

Fisher® D 和 DA 型阀门

目录

简介	1
适用范围	1
产品说明	1
规格	2
陶瓷阀内件	2
安装	3
维护	4
填料润滑	5
填料维护	5
更换填料	5
阀内件维护	7
拆卸	7
研磨金属密封面	8
组装	8
零件订购	9
成套备件	10
零件列表	10

图 1. 配有 657 型执行机构的 Fisher D 型阀门



W0232

简介

适用范围

本指导手册包括关于 D 和 DA 型阀门的安装、维护以及零件方面的信息。有关执行机构、定位器和附件的说明，请参见相应的指导手册。

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 D 或 DA 型阀门。为了避免人员伤害或财产损失，请务必仔细阅读、理解和遵循本手册中的内容，包括所有的安全注意事项和警告。如果对这些指导有任何疑问，请与您当地的艾默生过程管理销售办事处联系再进行操作。

文中凡提及 NACE，都是指 NACE MR0175-2002，除非另有说明。

产品说明

D 型球形阀（图 1）和 DA 型角阀（图 5）是采用金属密封的单座阀门，适用于高压应用。



表 1. 规格

<p>最大入口压力和温度⁽¹⁾ 如果阀门铭牌注明为 ANSI 压力—温度等级，那么最大进口压力和温度符合 ASME B16.34 规定的 ANSI 级别。如果铭牌未注明 ANSI 等级，那么铭牌将会标出阀门在 38°C (100°F) 时的最大常温工作压力（例如 3600，6000，9000 或 10,000 psi）。</p> <p>最大允许压降⁽¹⁾ 向上流动的阀门： 允许完全额定压降 向下流动的阀门： 陶瓷阀内件的压降极限见表 2</p> <p>符合 ANSI/FCI 70-2 和 IEC60534-4 标准的关断等级 标准： IV 级 可选： V 级</p>	<p>最高工作温度 232°C (450°F)</p> <p>流量特性 等百分比</p> <p>流向 D 型阀门： 自阀座经过阀芯向上流动 DA 型阀门： 两个方向均可</p> <p>近似重量 D 型阀门： 34 千克 (75 磅) DA 型阀门： 46 千克 (100 磅)</p>
---	--

1. 不能超过本手册和其它任何相关标准规定的压力或温度极限。

规格

阀门规格参数见表 1。阀门的部分规格参数标在贴于阀门执行机构的铭牌上（如果阀门不是与执行机构一起购买的，那么，铭牌是用铁丝系在阀门组件上）。

表 2. 向下流动的阀门的压降极限—仅针对陶瓷阀内件

阀门口径 NPS	阀座直径，毫米（英寸）					
	6.4 (0.25)	9.5 (0.375)	12.7 (0.5)	19.1 (0.75)	25.4 (1)	31.8 (1.25)
	压降，bar					
1	414	414	414	193	---	---
2	689	689	689	462	262	165
	压降，psi					
1	6000	6000	6000	2800	---	---
2	10,000	10,000	10,000	6700	3800	2400

陶瓷阀内件

一些陶瓷阀内件，包括 VTC（非常坚硬陶瓷）阀内件，在一定的情况下可能会产生火花。当两个陶瓷零件的边缘相碰撞且力足够大时，就可能产生火花。



警告

为防止陶瓷阀内件产生的火花点燃过程流体而对人员伤害和财产损失，不要在过程流体不稳定或存在爆炸性混合物（例如醚和空气）的场合使用陶瓷阀内件。

安装



警告

执行安装操作时应始终穿戴防护手套、防护服和护目镜，以避免人员伤害。

为避免由于压力突然释放而引起人员伤害或财产损失，不要将阀门组件安装在运行条件可能超过在本手册中或铭牌上规定的极限值。应根据政府要求或公认的行业准则以及良好的工程实践使用泄压装置。

向您的过程或安全工程师咨询防御过程介质所必须采取的任何其它措施。

如果要将阀门安装到现有设备中，另请参见本指导手册中“维护”一节开头的“警告”。

注意

订购时，是根据特定压力、温度、压降和受控流体条件来选择阀门配置和结构材料的。因为某些阀体/阀内件材料组合受限于其压降和温度范围，因此，在事先未咨询您当地的艾默生过程管理销售办事处意见之前，切勿将这些阀门应用到其它条件。

