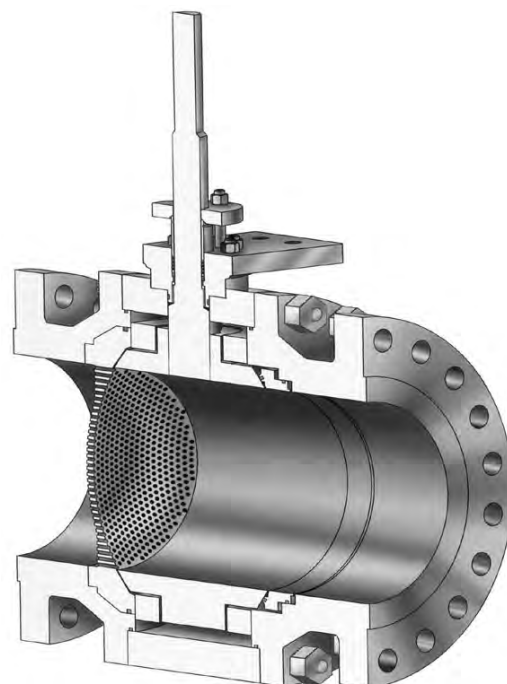


Fisher™ V260 旋转管道球阀

目录

简介	1
适用范围	1
说明	1
规格	2
产品咨询服务	2
安装	3
维护	4
填料维护	5
阻止泄漏	5
更换填料	5
密封环维护	
拆卸	7
组装	9
执行机构安装	12
确定安装位置	12
确定关闭位置	12
部件订购信息	12
部件清单	14

图 1. Fisher V260 截面图



简介

适用范围

本指导手册介绍 Fisher V260 控制阀安装、操作、维护和备件方面的信息。有关执行机构、定位器及附件的信息，请参见相应的手册（见图 1）。

若没有对阀门、执行机构及其附件的安装、操作和维护进行充分的培训并获得认证，任何人不得安装、操作或维护 V260 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

V260 节流球阀有单密封、双阻断和排放、双密封和双向流动结构可选，可带可不带衰减器。带圆顶型衰减器的阀门结合了旋转阀的效率和特殊阀内件的降噪能力（见图 4）。不带衰减器的阀门在全行程时基本没有流量限制。

表 1. 规格

<p>阀体尺寸和端部连接样式⁽¹⁾ NPS 6、8、10、12、16、20 和 24 法兰连接式阀门采用符合 ASME B16.5 标准的 150 磅级、300 磅级和 600 磅级凸面或环型连接法兰。法兰距尺寸见表 2。有关其他压力磅级，请咨询制造厂。</p> <p>最大入口压力和最高温度⁽¹⁾ 与符合 ASME B16.34 标准的 150 磅级、300 磅级和 600 磅级阀门的压力-温度等级一致</p> <p>最大允许关断压降⁽¹⁾ 对于单密封结构和双密封结构 (除了进一步受到阀体材料压力-温度等级的限制) 对于 LF2 阀体材料： 150 磅级：温度为 38°C (100°F) 时，压力为 19.6 bar (285 psi) 300 磅级：温度为 38°C (100°F) 时，压力为 51 bar (740 psi) 600 磅级：温度为 38°C (100°F) 时，压力为 103 bar (1480 psi)</p> <p>密封材料和温度极限⁽¹⁾ ■ POM⁽²⁾ (标准) -29 至 82°C (-20 至 180°F) ■ PTFE/PEEK⁽²⁾⁽³⁾ (可选) -29 至 93°C (-20 至 200°F)</p>	<p>流量特性 修正等百分比</p> <p>流向和关断方向 Fisher V260 型阀门的单向流为正向流动。密封位于上游。 ■ 单密封结构：仅适用于单向流和单向关断。 ■ 双密封结构：V260A 和 V260C 型阀门可适用于单向或双向流动。V260B 型阀门仅用于单向流，能够有效防止气蚀。要实现双向关断，就需要采用双密封结构。</p> <p>关断等级 (ANSI/FCI 70-2 和 IEC 60534-4 标准) 单密封复合结构：IV 级，可选 VI 级 双密封复合结构：IV 级，可选 VI 级</p> <p>球芯最大旋转角度 90 度</p> <p>执行机构安装 正向流动时，从阀门入口看的右侧或左侧安装</p> <p>近似重量 见表 2</p>
<p>1. 不得超过本指导手册中的压力/温度极限以及任何适用的阀门标准或规范限制。 2. POM 即聚甲醛，PTFE 即聚四氟乙烯，PEEK 即 poly-ether-ether-ketone，聚醚醚酮。 3. PTFE/PEEK 的温度极限取决于标准丁腈 O 型圈。如需购买温度极限更高的选项（最高温度可达 232°C (450°F)），请联系您当地的 艾默生销售办事处。</p>	

产品咨询服务

有关 Fisher V260 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

产品咨询服务 - 登记

电话：1-641-754-3771 或 1-800-338-8158

电子邮件：education@emerson.com

emerson.com/fishervalvetraining

安装

警告

- 为避免人身伤害，执行任何安装操作时应始终穿戴防护手套、防护服和护目镜。
- 为避免因承压件迸裂而造成人身伤害或财产损失，请确保工况条件不超过本手册所示的极限工况。
- 如果超过阀门或配管法兰的额定压力，为了避免工艺压力突然释放可能造成的人身伤害或财产损失，请按照政府或公认的行业规范和良好工艺实践的要求，提供一个用于过压保护的泄压阀。
- 阀门和阀内件材料的组合能应用的工况条件有限。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。
- 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，以便了解为防止工艺介质喷出而必须采取的任何其他措施。
- 即使是在熟悉的应用场合下进行安装操作，也请参见本指导手册“维护”一节开头部分的“警告”。
- 为避免人身伤害和财产损失，在吊装 NPS 24 600 磅级阀门组件时，必须使用至少两台旋转起重机。

