

AKO RV 安装和维修手册

RV 系列 PN10

安装尺寸

表 1 AKO RV 系列阀门标准安装尺寸

管道安装和调整

阀门两侧的管道必须根据图 1 的尺寸安装，法兰 A+B 偏差最大允许± 2 毫米。

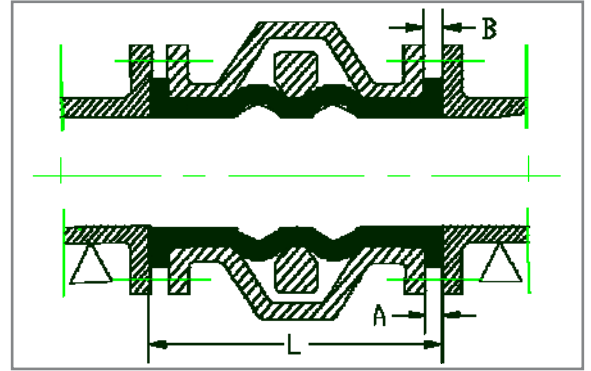


图 1

DN尺寸	25	30	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
DIN德标	-	-	-	-	-	-	300	325	350	400	450	500	550	750	810	880
ASME	127	140	165	178	190	203	229	254	267	292	533	610	686	762	864	914

表1. ASME=美标

安装

内衬套外沿凸出部分，亦兼作阀门壳体与管道法兰之间的密封。

按交叉（对角）方式逐个旋紧法兰螺栓，初始旋紧50%，然后，在无压状态下，多次开、闭阀门。

此后，参照表2 PN 10 法兰扭矩标准参数100%旋紧。如果在系统加压后，还有渗漏，可在标准扭矩值基础上，再增加 5 Nm 扭力旋紧。内衬套装配好并投入运行数日后，再旋紧一次螺栓是完全必要的。

旋紧扭力不均衡，可导致内衬套损坏。

DN 尺寸	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
螺纹	M12	M16	M16	M16	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M20	M20	M20	M24	M24	M24
M / Nm	12	20	20	20	25	30	30	35	45	55	55	65	55	80	80	95