1. 安装阀门前，检查阀门，确保阀体腔内没有任何异物。清洁所有管线，除去水垢、焊渣和其它异物。
2. 安装阀门，以便流体可以按阀体上所示的箭头方向流经阀门。除非受抗震注意事项的限制，否则，可以在任何位置安装控制阀组件。但一般是将执行机构垂直安装在阀门上方。使用某些阀门时，如果其方向不是垂直的，则执行机构可能需要支撑。有关详细信息，请咨询您当地的艾默生过程管理销售办事处。
3. 在管线中安装阀门时，应采用公认的管道安装和焊接方法。对于带法兰的阀体，在阀体法兰和管线法兰之间使用合适的密封垫片。

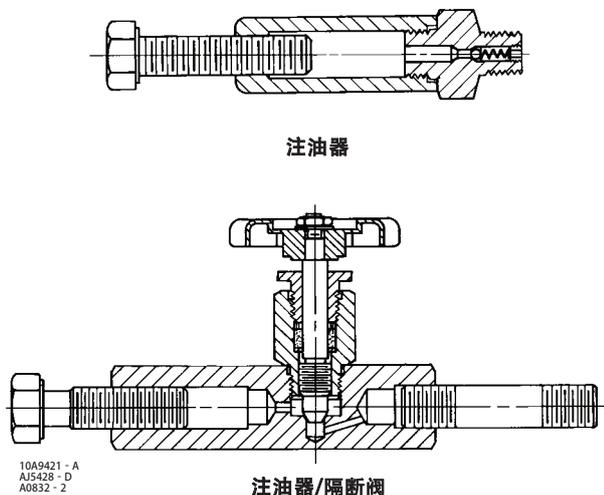
注意

是否需要焊后热处理取决于所使用的阀体材料。如果要进行焊后热处理，阀体内部的弹性材料零件、塑料零件和金属零件均可能受到损坏。热压配合件和螺纹连接也可能发生松动。通常，如果需要进行焊后热处理，在热处理前应拆下所有阀内件。详情请咨询您当地的艾默生过程管理销售办事处。

对于螺纹式端部连接，在管道螺纹上涂上封管化合物。

4. 为了使阀门在检查或维护期间都能够继续正常运行，应在控制阀组件周围配备一个三阀旁路。
5. 如果执行机构和阀门是分别装运的，请参见相应的执行机构指导手册中的执行机构安装步骤。

图 2. 注油器和注油器/隔断阀（可选）



 警告

填料泄漏可能会造成人员伤害。装运之前阀门填料已压紧；但是，可能需要适当重新调整，以满足特定的作业条件。

维护

 警告

为避免过程压力突然释放而造成人员伤害，在执行维护操作之前应该：

- 阀门仍然受压时请勿拆卸阀门上的执行机构。
- 执行维护操作时应始终穿戴防护手套、防护服和护目镜，以避免人员伤害。
- 断开任何向执行机构提供气压、电源或控制信号的操作管线。确保执行机构不会突然打开或关闭阀门。
- 采用旁路阀或完全关闭过程的方法将阀门从过程压力中隔离出来，释放阀门两侧的压力，并排出阀门两侧的过程介质。
- 排空气压执行机构的加载压力，并释放执行机构的弹簧预压缩力。
- 采用锁定方法来确保您在操作设备时上述措施保持有效。
- 即使阀门已经从管线上拆下，阀门填料函中仍可能含有受压的过程流体。当拆除填料函硬件或填料环或者旋松填料函管堵头时，过程流体可能会因压力而喷出。
- 向您的过程或安全工程师咨询防御过程介质所必须采取的任何其它措施。

表 3. 填料函螺母的螺栓扭矩 (件号 15)

阀门压力等级	阀杆直径		最小推荐扭矩		最大推荐扭矩	
	毫米	英寸	牛顿·米	磅力·英寸	牛顿·米	磅力·英寸
3600 或 CL1500	9.5	3/8	4	36	5	48
	12.7	1/2	7	66	11	96
	19.1	3/4	16	144	24	216
6000 或 CL2500	9.5	3/8	5	42	7	60
	2.7	1/2	9	78	12	108
	19.1	3/4	20	180	30	264
9000 psi	12.7	1/2	6	54	8	72
	19.1	3/4	20	180	30	264
10,000 psi	12.7	1/2	6	54	8	72
	19.1	3/4	20	180	30	264

