



大家好

欢迎大家来到培训基地学习





更换阀门及垫片



- 一 学习目的：
 - 掌握流程的倒换，更换方法。
- 二 使用工具
 - 梅花扳手17—19 19—22 22—24各1个，活动扳手300×36mm1把，直尺300 mm1把，撬杠150 mm2根，刮刀1把，划规1个，弯剪子150 mm1个，石棉垫子 $\delta=3\text{mm}$ 2张，润滑脂 3 # 钙基2kg，棉纱布若干，螺栓 4个与法兰相对应（备用）。





三、操作步骤

- 到流程，切压力源进行泄压：在到流程时首先要关高压，后关低压。打开放压阀放净余压。
- 卸法兰取出旧垫片：卸法兰时首先要卸底部螺栓，以防余压喷出。在卸其他螺栓。将阀门取下，清除旧垫片，并清理密封水线，使其全部显露才出来。清理时不得损坏密封槽。
- 制作垫片：根据输送介质温度、压力来选择合适的垫片。量取密封端面内外直径，在垫片上以一点为

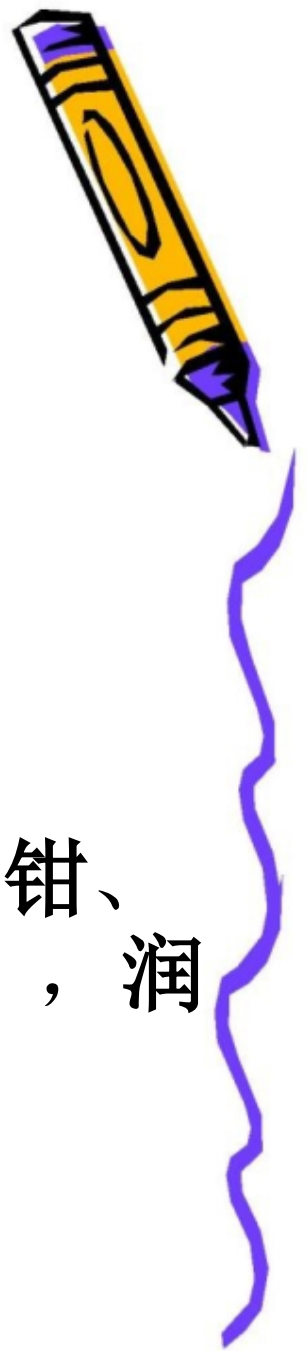


- 圆心，以密封端面内外半径为尺寸，画两个同心圆。用剪刀沿线剪下，并留出一个把手（把手长不得超过外端面**5mm**），在剪至的过程中不得有毛刺，裂纹。并在垫片上均匀涂抹黄油。放在干净的地方。
- 先上底中螺栓，用撬杠敲开将垫片放在密封面上，要放正。上顶部螺栓，在紧螺栓时要均匀用力，间隙一致。
- 试压：倒流程进行试压，倒流程时要先开低压端，后开高压端。达到不渗、不漏、不刺。
- 清理现场，清洁回收工具。



❖ 更换阀门密封填料

- 一 学习目的：
 - 掌握流程的倒换，更换方法。
- 二 使用工具
 - 密封填料刀、螺丝刀、密封填料钩、手钳、梅花板手、碳纤维密封填料(也叫石墨)，润滑脂、棉纱布、阀门



三、操作步骤

- **1、**根据**阀门压盖规格、压力、温度**选密封填料。
- **2、**按流程切断**压力源**，并**进行泄压**。（切断压力源要先关**高压端**，后关**低压端**）。
- **3、**正确松**压盖**，用密封填料**钩**，取出旧密封填料。
- **4、**检查**阀门螺杆**磨损情况。
- **5、**在**阀杆**上量取**单根密封填料长度**，按**标准**切好密封填料

