

# Fisher™ 8532 型高性能蝶阀

## 目录

简介 .....	1
适用范围 .....	1
说明 .....	1
规格 .....	2
教育服务 .....	2
安装 .....	4
阀门方位 .....	5
安装阀门前 .....	5
调整执行机构行程限位器或行程 .....	8
安装阀门 .....	8
填料调整和阀轴连接 .....	11
维护 .....	12
拆卸和更换执行机构 .....	13
填料维护 .....	13
拆卸阀门 .....	15
密封件维护 .....	16
PTFE 密封件 .....	17
NOVEX、Phoenix III 和/或 Phoenix III 防火 试验密封件 .....	18
防吹出结构、填料阀轴、蝶板和轴承维护 .....	19
安装两件式阀轴 .....	21
垫片压盖 .....	22
零件订购 .....	23
零件清单 .....	25

图 1. 配有 1061 型执行机构和 FIELDVUE™ DVC6200 数字式阀门控制器的 Fisher 8532 型阀门



W9138-2

## 简介

### 适用范围

本指导手册提供了 NPS 14-48 Fisher 8532 型高性能蝶阀的安装、维护和零件信息。



如果未在阀门、执行机构及其附件的安装、操作和维护方面接受充分的培训并获得认证，任何人不得安装、操作或维护 8532 型阀门。为了避免人身伤害或财产损失，请务必仔细阅读、理解和遵循本指导手册中的所有内容，包括所有安全注意事项和警告。如果对这些说明有任何疑问，请与您当地的 [艾默生销售办事处](#) 联系后再进行操作。

### 说明

阀门可采用对夹式（无法兰）、凸耳式（单法兰）或双法兰式阀体设计，带有各种密封件和内部部件。压力辅助式密封件可实现严密关断。花键或平键驱动轴与各种执行机构结合使用。最大入口压力/温度额定值与 CL150 和 CL300 一致。

表 1. 规格

<p><b>阀门尺寸和端部连接类型</b></p> <p>■ NPS 14/■ 16、■ 18、■ 20、■ 24、■ 30、 ■ 36、■ 42 或 ■ 48 阀门，采用 ■ 对夹式（无法兰）、■ 凸耳式（单法兰）或 ■ 双法兰式阀体设计，带有凸面法兰、CL150 或 CL300</p> <p><b>最大压降<sup>(1)</sup></b></p> <p>与符合 ASME B16.34 标准 <b>NPS 30-48</b> 的 CL150 和 CL300 压力/温度额定值一致：CL150/150 结构带有 CL150 额定压力的承压件和额定压力值为 150 psid 的阀内件</p> <p><b>符合 ANSI/FCI 70 - 2 和 IEC 60534 - 4 标准的关断等级</b></p> <p><b>标准软密封件：</b>双向关断 VI 级（气泡级严密关断）</p> <p><b>NOVEX 密封件：</b>单向关断 IV 级（仅首选流动方向<sup>(3)</sup>）、VI 级可选（不包括 NPS 42 和 48）</p> <p><b>Phoenix III 密封件：</b>双向关断 VI 级（气泡级严密关断）</p> <p><b>防火型 Phoenix III 密封件：</b>单向关断 VI 级（仅反向流动方向）（气泡级严密关断）。根据 API 607 第 4 版进行防火试验。有关更多信息，请联系您当地的 <a href="#">艾默生销售办事处</a>。</p> <p><b>低温：</b>有关低温密封应用，请咨询您当地的艾默生销售办事处。</p> <p><b>可用密封形式</b></p> <p><b>标准结构</b></p> <p>见图 2 和表 2</p>	<p><b>标准结构材料</b></p> <p>见表 2</p> <p><b>流量特性</b></p> <p>修正等百分比</p> <p><b>流量系数</b></p> <p>见 Fisher Catalog 12</p> <p><b>流量系数比<sup>(2)</sup></b></p> <p>100 : 1</p> <p><b>噪声水平</b></p> <p>有关预计声/压水平，见 Fisher Catalog 12</p> <p><b>阀体分类</b></p> <p>NPS 24 以下的对夹式和凸耳式法兰距尺寸符合 MSS SP68 和 API 609 标准。双法兰式阀体符合 API 609 短法兰距尺寸。阀体适合安装在 ASME B16.5 CL150 和 CL300 凸面法兰之间。</p> <p><b>蝶板旋转</b></p> <p>顺时针转动 90° 为关闭（从驱动轴末端观察）</p> <p><b>阀轴直径和近似重量</b></p> <p>见表 4 和 5</p> <p><b>ENVIRO - SEAL™ 填料</b></p> <p>这种可选填料系统具有出色的密封、导向和载荷力传输功能，能有效防止液体和气体外漏。有关 ENVIRO - SEAL 填料可用性方面的信息，请联系您当地的艾默生销售办事处。</p>
--	--

1. 不得超过本手册中的压力/温度极限以及任何适用的规范或标准限制。  
2. 最大流量系数与最小可用流量系数之比又称为“可调比”。  
3. 为实现最佳密封性能，首选的阀门关闭方位应该为从阀门的高压端看上去固定环位于下游。

## 教育服务

有关 Fisher 8532 型阀门以及其他多种产品的可用课程的信息，请联系：

艾默生自动化解决方案

教育服务 - 注册处

电话：1-641-754-3771 或 1-800-338-8158

邮件：education@emerson.com

emerson.com/fishervalvetraining

表 2. 材料温度额定值

结构部件和材料 <sup>(1)</sup>		温度范围	
		°C	°F
<b>阀体<sup>(2)</sup></b> 碳钢 (WCC 或 SA 516-70) <sup>(7)</sup> CF8M (316 SST) CF8M/CF10M (316/316H) <sup>(3)</sup> 双认证		-29 至 427 -198 至 538 538 至 816 (不包括 538)	-20 至 800 -325 至 1000 1000 至 1500 (不包括 1000)
<b>蝶板</b> CF8M (316 SST) CF8M/CF10M (316/316H) <sup>(3)</sup> 双认证		-198 至 538 538 至 816 (不包括 538)	-325 至 1000 1000 至 1500 (不包括 1000)
<b>蝶板镀层</b> 碳化铬 镀铬 铬镀层		-198 至 916 -254 至 427 -254 至 593	-325 至 1500 -425 至 800 -425 至 1100
<b>阀轴</b> S20910 S17400 (17-4 pH 1025) N07718 N07750 N05500		-198 至 538 -73 至 427 -254 至 704 593 至 816 (不包括 593) -198 至 482	-325 至 1000 -100 至 800 -425 至 1300 1100 至 1500 (不包括 1100) -325 至 900
<b>轴承<sup>(6)</sup></b> PEEK (标准) S31600 <sup>(4)</sup> R30006 (Alloy 6) 铜		-73 至 260 -198 至 816 -198 至 816 -254 至 302	-100 至 500 -325 至 1500 -325 至 1500 -425 至 575
<b>填料</b> PTFE 填料和 PTFE ENVIRO-SEAL 填料 石墨填料 用于氧化介质的石墨填料 石墨 ENVIRO-SEAL 填料		-148 至 232 -198 至 916 -198 至 538 -148 至 315	-325 至 450 -325 至 1500 -325 至 1000 -325 至 600
密封环和支撑环	<b>PTFE 密封环</b> 丁腈 O 型支撑环 氯丁二烯 O 型支撑环 EPR O 型支撑环 碳氟化合物 O 型支撑环 PTFE O 型支撑环	-29 至 93 -43 至 149 -54 至 182 -29 至 204 -73 至 204	-20 至 200 -45 至 300 -65 至 360 -20 至 400 -100 至 400
	<b>UHMWPE<sup>(5)</sup> 密封环 (仅 CL150)</b> EPR O 型支撑环 碳氟化合物 O 型支撑环	-54 至 93 -29 至 93	-65 至 200 -20 至 200
	<b>Phoenix III 和/或防火试验结构</b> 带丁腈 O 型支撑环的 S31600 和 PTFE 密封环 氯丁二烯 O 型支撑环 EPR O 型支撑环 碳氟化合物 O 型支撑环	-40 至 149 -54 至 149 -62 至 204 -40 至 232	-40 至 300 -65 至 300 -80 至 400 -100 至 200
密封环	NOVEX S31600 密封 <sup>(4)</sup> 环 (CL150) NOVEX S31600 密封 <sup>(4)</sup> 环 (CL300) NOVEX S21800 密封 <sup>(4)</sup> 环 (CL300)	-29 至 538 -29 至 816 -29 至 816	-20 至 1000 -20 至 1500 -40 至 1500
	低温密封环	联系您当地的 <a href="#">艾默生销售办事处</a>	
垫片	柔性石墨	-254 至 816	-425 至 1500
	含氯丁橡胶的芳香族酰胺	-254 至 538	-425 至 1000

1. 有关可选用的 NACE 阀内件结构, 请咨询您当地的艾默生销售办事处。  
 2. 在温度高于 482°C (900°F) 的条件下, 需要使用特殊的垫片压盖螺栓。  
 3. 在温度高于 538°C (1000°F) 的条件下, 凸耳式阀门需要使用特殊的固定环螺栓。  
 4. 有关完整的材料说明, 请咨询您当地的艾默生销售办事处。  
 5. UHMWPE 表示超高分子量聚乙烯。  
 6. 超过 343°C (650°F) 的高温应用需要使用特殊的止推轴承 (带 6-和 12-in 的延长轴)。带有碳钢阀体和不锈钢蝶板的结构在温度低于 343°C (650°F) 的条件下可能需要使用特殊的止推轴承。  
 7. 除非客户另有说明, 否则可根据供货情况交替使用铸钢或锻钢/钢板等级。

## 安装

阀门通常作为控制阀组件的一部分出厂，一般装有电动执行机构。如果单独订购阀门或执行机构，或是出于维护需要已经拆除了执行机构，在将阀门装进管道之前，必须在阀门上安装执行机构并调整好执行机构的行程。由于必须在执行机构校准调整期间进行测量，因此需要执行上述步骤。请参见本手册“执行机构安装”部分以及相应的执行机构指导手册，了解安装和调整说明后再进行操作。

