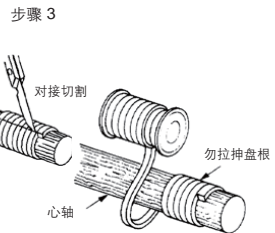
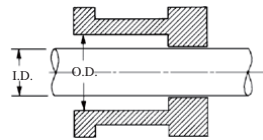
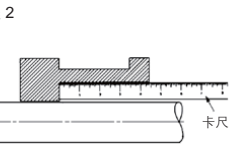
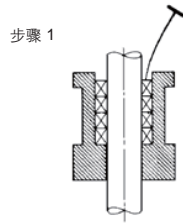
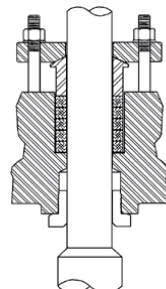


阀门用盘根

1. 将填料函里旧盘根清理干净。彻底清洁填料函和阀杆，检查阀杆上是否有磨损和划痕。如果阀杆过度磨损，立即更换阀杆。推荐阀杆表面粗糙度为 $32(\mu\text{ in})\text{AARH}$ ，即 $0.8\mu\text{m}$ ；填料函孔表面粗糙度最大为 $125(\mu\text{ in})\text{AARH}$ ，即 $3.2\mu\text{m}$ 。
2. 测量并记录阀杆直径，填料函孔径及深度。要确定盘根正确的规格尺寸，需测量阀杆的直径(尽可能在填料函中进行)，以及填料函的孔径。将所测的OD 减去ID，再除以2，该数值即是所需盘根的横截面尺寸。
3. 始终将盘根切割成一个个单环。绝不能将盘根盘旋成圈绕入填料函中。宜以对接方式进行环的切割。使用备用阀杆进行切割，备用阀杆是一根直径与阀杆或盘根切割机具有相同直径的心轴。右图显示了如何使用该轴切割盘根。将盘根紧密的盘绕在心轴上，但是不能将其过度拉紧。切割下盘根环并且将其放入填料函中，落实盘根与放置空间正确匹配。每个盘根环可以用同一方法切割。
4. 每次安装一根盘根环。确保其清洁，并在处理过程中没有沾染任何污物。紧密地就位每个环，在安装下个环前，确保本环完全就位。环的接缝应该错开并至少隔开 90° 。当安装了足够的环后，压盖随动件的底部可碰到这些环，可使用压盖随动件将这些盘根环再压紧。然后放下压盖并拧紧压盖螺母。
5. 在最后一环安装完后，下压压盖并对整套盘根环施 25% 到 35% 的压缩量。可能的话，记录压盖螺母扭矩值并且全行程开关阀门五(5)次(停止于阀杆最低位处)。在每次开关完毕后，重新上紧压盖螺母至先前记录的扭矩值。



步骤 4 和 5

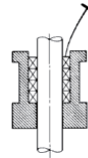


泵用盘根

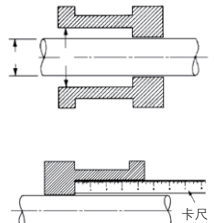
1. 使用盘根钩清除干净旧盘根，须仔细，切勿划伤轴或轴套。清除所有的盘根环，包括是隔环及隔环下面的环。清洁填料函并检查轴和轴套。更换任何划伤或有深凹痕的磨损件。

2. 测量并记录轴径，填料函孔径及深度。要确定盘根正确的规格尺寸，需测量轴的直径和填料函的孔径。将所测的孔径减去轴径，再除以2。该数值即是所需盘根的横截面尺寸。

步骤 1



步骤 2

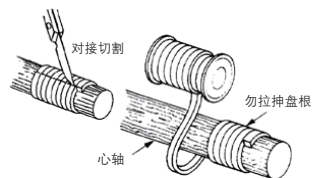


3. 始终将盘根切割成一个个单环。绝不能将盘根盘旋成圈绕入填料函中。宜以对接方式进行环的切割。使用一根心轴进行盘根环切割，该心轴是一根直径与填料函内的轴具有相同直径的轴。如无磨损，盘根环可在填料函外的轴上进行切割。

4. 将盘根紧密的盘绕在心轴上，但是不能将其过度拉紧。切割下盘根环并且将其放入填料函中，落实盘根与放置空间正确匹配。每个盘根环可以用同一方法切割。

5. 每次安装一个盘根环。确保其清洁，并在处理过程中没有沾染任何污物。对每个盘根环的内径面稍加润滑。从一端到另一端，闭合对接。将其从一个或两个方向卷成圆环。顺次安装的盘根环的接缝应该错开并至少隔开90°。使用压实工具将每个环紧密就位。当安装了足够的环后，压盖随动件的底部可碰到这些环，可使用压盖将这些盘根环再压实。

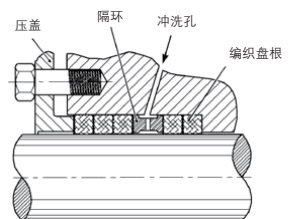
步骤 3



6. 如果有隔环，确保隔环安装在管口下。

7. 在最后一环安装完后，将压盖随动件压至盘根环上，并用手指上紧压盖螺母。切勿使用过大的压盖载荷来挤压盘根。启动泵，并上紧螺母直到泄漏量降低至最小允许值。确保每个压盖螺母都均匀上紧。如此时完全阻止泄漏会导致盘根过热烧坏。

步骤 5和 6



7. 重新安装盘根后，泵启动时允许盘根自由地泄漏。在泵运行的第一个小时里逐渐减少泄漏，这将最终产生一个长期有效的密封。每次以旋转一个螺母棱角面的方式上紧压盖螺母，直到获得理想的泄漏率，并且泵运转时填料函处不发热。