表 2. 法兰距尺寸和近似重量

阀门尺寸, NPS (600 磅级 ⁽¹⁾)	法兰距 尺寸	近似重量
	毫米	千克
6	559	311
8	661	424
10	788	653
12	840	882
16	990.6	2472
20	1144	4313
24	1397	7257
	英寸	磅
6	22	686
8	26.04	975
10	31.04	1550
12	33.07	2025
16	39	5450
20	47	9500
24	55	16000

1. 对于 150 磅级和 300 磅级阀门，与 600 磅级阀门的法兰距尺寸是相同的。

除非另有说明，有关件号位置如图 6 所示。

1. 如果必须在装置不停车的情况下进行阀门检查和维修，请在控制阀组件旁安装一个三阀旁路。
2. 阀门通常作为控制阀组件的一部分出厂，通常阀门上装有执行机构。装置出厂前，阀门/执行机构组件在制造厂进行调整。

如果阀门或执行机构单独购买或者如果执行机构已经拆除，则根据“执行机构安装”一节和适用的指导手册安装执行机构。在管道中安装阀门之前，在工作台上进行必要的调整。当阀门在管道中时，无法看见球芯的准确位置从而无法确定全开或全闭位置。

3. 标准流向如图 6 所示。如果可能，将阀门安装在水平管道上，使驱动轴水平。执行机构可以安装在左手侧或右手侧，如执行机构指导手册所示的任何位置。如有需要了解有关安装和调整步骤的信息，请参见相应的执行机构指导手册。

4. 确保阀门及相邻的管道中没有可能损坏阀密封件表面的异物。工艺流体中的杂质或夹带的固体可能会堵塞阀内件的通道。如果工艺流体不干净，请在上游安装一个过滤器以保持管道无杂质或夹带固体。
5. 提供合适的法兰垫片，并将阀门放置在管道中。以十字交叉顺序拧紧法兰螺栓，以确保法兰垫片均匀受力。

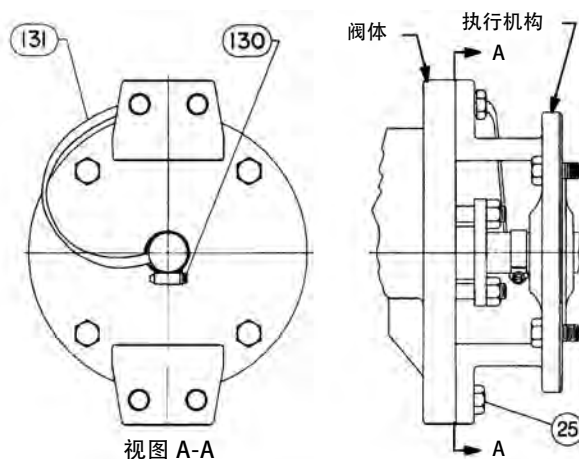
注

标准 Fisher V260 型阀门填料（件号 105）由以下部件组成：

- 导电填料环（石墨带填料），或
- 部分导电填料环（例如：带 PTFE V 形环填料的碳填充 PTFE 凹填料环或带 PTFE/复合填料环的石墨复合填料环）

为了在危险区域使用时将驱动轴导电连接到阀体上，可通过以下步骤提供备用的轴-阀体搭铁线。

图 2. 可选轴-阀体搭铁线组件



37A6528-A
A3143-2

6. 对于危险工况下的应用，请使用夹钳（件号 130）将可选的搭铁线组件（件号 131），连接到阀门驱动轴（件号 6）上，并用安装有头螺钉将搭铁线组件的另一端连接到阀体上，如图 2 所示。
7. 按照执行机构指导手册的指示，将压力管线连接到执行机构上。当辅助手动执行机构与动力执行机构一起使用时，在动力执行机构上安装一个旁路阀（如果未提供）用于手动操作。
8. 如果阀门安装了 ENVIRO-SEAL™ 动态加载填料，根据您的应用，可能不需要进行初始重新调整。关于填料说明和调整，请参见 Fisher 指导手册《ENVIRO-SEAL 旋转阀填料系统》（[D101643X0CN](#)）（见图 3）。

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，有关件号如图 6 所示。

警告

为避免因工艺压力突然释放或零部件不受控制地运动而造成人身伤害或设备损坏。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。
- 使执行机构与为之提供气源、电源或者控制信号的管线分离。确保执行机构不会突然打开或关闭阀门。
- 排空电动执行机构加载压力并释放所有弹簧预加压力。
- 使用旁路阀或完全关闭工艺，以将控制阀与工艺压力隔离。从阀门两侧释放工艺压力。排干阀门两侧的工艺介质。
- 双密封阀结构可以保持压力和工艺流体，即使工艺压力已经从阀门两侧消除。在从管线上拆卸或拆除阀门之前，释放压力。如果工艺流体是热的、易燃的、腐蚀性的或危险的，请格外小心。
- 小心地将阀门固定在直立位置。法兰和阀体具有一定的圆度，能够轻松地滚动。阀门/执行机构组件的总重量很大，如滚动可能会造成人身伤害或财产损失。
- 启用锁定程序，确保您在使用设备时以上措施继续有效。
- 即使已将阀门从管线上拆下，**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）或松开填料环管塞时，工艺流体可能会喷出。
- 在敲击阀门时，使手、工具和其他物体远离球体以免受伤。
- 请与您的工艺或安全工程师联系，以便了解为防止工艺介质喷出而必须采取的任何其他措施。
- 为避免人身伤害和财产损失，在吊装 NPS 24 600 磅级组件时，必须使用至少两台旋转起重机。