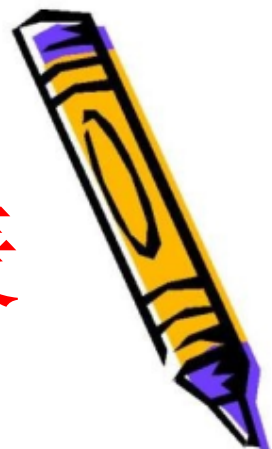


- **6、密封填料切口角度为 30° ~ 45° 平行四边形。切割好的密封填料要涂匀润滑油。（也可以浸泡在机油中）**
- **7、上密封填料时，要将密封填料切口错开 90° ~ 120° 对称均匀上紧压盖，看是否还需要添加密封填料，需要时松开压盖在加密封填料，对称均匀上紧压盖，松紧要适宜（指阀门开关时要自如，但不可渗漏）压盖压入深度不小于**5mm**。**
- **8、清理现场，清洁收回工具、用具**



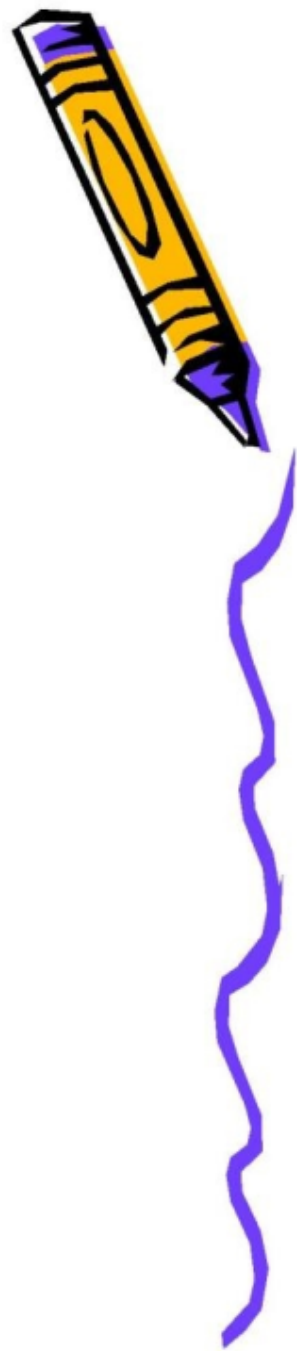



更换安装检查压力表



- 一 学习目的：
 - 掌握压力表选择方法、压力表的检查。
- 二 使用工具
 - 活动扳手**200mmx24mm**一把，固定扳手**14~17**各一把，螺丝刀**100mm**一把，棉纱布若干，密封胶袋一卷，压力表接头一个，合适的压力表。





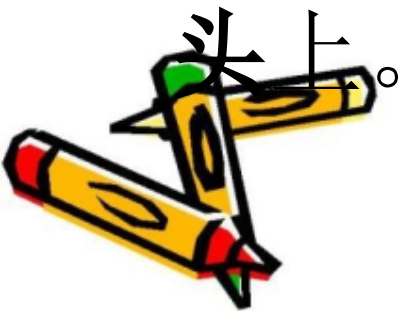
- 
- **1、压力表的规格要适合工艺、压力级别要求，工作压力范围在压力表量程的1/3-2/3之间，最好在压力表的1/2处。**
 - **2、检查铅封是否完好，检查是否在校检日期内，检查轻敲位移、检查刻度是否清晰，表盘无破裂。检查压力表是否归零、检查各紧固螺丝是否松动、检查压力表螺纹是否完好、检查进气孔不堵塞、检查防尘孔是否完好。**



• **3、** 关上引压阀，用固定扳手卸压力表。在拆卸过程中注意不要损坏压力表。在拆卸到剩**3—5**圈时，要左右晃动防止余压喷出）

• **4、** 检查压力表接头丝扣是否完好，并清理内部杂物。

• **5、** 将新压力表丝扣按逆时针缠上密封胶**带3-5**圈，将压力表安装在压力表接头上。



- **6、** 压力表要垂直安装，要与**测试**点在同一水平面，安装的**环境**温度及湿度要符合要求。如高温、**高压**、**振动**大的位置，压力表下方要安装**环形**引压管，冬季要加防**冻液**或**变压器**机油。
- **7、** **缓慢**打开引压阀，**检查**压力表接头无渗漏。
- **8、** 清理**现场**，**清洁**工具用具回收。

