

PZ73W-16NR DN250手动高温排渣阀

产品名称	PZ73W-16NR DN250手动高温排渣阀
公司名称	永嘉县巨晨阀门有限公司
价格	4200.00/件
规格参数	型号:PZ73H、Y-16NR 性能:耐磨 连接形式:310S不锈钢
公司地址	永嘉县东瓯街道张堡工业区林洋片段（永嘉县罗浮天龙水泵厂内）
联系电话	13075736182

产品详情

PZ73W-16NR DN250手动高温排渣阀、PZ73W-6NR/10NR/16NR-手动高温灰渣阀是输送系统中常用的设备，属于全开全闭式阀门，主要作用是开启、关闭管路的输送系统。可安装于旋流器给矿、尾矿或者双回路管道等场合。

PZ73W-16NR DN250手动高温排渣阀特点：

能适应高温、低温等恶劣环境下工作，特别是在1000 左右高温下工作，无需任何冷却装置，且不变形的特点，同时闸阀具有手动、电动功能，密封性能好，阀板、阀体均使用离合金材料，尤其是锅炉排灰渣系统中的阀门。

手动高温灰渣阀PZ73W-16NR、PZ73W-10NR-DN150、DN200、DN250手动高温灰渣闸阀，耐磨排渣阀，不锈钢刀型闸阀维护的好坏是管路输送的关键，这是因为在输送过程中当设备或管网出现问题时，需要使用刀闸阀进行关闭和密封，以便于各种设备和管网的抢修作业，所以在阀门出现问题时必须及时处理，以确保维修的顺利进行。

PZ73W-16NR DN250手动高温排渣阀主要性能规范：

公称压力（MPa）
1.01.6

壳体试验（MPa）
1.52.4

密封试验（MPa）
1.11.8

工作温度
100

PZ73W-16NR DN250手动高温排渣阀主要零部件材质：

体、盖	闸阀	阀杆
不锈钢、碳钢、灰铸铁	碳钢、不锈钢	不锈钢

PZ73W-16NR DN250手动高温排渣阀主要外形及连接尺寸：(单位：mm)

MPa	DN	L	D1	D2	H	n-M	MPa	DN	L
0.6	50	48	90	110	335	4-M12	1.0	50	48
	65	48	110	130	363	4-M12		65	48
MPa	80	51	125	150	395	4-M16	MPa	80	51
	100	51	145	170	465	4-M16		100	51
	125	57	175	200	530	8-M16		125	57
	150	57	200	225	630	8-M16		150	57
	200	70	255	280	750	8-M16		200	70
	250	70	310	335	900	12-M16		250	70
	300	76	362	395	1120	12-M20		300	76
	350	76	412	445	1260	12-M20		350	76
	400	89	462	495	1450	16-M20		400	89
	450	89	518	550	1600	16-M20		450	89
500	114	568	600	1800	16-M20	500	114		
600	114	670	705	2300	20-M22	600	114		

1、PZ73W-16NR DN250手动高温排渣阀阀杆失灵

一般阀杆失灵多数是因操作过猛致使阀杆螺纹损伤、阀杆弯曲造成的，又或是阀杆跟螺母的配合公差
不准、螺母倾斜、螺纹被介质腐蚀、锈蚀等原因造成。另外，材料的选择也可引起阀杆失灵，如阀杆和

杆螺母为同一材质，很容易被咬住，造成失灵。

解决方法：使用刀闸阀时工人应当精心操作，开启、关闭时要严格控制分寸，不要猛劲开关，以防阀杆弯曲；开启时不要开到上死点，适度开启后手轮倒转一圈，使螺纹的上侧密合，以免介质推动阀杆向上冲击；调整好螺母的位置；在不能避免被腐蚀、锈蚀的情况下，需及时更换阀杆跟螺母；采用不同材质的螺母和阀杆。

2、阀杆转动不灵活或卡死

阀杆转动不灵活或卡死的主要原因由填料压得过紧；填料装入填料箱时不符合规范；阀杆与衬套的间隙不够；阀杆弯曲；螺纹表面粗糙度不符合要求；阀杆与阀杆套的材料选择不当等原因造成。

解决方法：可适当的松下填料压盖螺丝；按规范添加装料；阀杆与衬套的间隙控制在标准之内；将螺纹加工表面的粗糙度控制在标准之内。

3、PZ73W-16NR DN250手动高温排渣阀阀盖打压孔泄漏

一些阀门的阀盖上有厂家打压实验的打压孔，使用时可能会造成漏水。其主要原因是打压孔不紧固。

解决方法：重新紧固，或者将打压孔的螺栓取下，将里边的铜垫取出，再把螺孔打磨干净带上螺丝，用电焊焊死。

4、阀体与阀盖连接处泄漏

法兰连接处的螺栓的紧力不够或紧固不均使得法兰倾斜造成了阀体与阀盖连接处的泄漏，又或是阀体与阀盖连接面有损伤，法兰垫片损坏等问题造成其连接处泄漏。

解决方法：法兰紧固采用法兰对角紧固；使用时注意保护连接面；选择质量较好的垫片，如果垫片无法调整结合面问题，可对结合面进行再加工。

5、填料函泄漏

填料与工作介质的腐蚀、温度、压力不相适应，错误的装填方法，阀杆的表面光洁度不够、有腐蚀、生锈，又或是填料使用时间久，以至老化，这些问题都是导致填料函泄漏的原因。