填料维护

注

对于 ENVIRO-SEAL 填料系统，请参考单独的 ENVIRO-SEAL 旋转阀填料系统指导手册 ([D101643X0CN](#)) 中的维护说明。

阻止泄漏

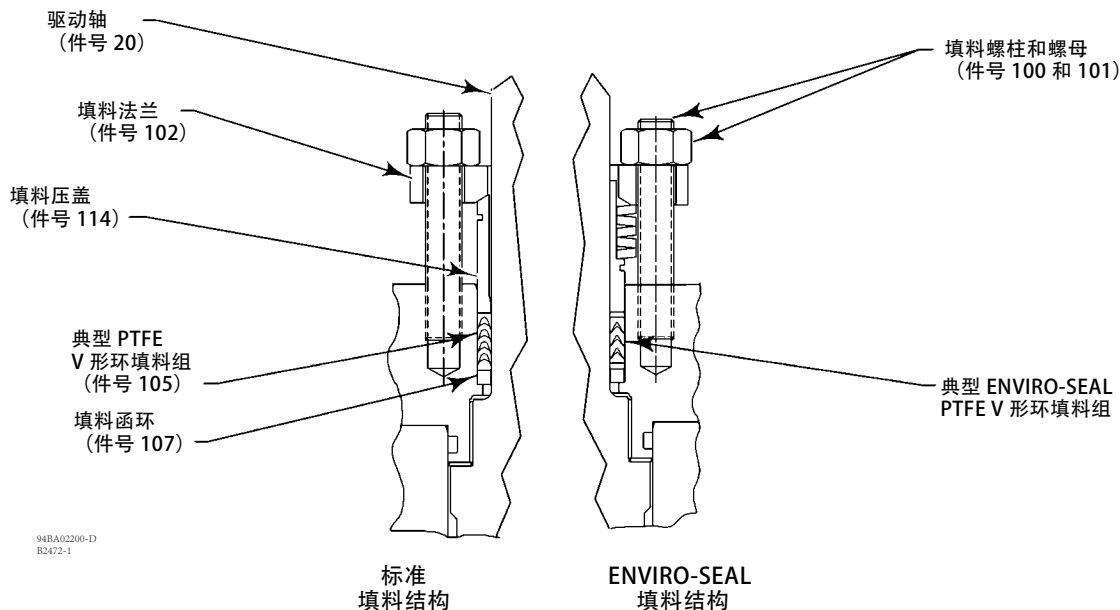
对于标准 PTFE V 形环填料，可以通过拧紧填料压盖螺母来阻止填料压盖周围的泄漏。

如果填料相对较新且紧贴在轴上，并且旋紧填料法兰螺母无法阻止泄漏，则驱动轴可能已磨损或有裂痕，因此无法形成密封。如果泄漏来自填料的外径，则泄漏可能是由填料函壁周围的裂痕或刮痕造成的。执行以下程序时，请检查驱动轴和填料函壁是否有裂痕和刮痕。

更换填料

更换填料需要排出系统中的流体，再将执行机构从阀门上拆下。如不观察球体（件号 11）的全开或全闭位置，无法正确调整阀门/执行机构。如果在更换填料中注意连杆和轴的位置和对准，并且不干扰螺丝扣的位置，则没有必要从管道上拆除阀门。

图 3. 填料结构明细图



拆卸

1. 将控制阀与管线压力分开，从阀体两侧释放压力并从阀门两侧排空工艺介质。如果使用动力执行机构，关闭动力执行机构的所有压力管线（或其他动力源），释放执行机构的压力，并断开压力管线与执行机构的连接。启用锁定程序，确保您在设备工作时以上措施继续有效。

警告

在从管道上拆除阀门之前，请参见“维护”一节开头处“警告”以了解更多信息。

2. 拆除管线螺栓，拆除管道上的控制阀，并将执行机构/阀门组件放置在平整表面上。
3. 拆下执行机构的盖。标注执行机构相对于阀体的方向和连杆相对于阀门驱动轴的方向，用于协助重新组装。
4. 松开连杆固定装置的有头螺钉。拆卸过程中，不需要松开杠杆螺丝扣以调整。重新安装执行机构时，将使用螺丝扣调整执行机构。
5. 再将执行机构从阀门上拆下。
 - a. 拆下执行机构的安装螺钉、螺栓或螺母。

注

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或执行机构从阀轴敲出。将连杆或执行机构敲离阀轴可能会损坏球芯、密封件和阀门。

如有必要，可使用卸轮器将连杆或执行机构从阀轴上拆下。轻敲卸轮器螺钉，松开连杆或执行机构。敲打螺钉时请勿用力过度。过度用力会损坏球芯、密封件和阀门。

- b. 在将执行机构从阀门上拆下时，沿阀轴滑动连杆。
6. 如有必要，在试图拆下填料函部件之前，从阀门上拆下搭铁线组件，如图 2 所示。
7. 拆下填料压盖螺母、填料法兰及填料压盖（件号 101，102，和 114，图 3）。
8. 拆下填料部件：
 - a. 如果填料盖（件号 16）安装在阀门上：则使用带尖头的成型铁丝钩刺穿填料环，并将填料环从填料函中拉出。请勿刮坏驱动轴或填料函壁。刮破这些表面可能会导致泄漏。请清洁、检查并必要时获取更换部件，用于重新组装。
 - b. 如果填料盖已从阀门上拆下：则从填料盖上拆下驱动轴（件号 20）。拆下驱动轴后，再拆下所有内部部件。请清洁、检查并必要时获取更换部件，可用于重新组装。

