

阀门检测修复企业服务资质证书

产品名称	阀门检测修复企业服务资质证书
公司名称	高德资信评估（广东）有限公司
价格	.00/件
规格参数	申办范围:全国受理
公司地址	广州市天河区吉山新路街4号301-103
联系电话	18620070603 18620070603

产品详情

阀门检测修复企业服务资质证书

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

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。

1、阀门解体

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。

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

松开大密封盖螺母，拆下大压圈

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。

拆出杠杆轴及衬套，定置摆放

将摇臂轴侧小支架及附件拆下，定置摆放。

松开小压圈上的固定螺母，拆下小压圈，定量摆放

2、阀门的清理检查

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。

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。

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。

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4)

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

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。容封面应无影影响密封效果的缺陷

所有的键、键槽要清理，应保证连接良好

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。

拆下摇臂及阀芯，定置摆放。

取出摇臂及阀芯，定置摆放

3、阀门的装复

阀门在装复前，各轴、衬套表面应用二硫化银粉剂用力擦至发亮。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:

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。

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

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

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

所有密封垫片均应更新