### 警告

为了避免因压力骤然释放而造成人身伤害或财产损失，请注意以下几点：

- 当阀门仍处于加压状态时，不能拆卸阀门上的执行机构。
- 执行维护操作时应始终穿戴防护手套、防护服和护目镜。
- 请勿在工况超过本手册或铭牌限制的情况下安装阀门组件。
- 应按照政府要求或公认的行业准则和良好的工程实践来使用泄压装置，以防系统过压。
- 请与您的工艺或安全工程师联系，以便了解接触工艺介质可能出现的任何其他危险。
- 即使是在熟悉的应用场合下执行安装操作，也请参见本指导手册“维护”部分开头的“警告”。

### 注意

订购时，请对照特定的压力、温度、压降和受控流体工况选择阀门配置和结构材料。工艺介质的安全性责任和阀门材料与工艺介质的兼容性责任由购买者和最终用户承担。由于某些阀体/阀内件材料组合会受到压降和温度范围的限制，因此在未联系艾默生销售办事处之前，请勿将阀门用于其他工况。

1. 将控制阀与管线压力隔开，从阀体两侧释放压力并从阀门两侧排空工艺介质。如果使用的是电动执行机构，请关闭与电动执行机构相连的所有压力管线，释放执行机构的压力，并断开执行机构的压力管线。采用锁定程序来确保您在操作设备时上述措施保持有效。

在从管道上拆下阀门前，见“维护”部分开头的“警告”，以了解更多信息。

2. 如果在阀门检查和维护期间需要进行连续操作，请安装三阀旁通装置。
3. 检查阀门，确保没有任何异物。
4. 确保相邻管道中没有异物（如管垢、焊渣），否则会损坏阀门密封表面。

### 注意

如果连接到阀门的任何管道法兰或管道干扰了蝶板旋转路径，则蝶板将损坏。与阀门配合使用的法兰或管道的最小内径如表 4 和 5 所示。

## 阀门方位

可以将阀门安装在任何方位，但是，如图 4 所示，建议阀门驱动轴处于水平方向，执行机构处于垂直方向。

为确保正确安装，在安装阀门时，确保高压关断侧位于流向箭头所示的方向，有关更多信息，见图 4。

## 安装阀门前

### 警告

旋转阀门蝶板（件号 2，图 10 或 11）边缘通过剪切、切割运动封闭。为了避免造成人身伤害，请勿在阀门运动时用手、工具及其它物品触碰蝶板。

如果 8532 型阀门配备失效打开执行机构，则将阀门旋转至完全关闭位置。必要时，通过使用行程限位器、手动执行机构、向气动执行机构提供恒定压力或其他步骤，确保在安装时阀门不会打开。

表 3. 阀体数据，CL150

阀门口径, NPS	支架轴承处的阀轴直径	法兰距尺寸 <sup>(1)</sup>		最小内径 <sup>(2)</sup>	近似重量 (kg)		
		对夹式和凸耳式	双法兰式		对夹式	凸耳式	双法兰式
		mm					
14	30.2	92.1	191	331.2	71.7	94.8	152
16	31.75	101.6	216	375.2	93.9	137.9	201
18	38.1	114.3	222	418.8	139.3	178.3	243
20	44.45	127.0	229	464.1	166.9	223.6	277
24	57.15	154.0	267	580.9	255.4	350.6	434
30	76.2	158.8	---	717	528	736	---
36	95.3	177.8	---	865.9	806	1120	---
42	101.6	228.6	---	1007.4	1302	1550	---
48	114.3	260.4	---	1147.3	1904	2248	---
阀门口径, NPS	支架轴承处的阀轴直径	法兰距尺寸 <sup>(1)</sup>		最小内径 <sup>(2)</sup>	近似重量 (lb)		
		对夹式和凸耳式	双法兰式		对夹式	凸耳式	双法兰式
		in					
14	1 - 3/16	3.625	7.50	13.04	158	209	335
16	1 - 1/4	4	8.50	14.77	207	304	443
18	1/2	4.5	8.75	16.49	307	393	535
20	1 - 3/4	5	9.00	18.27	368	493	611
24	2 - 1/4	6.0625	10.50	22.87	563	773	956
30	3	6.25	---	28.23	1164	1623	---
36	3.75	7	---	34.09	1778	2470	---
42	4	9	---	39.66	2871	3418	---
48	4.5	10.25	---	45.17	4198	4955	---

1. 法兰距尺寸符合 MSS SP68 和 API 609 规格。

2. 最小内径是蝶板自由旋转所需的最小管道或法兰内径。仅适用于对夹式和凸耳式阀体。

表 4. 阀体数据, CL150/150

阀门口径, NPS	支架轴承处的阀轴直径	法兰距尺寸 <sup>(1)</sup>		最小内径 <sup>(2)</sup>	近似重量 (kg)		
		对夹式和凸耳式	双法兰式		对夹式	凸耳式	双法兰式
		mm					
30	63.5	120.7	---	723.9	365	525	---
36	69.9	149.4	---	871.5	626	897	---
42	82.6	209.6	---	1011.9	1100	1328	---
48	95.3	228.6	---	1158.0	1604	1907	---
阀门口径, NPS	支架轴承处的阀轴直径	法兰距尺寸 <sup>(1)</sup>		最小内径 <sup>(2)</sup>	近似重量 (lb)		
		对夹式和凸耳式	双法兰式		对夹式	凸耳式	双法兰式
		in					
30	2.50	4.75	---	28.50	805	1157	---
36	2.75	5.88	---	34.31	1380	1978	---
42	3.25	8.25	---	39.84	2425	2928	---
48	3.75	9	---	45.59	3537	4204	---

1. 最小内径是蝶板自由旋转所需的最小管道或法兰内径。仅适用于对夹式和凸耳式阀体。

表 5. 阀体数据, CL300

阀门口径, NPS	支架轴承处的阀轴直径	法兰距尺寸 <sup>(1)</sup>		最小内径 <sup>(2)</sup>	近似重量 (kg)		
		对夹式和凸耳式	双法兰式		对夹式	凸耳式	双法兰式
		mm					
14	44.45	117.5	290	304.3	125.2	231.3	345
16	44.45	133.4	310	346.2	189.2	300.7	563
18	57.15	149.2	330	389.4	237.7	411.4	591
20	69.9	155.6	350	442.0	370.6	551.1	706
24	69.9	181.0	390	523.2	477.2	828.7	1307
30	114.3	241.3	---	653.3	953	1406	---
36	127.0	273.1	---	810.8	1315	1989	---
42	133.4	295.4	---	916.2	2263	2726	---
阀门口径, NPS	支架轴承处的阀轴直径	法兰距尺寸 <sup>(1)</sup>		最小内径 <sup>(2)</sup>	近似重量 (lb)		
		对夹式和凸耳式	双法兰式		对夹式	凸耳式	双法兰式
		in					
14	1 - 3/4	4.625	11.41	11.98	276	510	760
16	1 - 3/4	5.25	12.20	13.63	417	663	1240
18	2 - 1/4	5.875	13.00	15.32	524	907	1303
20	2 - 3/4	6.125	13.78	17.40	817	1215	4556
24	2 - 3/4	7.125	15.35	20.59	1052	1827	2881
30	4.5	9.5	---	25.72	2100	3100	---
36	5	10.75	---	31.92	2900	4385	---
42	5.25	11.63	---	36.07	4989	6009	---

1. 法兰距尺寸符合 MSS SP68 和 API 609 规格。

2. 最小内径是蝶板自由旋转所需的最小管道或法兰内径。仅适用于对夹式和凸耳式阀体。

**注意**

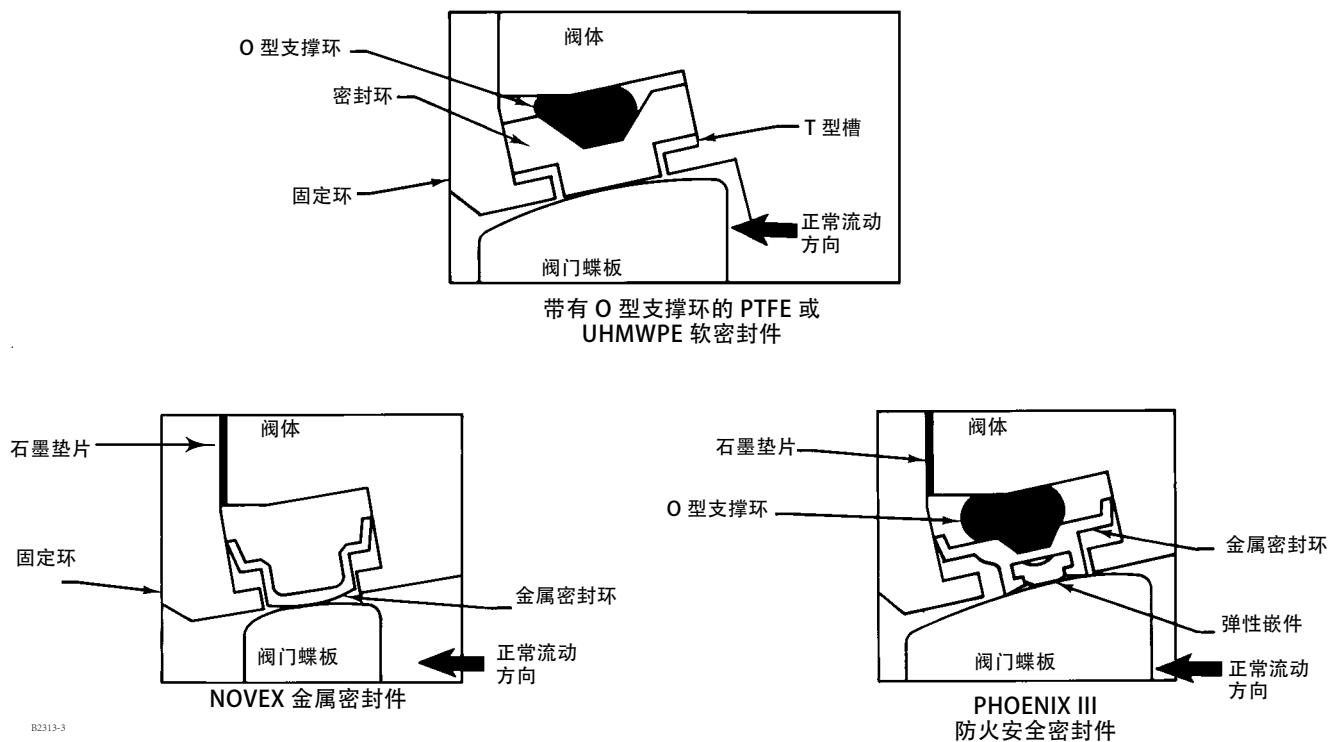
使用执行机构时，必须调整执行机构行程限位器或执行机构行程（对于没有可调限位器的执行机构），确保阀门中的蝶板限位器不会吸收执行机构的输出。在“调整执行机构行程限位器或行程”步骤未能限制所述执行机构行程可能损坏阀门、阀轴或其他阀门部件。