部件清单中列出的填料组（件号 105）不含任何金属部件。请清洁并重复使用金属填料部件，或者通过单独订购获取替换件。

组装

如果阀门配有 ENVIRO-SEAL 填料系统，组装时请参考 ENVIRO-SEAL 填料系统旋转阀指导手册 ([D101643X0CN](#))。

1. 如填料盖组件（件号 16）已从阀门上拆下，请使用阀门组装步骤将驱动轴（件号 20）和填料盖组件重新安装在阀门上。
2. 对于标准填料结构，使用图 3 中所示的部件顺序安装新填料部件。
3. 用填料螺母（件号 114、102 和 101）固定填料压盖和填料法兰。将螺母拧紧到足以在工作条件下阻止泄漏的程度。
4. 如有必要，请安装如图 2 所示的搭铁线组件。
5. 使用“执行机构安装”一节中提供的步骤将执行机构安装在阀门上。对于执行机构行程调节，请参考相应的执行机构指导手册。
6. 当控制阀安装在管道中并处于运行状态时，请检查填料压盖周围是否有泄漏，并根据需要重新拧紧填料螺母。

密封环维护

拆卸

警告

对于具有双重密封的阀门，液体和/或有害物质可能会在压力下滞留在阀体腔内。为避免人身伤害，需释放压力，并从阀体腔中排出任何剩余液体或有害物质。如有必要，请在安全区拆卸阀门并进行清洁。

在从管道上拆除阀门之前，请参见“维护”一节开头处“警告”以了解更多信息。

仅在需要完成所需检验和维修的情况下拆卸阀门。对于某些维修（例如，仅阀内件），无需完全拆卸阀门。按照拆卸程序完成维修，然后跳至适当的组装步骤，完成阀门的重新组装。请务必清洁并保护密封面，使其免受损坏。

根据需要对部件进行标记，以便将它们放回到拆卸时的位置。例如：确保将端部法兰放回到从阀门拆下的那一端。此外，端部法兰内的密封组件应放回到原来所在的端部法兰内。轴承盘在拆卸时应做好标记，在重新安装时装在球芯上的原来位置。

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，并释放执行机构的所有压力并断开压力管线与执行机构的连接。启用锁定程序，确保您在使用设备时以上措施继续有效。
2. 拆除管线螺栓，从管道上拆除控制阀，并清洁所有阀门表面。将执行机构/阀门组件放置在平坦的工作表面。
3. 根据需要对部件进行标记，以便重新组装时将它们放回到相同位置。
4. 执行“填料维护”一节中的程序，再将执行机构从阀门上拆下。阀门维护完成后，请参考“维护”一节末尾的“安装执行机构”程序，将执行机构重新安装在阀门上。
5. 提供干净柔软的工作表面，保护端部法兰密封表面。
 - a. 如果阀门没有弧形降噪器，则抬起阀门并将其侧放，使任何一个端部法兰面位于平面上。松开起重机连接之前，确保阀门处于稳定的直立位置。
 - b. 如果阀门只有一个弧形降噪器，最好安放阀体，使带有弧形降噪器的端部法兰处于向下位置。在松开吊装连接之前，确保阀门稳定，处于向上位置。

注

如果填料状况良好，可以在不拆下填料函组件的情况下拆下并更换密封组件或降噪器组件。然而，必须拆下填料组件才能从阀体上拆下球芯（件号 11）。

6. 拆下填料盖螺母（件号 23）。从阀门上拆下填料盖组件。该组件包括所有填料函 部件、驱动轴、O 形密封圈、轴承和其他部件。
7. 从螺柱（件号 19 和 3）上拆下螺母，拆下端部法兰/阀门连接。（见图 6。）

注

从阀体上提升端部法兰（件号 2 或 6）时，请检查密封组件是否与端部法兰一起提升。（注意：一些阀门结构的排气件没有安装密封组件。）如果是的，则在球芯和端部法兰之间隔一些东西用于保护球芯，以防密封组件从端部法兰中掉出。

8. 如果阀门有双弧形降噪器，则在从阀体上提升顶部排气件之前，轻敲圆顶使其从顶部排气件上松开。
9. 翻转端部法兰，使密封组件朝上，并将其放置在干净柔软的表面上，法兰面朝下。
10. 对于 NPS 6，从端部法兰组件或阀门上拆下密封组件（件号 9）、波形弹簧（件号 8）、固定环（件号 41）和 O 形密封圈（件号 7）。清洁并保护所有密封表面。

对于 NPS 8 至 24，从端部法兰组件或阀门上拆下密封组件、波形弹簧和 O 形密封圈（件号 8 和 7）。清洁并保护所有密封表面。

警告

在下一步中，一定要将轴承盘固定在球芯上，以防它们掉落。吊装球芯时，轴承盘可能会从球芯耳轴上滑落，这可能会造成人身伤害或财产损失。

11. 将球芯（件号 11）旋转至关闭位置。用尼龙吊索穿过球芯孔，将球芯提出阀体。将球芯吊装起来放在干净柔软的表面上。
12. 从球芯（件号 11）上拆下两个轴承盘和止推垫圈（件号 4 和 30）。检查轴承盘中的轴承和止推垫圈（件号 29 和 30）中的轴承。如有必要，拆除并更换轴承（件号 29）。
13. 从下部端部法兰（件号 2 或件号 6）的螺柱上均匀拧松六角螺母。从端部法兰上拆除阀体。
14. 从端部法兰组件上拆除弧形降噪器和/或密封组件、波形弹簧和 O 形密封圈。清洁并保护所有密封表面。

组装

确保将阀门部件更换到其拆卸时的位置。使用以下建议顺序重新组装阀门。

注

安装部件时，清洁并保护所有密封面免受损坏。必要时润滑部件，以帮助安装部件，并帮助保护密封面。

件号位置如图 6 所示。

1. 将端部法兰（件号 2 或件号 6）、管道法兰端朝下放置在干净的柔软表面上，密封组件或弧形降噪器腔朝上。
2. 进行润滑（件号 42）并将 O 形密封圈（件号 12）安装到两个端部法兰上。