表2. RV 系列 米制ISO标准螺栓扭矩参数（螺栓易于润滑）

驱动器的支撑

较重的驱动器如，同轴气缸式或弹簧复位气缸式，在水平安装时应按图2所示进行支撑。

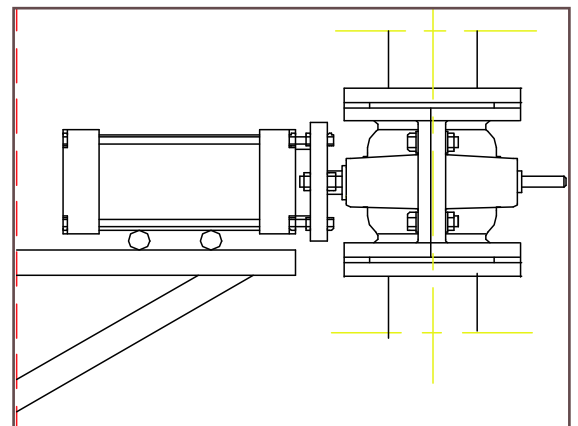


图 2

保留技术变更，中文版仅供参考，依英文版为准

AKO Armaturen & Separations GmbH

安可奥阀门和筛选技术制造有限公司

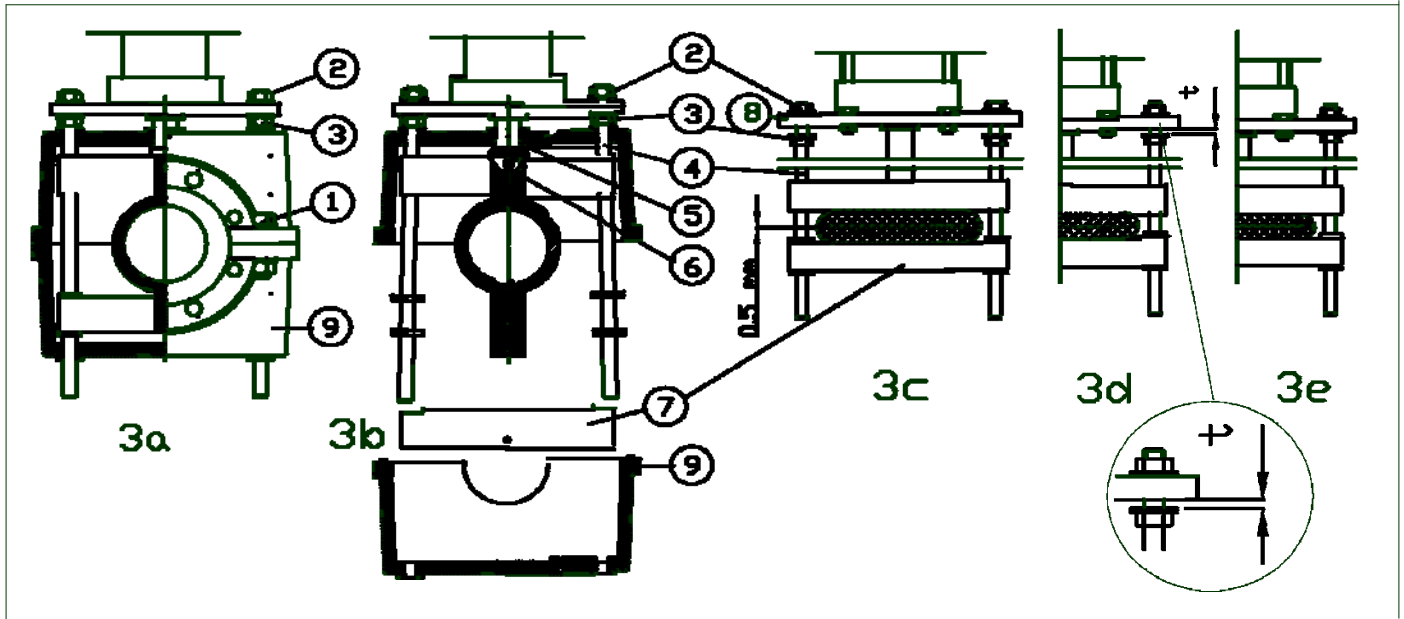
德国 D-65468 Trebur-Astheim • Adam-Opel-Str. 5 • 电话: +49 (0) 61 47-9159-0 • 传真: +49 (0) 61 47-9159-59

电子邮箱: ako@ako-armaturen.de • 网址: www.ako-armaturen.de

更换内衬套和挤压杠的调节

更换内衬套可在不拆卸阀门和不须再行机械校准的情况下，简单而快速的进行。(调节螺母 (2) 的位置在任何情况下，均不可变动)。

通过松开阀体下的法兰螺栓 (1) 将阀体下半部分拆下。(当然，也可将整个阀体从管道中拿下) 松开通杆 (4) 上的螺母 (3) 后，即可松动上面的法兰螺栓，直至软管可以拆下为止。因阀门装有开启端子，故也必须将上、下挤压杆 (7) 上的螺栓 (6) 拆下。通过轻轻拉下通杆 (4) 可将下挤压杆拆下。这样就可进行更换内衬套的操作了。



调整内衬套的挤压状态

如果因内衬套磨损或螺母 (2) 错位，会导致阀门关闭不严。故必须重新调整挤压杆，以确保阀门完全关闭和内衬套最长的使用寿命。更换DN250毫米以上的阀门每次都必须重新调整内衬套。

调整过程如下：

首先，将螺母 (2) 拧至通杆 (4) 的外沿终端，气缸柱体或转轴可旋转并拉至终端。然后，交替、均衡旋紧螺母 (2)，挤压杆被均衡、相向、平行拉紧至仅留0.5 mm 的缝隙 (图 3c)。

用一探测量具检测缝隙。均衡用力旋紧螺母 (2) 直至透光缝隙完全消失，并调整螺母 (3) 直至支撑板 (8) 和螺母 (3) 上的垫片之间的间距 t (图 3) 与表 3 (注意压力范围!!!) 的参数值相符为止。最后，为使间距 t 消失，请您必须旋紧螺母 (2)，并使之固定。至此，安装阀门的工作全部完成，并可安装在管道中。

DN 尺寸	25-200	250-500
bar 巴	0-10	0-10
t (mm) 毫米	4	6

表3 支撑板 (8) 和螺母 (3) 上的垫片之间的间距 t

如果该间距超出了表中的参数范围，阀门可能会出现渗漏和过早发生磨损，若采取提高挤压力的方式解决，可能会导致内衬套提前破碎。因此，不可在非平行情况下，调整挤压杆。

保留技术变更，中文版仅供参考，依英文版为准