

# Z11H Z11Y A105锻钢阀手动内螺纹黑皮锻造闸阀

产品名称	Z11H Z11Y A105锻钢阀手动内螺纹黑皮锻造闸阀
公司名称	温州科锐福阀门有限公司
价格	80.00/台
规格参数	型号:Z11H Z11Y 压力:150LB 2500 产地:温州
公司地址	浙江省温州市永嘉县瓯北街道和一工业区
联系电话	0577-57754689 13777719944

## 产品详情

Z11H Z11Y A105锻钢阀API602手动内螺纹黑皮锻造闸阀

设计规范：JB/T 7746、API602

结构长度：JB/T 7746、工厂规范

承插口/螺纹：JB/T1751/GB7306、ANSI B16.11/B2.1

试验与检验：JB/T 9092、API598

压力-温度：GB/T 9131、ANSI B16.34

产品标识：GB/T 12220、MSS SP25

供货规范：JB/T 7928

锻钢闸阀常常忽视注脂量的问题。注脂枪加油后，操作人员选择阀门和注脂联结方式后，进行注脂作业。存在着二锻钢闸阀种情况：一方面注脂量少注脂不足，密封面因缺少润滑剂而加快磨损。另一方面注脂过量，造成浪费。在于没有根据阀门类型类别，对不同的阀门密封容量进行精确的计算。可以以阀门尺寸和类别算出密封容量，再合理的注入适量的润滑脂。

锻钢闸阀常忽略压力问题。在注脂操作时，注脂压力有规半自由浮球式蒸汽疏水阀律地呈峰谷变化。压力过低，密封漏或安全阀失效,压力过高，注脂口阀门制造商堵塞、密封内脂类硬化或密封圈与阀球、阀板抱死。通常注脂压力过低时，注入的润滑脂多流入阀腔底部，一般发生在小型闸阀。而注脂流量控制阀压力过高，一方面检保温闸阀查注脂嘴，如是脂遥控浮球阀孔阻塞判明情弹簧封闭带扳手全启式况进

行更换;另柱塞截止阀一方面是脂类硬化,要使用清洗液,反复软化失效的密封脂,并注入新的润滑脂置换。此外,密封型号和密封材质,也影响注脂压力,不同的密封形式有不同的注脂压力,一般情况硬密封注脂压力要高于软密封。

锻钢闸阀注意阀门在开关位的问题。闸阀维护保养时一般都处于开位状态,特殊情况下选择关闭保养。其他阀门也不能一概以开位论处。锻钢闸阀在养护时则必须处于关闭状态,确保润滑脂沿密封圈充满密封槽沟,如果开位,密封脂则直接掉入流道或阀腔,造成浪费。阀门注脂时,常忽略注脂效果问题。注脂操作中压力、注脂量、开关位都正常。但为确保阀门注脂效果,有时需开启或关闭阀门,对润滑效果进行检查,确认阀门阀球或闸板表面润滑均匀。

锻钢闸阀要注意阀体排污和丝堵泄压问题。阀门打压试验后,密封腔阀腔内气体和水分因环境温度升高而升压,注脂时要先进行排污泄压,以利于注脂工作的顺利进行。注脂后密封腔内的空气和水分被充分置换出来。及时泄掉阀腔压力,也保障了阀门使用安全。注脂结束后,一定要拧紧排污和泄压丝堵,以防意外发生。注脂时,要注意出脂均匀的问题。正常注脂时,距离注脂口最近的出脂孔先出脂,然后到低点,最后是高点,逐次出脂。如果不按规律或不出脂,证明存在堵塞,及时进行疏通处理。

锻钢闸阀要观察阀门通径与密封圈座平齐问题。例如锻钢闸阀,如果存在开位过盈,可向里调整开位限位器,确认通径平直后锁定。调整限位不可只追求开或关一方位置,要整体考虑。如果开位平齐,关不到位,会造成阀门关不严。同理,调整关到位,也要考虑开位相应的调整。确保阀门的直角行程。注脂后,一定封好注脂口。避免杂质进入,或注脂口处脂类氧化,封盖要涂抹防锈脂,避免生锈。以便下一次操作时应用

锻钢闸阀要考虑在今后油品顺序输送中具体问题具体对待。鉴于柴油与汽油不同的品质,应考虑汽油的冲刷和分解能力。在以后阀门操作,遇到汽油段作业时,及时补充润滑脂,防止磨损情况发生。注脂时,不要忽略阀杆部位的注脂。阀轴部位有滑动轴套或填料,也需要保持润滑状态,以减小操作时的摩擦阻力,如不能确保润滑,则电动操作时扭矩加大磨损部件,手动操作时开关费力。

有些锻钢闸阀阀体上标有箭头,如果没有附带英文FLOW字迹,则为密封座作用方向,不作为介质流向参考,阀门自泄方向相反。通常情况下,锻钢闸阀具有双向流向。