对于特定降噪器，将槽销（件号 33）的开槽端安装到端部法兰中，直到其无法移动。仅可轻轻敲击，注意切勿使销弯曲。此槽销将防止弧形降噪器相对于端部法兰旋转。

3. 将入口端弧形降噪器（件号 28 或件号 10）安装到端部法兰（件号 6）中。为便于搬运，请使用两个螺纹孔中的吊耳。

对于特定降噪器，将降噪器上的销孔与第 3 步中放置在端部法兰上的槽销（件号 33）对齐。高密度降噪器不需要此方向。

4. 对于 NPS 6 双密封 V260A 或 V260B 结构，将固定环（件号 41）安装到端部法兰（件号 6）中。小心切勿损坏端部法兰的密封面。

对于 NPS 8 至 24 双密封 V260A 或 V260B 结构，进行润滑（件号 42）并将 O 形密封圈（第 15 项）安装到弧形垫圈（件号 13）上。如果正在组装双弧形，使用两个螺纹孔作为吊耳，将弧形垫圈安装到端部法兰中。

5. 在固定垫圈（件号 37）的两个有头螺钉（件号 36）上涂抹螺纹锁固胶（件号 45），这有助于将降噪器或弧形垫圈（如适用）固定在端部法兰中。

对于具有双降噪器和/或双密封的结构，进行润滑（件号 42）并将 O 形密封圈（件号 7）安装到入口密封件（件号 9）的凹槽中。将波形弹簧（件号 8）安装在密封件的端部。将密封组件 O 形密封圈（件号 7）安装在弧形垫圈和降噪器（件号 10）之间。

注

验证球芯最后进入降噪器窗口。（见图 5）

如果没有，拆除降噪器和端部法兰，并将其旋转 180 度，让窗口最后打开。

6. 尽可能深得将槽销（件号 5）的开槽端安装到轴承盘（件号 4）中。仅轻轻敲击，注意切勿使销弯曲。
7. 在球芯的球耳表面和轴承之间涂上干膜润滑剂（件号 43）。
8. 将新轴承（件号 29）安装在轴承盘（件号 4）上。

警告

在下一步中，一定要将轴承盘固定在球芯上，以防它们掉落。吊装球芯时，轴承盘可能会从球芯球耳上滑落，这可能会造成人身伤害或财产损失。

9. 用尼龙吊索穿过孔提起球芯，将球芯转动至球口和球耳呈水平。
10. 将球芯止推垫圈（件号 30）滑动到球芯球耳的每一侧，并在球耳的每一侧安装一个轴承盘（件号 4）。
11. 小心地将球芯和轴承盘放低到下部（入口）端部法兰上，注意切勿损坏球芯表面。
放下球芯时，将轴承盘的槽销导入端部法兰中的恰当位置。为了确定右侧安装的正确位置，转动花键球耳，使其位于右手侧，此时弧形降噪器位于您的前方，阀门底部最靠近您。
12. 尽可能将槽销（件号 18）的开槽端安装到阀体中。仅可轻轻敲击，注意切勿使销弯曲。涂抹润滑剂（件号 44）并将阀体螺柱（件号 3）安装到阀体内，并安装两台旋转起重机以提升阀体。
13. 使用旋转起重机提升阀体，使其位于球芯和轴承盘的中心。确保轴孔与球芯上的花键球耳对齐。放低阀体时，注意切勿损坏球芯。将阀体中的槽销导入其在端部法兰中的正确位置。
14. 将六角螺母（件号 19）安装在螺柱（件号 3）上，并用手拧紧。
15. 进行润滑（件号 42）并将 O 型密封圈（件号 14）安装到填料盖（件号 16）上。将轴承（件号 32）安装到填料函盖中。
16. 将填料盖螺柱（件号 22）装入阀体内。
17. 在轴的大花键上涂抹防卡润滑剂（件号 44）。将花键齿与球芯对齐，并将驱动轴（件号 20）安装到球芯内。
18. 将轴止推垫圈（件号 24）安装到轴上。

19. 安装填料盖（件号 16）和螺母（件号 23），并均匀拧紧。使填料函盖的长方向垂直于阀体的孔。

警告

有关螺栓扭矩的要求，请参见表 3。如有超出任何扭矩要求的情况，则可能会损坏执行阀门并降低操作安全性。

表 3. 扭矩值

阀门尺寸, NPS	额定压力	阀体六角螺母 (件号 19)		安装法兰六角螺母 (件号 23)	
		N•m	lbf-ft	N•m	lbf-ft
6	150 磅级	375	277	271	200
	300 磅级	525	387		
	600 磅级	710	524		
8	150 磅级	393	290		
	300 磅级	549	405		
	600 磅级	746	550		
10	150 磅级	549	405		
	300 磅级	746	550		
	600 磅级	990	730		
12	150 磅级	549	405		
	300 磅级	990	730		
	600 磅级	990	730		
16	150 磅级	746	550	746	550
	300 磅级	1750	1290		
	600 磅级	1750	1290		
20	150 磅级	990	730	990	730
	300 磅级	2237	1650		
	600 磅级	3470	2560		
24	150 磅级	1749	1290	990	730
	300 磅级	3470	2560	990	730
	600 磅级	6088	4490	1749	1290