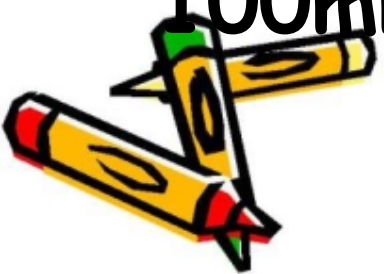


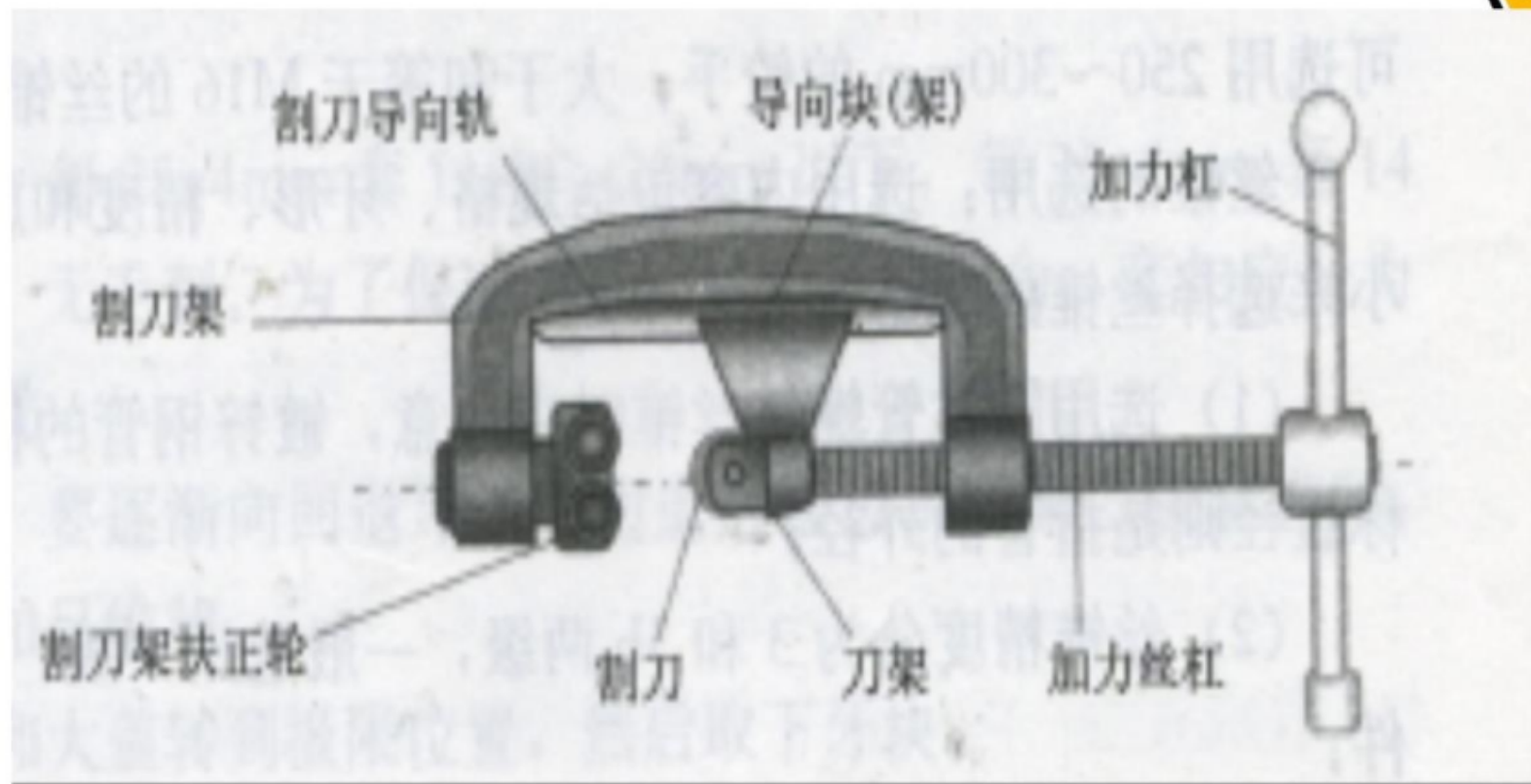


管子割刀的使用



- 一 学习目的：
- 掌握管子割刀使用事 项
- 二 工具介 绍
- 管子割刀是切割各种金属管子的手工刀具。割刀是以刀型来确定其**规格**的，如II型刀切割的管径是**12~50ram**，III型刀切割的管径是**25~80ram**，IV型刀切割的管径是割**50~100mm**，其结构





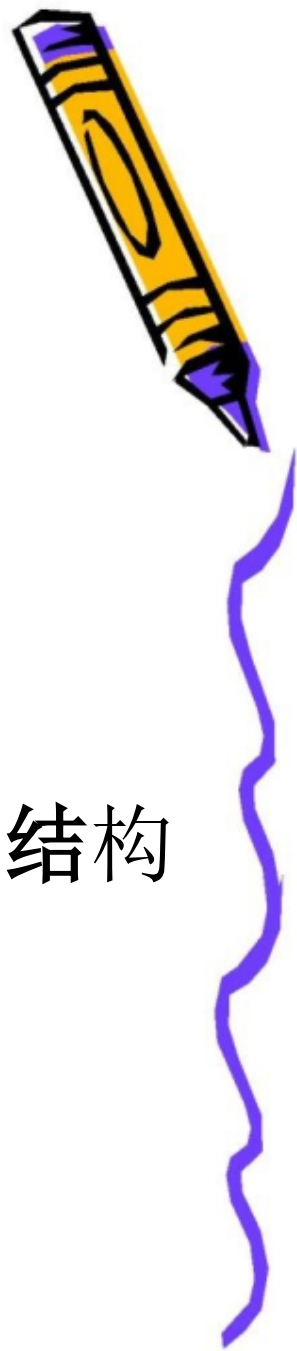
- 使用方法：
- 将被割管件用管子压力钳夹牢。
- 根据被割管径**选择**割刀规范。
- **检查**割刀、加力**丝**杠、割刀架扶正**轮**等各部件是否完好。
- 切割前**应**将管子切口**处**擦**干**净，然后在割件上**轻**划一圈，刀片加入**要**再**转**一圈后，上**紧**一次，一次**进**刀量不可**过**多，以免**顶**弯刀**轴**及**损**坏刀刃。
- 割管件**时**，不能左右**摆**动，要用力均匀，快**割**断**时**用力要**轻**，**转**动要慢，一只手扶管件。

