



拆除旧衬套

通过松动螺丝 (C) 将两个反法兰 (B) 取下。
用拇指将衬套 (D) 从壳体 (A) 内压开，在壳体和衬套 (D) 之间涂抹AKO装配润滑膏 (MP200)。用管钳将旧衬套 (D) 从壳体 (A) 中取出，必要时采用其他的辅助工具。清洁所有的阀门组件，检查是否有损坏。

安装新的衬套

图1：用AKO装配润滑膏 (MP200) 涂抹以下阀门组件：

- 衬套 (D) 的两端内外侧
- 两个法兰 (B) 的锥体
- 内壳颈 (A) 的两侧

注意：不要使用润滑脂或润滑油。

图2：将衬套 (D) 推入到壳体 (A) 内居中对齐，并使其两个末端均匀地凸出。

图3：将一法兰 (B) 放到壳体上，用两个或四个装配螺栓、垫片和螺母十字交叉地拧紧，直到在法兰锥体和衬套末端之间没有孔隙为止。

图4：如图3所示安装第二个法兰 (B) (安装时将螺丝拧紧的程度是对衬套 (D) 有轻微的压力)。

图5：将装配管推入到阀门中 (深度约为衬套长度的5/6)。通过控制空气接头对壳体 (A) 施加约为3bar的压力。

图6+7：用一个环形扳手 (SW19) 将衬套 (D) 压到法兰锥体 (B) 上。将法兰 (B) 的一个装配螺栓拧紧，然后装入并拧紧其他的螺栓 (C)。排放壳体 (A) 中的控制空气。用前述的方法安装反法兰 (B)。拆除装配管。检查是否用螺丝 (C) 替换了装配螺栓，并检查螺丝是否已经拧紧。

图8：将装配板插入到阀门中，使其窄面朝向空气接头。将装配板握牢，向壳体施加3bar的控制空气。将该过程重复两至三次，以便使得衬套有最佳的闭合方向 (呈唇形地朝向控制空气接头)。也可：将预安装的阀门放到压力机下压住，将螺丝拧紧。注意：在装配的过程中不能使用锐利的物体。

*易损件：衬套 (D) 和法兰 (B)。装配辅助工具：安装套件 (例如直径125=W125)，组成为：装配润滑膏、装配管、装配板、装配螺栓以及垫片和螺母。



图1



图2



图3



图4



图5



图6



图7



图8

保留技术更改的权利