

DN50-65丹佛斯REG50,REG65调节阀

| | |
|------|---|
| 产品名称 | DN50-65丹佛斯REG50,REG65调节阀 |
| 公司名称 | 广州思卓贸易有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 品牌:DANFOSS/丹佛斯 型号:REG50,REG65 连接方式:焊接 |
| 公司地址 | 广州市白云区机场路585号315室 |
| 联系电话 | 020-36218410 13312878010 |

产品详情

DN50-65丹佛斯REG50,REG65调节阀的选型

DN50-65丹佛斯REG50,REG65调节阀的维修方法

填料

在进行维修和维护时候，仅更换作为备件的整套填料。一般来说，如果阀门内有内部压力，不得移出填料。但是，如果采取以下预防措施，可以在阀门处于压力下时移出填料。

背封（图5）

如需对阀门进行背封，应逆时针转动阀杆，直至阀门完全打开。

压力均衡（图6）

在某些情况下，压力在填料后形成。因此，压力均衡期间应拧紧轴顶部的手轮或类似装置。可以通过慢慢拧出填料使

压力均衡。

移出填料（图7）现在可以移出填料。

拆除阀门

请勿在阀门处于压力下时移除阀盖。 - 检查 O 型环（图9，位置 A）是否受到

损坏

- 检查阀杆是否有刮伤或撞击痕迹
- 如果特氟龙阀阀板受损，必须更换整个阀锥总成
- DN 10-40：拧松阀芯接口（图11），以便能够更换阀芯。

更换阀芯（图10）

使用内六角扳手拧松阀芯螺钉（位置B）。（丹佛斯工业制冷垫圈套装中包括六角扳手）。

REG 15-402.0毫米 A/F

REG 50-652.5毫米 A/F

移除滚珠（位置C）。

图10位置C中的滚珠数量:

REG 15-2010个

REG 25-6514个

现在可以取出阀芯。将新的阀芯放在阀杆上，并将盘簧（位置D）放在阀杆和阀芯之间。按下盘簧并更换滚珠（位置C）。最后紧固阀芯螺钉，螺钉上需涂螺纹紧固胶 Loctite No. 648，来保证螺钉正确地紧固。

装配

在组装阀门之前应清除阀体上的所有异物。在阀体内被更换之前，检查阀芯是否已经向阀盖方向拧回（图4）。

紧固

使用扭矩扳手拧紧螺帽，并达到表中规定的数值（图4）。使用扭矩扳手拧紧填料，并达到表中规定的数值（图8）。

请使用丹佛斯原厂的配件（填料函、O型圈和垫片）进行更换。更换备件请提前确认新备件的材质是否适用于相关制冷剂。

如有任何疑问，请联系丹佛斯当地办事处