20. 按照以下步骤组装密封件并安装第二个端部法兰。

对于双密封和双降噪器结构，在安装第二个端部法兰时，将阀门组件侧放更容易安装。

21. 对于 NPS 6，安装降噪器、固定环，并在端部法兰中对准槽销。

对于 NPS 8 至 24，安装降噪器、弧形垫圈，并在端部法兰中对准槽销（如果使用了特定降噪器）。

22. 进行润滑（件号 42）并将密封组件 O 型密封圈（件号 7）安装到密封槽中，如图 6 所示。

23. 将波形弹簧（件号 8）安装在密封件（件号 17 或 9）端部。注意，弧形降噪器（件号 28，图 6）不需要弹簧。

24. 对于单密封结构，将密封圈组件放入端部法兰中，小心切勿在将其滑入端部法兰时损坏 O 型密封圈（件号 7）。此外，小心保护所有密封面。

对于双密封结构，将密封组件（件号 17）放入弧形降噪器、弧形垫圈和端部法兰中。

25. 提升第二个端部法兰组件，并将其与阀体螺柱和销对齐。将端部法兰滑到螺柱和轴承盘销上。阀体中的槽销导入端部法兰中的销孔。将端部法兰紧紧拉入，注意在将其拉进阀体时切勿损坏端部法兰 O 型密封圈。

26. 将六角螺母（件号 19）安装在螺柱（件号 3）上，并用手拧紧。均匀拧紧所有六角螺母。

警告

有关螺栓扭矩的要求，请参见表 3。如有超出任何扭矩要求的情况，则可能会损坏执行阀门并降低操作安全性。

27. 安装填料部件时请参考“填料维护”章节。

执行机构安装

安装执行机构或改变执行机构类型和位置时，请参照适用的执行机构安装指导手册。

确定安装位置

执行机构可以安装在右侧或左侧。

注

安装在右侧意味着从阀门入口看时，执行机构安装在阀门右侧。

安装在左侧意味着从阀门入口看时，执行机构安装在阀门左侧。

安装在右侧或左侧可将执行机构动作从下推关闭更改为下推打开，反之亦然。

确定关闭位置

1. 必须从管道上拆除阀门来检查球芯的位置。
2. 按照执行机构指导手册中的描述，调整执行机构连接或行程止动装置。调节执行机构，使阀球在执行机构处于其行程末端时完全打开或关闭，这取决于所选执行机构的动作。

部件订购信息

每台阀门都分配有一个序列号，这个序列号通常印在铭牌上。向您所在当地的[艾默生销售办事处](#)咨询备件或技术信息时，请务必提供该阀门序列号。订购更换用的部件时，请提供部件名称和所需材料。

警告

务必使用正版 Fisher 更换用的部件。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。

图 4. 球芯降噪器结构详图

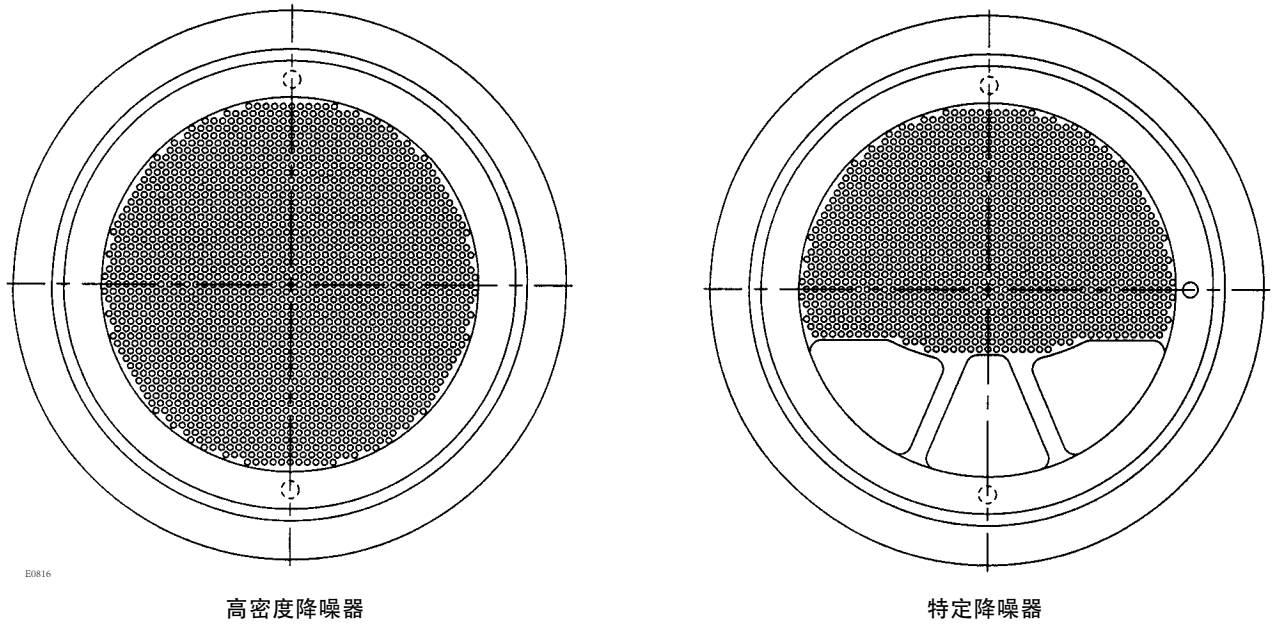
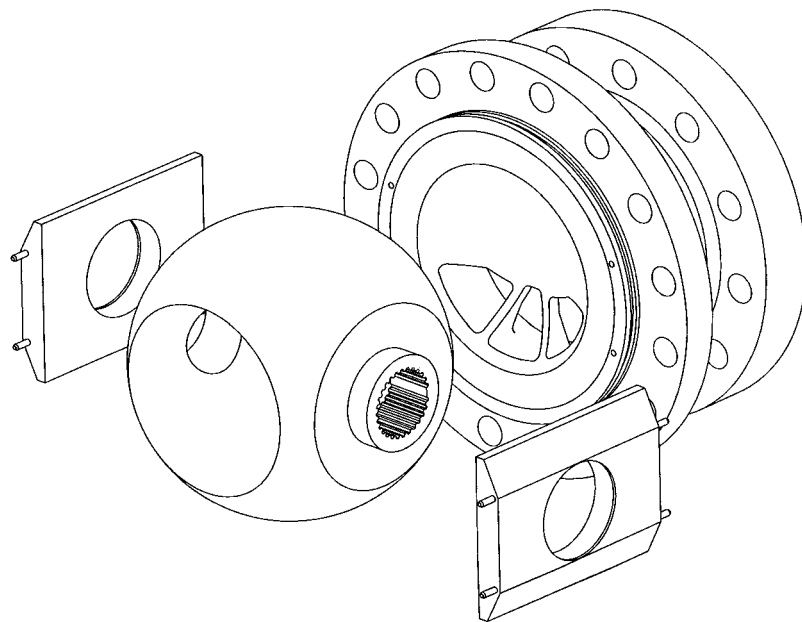