8532 型阀门通常作为组件的一部分出厂，带有执行机构及其他附件（如阀门定位器）。如果单独订购阀门和执行机构，或是出于维护需要已经拆除了执行机构，在将阀门插入管道之前，必须正确安装执行机构并调整好阀门/执行机构的行程。

**注意**

如果连接到阀门的任何管道法兰或管道干扰了蝶板旋转路径，则蝶板将损坏。确保使管道及法兰准确对准阀门，以免蝶板（件号 2）与法兰接触。

图 2. 可用密封形式



B2313-3

## 调整执行机构行程限位器或行程

除非另有说明，否则件号位置如 10 和图 11 所示。

1. 请参见执行机构指导手册，找到控制阀门蝶板（件号 2）关闭位置的执行机构行程限位器。调整行程限位器或行程时，确保蝶板距阀体内部限位器  $0 \sim 0.76 \text{ mm}$  ( $0 \sim 0.030 \text{ in}$ )（见图 5）。为确保执行机构输出扭矩完全由执行机构行程限位器或执行机构吸收，必须进行此类调整。阀体内部行程限位器不应吸收任何执行机构扭矩。
2. 在生产线上安装阀门/执行机构组件前，多次旋转阀门，确保阀门蝶板返回正确位置。

## 安装阀门

除非受到表 2 或图 2 所示的材料能力的限制，否则，8532 型阀门的最大允许入口压力与适用的 ASME 压力/温度额定值一致。

有关在管道中安装阀门所需的管道螺栓数量和尺寸，请参见表 6。

### 注意

为了避免在安装时损坏阀门蝶板，阀门必须处于完全关闭位置。如果 8532 型阀门配备失效打开执行机构，则在安装阀门/执行机构组件前，拆下执行机构，或将阀门旋转到完全关闭位置。然后，采取适当的措施，确保在安装时执行机构不会打开。

图 3. 双头螺栓安装（另见表 6）

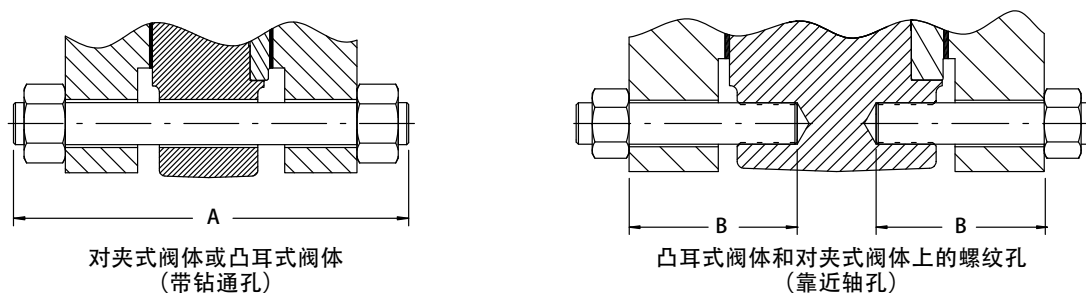




表 6. 六角螺钉、双头螺栓和有头螺钉<sup>(1)(2)</sup>

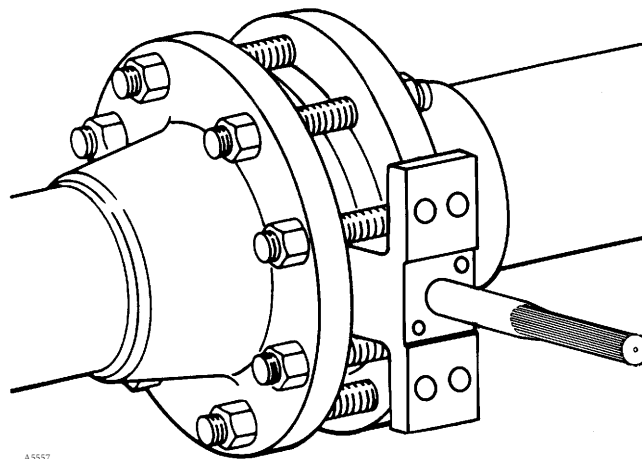
对夹式阀体或凸耳式阀体 (带钻通孔)										
阀门 口径, NPS	阀门等级	通孔数量	螺纹孔 数量	螺纹尺寸	螺柱数量	螺柱长度 (A)		有头螺钉 数量	有头螺钉长度 (B)	
						mm	in		mm	in
14	150	12	0	1 - 8 UNC	12	241	9.50	0	---	---
	300	16	8	1-1/8 - 8 UNC	16	305	12.00	8	89	3.50
16	150	16	0	1 - 8 UNC	16	254	10.00	0	---	---
	300	16	8	1-1/4 - 8 UNC	16	343	13.50	8	95	3.75
18	150	16	0	1-1/8 - 8 UNC	16	279	11.00	0	---	---
	300	20	8	1-1/4 - 8 UNC	20	349	13.75	8	101	4.00
20	150	20	0	1-1/8 - 8 UNC	20	305	12.00	0	---	---
	300	20	8	1-1/4 - 8 UNC	20	368	14.50	8	101	4.00
24	150	20	0	1-1/4 - 8 UNC	20	356	14.00	0	---	---
	300	20	8	1-1/2 - 8 UNC	20	419	16.50	8	114	4.50
30	150/150	24	8	1 1/4-8 UNC	24	394	15.50	8	114	4.50
	150	24	8	1 1/4-8 UNC	24	394	15.50	8	114	4.50
	300	24	8	1 3/4-8 UNC	24	546	21.50	8	146	5.75
36	150/150	28	8	1 1/2-8 UNC	28	457	18.00	8	133	5.25
	150	28	8	1 1/2-8 UNC	28	457	18.00	8	133	5.25
	300	28	8	2.00-8 UNC	28	616	24.25	8	165	6.50
42	150/150	32	8	1 1/2-8 UNC	32	527	20.75	8	152	6.00
	150	32	8	1 1/2-8 UNC	32	527	20.75	8	152	6.00
	300	28	8	1 5/8-8 UNC	28	660	26.00	8	184	7.25
48	150/150	40	8	1 1/2-8 UNC	40	578	22.75	8	165	6.50
	150	40	8	1 1/2-8 UNC	40	578	22.75	8	165	6.50
带螺纹孔的凸耳式阀体										
阀门 口径, NPS	阀门等级	通孔数量	螺纹孔 数量	螺纹尺寸	螺柱数量	螺柱长度 (A)		有头螺钉 数量	有头螺钉长度 (B)	
						mm	in		mm	in
14	150	0	24	1 - 8 UNC	0	---	---	24	70	2.75
	300	0	40	1-1/8 - 8 UNC	0	---	---	40	89	3.50
16	150	0	32	1 - 8 UNC	0	---	---	32	76	3.00
	300	0	40	1-1/4 - 8 UNC	0	---	---	40	95	3.75
18	150	0	32	1-1/8 - 8 UNC	0	---	---	32	82	3.25
	300	0	48	1-1/4 - 8 UNC	0	---	---	48	101	4.00
20	150	0	40	1-1/8 - 8 UNC	0	---	---	40	89	3.50
	300	0	48	1-1/4 - 8 UNC	0	---	---	48	101	4.00
24	150	0	40	1-1/4 - 8 UNC	0	---	---	40	95	3.75
	300	0	48	1-1/2 - 8 UNC	0	---	---	48	114	4.50
30	150/150	0	28	1 1/4-8 UNC	0	---	---	28	114	4.50
	150	0	28	1 1/4-8 UNC	0	---	---	28	114	4.50
	300	0	28	1 3/4-8 UNC	0	---	---	28	146	5.75
36	150/150	0	32	1 1/2-8 UNC	0	---	---	32	133	5.25
	150	0	32	1 1/2-8 UNC	0	---	---	32	133	5.25
	300	0	32	2.00-8 UNC	0	---	---	32	165	6.50
42	150/150	0	36	1 1/2-8 UNC	0	---	---	36	152	6.00
	150	0	36	1 1/2-8 UNC	0	---	---	36	152	6.00
	300	0	36	1 5/8-8 UNC	0	---	---	36	184	7.25
48	150/150	0	44	1 1/2-8 UNC	0	---	---	44	165	6.50
	150	0	44	1 1/2-8 UNC	0	---	---	44	165	6.50

表 6. 六角螺钉、双头螺栓和有头螺钉<sup>(1)(2)</sup> (续)

