

RV 系列安装说明 PN 25 和 PN 40 法兰

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。

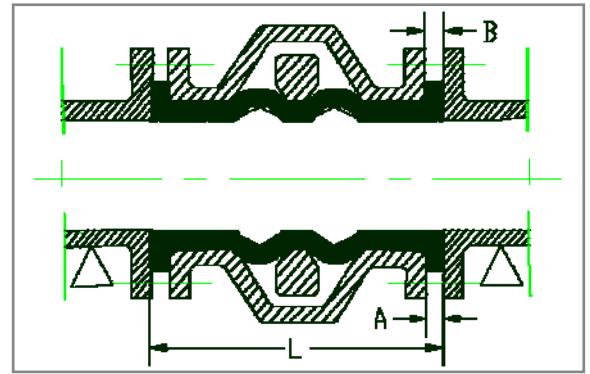


图 1

| DN | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 |
|--------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|------|
| ISO 5752 表 6 | 165 | 178 | 190 | 216 | 241 | 283 | 305 | 381 | 403 | 502* | 568 | 648* |

表1 (* 美标 B16.10 短)

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 25 和 PN 40 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 5Nm 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 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | 125 | 150 | 200 | 250 | 300 |
|---------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 螺纹 PN25 | M12 | M16 | M16 | M16 | M16 | M16 | M20 | M24 | M24 | M24 | M27 | M27 |
| M / Nm | 12 | 20 | 20 | 20 | 28 | 35 | 35 | 40 | 50 | 60 | 60 | 70 |
| 螺纹 PN40 | M12 | M16 | M16 | M16 | M16 | M16 | M20 | M24 | M24 | M27 | M30 | M30 |
| M / Nm | 12 | 20 | 20 | 20 | 30 | 40 | 40 | 45 | 55 | 65 | 65 | 80 |

表 2. RV 系列 米制ISO标准螺栓扭矩参数（螺栓易于润滑）PN25 (DIN 2655) 和 PN40 (DIN 2656)

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。

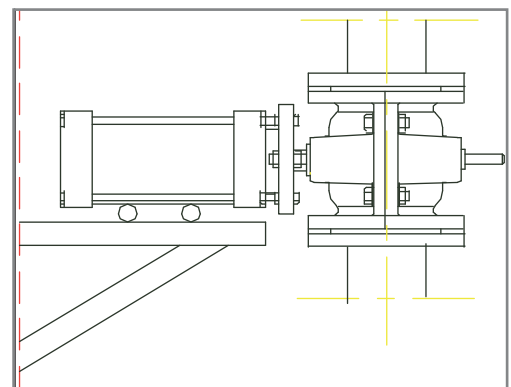


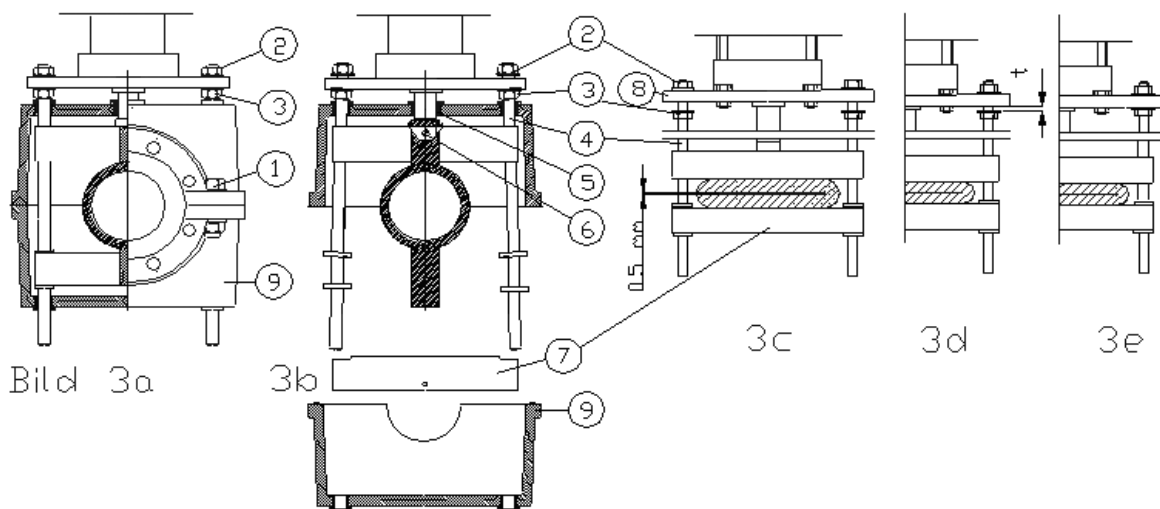
图 2

保留技术变更，中文版仅供参考，依英文版为准

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。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 | 25-80 | | 100-200 | | 250-350 | |
|--------|-------|-------|---------|-------|---------|-------|
| Bar 压力 | 10-25 | 25-40 | 10-25 | 25-40 | 10-25 | 25-40 |
| t (mm) | 4 | 6 | 5 | 7 | 6 | 8 |

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