阀体零件在工作过程中会有正常磨损，因此必须对阀体进行检查，必要时予以更换。检查和维护的频率取决于作业条件的严苛性。本节的内容涵盖填料润滑、填料维护、阀内件维护以及如何密封面研磨。所有维护操作都可在阀门留在管线的条件下进行。

提示

无论何时因拆卸或移动带有密封垫片的零件而干扰了密封垫片密封，都要在重新组装的过程中安装新的密封垫片。这对于确保密封垫片良好的密封性十分必要，因为用过的密封垫片可能无法实现良好密封。

填料润滑

阀门的管螺纹阀盖上可能会装有一个可选的注油器或注油器/隔断阀 (图 2)。该注油器或注油器/隔断阀用于润滑 PTFE/合成物填料或其它需要润滑的填料。应使用锂基润滑剂。不要对用于氧气作业中的填料进行润滑。使用注油器时，只需顺时针拧紧六角头螺钉，将润滑剂挤入填料函中即可。注油器/隔断阀的操作方法与此相同，唯一不同的是，必须首先打开隔断阀，然后在完成润滑后关闭隔断阀。

填料维护

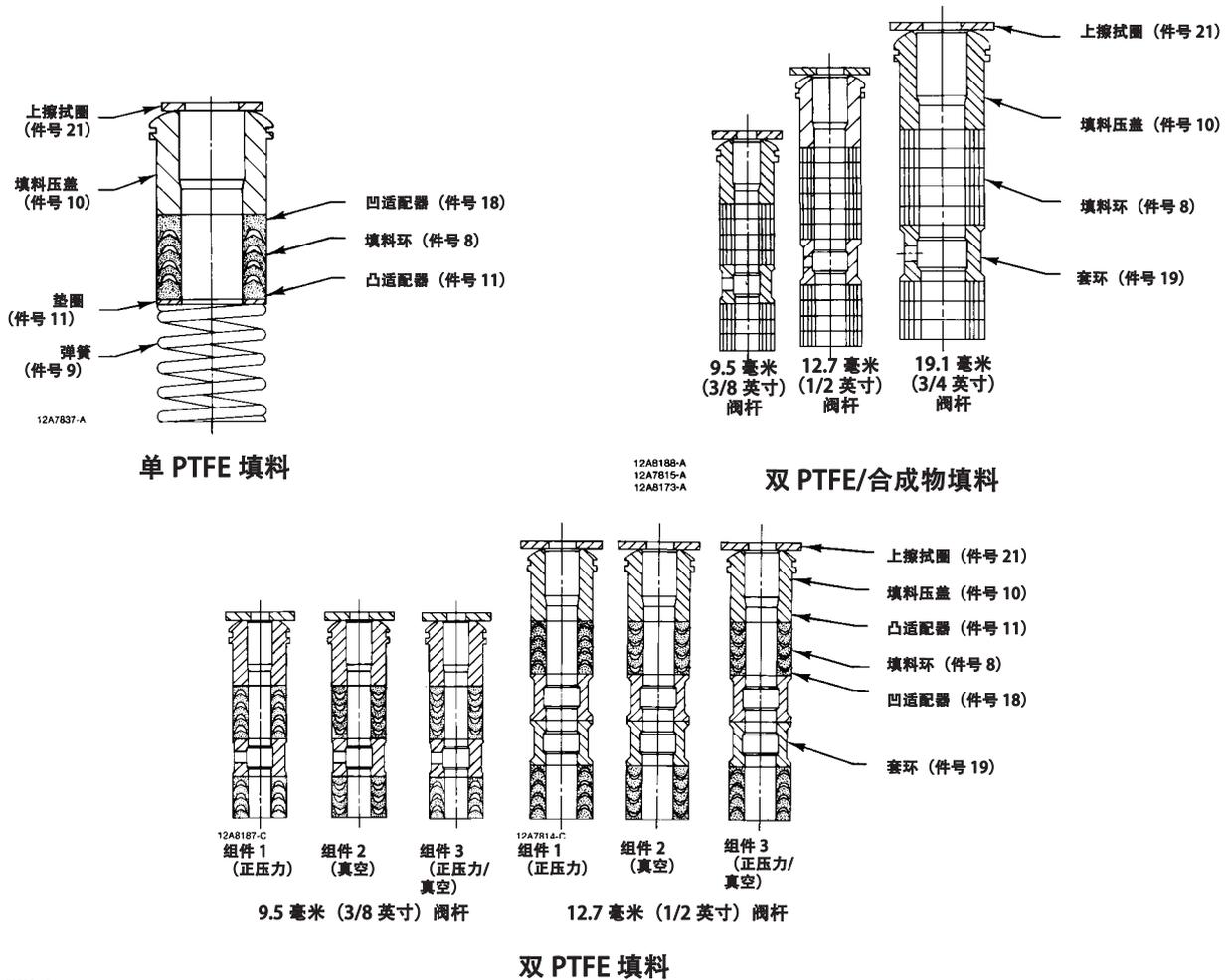
件号位置见图 3、图 5 和图 4。对于弹簧加载的单 PTFE V 型环填料，填料弹簧 (件号 9) 用于保持作用于填料的密封力。如果发现填料压盖 (件号 10) 周围发生泄漏，请检查填料压盖是否接触到阀盖 (件号 5)。如果填料压盖未接触到阀盖，则拧紧填料法兰螺母 (件号 15) 直到填料压盖接触到阀盖为止。如果这样还不能止住泄漏，应按照“更换填料”一节中所述的步骤更换填料。

