

阀门检测修复企业服务资质证书 怎么办理

产品名称	阀门检测修复企业服务资质证书 怎么办理
公司名称	深圳吉盛企业咨询管理有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区坪地街道坪地社区湖田路69号湖田路69-1号富坪商务中心703B
联系电话	18129853272 18129853272

产品详情

阀门检测修复企业服务资质证书 怎么办理

主要阀门的检修

一、抽汽止回阀

止回阀是用来防止管道和设备中介质倒流的一种阀门。汽轮机组中抽汽回热系统外置加热器的各抽汽管上均设置抽汽止回阀其作用是在机组甩负荷时，阀板自动关闭，防止加热器汽侧及进汽管道中的蒸汽倒回汽轮机内，引起汽轮机超速避免事故的发生。

引进型300MW机组配套的抽汽止回阀是气控旋启式止回阀，结构见图所示，气控操纵座结构图如图所示。主要由阀体、阀板、轴、轴套等组成，气控操纵座由活塞、气缸体、门杆、弹簧等组成。

抽汽止回阀在机组启动时处于关闭状态，在各级加热器随机启动时，抽汽止回阀的气控操纵座进气，活塞杆带动摇臂转动，将止回阀轴套对阀板轴的限位打开，此时阀板处于自由状态，靠抽汽管压力将阀板顶开，蒸汽通过阀门进入加热器。

在机组正常运行时，由于抽汽压力的作用，止回阀阀板保持在常开位置。在机组甩负荷停机时，抽汽压力骤降，阀板靠其自重快速回座，将阀门关闭，从而阻止加热器及管道内的存汽倒回到汽轮机内，达到保护的作用

抽汽止回阀的检修前的准备工作有以下内容：

在设备停役，保护及电源、气源切断后，将气控操纵座的进气、出气接头松开，操纵座活塞杆与止回阀杠杆相连接的销子拆除，并松开操纵座的固定螺栓后把操纵座拆下，定量摆放。然后，进行下面的工作。

阀门检测修复企业服务资质证书 怎么办理

1、阀门解体

- (1) 首先用记号笔等做好盖头与阀体配合的标记，然后松开盖头螺栓，将盖头拆下。
- (2) 将杠杆轴与气控操纵座连接侧的轴承、挡油圈及杠杆拆下，定置摆放。
- (3) 松开大密封盖螺母，拆下大压圈。
- (4) 在做好配合标记后，松开大支架固定螺栓，拆下大支架，定置摆放。
- (5) 拆出杠杆轴及衬套，定置摆放。
- (6) 将摇臂轴侧小支架及附件拆下，定置摆放。
- (7) 松开小压圈上的固定螺母，拆下小压圈，定量摆放。
- (8) 在做好配合标记后，松开法兰盖上的固定螺栓，拆下法兰盖，定置摆放。
- (9) 拆下摇臂及阀芯，定置摆放。
- (10) 取出摇臂及阀芯，定置摆放。

2、阀门的清理检查

- (1) 检查阀芯及阀体上的阀线，阀线上应无影响密封性能的凹槽、气孔及横贯密封面的痕迹，应全周接触无间断。若发现有影响密封性能的缺陷应进行研磨等处理。
- (2) 检查阀蝶与摇臂间的连接情况，调整垫片与摇臂间隙为1~1.2mm之间，不应过大也不应过小，否则应进行调整。阀蝶与摇臂的紧固螺母连接应牢固，定位的焊点应完整、无裂纹，阀蝶轴与摇臂圈的间隙应符合要求。
- (3) 检查杠杆轴、摇臂轴与大小衬套及播臂的间隙应符合要求，各轴表面及衬套内壁表面应光洁、无凹坑。
- (4) 检查大密封盖与法兰盖内的填料，应完整，如有损坏应予以调换。
- (5) 检查阀门盖头及阀体的密封面应完整，无影响密封效果的凹槽、砂眼及贯穿划痕等。
- (6) 清理检查支架、法兰盖与阀壳结合处的密封面，密封面上粘连的旧垫片应清理铲去。密封面应无影响密封效果的缺陷。
- (7) 所有的键、键槽要清理，应保证连接良好。

3、阀门的装复

阀门在装复前，各轴、衬套表面应用二硫化钼粉剂用力擦至发亮。装复要根据装配标记按解体的逆步序进行，装复过程中应注意以下几点：

(1) 阀蝶与摇臂连接后，可对调整垫片的厚度进行调整，保证阀蝶开关的转角达到制造厂要求的角度，之后，紧定螺母应与阀蝶点焊牢固。

(2) 杠杆轴、摇臂轴与摇臂组装时，杠杆轴与摇臂端、摇臂轴的调整垫片与摇臂端均应留有1~1.20mm的间隙。

(3) 在摇臂轴、杠杆轴外侧与阀壳连接的支架及法兰盖装复紧固时，要注意使两轴保持同心，以防止造成阀蝶开关不活络或卡涩。

(4) 在两端的填料压紧的过程中，应保证各轴（杠杆轴、摇臂轴）动作活络、不卡涩。

(5) 所有密封垫片均应更新。

4、操纵座的解体

(1) 将操纵座的上盖与气缸体，气缸体与底座间均做好装配标记后，拆除上缸与底座的紧固双头螺栓中的短螺栓，定置摆放。

(2) 同时或分别松开两只长紧固螺栓的螺母，均要求缓慢进行（分别松时要求交替进行），直至松开，将螺栓定置摆放。

(3) 将操纵座上盖、气缸体与底座分离，取出活塞、门杆及弹簧，定置摆放。

(4) 拆下开口销及六角槽型螺母，使活塞杆与活塞分开，定置摆放。

5、操纵座的检查及清理。

1) 检查活塞缸内壁应光滑。

2) 检查圆柱型压缩弹簧，并记录弹簧自由状态下的长度，以便与前（后）次检修作对比。

3) 检查活塞杆及活塞表面应光滑。

4) 检查上盖、气缸体与底座连接处的密封面应完好，并进行清理。

6、操纵座的装复。操纵座的装复按解体的逆步骤进行，同时应注意以下几点：

1) 各密封O型圈均换新的，调换耐温橡胶、型密封圈；

2) 气缸体内壁及活塞表面装复前应涂硅脂以保证润滑；

3) 气控操纵座装复后，用压缩空气校验活塞杆的空行程，应符合制造厂要求，活塞杆的动作应活络连续，无卡涩现象。

7、整体校验。将操纵座固定在阀体上，并与阀门的杠杆连接，接通压缩空气接头，进行整体校验。要求：

1) 与抽汽止回阀组装后，通压缩空气开关的行程应符合制造厂规定的行程。

2) 开关过程中，整体动作应连续活络，无卡涩现象。

3) 阀门的开度指示应校验正确，动作开关连同热工控制一道校验。开、关的显示与阀门的实际位置指示相符合，校验结束。