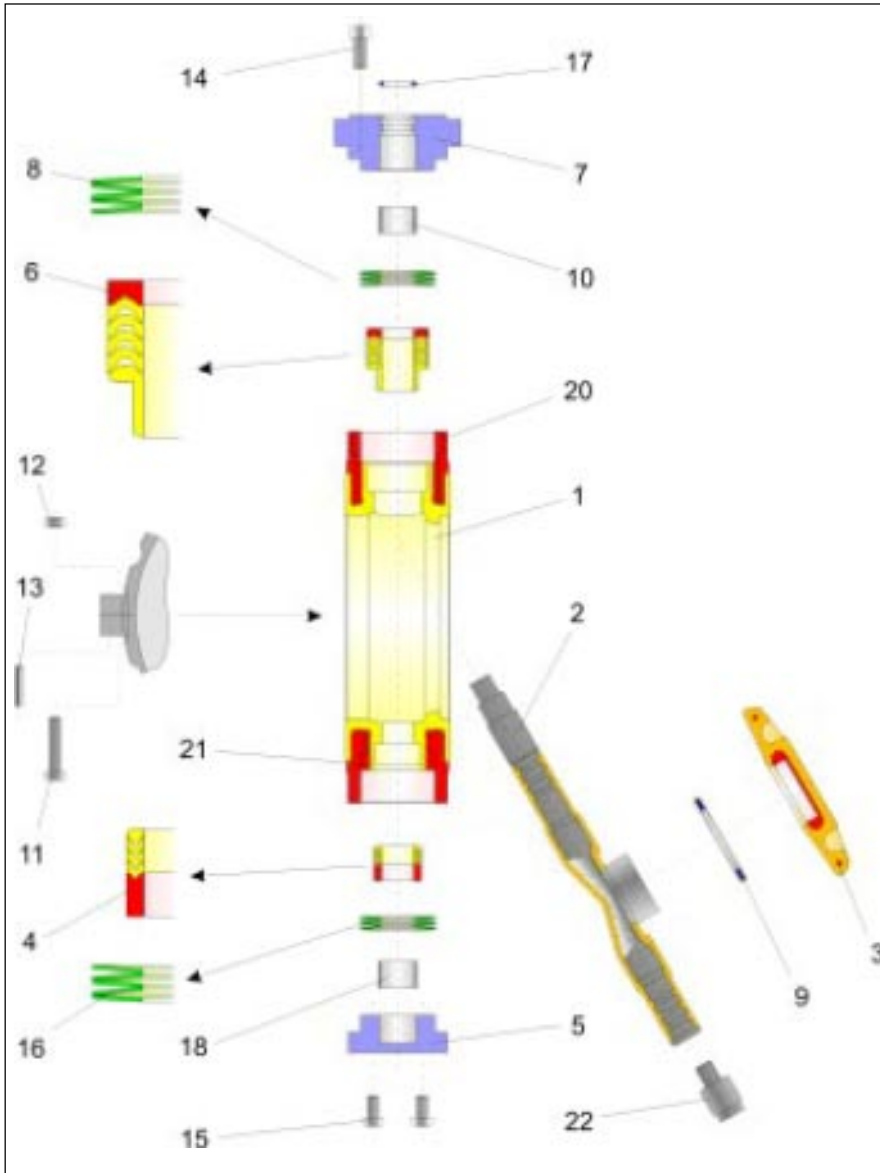


图 3- 10a 系列调节蝶阀的详图

3. 调节蝶阀的装配

3.1 装配前的准备工作

为了装配蝶阀,必须准备好全部部件,即各部件要仔细地清洗过并放在软的平面上(橡皮垫或类似物).

请注意塑料部件几乎总是比较软且又很敏感,特别注意不要损坏密封面.



注意: 为了防止螺栓冷压焊在阀体上,在制造时使用高性能的润滑脂(如 Fuchs 的 Gleitmo 805.).

对于在氧气环境中使用的阀门,不可使用这种润滑剂.

对于无油脂的阀门,特别是在氧气环境中使用时,要选用合适的润滑剂.



附注: 装配时可参照标示在详图(图3)上的各部件的图位号及其配置.

3.2 蝶阀的预装配

将蝶阀阀体(1)平放在清洁和软的平面上,放置的工作高度要满足容易地接触到轴的轴承.

蝶阀阀体与 PTFE 内衬和装配有定位销(13)以及螺栓(11)和螺母(12)的套管(20和21)模块单元成为一体了.