图 5. 降噪器、球芯、端部法兰和轴承盘分解图



部件清单

注

如需了解部件订购信息，请联系您当地的[艾默生销售办事处](#)。

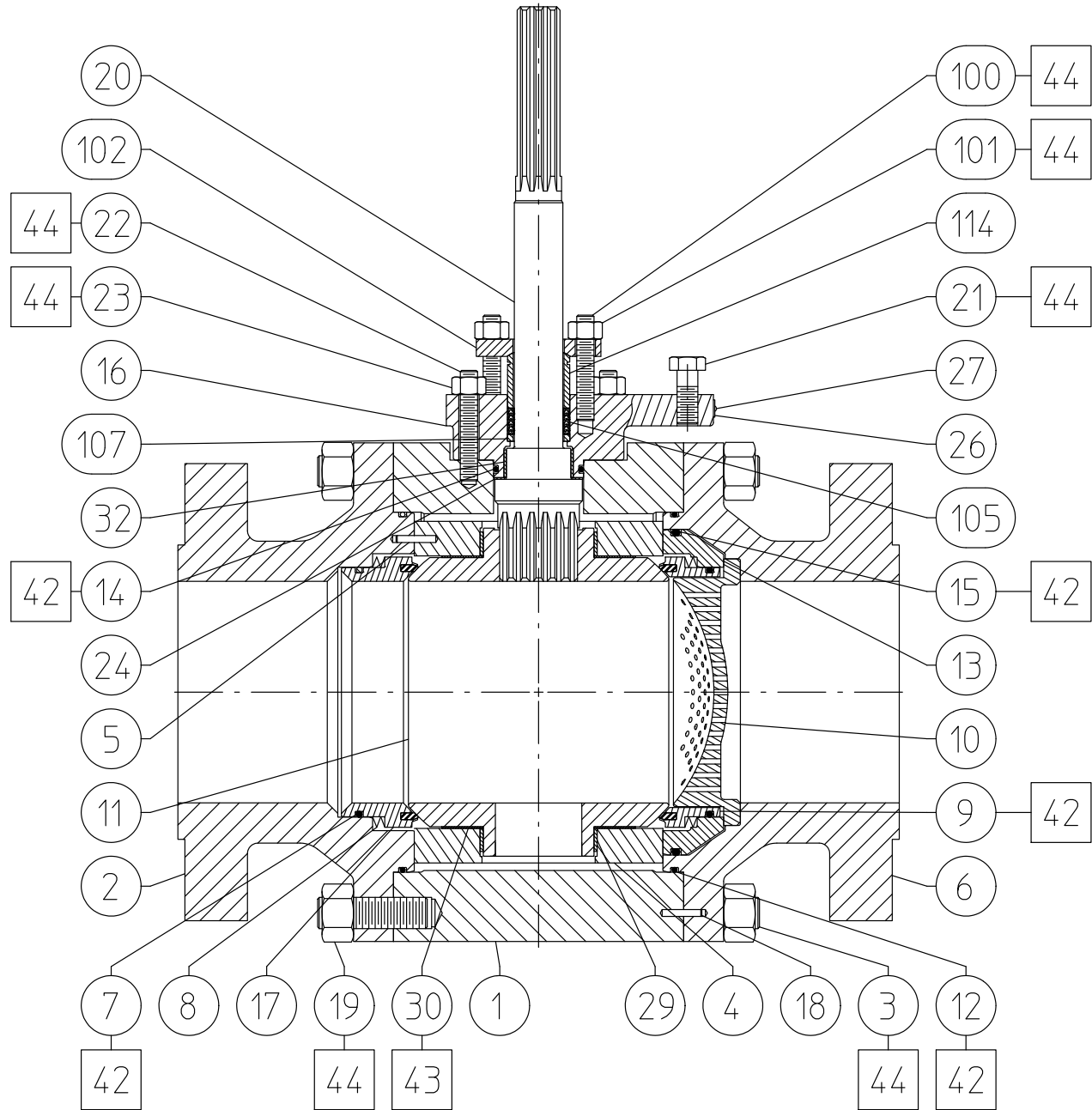
件号 说明

1	阀体 如需订购阀体以供更换使用，请提供阀门尺寸、磅级、序列号和所需材料。请联系您所在当地的艾默生销售办事处
2	入口端部法兰
3	阀体螺栓
4	轴承盘 (需要 2 个)
5	定位销 (需要 8 个)
6	出口端部法兰 (对于 NPS 6，与入口相同)
7*	密封组件 O 形密封圈 (单密封需要 1 个，双密封需要 2 个)
8	波形弹簧 (单密封需要 1 个，双密封需要 2 个)
9*	出口密封组件 (对于 NPS 6，与入口相同)
10	双密封弧形降噪器
11	球芯
12*	端部法兰 O 型圈 (需要 2 个)
13	弧形垫圈 (NPS 8 至 NPS 24)
14*	填料函 O 型圈
15*	弧形垫圈 O 型圈 (NPS 8 至 24)
16	填料函盖