如果非弹簧加载的填料发生意外泄漏，应首先尝试限制泄漏量，保证阀杆的密封。为限制泄漏量，应拧紧填料法兰螺母 (件号 15)，螺栓扭矩不小于表 3 列出的推荐最小扭矩，但也不能超过推荐最大扭矩，否则会导致过大的摩擦。如果填料 (件号 8) 相对较新并紧贴在阀杆上，拧紧填料法兰螺母仍无法止住泄漏，这可能是由于阀杆是旧阀杆或者阀杆上存在划痕，破坏了密封。如果泄漏来自填料外径处，则可能是由于填料函壁上产生了刮痕。在按照以下步骤更换填料时，应检查阀杆表面和填料函壁上是否存在划痕。

更换填料

件号位置如图 3、图 5 和图 4 所示，除非另有说明。

图 3. 填料结构



C0755 - 1

警告

仔细阅读本指导手册“维护”一节开头的“警告”内容。

1. 将控制阀从过程压力中隔离出来，释放阀体两侧的压力，排空阀门两侧的过程介质。如果使用的是动力执行机构，还应切断动力执行机构所有压力管道和阀盖连接的泄压管道。释放执行机构的全部压力和弹簧预压缩力。采用锁定方式，确保上述措施在您操作设备时保持有效。
拆开阀杆连接器，拧下执行机构支架防松螺母（件号 14），将执行机构从阀体上拆下。
2. 松开填料法兰螺母（件号 15），使填料不再贴紧阀杆。从阀杆螺纹上拆下全部行程指示器零件和阀杆防松螺母。

3. 从阀体（件号 1）上旋松阀盖（件号 5）。小心地提起和阀芯/阀杆组件（件号 4）。将阀盖放在一个保护性平面上，以防损坏阀盖螺纹和密封垫片表面。
4. 从阀盖上拆下阀芯阀杆组件。如果还准备继续使用阀芯，则应采取措施保护阀芯密封面和阀杆螺纹不受损坏。
5. 拆下阀盖密封垫片（件号 7）。盖住阀体上的开口，这样做既是为了保护密封垫片表面，也是为了防止异物进入阀体腔内。
6. 拆下填料法兰螺母、填料法兰、上擦拭圈和填料压盖（件号 15、12、21 和 10）。小心地用一根圆杆或其它不会刮伤填料函壁或底部导向轴衬的工具把填料函零件从阀盖中顶出来。清洗填料函和金属填料函零件。
7. 检查阀杆螺纹和填料函表面是否有可能割坏填料的锋利边缘。填料函壁上的划痕可能会导致泄漏或是损坏新的填料。如果无法通过轻轻打磨改善填料函零件的表面状况，那么应换上新的零件。
8. 装上一个新的阀盖密封垫片（件号 7），确保密封垫片的底面清洁光滑。小心地把阀芯阀杆组件装入阀体中。然后使阀盖沿阀杆下滑到阀体上，并将阀盖拧紧至表 4 所示的扭矩值。
9. 按照图 3 所示的正确结构安装新的填料和金属填料零件。在阀杆上套上一个边缘光滑的管子，然后将各块软填料部件轻敲入填料函中。

