

长沙不锈钢阀门生产厂家

产品名称	长沙不锈钢阀门生产厂家
公司名称	广东艾威尔阀门科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市莞城街道兴塘社区元岭路一号国汇大厦113号铺
联系电话	15899666171

产品详情

平衡阀运转过程中如何进行维护

平衡阀运转过程中维护的目的是要使平衡阀处理常年整洁、润滑良好、阀件齐全、正常运转的状态。

平衡阀运转过程中的维护原则如下：

1、保持平衡阀外部和活动部位的清洁，保护闪油漆的完整。平衡阀的表面，阀杆和阀杆螺母上的梯形螺纹，阀杆螺母与支架滑动部位以及齿轮、蜗轮蜗杆等部件容易沉积许多灰尘、油污以及介质残渍等脏物，对平衡阀产生磨损和腐蚀。因此，应经常保持清洁平衡阀。平衡阀上一般灰尘适用毛刷拂扫和压空气吹扫；梯形螺纹和齿间的脏物适用抹布擦洗；平衡阀上的油污和介质残渍适用蒸汽吹扫，甚至可用铜丝刷刷洗，直到加工面，配合而显出金属光泽，油漆面显出油漆本色为止。蒸汽疏水阀应有专人负责，每班至少检查一次，定期打开冲洗阀和蒸汽疏水阀底丝堵冲洗，或定期拆卸下来冲洗，不锈钢阀门生产厂家，以名脏物堵塞平衡阀。

2、保持平衡阀的润滑。平衡阀梯形螺纹、阀杆螺母与支架滑动部位，轴承位、齿轮和蜗轮蜗杆的啮合部位以及其他配合活动部位都需要良好的润滑条件，减少相互间的摩擦，避免相互磨损。对于没有油杯或油嘴在运行中容易损坏或丢失的部位，应修复配齐润滑系统，要保证油路的的疏通。

平衡阀性能检测要求

- 1、平衡阀某一规格批量制造时，应委托性机构进行以下性能的检测：平衡阀在工压状况下的启闭力矩；平衡阀在管道输水状况下的流阻系数的检测。
- 2、平衡阀在出厂前应进行以下的检测：平衡阀在开启状况下，阀体应承受平衡阀工压值二倍的内压检测；平衡阀在关闭状况下，两侧分别承受11倍平衡阀工压值，无渗漏；但金属密封的蝶阀，渗漏值亦不大于相关要求。

平衡阀注脂维护保养

在焊接前投产前以及投产后的平衡阀专业养护工作，为平衡阀服务于生产运营中起着至关重要的作用，正确和有序有效的维护保养会保护平衡阀，使平衡阀正常发挥功能并且延长平衡阀使用寿命。平衡阀养护工作看似简单，其实不然。工作中常有被忽视的方面。

注脂时也要观察平衡阀通径与密封圈座平齐问题。例如球阀，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，会造成平衡阀关不严。同理，调整关到位，也要考虑开位相应的调整。确保平衡阀的直角行程。

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。