双法兰式阀体										
阀门 口径, NPS	阀门等级	通孔数量	螺纹孔 数量	螺纹尺寸	螺柱数量	螺柱长度 (A)		有头螺钉 数量	有头螺钉长度 (B)	
						mm	in		mm	in
14	150	16	8	1 - 8 UNC	16	146	5.75	8	70	2.75
	300	32	8	1-1/8 - 8 UNC	32	191	7.50	8	102	4.00
16	150	24	8	1 - 8 UNC	24	152	6.00	8	76	3.00
	300	32	8	1-1/4 - 8 UNC	32	203	8.00	8	108	4.25
18	150	24	8	1-1/8 - 8 UNC	24	159	6.25	8	82	3.25
	300	40	8	1-1/4 - 8 UNC	40	216	8.50	8	108	4.25
20	150	32	8	1-1/8 - 8 UNC	32	165	6.50	8	82	3.25
	300	40	8	1-1/4 - 8 UNC	40	222	8.75	8	114	4.50
24	150	32	8	1-1/4 - 8 UNC	32	187	7.38	8	95	3.75
	300	40	8	1-1/2 - 8 UNC	40	248	9.75	8	127	5.00

1. 根据 ASME B31.3 “化学厂和炼油厂管道” 标准完成螺纹啮合。  
2. 螺栓长度基于标准凸面法兰（使用最终压缩厚度为 0.125 in 的法兰垫片）之间的阀门安装情况。当所用垫片的最终压缩厚度小于 0.125 in 时，将所示螺栓长度减少 0.25 in。

图 4. 安装对夹式阀门



1. 有关推荐阀门方位，见图 4

- 对于对夹式阀门：首先安装下法兰螺栓，以形成阀门托架（见图 5）。有关法兰螺栓规格，见表 6。
  - 对于凸耳式阀门：将阀门放在法兰之间。确保留有充足的空间，以便安装法兰垫片。安装下法兰螺栓。
2. 对于所有阀门：选择适用于工况的垫片。根据 ASME B16.5 标准或用户标准制造的平垫片、螺旋缠绕垫片或其他垫片类型是否可以用于 8532 型阀门，取决于应用工况。
3. 对于对夹式阀门：根据具体工况正确调整阀门方位。将阀门置于管道中，确保正确流入阀门（如流量标签所示）。然后，在法兰之间由法兰螺栓形成的托架中安装阀门和垫片。
4. 安装剩余的法兰螺栓。
- 对于对夹式阀门：确保垫片位于法兰和阀体的垫片密封表面中心。

- 对于所有阀门：以交替十字交叉的方式拧紧法兰螺栓，使扭矩值达最终螺栓扭矩的四分之一。重复本步骤多次，每次以最终理想扭矩四分之一的增量增加扭矩值。施加最终扭矩值后，再次拧紧每个法兰螺栓，以压缩垫片。

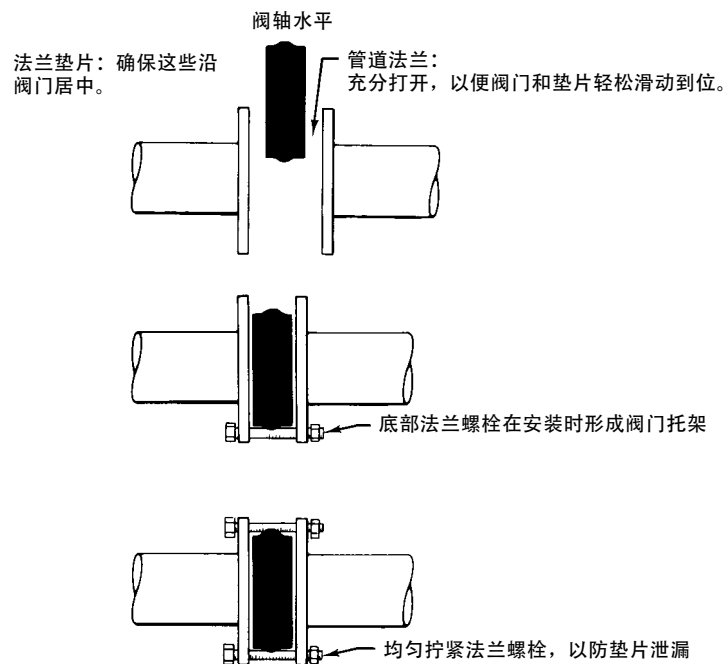
## 填料调整和阀轴连接

### 警告

填料泄漏可造成人身伤害。阀门填料在出厂之前都已压紧，但为满足特定工况，用户可能需要适当重新调整填料。请与您的工艺或安全工程师联系，以便了解接触工艺介质可能出现的任何其他危险。

图 5. 正确安装步骤

安装（或拆卸）时，阀门处于关闭位置，以防损坏蝶板密封区。



B2263 - 1

### 注意

对于非 ENVIRO - SEAL 填料：将填料压盖螺母拧得足够紧，以防止阀轴泄漏。但拧得太紧会加速填料的磨损，导致阀杆产生更大的摩擦负载。

- 对于 PTFE 或石墨填料：将标准填料压盖螺母拧得足够紧，以防止阀轴泄漏。但拧得太紧会加速填料的磨损，导致阀杆产生更大的旋转摩擦负载。如有必要，请参见“填料维护”部分。

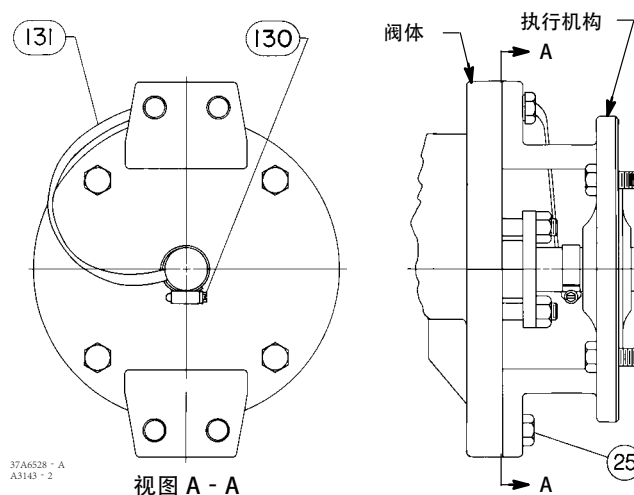
2. 无需对 ENVIRO - SEAL 填料系统进行此初始重新调整。有关维修和调整步骤，请参见相应的指导手册《Fisher 旋转阀 ENVIRO - SEAL 填料系统》(D101643X012)。
3. 对于危险环境或有氧工况阀门，如果在爆炸性环境中使用阀门，请阅读以下警告，并提供下述连接带组件。

### 警告

除非阀轴与阀门进行电气连接，否则在管道中安装时，无需将阀轴接地。

在危险环境中或如果工艺流体可燃，为了避免因阀门部件静电放电效应而造成人身伤害或财产损失，根据以下步骤将驱动轴（件号 3）与阀门进行电气连接。

图 6. 可选的轴-阀体连接带组件



### 注释

标准 PTFE 填料由含 PTFE V 型环填料的部分导电充碳 PTFE 凹填料环组成。标准石墨填料由全导电石墨带填料组成。在危险工况区域，如果标准填料不足以连接轴和阀门，则可采用交替轴-阀体连接（见以下步骤）。

对于有氧工况下的应用，请根据下面的步骤以其他形式对轴与阀体进行接合。

4. 使用夹具（件号 130，图 6）将连接带组件（件号 131，图 6）连至轴。
5. 将连接带组件的其他端部连至阀门法兰有头螺钉。
6. 有关更多信息，请参见下面的“填料维护”部分。

## 维护

阀门部件会发生正常磨损，因此必须经常对其进行检查并视情况予以更换。检查和更换的频率取决于工况的严苛性。

除非另有说明，否则本程序中的件号如图 10 和 11 所示。

## 警告

为了避免因工艺压力骤然释放而造成人身伤害，在执行任何维护操作前：

- 当阀门仍处于加压状态时，不能拆卸阀门上的执行机构。
- 执行维护操作时应始终穿戴防护服、防护手套和护目镜，以避免人身伤害。
- 断开向执行机构提供气源、电源或控制信号的任何操作管线。确保执行机构不会突然打开或关闭阀门。
- 使用旁路阀或完全关闭工艺，以将控制阀与工艺压力隔离。释放阀门两侧的工艺压力，排干阀门两侧的工艺介质。
- 释放电动执行机构负载压力。
- 采用锁定程序来确保您在操作设备时上述措施保持有效。
- 即使已将阀门从管道上拆下，阀门填料函中也可能含有受压的工艺流体。拆卸填料硬件（或填料环）或松开填料函环管塞时，工艺流体可能会喷出。
- 请与您的工艺或安全工程师联系，以便了解接触工艺介质可能出现的任何其他危险。

## 拆卸和更换执行机构

有关执行机构拆卸和更换程序，请参见相应的执行机构指导手册。执行机构限位器或行程限位器必须限制阀轴旋转。见下面的“注意”。

### 注意

使用执行机构时，必须调整执行机构行程限位器或执行机构行程（对于没有可调限位器的执行机构），确保阀门中的蝶板限位器不会吸收执行机构的输出。未能限制执行机构行程可能损坏阀门、阀轴或其他阀门部件。

## 填料维护

8532 型控制阀的设计应可确保无需从工艺管道中拆下阀门，即可更换填料。

### 注意

对于非 ENVIRO - SEAL 填料：将填料压盖螺母拧得足够紧，以防止轴泄漏。但拧得太紧只会加速填料的磨损，导致阀杆产生更大的摩擦负载。

当阀门位于管道中时，通常通过仅拧紧填料压盖（件号 11）上方的六角螺母（件号 15），即可消除填料泄漏。但是，如果继续泄漏，必须更换填料。

有关 PTFE ENVIRO - SEAL 填料系统，请参见相应的指导手册《Fisher 旋转阀 ENVIRO - SEAL 填料系统》[\(D101643X012\)](#)（见图 12）。

