

一般阀门的常见故障和预防措施

1、填料函泄漏这是跑、冒、滴、漏的主要方面，在工厂里经常见到。产生填料函泄漏的原因有下列几点：①填料与工作介质的腐蚀性、温度、压力不相适应；②装填方法不对，尤其是整根填料盘旋放入，最易产生泄漏；③阀杆加工精度或表面光洁度不够，或有椭圆度，或有刻痕；④阀杆已发生点蚀，或因露天缺乏保护而生锈；⑤阀杆弯曲；⑥填料使用太久，已经老化；⑦操作太猛。消除填料泄漏的方法是：①正确选用填料；②按正确的进行装填；③阀杆加工不合格的，要修理或更换，表面光洁度最低要达到 $\nabla 5$ ，较重要的，要达到 $\nabla 8$ 以上，且无其他缺陷；④采取保护措施，防止锈蚀，已经锈蚀的要更换；⑤阀杆弯曲要校直或更新；⑥填料使用一定时间后，要更换；⑦操作要注重平稳，缓开缓关，防止温度剧变或介质冲击。

2、关闭件泄漏通常将填料函泄漏叫做外泄，把关闭件叫做内泄。关闭件泄漏，在阀门里面，不易发现。关闭件泄漏，可分两类：一类是密封面泄漏，另一类是密封圈根部泄漏。引起泄漏的原因有：①密封面研磨得不好；②密封圈与阀座、阀瓣配合不严紧；③阀瓣与阀杆连接不牢*；④阀杆弯扭，使上下关闭件不对中；⑤关闭太快，密封面接触不好或早已损坏；⑥材料选择不当，经受不住介质的腐蚀；⑦将截止阀、闸阀作调节阀使用。密封面经受不住高速流动介质的冲蚀；⑧某些介质，在阀门关闭后逐渐冷却，使密封面出现细缝，也会产生冲蚀现象；⑨某些密封面与阀座、阀瓣之间采用螺纹连接，轻易产生氧浓差电池，腐蚀松脱；⑩因焊渣、铁锈、尘土等杂质嵌入，或生产系统中有机机械零件脱落堵住阀芯，使阀门不能关严。预防办法有：①使用前必须认真试压试漏，发现密封面泄漏或密封圈根部泄漏，要处理好后再使用；②要事先检查阀门各部件是否完好，不能使用阀杆弯扭或阀瓣与阀杆连接不可*的阀门；③阀门关紧要使稳劲，不要使猛劲，如发现密封面之间接触不好或有挡碍，应立即开启稍许，让杂物流出，然后再细心关紧；④选用阀门时，不但要考虑阀体的耐腐蚀性，而且要考虑关闭件的耐腐蚀性；⑤要按照阀门的结构特性，正确使用，需要调节流量的部件应该采用调节阀；⑥对于关闭件冷却且温差较大的情况，要在冷却后再将阀门关紧一下；⑦阀座、阀瓣与密封圈采用螺纹连接时，可以用聚四氟乙烯带作螺纹间的填料，使其没有空隙；⑧有可能掉入杂质的阀门，应在阀前加过滤器。

3、阀杆升降失灵阀杆升降失灵的原因有：①操作过猛使螺纹损伤；②缺乏润滑或润滑剂失效；③阀杆弯扭；④表面光洁度不够；⑤配合公差不准，咬得过紧；⑥阀杆螺母倾斜；⑦材料选择不当，例如阀杆和阀杆螺母为同一材质，轻易咬住；⑧螺纹被介质腐蚀（指暗杆阀门或阀杆螺母在下部的阀门）；⑨露天阀门缺乏保护，阀杆螺纹沾满尘砂，或者被雨露霜雪所锈蚀。预防的方法：①精心操作，关闭时不要使猛劲，开启时不要到上死点，开够后将手轮倒转一两圈，使螺纹上侧密合，以免介质推动阀杆向上冲击；②经常检查润滑情况，保持正常的润滑状态；③不要用长杠杆开闭阀门，习惯使用短杠杆的工人要严格控制用力分寸，以防扭弯阀杆（指手轮和阀杆直接连接的阀门）；④提高加工或修理质量，达到规范要求；⑤材料要耐腐蚀，适应工作温度和其他工作条件；⑥阀杆螺母不要采用与阀杆相同的材质；⑦采用塑料作阀杆螺母时，要验算强度，不能只考虑耐腐蚀性好和摩擦系数小，还须考虑强度问题，强度不够就不要使用；⑧露天阀门要加阀杆保护套；⑨常开阀门，要定期转动手轮，以免阀杆锈住。

4、其他 垫圈泄漏：主要原因是不耐腐蚀，不适应工作温度和工作压力；还有高温阀门的温度变化。预防方法：采用与工作条件相适应的垫圈，对新阀门要检查垫圈材质是否适合，如不适合就应更换。对于高温阀门，要在使用时再紧一遍螺栓。阀体开裂：一般冰冻造成的。天冷时，阀门要有保温伴热措施，否则停产后应将阀门及连接管路中的水排干净（如有阀底丝堵，可打开丝堵排水）。手轮损坏：撞击或长杠杆猛力操作所致。只要操作人员和其

他有关人员注重，便可避免。 填料压盖断裂：压紧填料时用力不均匀，或压盖（一般是铸铁）有缺陷。压紧填料，要对称地旋转螺丝，不可偏歪。制造时不仅要注重大件和要害件，也要注重压盖之类次要件，否则影响使用。 阀杆与阀板连接失灵：闸阀采用阀杆长方头与闸板 T 形槽连接的形式较多，T 形槽内有时不加工，因此使阀杆长方头磨损较快。主要从制造方面来解决。但使用单位也可对 T 形槽进行补加工，让它有一定的光洁度。 双闸板阀门的闸板不能压紧密封面：双闸板的张力是*顶楔产生的，有些闸阀，顶楔材质不佳（低牌号铸铁），使用不久便磨损或折断。顶楔是个小件，所用材料不多，使用单位可以用碳钢自行制作，换下原有的铸铁件。

出售泵阀图纸8万
QQ1263719818