

闸阀阀座挤压装置

长春高中压阀门厂 矫永臣

我厂自行设计制作的闸阀阀座挤压装置,适用于 $DN100\text{mm}$ 的闸阀阀体与阀座的焊前装配(图)。

该挤压装置依靠转矩控制机构动作。当阀杆螺母按顺时针方向旋转,使顶杆顶在闸板 T 形槽内,闸板下降,以闸板与阀座的紧密配合将阀座挤压到阀体通道内,达到限定的紧度后装置自动停机。然后阀杆螺母逆时针旋转,阀杆上升到预定的位置使行程机构动作,顶杆离开阀杆,卸下顶杆和定心套搬下阀体,此时进行阀座与阀体的连接焊接。

经这种装置挤压阀座,焊后装配的闸阀,其密封面间配合严密,没有划伤,一次试压合格率,由原来的 60% 提高到 98% 以上,提高了阀门质量和生产率。同时,减轻了劳动强度,效果显著。

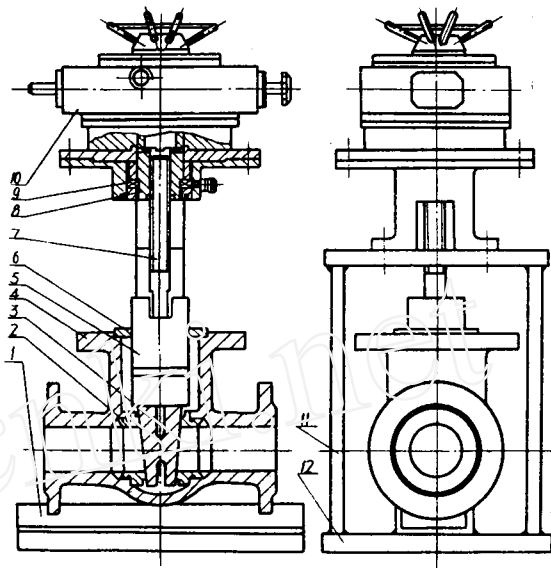


图 挤压装置

1. V 形块 2. 阀座 3. 闸板 4. 阀体 5. 顶杆 6. 定心套 7. 阀杆 8. 阀杆螺母 9. 轴承 10. 电动装置 11. 支架 12. 底座

可调式阀体斜孔胎

河南省焦作阀门厂 吕增新

J41H 型 $DN < 32\text{mm}$ 的截止阀阀体是实体毛坯(图 1)。在各部位的加工中,斜孔的加工较困难。由于各规格阀体的 α 、 l 、 Φ 、 L 及法兰直径和中腔尺寸均不相同,所以,需要一种能满足多种规格阀体斜孔加工的胎具。为此,我厂经反复设计,研制出了可调式阀体斜孔胎(简称可调斜胎)。

1. 可调斜胎结构及工作原理

可调斜胎结构见图 2,其右板、指针、上底板、肋板、左板螺母、左板及连接螺杆等连接为

整体,可绕轴回转。使用时,顶紧螺杆,使指针指在刻度盘上阀体斜角 α 与斜胎系统测量误差 $\Delta\alpha$ 之差的刻度值,拧紧弧形支架的弧形长孔中的六角螺母定位。将可调斜胎放置在钻床工作台的适当位置夹紧。把需加工斜孔的阀体装夹于可调斜胎内预紧。阀体定位由出口法兰与可换定位盘实现。选相应的钻模装入阀体中腔,定位后夹牢。用钻头调试好阀体的正确位置,紧固装有可换锥体顶头的顶紧螺杆,即可钻孔。

2. 系统误差及消除