**注意**

请勿在花键（上）轴（件号 3）上使用扳手或钳子。否则会损坏轴，从而破坏填料并引起泄漏。

1. 拆卸阀门的任何零件前，释放管道压力。然后，拆下六角螺母（件号 15），提起填料压盖（件号 11）。
2. 拆下六角锁紧螺母（件号 17）和防吹出法兰（件号 10）。拆下填料压盖（件号 12）。有关防吹出结构零件详情，请参见图 8。

此时，即可触及填料。

3. 使用填料抽取器取出填料。将工具的螺旋状一端插入第一件填料中，用力拉，取出填料重复这一过程，直至拆下所有填料零件。

图 7. 防吹出保护 NPS 14 - 24

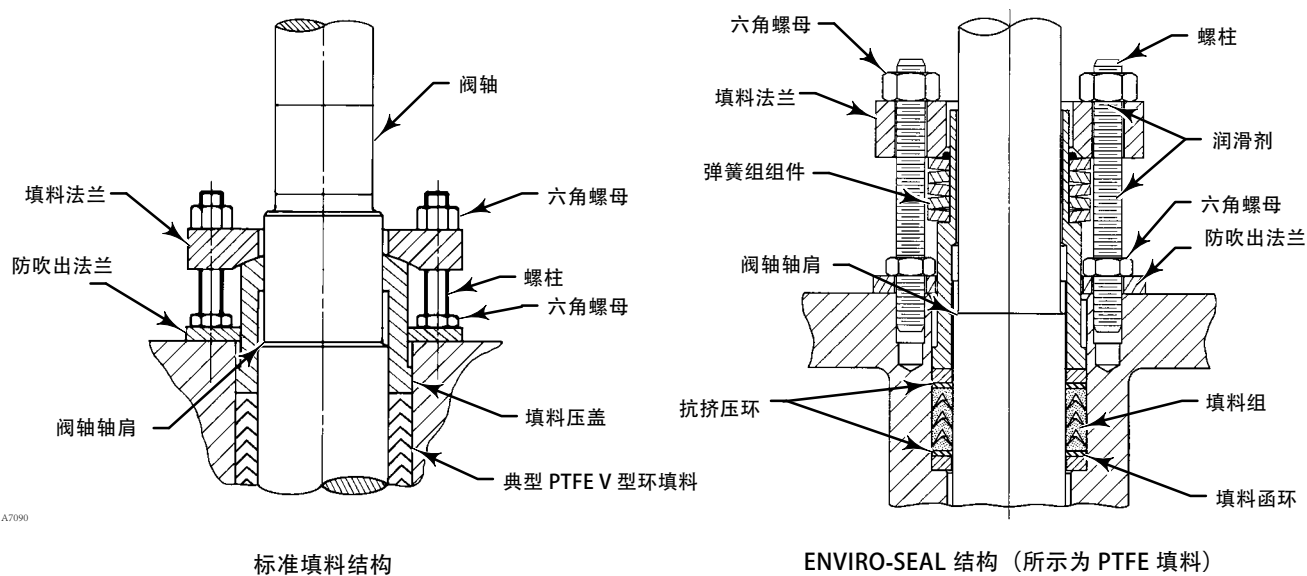
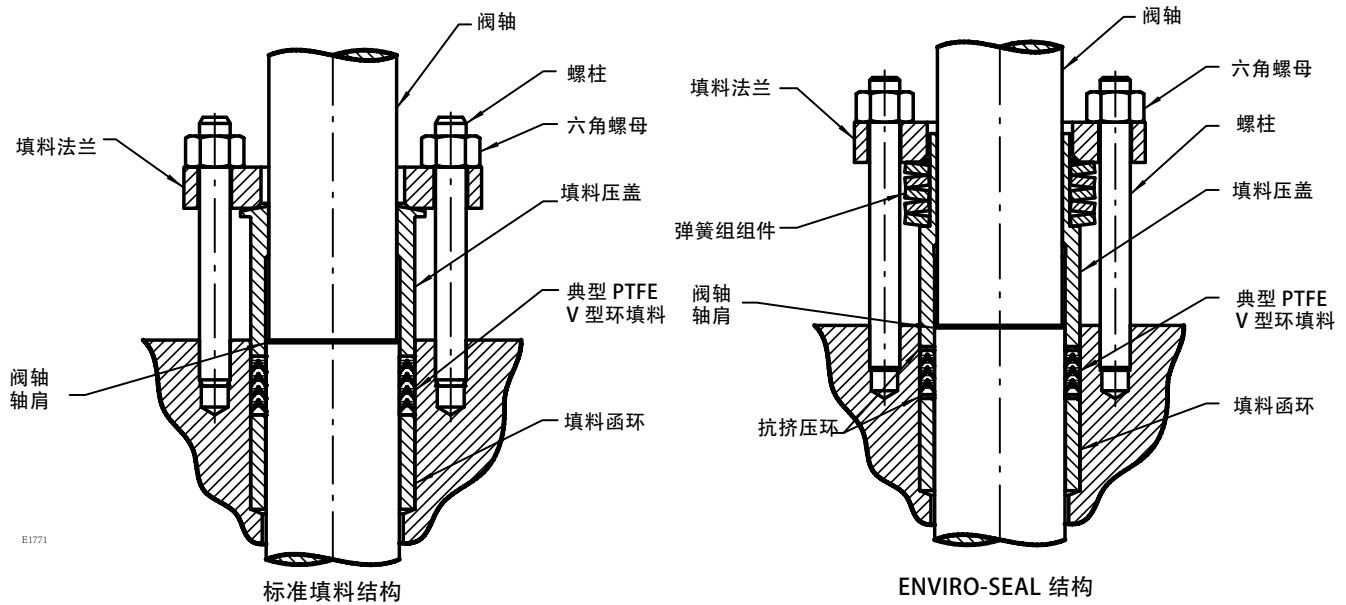


图 8. 防吹出保护 NPS 30 - 48



**注意**

在清洗填料函时应小心。上阀轴（件号 3）或填料孔内径处的刮痕可能导致泄漏。

4. 安装新填料前，清洗填料函。
5. 安装新填料，一次一个环，将填料压盖用作辅助安装工具。如果使用开环式填料，将环上的裂口错开，以免形成泄漏路径。
6. 重新安装填料零件。有关填料零件顺序，请参见图 10 和 11。

**拆卸阀门**

1. 断开向执行机构提供气源、电源或控制信号的任何操作管线。确保执行机构不会突然开启阀门。释放非手动执行机构负载压力。
2. 使用旁路阀或完全关闭工艺，以将控制阀与工艺压力隔离。释放阀门两侧的工艺压力。排干阀门两侧的工艺介质。

**注意**

从管道中拆下阀门时，如果未关闭蝶板，可能会损坏阀门蝶板。如有必要，使执行机构运动，以便从管道中拆下阀门时，蝶板仍保持在关闭位置。

3. 松开固定阀门的法兰螺栓。确保在松开和拆卸螺栓时，阀门不会滑动或旋转。
4. 从管道中拆下阀门前，确保阀门蝶板处于关闭状态。在蝶板处于打开状态时拆下阀门可能损坏蝶板、管道或管道法兰。

5. 从管道中拆下阀门后，将阀门移至适当的工作区。始终妥善支撑阀门。
6. 完成阀门维护后，请参见本手册的安装步骤程序。

## 密封件维护

### 注释

对于较大阀门，可在执行机构安装在阀门上时更换密封件（件号 5），通过将阀门旋转 90 度打开即可实现这一点。

除非另有说明，否则本程序中的件号如图 10 和 11 所示。

1. 从管道中拆下阀门后，拆下手动或非手动执行机构。逆时针手动旋转上阀轴（件号 3），直至蝶板从关闭位置移动了 180 度。

### **警告**

避免因较大阀门跌落或倾斜冲击而造成人身伤害或财产损失。维护时，需妥善支撑较大阀门。

2. 将阀门牢固平放在工作台上，固定环（件号 18）和固定环螺钉（件号 19）朝上。将阀门正确固定在适当的工作台上，确保其在维护时不会滑动、旋转或跌落。拆下所有固定环螺钉。
3. 通过将固定环的内六角头螺钉各放在两个固定环顶起螺钉孔中，拆下固定环。缓慢转动螺钉，直至从阀体中提起固定环。拆下固定环，露出阀体 T 型槽区域内的密封件。

### 注释

8532 型阀门采用不同的密封设计和部件。见图 2，确定特定密封设计。

### **注意**

在以下程序中，请注意在拆下密封件时不要损坏阀体密封件或 T 型槽区域。

4. 将标准螺丝刀或其他类似工具插在密封件上边缘下方，轻轻将密封件从阀体 T 型槽区域中撬出。请注意不要损坏阀体密封件或 T 型槽区域。拆下密封件后，清洗 T 型槽区域和固定环，如需要，使用细钢丝绒或其他适用材料对蝶板（件号 2）进行彻底抛光。

根据以下适当说明，即可安装新的密封件、O 型环（件号 6）和固定环垫片。



表 7. 紧固件扭矩值

紧固件公称尺寸	固定环螺钉		垫片固定螺栓 <sup>(1)</sup>	
	N•m	ln•lb	N•m	ln•lb
#10	4.6	41	4.0	35
1/4	11	100	9.2	81
5/16	25	220	19	167
3/8	45	400	33	295
	N•m	ft•lb	N•m	ft•lb
7/16	72	53	53	39
1/2	112	83	80	59
9/16	161	119	117	86
5/8	225	166	161	119
3/4	401	296	286	210
7/8	651	480	447	330
1	976	720	651	480
1 - 1/8	1356	1000	837	617

1. 对于为垫片固定螺栓提供的扭矩值，需要使用干膜润滑剂润滑螺纹。使用其他润滑剂可能改变推荐扭矩。  
 注：这些值基于标准材料 S66286/N07718 螺钉和 ASTM A193GRB6 螺栓。有关其他特殊紧固件材料，请联系您当地的艾默生销售办事处。