件号 说明

17*	入口密封组件
18*	定位销 (需要 4 个)
19	阀体六角螺母
20	驱动轴
21	执行机构安装有头螺钉 (需要 4 个)
22	填料盖螺柱，钢
23	填料盖螺母，钢
24*	轴止推垫圈
25	管塞 (未显示)
26	流向箭头
27	螺钉 (用于铭牌)
28	单密封弧形降噪器
29*	球耳轴承 (需要 2 个)
30*	球芯止推垫圈 (需要 2 个)
32*	轴承
33	销，弧形降噪器 (未显示)
34	铭牌 (未显示)
36	螺钉 (未显示)
37	垫圈 (未显示)
38	方键 (仅限平键轴)
39	平垫圈 (仅限平键轴)
40	六角螺钉 (仅限平键轴)
41	固定环 (NPS 6)
42	润滑剂，硅润滑脂
43	干膜润滑剂
44	防卡润滑剂
45	乐泰润滑剂
100	填料螺柱 (NPS 6-12 需要 2 个，NPS 16-24 需要 4 个)
101	填料螺母 (NPS 6-12 需要 2 个，NPS 16-24 需要 4 个)
102	填料法兰
105*	填料组 ENVIRO-SEAL PTFE/碳填充 PTFE 标准 PTFE/碳填充 PTFE
106	抗挤出环，PTFE
107*	填料函环
116	夹钳 (接地导通装置)
117	接地导通装置

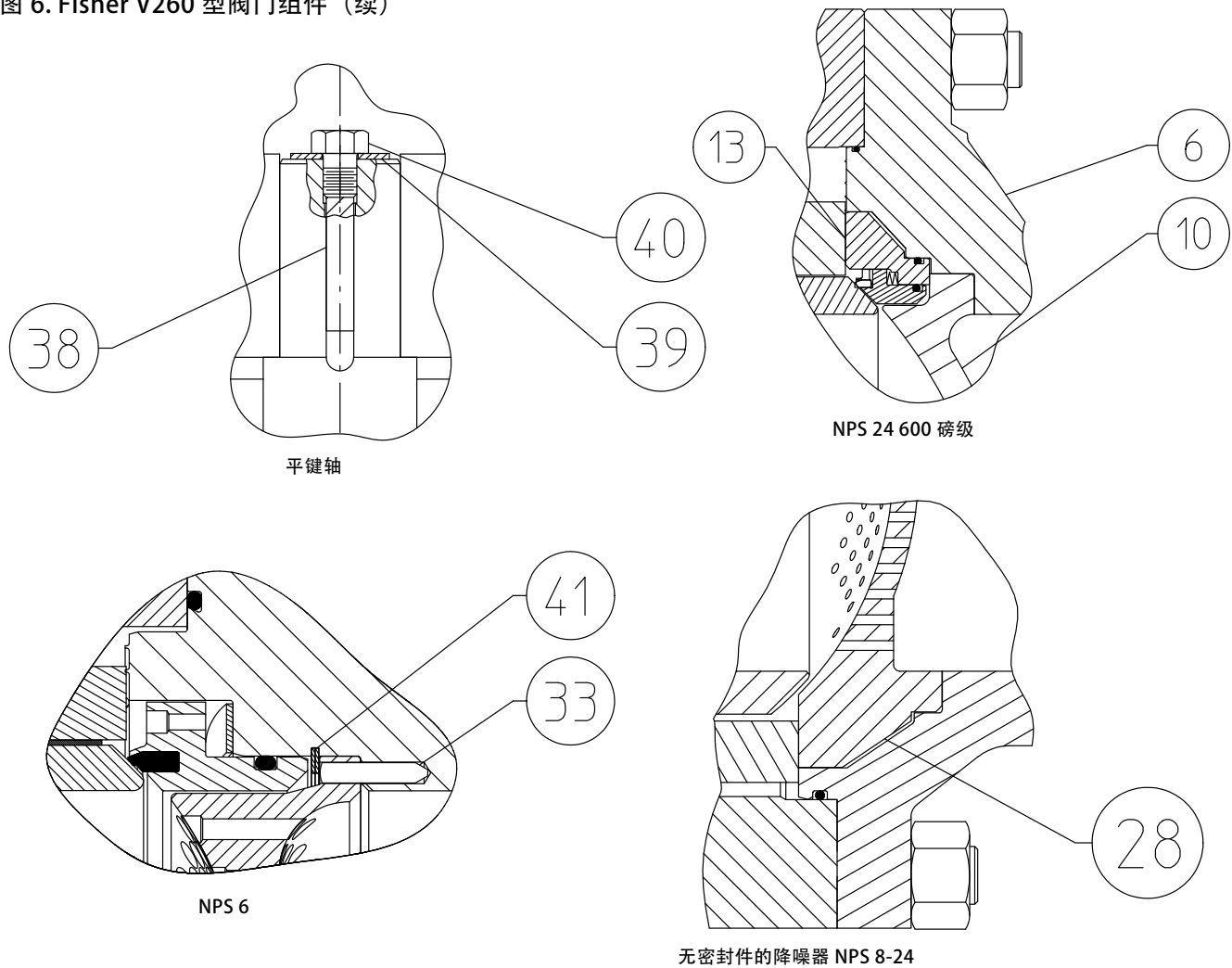
图 6. Fisher V260 型阀门组件



54B9811-F

□ 涂抹润滑剂

图 6. Fisher V260 型阀门组件 (续)



54B9811-F

 涂抹润滑剂

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。

详情请联系艾默生自动化解决方案

阀门分部：
北京市朝阳区酒仙桥路 10 号恒通商务园 B10 座四层
邮编：100020
电话：010 8572 6666
传真：010 8572 6888

www.Fisher.com