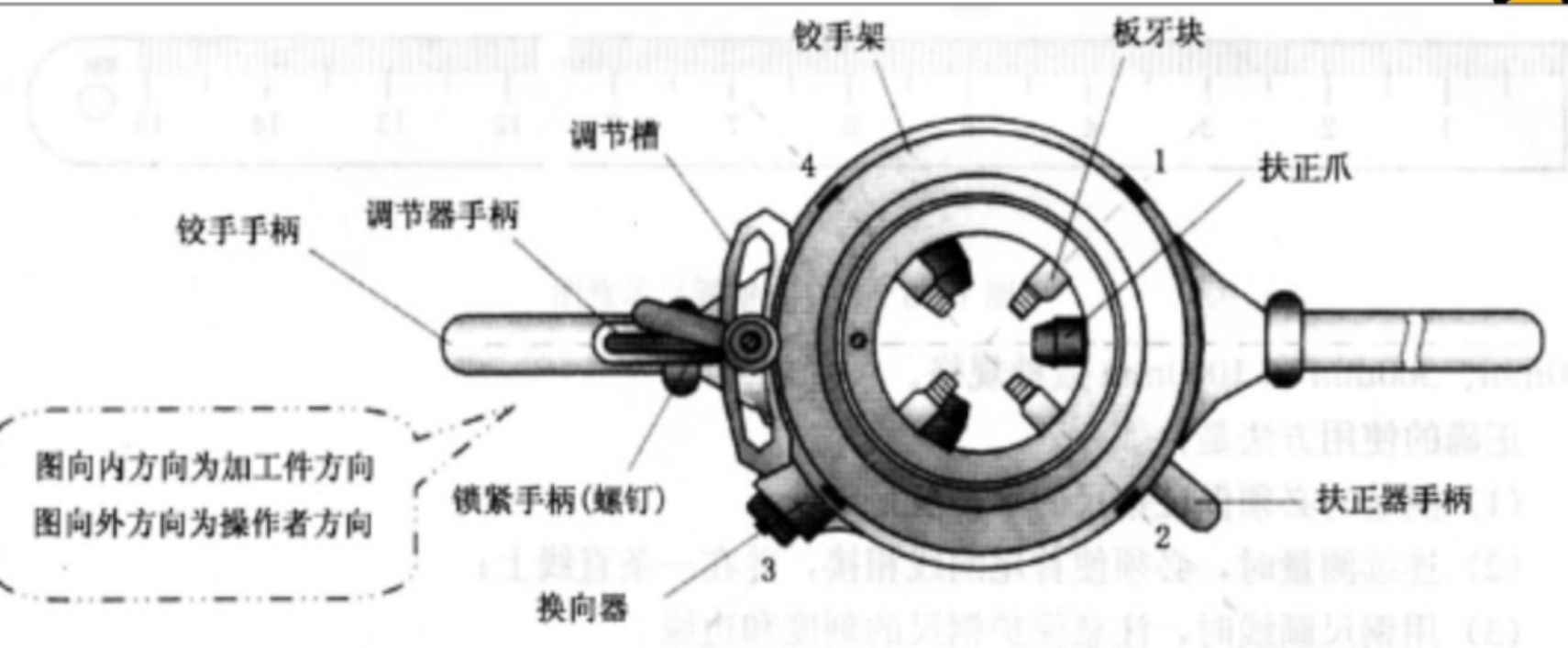




绞板的使用

- 一 学习目的：
- 掌握**绞板**安装和使用事项
- 二 工具介 绍
- **绞板**是对**钢管**进行套扣的**专用**工具，其**结构**





绞板的使用

- 将扳机松开**顺时针**方向**转**到极限位置，松开小把。
- **转动**前盖板，使两条**A**刻度线**对正**。
- **检查**新牙块牙扣完好无掉**齿**。长度在**25~30mm**。
- 将牙块按**1、2、3、4**顺序装入板牙上**相对应**的**4**个牙槽内，刻度**盘**指向**相应**的刻度线。
- **逆时针**转扳机到极限位置，**调整**前盖，使管**外**刻度线与内**盘**的“**0**”刻度线**对应**，上**紧**小把。



- 转动绞板后盖，调节三爪。
- 将板架套入等套扣的管子上。
- 调整三爪，松紧到绞板固定在管子上，且能转动的程度。
- 退牙：松开扶正器，顺时针转动扳机到极限位置，取下牙块。清理绞板及牙块上的杂



流量计的使用及操作

- 一 学习目的：
 - 掌握流量计注意事项及操作
- 二 流量计的介绍
 - 1、面积式流量计：适用于空气、氮气、水、和与水相似的其他液体。如玻璃转子流量计。
 - 2、压差式流量计：适用于非强腐蚀的单流体测量，允许有一定的压力损失，如节流装置流量计。



- **3、流速式流量计：**主要用于水的计量，如旋翼式水表；**测量饱和蒸汽的质量、流量。**
- **4、容积式流量计：**适用于高粘度介质流量的测量，如**齿轮、腰轮流量计。**
- 本章主要介绍**容积式流量计**的使用及操作
- **流量计应按照名牌上的标志的流量范围、工作压力、工作温度、流向标记安装使用。**



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/627065035140006124>