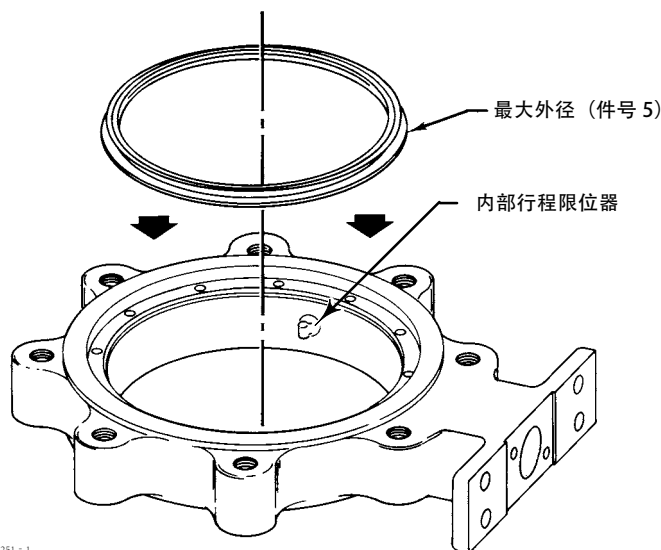
### PTFE 密封件

- 找到更换密封环（件号 5），注意密封环的形状。该密封环的一边直径较宽，另一边直径较窄。外圆周有一条较宽的凹槽。

将密封环安装到阀体内前，将 O 型环（件号 6）放入密封环的较宽外槽中。见图 9。

- 在阀体内安装密封环和 O 型环组件。使密封环的较宽外径进入阀体的 T 型槽区域（见图 5）。使用钝端螺丝刀将直径较宽的一边放入阀体 T 型槽中。如果您有维护套件，请使用密封件安装工具。

图 9. 典型的密封安装



- 小心将 O 型环向下挤入阀体 T 型槽中，直至密封环完全卡在阀体 T 型槽中，完全覆盖 O 型支撑环。

4. 重新安装固定环和内六角头螺钉。将有头螺钉拧得足够紧，使固定环不会移动。请勿过度拧紧固定环螺钉。使用钝端工具，小心将密封环的唇口挤入固定环下方。
5. 当密封件位于固定环唇口下方时，继续根据标准程序拧紧有头螺钉。请勿同时完全扭转螺钉。在本程序的步骤 7 中最后拧紧螺钉。
6. 顺时针手动将上阀轴旋转 180 度，使蝶板（件号 2）返回其关闭位置。
7. 此时，可对固定环有头螺钉进行最后固定。有关螺钉扭矩值，请参见表 7。此时，密封件已完全安装好。请参见本手册中的安装步骤。

### NOVEX、Phoenix III 和/或 Phoenix III 防火试验密封件

1. 找到更换密封环（件号 5），注意密封环的形状。如图 9 所示，该密封环的一边直径较宽，另一边直径较窄。外圆周有一条较宽的凹槽。

如图 2 所示，首先使密封环的较宽外径进入阀体的 T 型槽区域，以便在阀体中安装密封环（件号 5）。

将密封环放入阀体后，必须在使用钝端螺丝刀或维护套件中的密封安装工具安装 Phoenix III 密封件的 O 型支撑环（件号 6）。请勿在金属阀座上直接使用螺丝刀或密封工具。仅在 O 型环上使用工具。

2. 在将密封环全部插入阀体 T 型槽后，将 O 型环放在阀体和密封环之间的开口中。使用密封工具向 O 型环施加压力，小心将 O 型环向下挤入阀体和密封环之间的 T 型槽中。

---

#### 注释

在较大的阀门上，在将 O 型环推入 T 型槽时，让其他人按住密封环可能更有效。

---

3. 在将密封环和 O 型支撑环完全安装到阀体 T 型槽后，可安装固定环垫片。该垫片是一种薄石墨材料。为了对准，先在垫片上钻出一个螺钉孔，小心不要使垫片受到其他损坏。
4. 安装固定环，并将固定环中的螺钉孔与阀体中的孔对准。通过固定环垫片中的钻孔安装第一个固定环螺钉。通过将螺钉推过石墨垫片并将其拧入阀体来安装其他固定环螺钉。
5. 将固定环内六角头螺钉拧得足够紧，使固定环不会移动。请勿过度拧紧固定环螺钉。

#### 警告

避免因较大阀门跌落或倾斜冲击而造成人身伤害或财产损失。维护时，需妥善支撑较大阀门。

---

6. 为了完成该步骤，使阀门竖立。使用适用于阀门尺寸的方法牢固支撑阀门。如果使用虎钳或其他夹具，确保不会损坏阀体的法兰垫片密封区。
7. 手动旋转上阀轴（件号 3），顺时针转动蝶板，以接触密封件。

- 使用橡胶锤敲击蝶板，使其靠近内部行程限位器。当蝶板接触限位器时，逆时针手动旋转蝶板，使其远离密封件，返回 90 度打开位置。重复步骤 7 和 8 三次。

---

**注释**

当连接执行机构和阀门时，确保阀门蝶板未接触阀门内部行程限位器（见图 9）。阀门蝶板需距阀体内部限位器 0 ~ 0.76 mm (0 ~ 0.030 in)（见图 9）。

---

- 使用适当工具（如测隙规）将蝶板（件号 2）转至距阀体内部限位器 0 ~ 0.76 mm (0 ~ 0.030 in) 的位置。为确保执行机构输出扭矩完全由执行机构行程限位器或执行机构吸收，**必须进行此类调整**。阀体内部行程限位器不应吸收任何执行机构扭矩。
- 此时，可对固定环螺钉进行最后固定。有关螺钉扭矩值，请参见表 7。

## 防吹出结构、填料、阀轴、蝶板和轴承维护

---

**注释**

8532 型阀门配有两件式阀轴。在这些步骤中，阀轴（带有花键端）被称为上阀轴（件号 3）。与上阀轴相对的阀轴被称为下（从动）阀轴（件号 4）。

---

**注意**

使用执行机构时，必须调整执行机构行程限位器或执行机构行程（对于没有可调限位器的执行机构），确保阀门中的蝶板限位器不会吸收执行机构的输出。如下一步骤所述，未能限制执行机构行程可能损坏阀门、阀轴或其他阀门部件。

---

**注意**

从阀门上拆卸执行机构时，请勿使用锤子或类似工具将连杆从阀轴敲出。从阀轴敲出连杆或执行机构可能损坏阀门内部零件。

如有必要，可使用卸轮器将连杆或执行机构从阀轴上拆下。可以轻敲卸轮器螺钉以松开连杆或执行机构，但切勿用力过猛，否则可能会损坏阀门内部零件。

---

除非另有说明，否则本程序中的件号如图 10 和 11 所示。

- 从管道中拆下阀门。再将执行机构从阀门上拆下。

**注意**

请勿使用扳手、钳子或类似工具转动上阀轴。否则会损坏轴，从而破坏填料并引起泄漏。

---

**注释**

在拆卸阀轴和蝶板时，无需拆卸固定环和阀门密封件。

**警告**

避免因较大阀门跌落或倾斜冲击而造成人身伤害或财产损失。维护时，需妥善支撑较大阀门。

2. 将阀门正确固定在适当的工作台上，确保其在维护时不会滑动、旋转或跌落。
3. 拆卸防吹出结构：
  - a. **对于 PTFE 或石墨填料：**拆下六角螺母（件号 15），提起填料压盖（件号 11）。拆下六角锁紧螺母（件号 17）和防吹出法兰（件号 10）。拆下防吹出压盖（件号 12）。见图 8。
  - b. **对于 ENVIRO - SEAL 填料系统：**拆下六角螺母（件号 101）、填料压盖（件号 102）、锁紧螺母（件号 17）、防吹出法兰（件号 10）和弹簧组组件（件号 103）。见图 12。
4. 取出上阀轴周围的填料。
5. 拆下切向销或蝶板销。如果阀门配有两件式阀轴，找到上阀轴（件号 3）中的锁销（件号 9）和下阀轴（件号 4）中的锁销。
  - a. 如果配备维护套件，请使用取销器取出蝶板销。选择正确尺寸的取销器尖头，螺纹尺寸正确的螺钉，以匹配蝶板销的螺纹尺寸。如果没有维护套件，见下面的步骤 c 和 d。
  - b. 尽可能深地将取销器拧入锁销中。以向上、笔直的滑动动作拉出锁销。对其他锁销重复相同程序。
  - c. 可以将带有适当垫环（管）和螺母的螺纹杆作为取销工具。如果使用螺纹杆，选择螺纹与锁销内螺纹拟合的螺纹杆。将螺纹杆拧入锁销时，其应向蝶板延伸若干英寸。
  - d. 将螺纹杆拧入锁销后，将垫环滑过螺纹杆和锁销。将螺母拧在螺纹杆上，并拧紧。在拧紧螺母时，螺母将垫环向蝶板推动。增加的力将使锁销从蝶板中拉出。
6. 在拆卸下阀轴前，必须拆卸阀门与上阀轴相对反侧的垫片压盖（件号 20）。
 

从垫片压盖中拆下六角头螺栓（件号 23）和锁紧垫圈（件号 22），并拆下垫片压盖和垫片（件号 21），露出下阀轴端部。
7. 在拆卸下阀轴（件号 4）前，确保妥善支撑阀门蝶板。从阀体中拉出下阀轴。使用拧入下阀轴端部拆卸器孔中的阀轴抽取器。
8. 在拆卸上阀轴（件号 3）前，确保妥善支撑阀门蝶板。通过用手拉或使用拧入阀轴端部的阀轴抽取器拉出上阀轴（件号 3）。