表 4. 阀体到阀盖连接扭矩

阀门口径, NPS	推荐扭矩	
	牛顿·米	磅力·英尺
1	1060	780
2 - 6000 ⁽¹⁾	2030	1500
2 - 10,000 ⁽¹⁾	2710	2000

1. 阀门压力等级

表 5. 阀座（件号 2）扭矩

阀门口径		推荐扭矩	
毫米	NPS	牛顿·米	磅力·英尺
25.4	1	407	300
50.8	2	698	515

10. 将填料压盖、上擦拭圈和填料法兰（件号 10、21 和 12）滑至适当的位置。对填料法兰螺栓（件号 13）和填料法兰螺母（件号 15）的垫圈表面进行润滑。装上填料法兰螺母。
11. 对于弹簧加载的 PTFE V 型环填料，拧紧填料法兰螺母（件号 15）直到填料压盖（件号 10）接触到阀盖。对于其它填料结构，交替拧紧各颗填料法兰螺母（件号 15）；每次以同样的力度拧紧一点，直至其中一颗螺母的扭矩达到表 3 中所示的最小推荐扭矩。然后拧紧其它填料法兰螺母，直至填料法兰水平并与阀杆成 90° 角。
12. 把执行机构装在阀盖（件号 5）上，按照相应的执行机构指导手册中所述的步骤将执行机构与阀芯阀杆组件连接起来。在控制阀开始工作前检查填料压盖周围是否有泄漏。如果有泄漏，应重新拧紧填料法兰螺母。

阀内件维护

件号位置见图 4 和图 5。

拆卸

1. 按照“更换填料”一节中的第 1 至第 3 步拆下执行机构和阀盖。

注意

注意不要损坏密封垫片的密封表面。

阀芯阀杆组件（件号 4）中的阀杆表面经抛光处理，以使填料具有良好的密封效果。阀座（件号 2）的密封面以及阀芯阀杆组件（件号 4）的阀芯对于实现严密关断非常重要。如果打算再使用这些零件，拆下后应妥善保存。

2. 如有必要，可从阀盖中拆下阀芯阀杆组件（件号 4）和填料零件。如果打算再使用阀芯，应采取措施保护阀芯密封表面和阀杆螺纹不受损坏。按照“填料维护”一节所述的步骤拆下填料零件。
3. 使用套筒扳手拆下阀座（件号 2）。
4. 从阀体中拆下阀座（件号 2）和阀座密封垫片（件号 3）。
5. 检查零件，以确定是否存在会影响阀体正常操作的磨损或损坏。清洁密封垫片表面。
6. 必要时更换阀内件零件，或执行“研磨金属密封面”一节所述的步骤。

研磨金属密封面

任何阀体中的金属是正常现象。但如果泄漏量变得过大，可通过研磨来改善阀芯与阀座（图 4 和 5 中的件号 4 和图 2）之间的密封面。（深的刻痕应通过机加工去除。）应使用粒度在 280-600 之间的优质研磨剂。将研磨剂涂在阀芯的密封底部。

装上部分阀门零件，使阀座和阀芯就位，阀盖（装有轴衬）经手动拧入阀体。用一根铁条制作一个简单的手柄，并通过螺栓将手柄固定在阀芯阀杆组件上。朝各个方向交替旋转手柄，旋转时轻微下压阀杆。如果觉得润滑不够（例如，听到尖锐的噪音或感觉到振动），可停止研磨，添加更多的研磨剂后继续操作。研磨后，将阀盖和阀芯阀杆组件作为整体拆下，清洁阀座表面。按照“阀内件维护”一节中的“组装”部分所述进行完整组装。

