





































## 附录 A

### 带有标准轴封的阀维护时间表

普拉特考阀门的制造标准为每年运行300万转以上！简单的维护程序将带来长期低成本的性能。

#### 一、启动时：

1. 检查并调整空气供应压力调节器，以维持最佳80psig的压力。
2. 将FRL（过滤器、调节器和润滑器总成）装在《安装手册》中描述的阀上方的位置。  
。
3. 确定所有紧固件均已上紧。
4. 确定所有润滑点都已加过润滑脂。
5. 如在启动后有明显的轴封泄漏，上紧密封固定装置。第一天是轴封装置调试的关键。  
。
6. 将普拉特考的阀维护时间表与贵厂维护时间表相结合

#### 二、启动后：

1. 每周至少检查润滑器一次，确定有足够的润滑油。
2. 每周至少润滑黄油嘴一次。
3. 每月至少检查一次紧固件是否上紧，以及气缸有无泄漏。

#### 三、一般维护：

1. 每当取下或更换阀盖或阀座时，均应检查垫片。磨损或破裂的垫片必须更换。

## 附录 B

### 正确安装轴封

正确进行阀的填密，其重要性无以复加。许多密封失败是由于填密安装不正确。有一种正确的阀填密方法，如下所示。

1. 从密封套中去除所有旧的填料。彻底清洗密封套和轴，并检查有无磨损或擦伤。如磨损过多则加以更换。
2. 使用尺寸正确的填料
3. 切断...不要缠绕。填料必须切成分开的环。决不要把一卷填料缠绕在一个密封套中。用在阀和膨胀接头上的环应以斜口切割。在准备斜口切割（45度）环时，应确定第一个环切得很小心并随后在轴上试过。它可作为在平坦表面上切割其余环的模板，以确保以正确的角度精确切割其余的环。
4. 如要从异常软或易磨损的填料上切环，有的技师会在要切割的地方贴一小段胶布，然后连胶布一起切断。如果胶布薄，则可留在环上。
5. 一次装一个环。环端必须参差交错。确认环是干净的，没有在处理过程中沾到污物。
6. 固定密封。可用一段大小正可套在轴上的管子来做。把密封固定装置下到填料处，直至压紧遇到很大阻力为止。在此期间，来回转动阀轴，以确定转动不费力。不要上紧到轴不能转的程度。
7. 在阀投入运行一天左右，即使没有泄漏，仍应上紧一点密封固定装置。当然，如果有泄漏，则必须要上紧密封固定装置。
8. 在调整密封固定装置后旋入保险丝。