**注意**

为了避免损坏蝶板、密封件和 T 型槽区域，请勿用力使蝶板穿过密封件或 T 型槽区域。从阀体对面拆卸蝶板。

**注释**

上阀轴和下阀轴均在蝶板和轴承（件号 7）之间带有止推轴承（件号 24）。止推轴承位于容纳轴承的轴承孔外。在拆卸阀门蝶板时小心，避免损失或损坏止推轴承。

9. 拆下阀轴后，拆下蝶板。请勿用力使蝶板穿过密封件或 T 型槽区域。收集止推轴承。
10. 拆下轴承（件号 7）。使用适当的冲子或拉具，将轴承从上阀轴轴承孔推入或拉入阀体孔中。从下阀轴轴承孔中拆下轴承。
11. 检查阀体孔、轴承、轴承孔和填料函是否损坏。

**注释**

在这些说明中，驱动轴（带有花键端）被称为上阀轴（件号 3）。与上阀轴相对的阀轴被称为下（从动）阀轴（件号 4）。

**安装两件式阀轴**

除非另有说明，否则本程序中的件号如图 10 和 11 所示。

**警告**

避免因较大阀门跌落或倾斜冲击而造成人身伤害或财产损失。维护时，需妥善支撑较大阀门。

1. 将阀门正确固定在适当的工作台上，确保其在维护时不会滑动、旋转或跌落。准备好支撑阀门蝶板。

**注释**

为匹配成套，提供蝶板和阀轴更换件，两者应同时更换。

2. 检查从阀门中拆下的所有零件是否磨损或损坏。更换所有磨损或损坏的零件。使用适当的溶剂或脱脂剂清洗待安装的阀体及所有零件。

**注释**

安装轴承时，为便于安装，在轴承外径涂抹润滑油。

**注意**

如果轴承安装不当或在安装时受到损坏，则可能导致阀门过早失效及失去工艺控制。

3. 安装下轴承（件号 4）时，将一个或多个轴承插入下阀轴轴承孔中，与阀体孔平齐。

所需轴承数量因阀门尺寸和结构而异。在上阀轴和下阀轴中各需要两个轴承。如果使用带有金属轴承的 NPS 14 CL150 阀门，则在上阀轴和下阀轴中各需要四个轴承。

4. 将下阀轴止推轴承（件号 24）放在阀体孔中，靠在下阀轴轴承孔的扩孔上。将下阀轴推入轴承孔，正好配合止推轴承。
5. 安装上轴承（件号 7）时，从阀体孔中将一个或多个轴承插入填料函下方轴承孔中的上阀轴。应小心，以防损坏轴承。
6. 将上阀轴止推轴承（件号 24）放在阀体孔中，靠在上阀轴轴承孔的扩孔上。通过填料函侧将上阀轴推入轴承孔，正好配合止推轴承。
7. 安装下轴承（件号 4）时，将一个或多个轴承插入下阀轴轴承孔中，与阀体孔平齐。
8. 通过拆卸垫片压盖后露出的阀体孔插入下阀轴。将下阀轴止推轴承（件号 24）放在阀体孔中，靠在下阀轴轴承孔的扩孔上。将下阀轴推入轴承孔，正好配合止推轴承。

## 注意

为了避免损坏蝶板、密封件和 T 型槽区域，请勿用力使蝶板穿过密封件或 T 型槽区域。从阀体对面安装蝶板。

9. 将蝶板平坦的一面放在平面上，插入木块，使蝶板升高，距工作台表面约 51 mm (2 in)。然后，将阀体悬置在蝶板上，使密封件/T 型槽区域朝上。将通过蝶板的阀轴孔与上阀轴和下阀轴孔对准。小心将阀体降至蝶板上方，不要用力移动或损坏放在阀轴端部的止推轴承。
10. 在将蝶板（件号 2）正确放入阀体（件号 1）中后，将上阀轴和下阀轴的其余部分推过止推轴承，进入阀门蝶板的阀轴孔中。
11. 将阀轴中的孔与蝶板中的孔对准。

## 注意

为了避免因用力过度而损坏切向销、蝶板销、阀门蝶板或阀轴，将锁销推入蝶板轮毂和阀轴时应小心。使用正确的工具。请勿用力过度。

12. 安装适当的切向销和蝶板销。使用 2 个切向销（穿过上阀轴）和 1 个蝶板销（穿过下阀轴）。
13. 重新安装填料和防吹出结构时，请参见本手册中的防吹出结构、填料阀轴、蝶板和轴承维护步骤。

## 垫片压盖

带有两件式阀轴的阀门使用垫片压盖和垫片（件号 20 和 21）覆盖阀体的下阀轴开口。使用垫片压盖、四个六角头螺栓和锁紧垫圈将垫片固定到位。重新组装阀门时，请使用新的垫片。

确保在重新拧紧螺栓前将垫片放在下阀轴孔的中心。以交叉或星形图案均匀拧紧螺栓。

有关正确的扭矩值，请参见表 7。

## 零件订购

典型零件如图 10 和图 11 所示。

当因 8532 型阀门与您当地的 [艾默生销售办事处](#) 联系时，确定阀门为 Fisher 8532，并提供阀门序列号。对于在工厂组装的阀门/执行机构组合，阀门序列号可能印在执行机构随附的铭牌上。

### 警告

务必使用正版 Fisher 更换用的零件。在任何情况下，都不能将非艾默生自动化解决方案提供的零部件用于 Fisher 阀门，否则，可能会使保修无效，对阀门的性能造成不良影响，甚至可能导致人身伤害或财产损失。

## 翻新套件

翻新套件包括将 ENVIRO - SEAL 填料系统安装到现有高性能蝶阀中所需的所有零件。翻新套件可用于 PTFE 单填料。

有关翻新套件的零件号，见表 8。

翻新套件所含零件		
件号	说明	数量
10	防吹出压盖	1
17	锁紧螺母	1
100	填料螺柱	2
101	填料螺母	2
102	填料法兰	1
103	弹簧包组件	1
105	填料组	1
106	抗挤压垫圈	2 <sup>(1)</sup>
107	填料函环	2 <sup>(2)</sup>
111	标签	1
112	电缆	1

1. 未包含在石墨填料套件中。  
2. 对于 NPS 18 CL300、NPS 20 CL150 和 NPS 24 CL150，仅需要 1 个。

### 注释

弹簧组组件（件号 103）由通过填料压盖上的 O 型环固定到位的填料弹簧组组成。

## 维修套件

PTFE 维修套件包括 PTFE 单填料组和抗挤压垫圈。石墨填料组包括石墨填料环和抗挤压碳环。有关 PTFE 维修套件的零件号，见表 8。

表 8. 翻新和维修套件的零件号

阀门口径, NPS	压力等级	阀轴直径 <sup>(1)(2)</sup> , mm (in)	翻新套件	维修套件
			PTFE	PTFE
14	CL150	34.9 (1 - 3/8)	RRTYXRT0592	RRTYX000172
	CL300	50.8 (2)	RRTYXRT0602	RRTYX000182
16	CL150	38.1 (1 - 1/2)	RRTYXRT0612	RRTYX000192
	CL300	57.2 (2 - 1/4)	RRTYXRT0622	RRTYX000202
18	CL150	44.5 (1 - 3/4)	RRTYXRT0632	RRTYX000212
	CL300	63.5 (2 - 1/2)	RRTYXRT0642	RRTYX000222
20	CL150	50.8 (2)	RRTYXRT0652	RRTYX000182
24	CL150	63.5 (2 - 1/2)	RRTYXRT0662	RRTYX000222

1. 阀轴直径：通过填料函的直径。  
2. 有关更大阀轴尺寸，请咨询您当地的 [艾默生销售办事处](#)。



## 零件清单

### 注释

有关零件订购信息，请联系您当地的 [艾默生销售办事处](#)。

### 件号 说明

1	阀体
2*	蝶板
3*	驱动轴
4*	从动轴
5*	密封环
6*	支撑环
7*	轴承
9*	蝶板销
10	防吹出法兰 (不用于 NPS 30-48)
11	填料法兰
12	填料压盖
13*	填料组
14	螺柱 (需要 2 个)
15	六角螺母 (需要 2 个)
17	六角锁紧螺母 (需要 2 个)
18	固定环
19	固定环螺钉 (需要 8 个)
20	垫片压盖