测试阀门的关断能力，如果泄漏量仍然过大，应重复研磨过程。

组装

1. 彻底清洁阀体（件号 1）中阀座和阀盖螺纹。同时清洁阀体阀座放置垫片的表面。
2. 给阀座（件号 2）、阀盖（件号 5）的螺纹和阀体中的对接螺纹涂抹防卡润滑剂。
3. 把阀座密封垫片（件号 3）放入阀体中。
4. 将阀座旋入阀体中。用套筒扳手将阀座拧紧至表 4 列出的扭矩值。拧紧后擦去过量的润滑剂。
5. 清洁阀盖密封垫片的密封面，然后装上一个新的阀盖密封垫（件号 7）。
6. 如果未拆下阀盖中的阀芯阀杆组件和填料，那么可将阀盖（件号 5）和阀芯阀杆组件（件号 4）作为整体装入阀体中。保持阀芯阀杆组件位于靠上方位置，将阀盖旋入阀体中并将其拧紧至表 4 中所示的扭矩值。
7. 如果原来拆下了阀盖中的阀芯阀杆组件和填料，此时应取下阀芯阀杆组件（件号 4）上的保护性遮盖物，并小心地把阀芯阀杆组件装入阀体。将阀盖（件号 5）沿阀杆滑至阀体上并拧紧。按照图 3 所示的正确布置安装新的填料和金属填料零件。在阀杆上套上一个边缘光滑的管子，然后将各块软填料部件轻敲入填料函中。

8. 将填料压盖、上擦拭圈和填料法兰（件号 10, 21 和 12）滑至适当的位置。对填料法兰螺栓（件号 13）和填料法兰螺母（件号 15）的垫圈表面进行润滑。装上填料法兰螺母。
9. 对于弹簧加载的 PTFE V 型环填料，拧紧填料法兰螺母（件号 15）直到填料压盖（件号 10）接触到阀盖。对于其它填料结构，交替拧紧各颗填料法兰螺母（件号 15）；每次以同样的力度拧紧一点，直至其中一颗螺母的扭矩达到表 3 中所示的最小推荐扭矩。。然后拧紧其它填料法兰螺母，直至填料法兰水平并与阀杆成 90° 角。
10. 把执行机构装在阀盖（件号 5）上，按照相应的执行机构指导手册中所述的步骤将执行机构与阀芯阀杆组件连接起来。在控制阀开始工作前检查填料压盖周围是否有泄漏。如果有泄漏，应重新拧紧填料法兰螺母。

零件订购

每个阀体-阀盖组件都分配有一个序列号，位于阀体或铭牌上。如果您购买了阀门和执行机构组件，序列号也会显示在执行机构铭牌上。当您向当地的艾默生过程管理销售办事处进行技术咨询时，请提供该序列号。订购替换零件时，也要提供该序列号。此外，还应指定件号、零件说明、材料和零件号，具体见下面的成套备件和零件号列表。



警告

只能使用原装的 Fisher 替换零件。在任何情况下，都不能将不是由艾默生过程管理公司提供的部件用于任何 Fisher 阀门上，因为这样做可能会使保修无效，对阀门性能造成不良影响，还可能导致人员伤害或财产损失。

提示

艾默生、艾默生过程管理公司或其任何附属公司对任何的产品选择、使用或维护行为概不负责。买方和最终用户自行负责对产品的选择、使用和维护行为。

成套备件

件号	说明	零件号
---	双 PTFE V 型环填料的填料函零件 (包括件号 3、7、8、11、18、19 和 21) 9.5 毫米 (3/8 英寸) 阀杆 12.7 毫米 (1/2 英寸) 阀杆	RDX0000CN12 RDX0000CN22
---	阀内件包 (S31600) [包括等百分比 S31600 (316 SST), 带 R30006 (6 号合金) 尖头 阀芯阀杆组件 (件号 4); S316000, 带 6 号合金阀座 (件号 2); 不锈钢密封垫片 (件号 3 和 7); 以及单 PTFE 填料零件 (件号 8、9、11、17、18 和 21) 或双 PTFE 填料零件 (件号 8、11、18、19 和 21)]	
	双 PTFE V 型环填料 带 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀杆的 NPS 1 阀门 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 带 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀杆的 NPS 2 阀门 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 25.4 毫米 (1 英寸) 阀口直径 31.8 毫米 (1.25 英寸) 阀口直径	RDXCNTRM112 RDXCNTRM122 RDXCNTRM132 RDXCNTRM142 RDXCNTRM212 RDXCNTRM222 RDXCNTRM232 RDXCNTRM242 RDXCNTRM252 RDXCNTRM262
---	阀内件包 (陶瓷阀内件) 包括阀座和阀芯阀杆组件 (件号 2 和 4) 带 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀杆的 NPS 1 阀门 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 带 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀杆的 NPS 2 阀门 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 25.4 毫米 (1 英寸) 阀口直径 31.8 毫米 (1.25 英寸) 阀口直径	RDXVTC00012 RDXVTC00022 RDXVTC00032 RDXVTC00042 RDXVTC00052 RDXVTC00062 RDXVTC00072 RDXVTC00082 RDXVTC00092 RDXVTC00102