图号	说明	材质
1	阀体	钢/PTFE
2	阀轴	WN 1.4313/PTFE
3	蝶形阀板	WN 1.4313/PTFE
4	V-型圈填料	WN 1.4305/PTFE
5	下部法兰压盖	WN 1.0503
6	V-型圈填料	WN 1.4305/PTFE
7	导向轴套	WN 1.0503
8	蝶形弹簧垫圈	WN 1.8159/Delta Tone
9	密封元件	PTFE/ EPDM
10	轴承套	PTFE 加碳
11	螺栓	DN 931, A2-70

表 1- 部件表(WN = 材质代码)

图号	说明	材质
12	螺母	DIN 934, A2-70
13	槽销	DIN 1472, A2-70
14	螺栓	DIN 912, A2-70
15	螺栓	DIN 933, A2-70
16	蝶形弹簧垫圈	WN 1.8159/Delta Tone
17	O-型圈	氟橡胶
18	轴承套	PTFE 加碳
20	轴套	WN 1.0037
21	轴套	WN 1.0037
22	轴承螺栓	WN 1.0503
23	螺纹销	DIN 551, WN 1.4301



附注: 不能把阀体的模块单元进一步拆卸.

蝶阀轴(2)和轴承螺栓(22)被制在一起形成一个模块单元.



附注 蝶阀轴的模块单元和轴承螺栓合成一体且不能单独更换.

把轴承螺栓(22)从蝶阀轴(2)松开.

将蝶阀轴(2)以一定的角度插入蝶阀体(1)上.



注意: 必须注意不要损坏 PTFE 内衬和轴的 PTFE 外套.

将轴承螺栓(22)拧到安装好的蝶阀轴(2)上并拧紧.

填料(6)的底部经轴的空端借用安装套管被推入蝶阀阀体(1)的相应位置上.

现在PTFE填料(6)经轴压入阀体孔上并使用安装套管将其压入到原位.

填料的配置见详图(图3).

杯形弹簧组(8)经轴被推入并定位到填料的相应位置上.
杯形弹簧的配置也见详图(图3).

将轴承套(10)推至导向轴套(7)上.

将O-型圈(17)也放到导向轴套的相应位置上.

把预装配的导向轴套小心地放到阀体上并用园头螺钉(14)调整.

然后将螺栓交叉均匀地拧紧.

PTFE填料(4)现在经轴被推入阀体孔内并用安装套管将其推到原位.

填料的配置见详图(图3).

把杯形弹簧组(16)套在轴上并定位在填料的相应位置上.
杯形弹簧的排列也见详图(图3).

把轴承套(18)压入到下部密封盖(5)上.

将预装配好的下部密封盖小心地放在阀体上并用园头螺钉(15)调整.

将螺栓交叉均匀地拧紧.

3.3 蝶阀的最后装配

把压紧密封(9)放在蝶阀板的螺纹上.

现在将蝶形阀板(3)拧到蝶阀轴上.



注意: 要使用特殊工具拧紧阀板.

现在蝶阀板可以被关闭了.



注意: 要特别注意旋转的方向!

3.4 安装执行器的提示



注意: 总是要顺时针方向关闭双偏心蝶阀!

所以当安装执行器时要注意旋转方向!

蝶阀上的铭牌标明了旋转方向

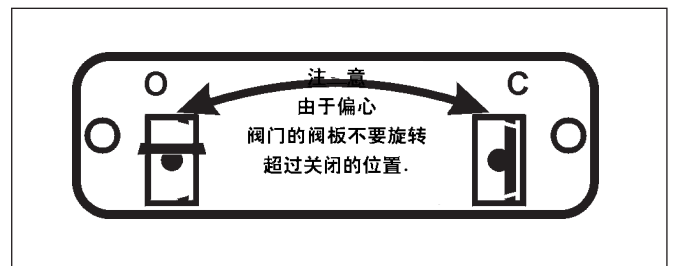


图 4- 标示旋转方向的铭牌

现在完成了阀门的装配.

4. 故障及其解决办法

在操作规程第7节中提供了故障时的协助
< BA 10a-01_ZH> 用于自动调节蝶阀,或
< BA 10a-02_ZH> 用于手动操作调节蝶阀.

5. 调节蝶阀的维修

5.1 填料函填料的更换

如果在调节蝶阀的轴孔上发现泄漏,填料(4和6)可能损坏了.

要求检查填料圈的状况.取出填料要按第3节所叙述的相反步骤拆卸阀门.

检查PTFE填料圈以及所有塑料部件是否损坏,如果可疑,更换它.

5.2 蝶阀板的更换

如果在调节蝶阀的孔上检测到泄漏,内衬或蝶阀板(3)可能损坏了.

要求检查内衬和阀板的状况.

然而不要求拆卸,并要求送 Pfeiffer 去检修.

5.3 其它维修工作

在有更严重的损坏情况下,我们要求将维修工作送交 Pfeiffer 进行.

6. 向制造商咨询

(如果需要咨询请提供下列信息)

- 1.订货号(刻在铭牌上)
- 2.型号,产品号,公称通径和调节蝶阀的结构
- 3.流体介质的压力和温度
- 4.流量 m^3 / h
- 5.如果可能,提供安装图

如果您有特殊要求请与我们技术销售部门联系

Pfeiffer Chemie-Armaturenbau GmbH

Hooghe Weg 41 • 47906 Kempen

Telefon: +49 21 52 20 05 - 0 • Telefax: +49 21 52 15 80

E-Mail: vertrieb@pfeiffer-armaturen.com • Internet: www.pfeiffer-armaturen.com

数据更改不另通知