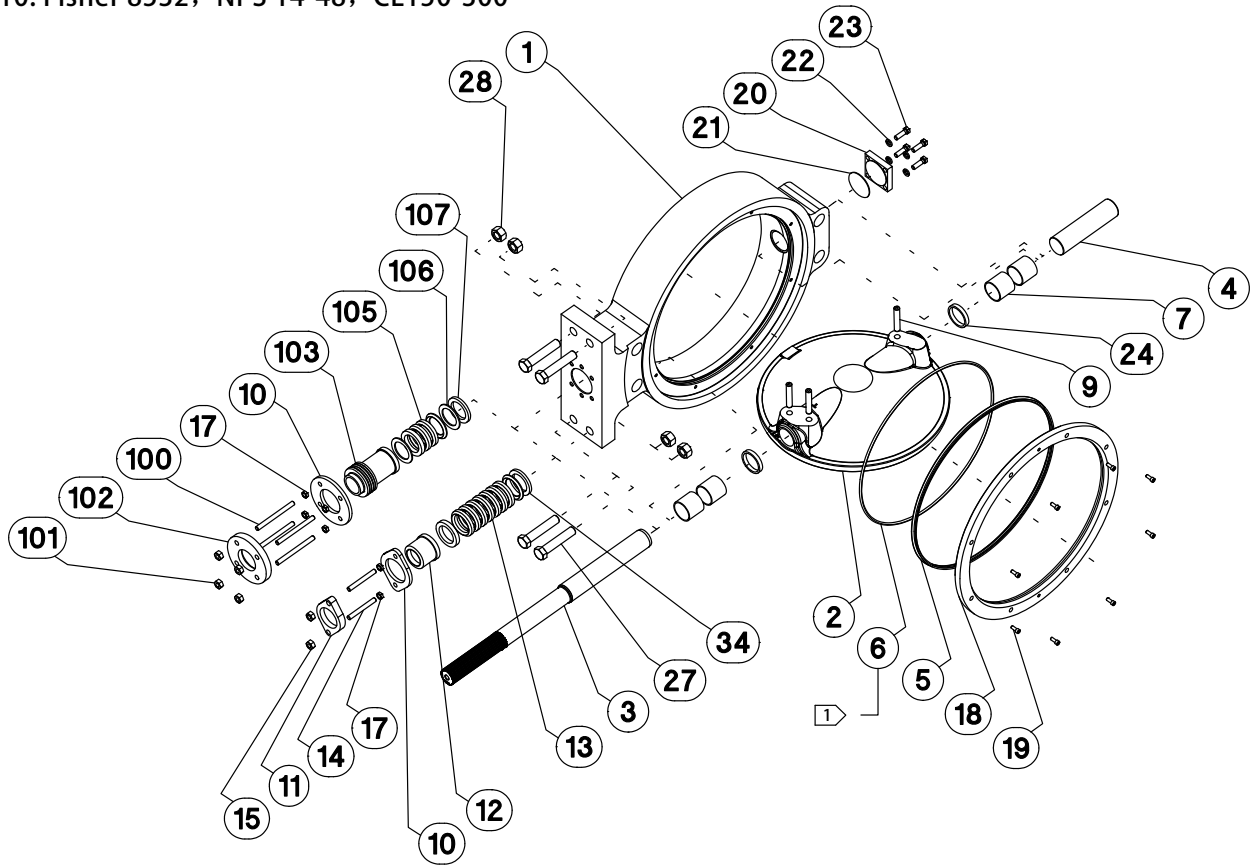
### 件号 说明

21*	垫片
22	锁紧垫圈 (需要 4 个)
23	六角头螺钉 (需要 4 个)
24*	止推轴承
26*	固定环垫片
27	有头螺钉 - 执行机构 (需要 4 个) (未显示)
28	六角螺母 - 执行机构 (需要 4 个) (未显示)
29	铭牌 (未显示)
32	螺钉 (需要 2 个)
33	流向箭头 (未显示)
34	填料函环
35*	蝶板/阀轴/锁销组件 (未显示)

## ENVIRO-SEAL 填料系统 (见图 12)

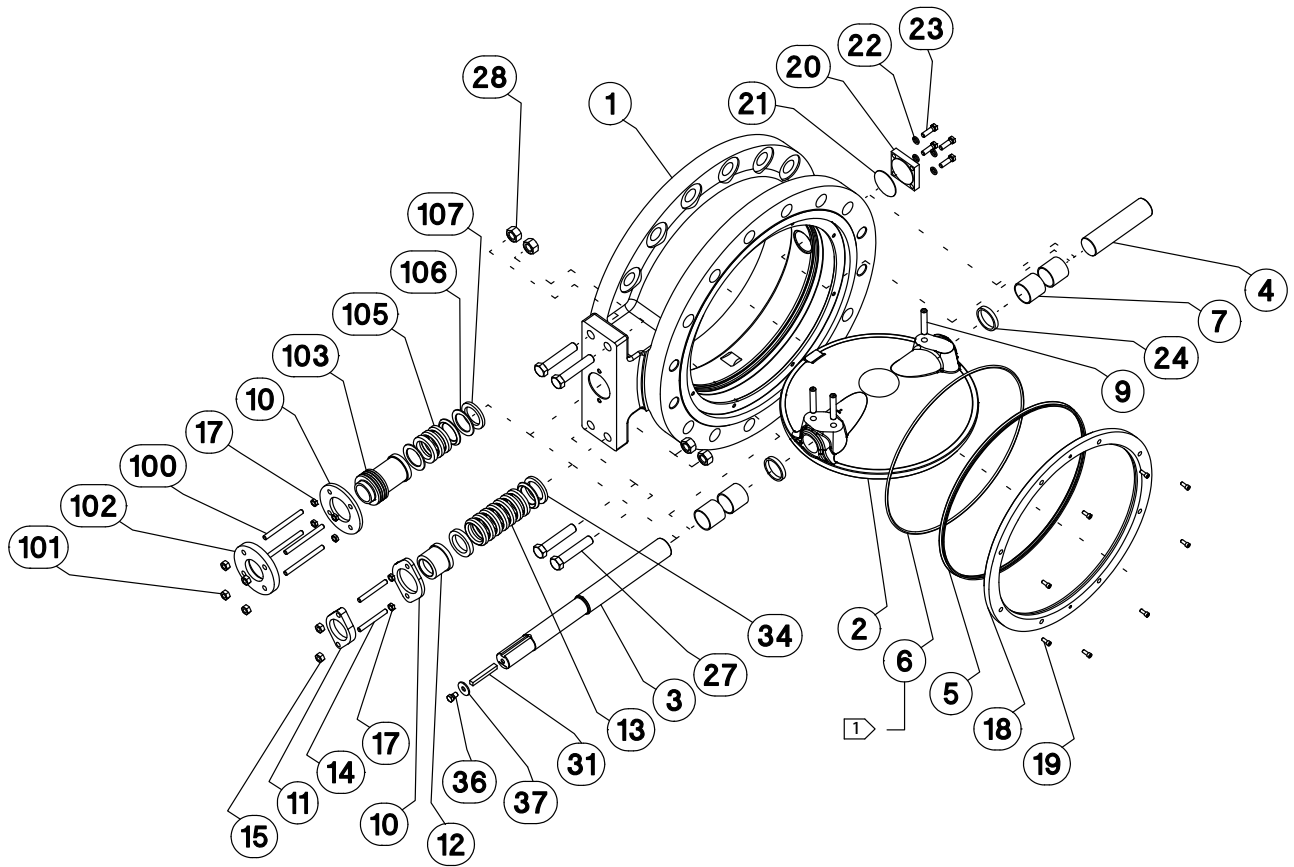
10	防吹出法兰
17	六角锁紧螺母 (需要 4 个)
100	填料法兰螺柱 (需要 4 个)
101	填料法兰螺母 (需要 4 个)
102	填料法兰
103	弹簧组组件
105*	填料组
106*	抗挤压环 (需要 2 个)
107	填料函环
111	标签 (未显示)
112	电缆带 (未显示)
113	润滑剂

图 10. Fisher 8532, NPS 14-48, CL150-300



未显示零件：件号 26、29、32、33、38、111、112、113  
1 仅适用于软密封件和 PHOENIX III 密封件。

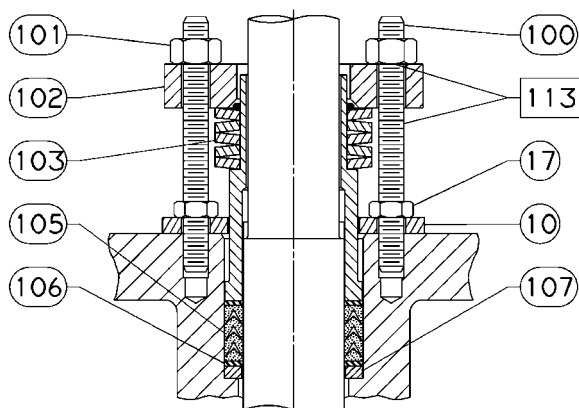
图 11. Fisher 8532, NPS 14-24, CL150-300, 双法兰式阀体



未显示零件：件号 26、29、32、33、38、111、112、113  
1 仅适用于软密封件和 PHOENIX III 密封件。

GES8760-A

图 12. ENVIRO-SEAL 填料系统



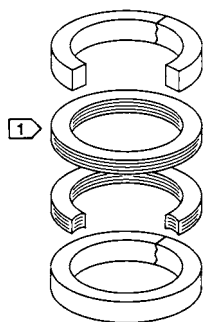
34B7524 - B

PTFE 填料系统



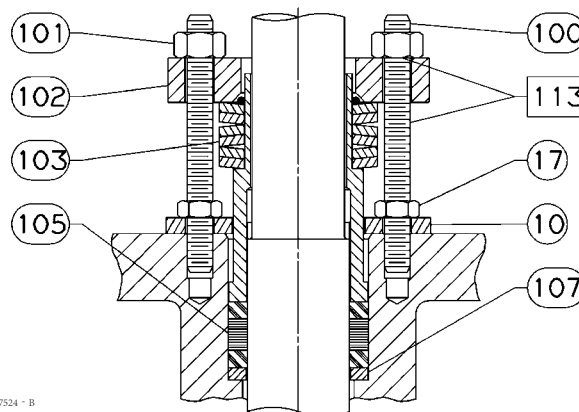
14B0095 - A

PTFE 填料环堆叠顺序



14B0086 - A

石墨填料环堆叠顺序



34B7524 - B

石墨填料系统

注:

① 带有大于 38.1 mm (1-1/2 in) 的阀轴的阀门使用石墨环

艾默生、艾默生自动化解决方案及其任何相关实体均不承担产品的选型、使用或维修责任。产品的选型、使用和维修责任由购买者和最终用户承担。

Fisher 和 ENVIRO-SEAL 是艾默生电气公司的分公司艾默生自动化解决方案属下其中一家公司拥有的标记。艾默生自动化解决方案、艾默生和艾默生标识是艾默生电气公司的商标和服务标记。所有其它标记均为其各自所有者的财产。

本出版物的内容仅供参考使用。尽管已尽力确保内容的准确性，但其介绍的产品与服务或其使用或适用性，不得视为明示或暗示的证明或担保。所有销售活动均受本公司的条款和条件（如有需要，予以提供）制约。本公司保留随时修改或完善该产品的设计与规格的权利，如有更改，恕不另行通知。

#### 艾默生自动化解决方案

详情请联系艾默生自动化解决方案阀门分部:

北京市朝阳区雅宝路 10 号凯威大厦 7 层

邮编: 100020

电话: 010 8572 6666

传真: 010 8572 6888

[www.Fisher.com](http://www.Fisher.com)