零件列表

提示

仅显示了推荐备件的零件号。有关未显示的零件号, 请咨询您当地的艾默生过程管理办事处。

提示

零件列表中用到的缩写如下: SST (不锈钢), RTJ (环形垫连接), RF (凸面), SCH (管壁厚度标称), BWE (对焊), dia (直径), in. (英寸), mm (毫米), psi (磅/平方英寸), zn pl (电镀锌)。

以英寸为单位的尺寸, 除非另有说明。

如果您的阀门等级为 CL 1500 磅级或更低, 请选择注有 3600 PSI 的零件; 如果阀门等级为 CL 2500 磅级, 请选择注有 6000 PSI 的零件。

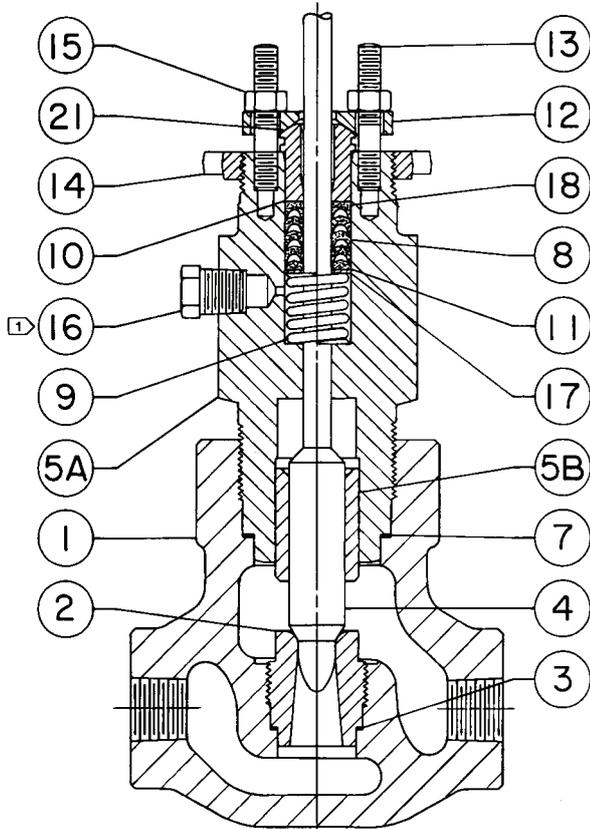
件号	说明	零件号
001	阀体 如果要用到阀体作为替换零件, 请按照阀门口径、 序列号和所需材料进行订购	
002*	阀座 CF8M 或 316 不锈钢, 带 COCR-A 密封面	
	NPS 1 阀门 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径	2B5097X0012 2B5098X0012 2B5099X0012 2B5100X0012
	NPS 2 阀门 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 25.4 毫米 (1 英寸) 阀口直径 31.8 毫米 (1.25 英寸) 阀口直径	2B5106X0012 2B5107X0012 2B5108X0012 2B5109X0012 2B5110X0012 2K1801X0012
	316 不锈钢, 带碳化钨嵌片 NPS 1 阀门 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径	1J6886000A2 1J6887000A2 1J6888000A2 1J6889000A2
	NPS 2 阀门 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 25.4 毫米 (1 英寸) 阀口直径	1J6899000A2 1J8154000A2 1J8156000A2 1J8160000A2
	陶瓷阀内件 NPS 1 阀门 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径	22B8996X012 22B8997X012 22B8998X012 22B8999X012
	NPS 2 阀门 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 25.4 毫米 (1 英寸) 阀口直径 31.8 毫米 (1.25 英寸) 阀口直径	22B9000X012 22B9001X012 22B9002X012 22B9003X012 22B9004X012 22B9005X012

件号	说明	零件号	件号	说明	零件号
003*	密封垫片 S31600 (316 SST) 对于 NPS 1 阀门和 NACE MR0175-2002 ⁽¹⁾ 对于 NPS 2 阀门和 NACE MR0175-2002 ⁽¹⁾	1B198636042 1B198836042		12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 NPS 2 阀门, 12.7 毫米 (1/2 英寸) 阀杆	22B8966X012 22B8967X012
004*	Micro-Flute 阀芯阀杆组件 NACE MR0175-2002 ⁽¹⁾ S31600, COCR-A 密封面 - S20910 NPS 1 阀门, 9.5 毫米 (3/8 英寸) 阀杆 1 个槽 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 3 个槽 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径	2N7147X0032 2F3280X0022 2N7389X0022 2N7338X0022 2N7393X0022		6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 25.4 毫米 (1 英寸) 阀口直径 31.8 毫米 (1.25 英寸) 阀口直径 NPS 2 阀门, 19.1 毫米 (3/4 英寸) 阀杆 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 25.4 毫米 (1 英寸) 阀口直径 31.8 毫米 (1.25 英寸) 阀口直径	22B8968X012 22B8969X012 22B8970X012 22B8971X012 22B8972X012 22B8973X012 22B8974X012 22B8975X012 22B8976X012 22B8977X012 22B8978X012 22B8979X012
004*	等百分比阀芯阀杆组件 S31600 (316 SST), 带适用于 NACE MR0175 2002 的 S20910 (22 3 5) 和 6 号合金 ⁽¹⁾ NPS 1 阀门, 9.5 毫米 (3/8 英寸) 阀杆 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 NPS 2 阀门, 12.7 毫米 (1/2 英寸) 阀杆 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 25.4 毫米 (1 英寸) 阀口直径 31.8 毫米 (1.25 英寸) 阀口直径 S31600(316 不锈钢), 带适用于 NACE MR0175 2002 的碳化钨阀芯头 ⁽¹⁾ NPS 1 阀门, 9.5 毫米 (3/8 英寸) 阀杆 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 NPS 2 阀门, 12.7 毫米 (1/2 英寸) 阀杆 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 25.4 毫米 (1 英寸) 阀口直径 31.8 毫米 (1.25 英寸) 阀口直径 陶瓷阀内件 NPS 1 阀门, 9.5 毫米 (3/8 英寸) 阀杆 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 NPS 1 阀门, 12.7 毫米 (1/2 英寸) 阀杆 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径 12.7 毫米 (0.5 英寸) 阀口直径 19.1 毫米 (0.75 英寸) 阀口直径 NPS 1 阀门, 19.1 毫米 (3/4 英寸) 阀杆 6.4 毫米 (0.25 英寸) 阀口直径 9.5 毫米 (0.375 英寸) 阀口直径	2F1388X0042 2F1389X0032 2F1390X0032 2F1391X0032 2F1427X0022 2F1428X0022 2F1429X0022 2F1430X0022 2F1431X0022 2L5331X0032 2J6894X0022 2J6895X0022 2J6896X0022 2J6897X0022 2J8189X0022 2J8191X0022 2J8193X0022 2J8195X0022 2J8197X0052 2V2234X0022 22B8956X012 22B8957X012 22B8958X012 22B8959X012 22B8960X012 22B8961X012 22B8962X012 22B8963X012 22B8964X012 22B8965X012		005 阀盖/衬套组件 如果要用到阀体作为替换零件, 请按照阀门口径、阀杆直径、序列号和所需材料进行订购 007* 密封垫片 S31600 (316 SST) 对于 NPS 1 阀门和 NACE MR0175-2002 ⁽¹⁾ 对于 NPS 2 阀门和 NACE MR0175-2002 ⁽¹⁾ 008* 填料环 双 PTFE/合成物填料 9.5 毫米 (3/8 英寸) 阀杆 (需要 7 个) 12.7 毫米 (1/2 英寸) 阀杆 (需要 10 个) 19.1 毫米 (3/4 英寸) 阀杆 (需要 8 个) 双 PTFE V 型环 9.5 毫米 (3/8 英寸) 阀杆 (需要 6 个) 12.7 毫米 (1/2 英寸) 阀杆 (需要 6 个) 19.1 毫米 (3/4 英寸) 阀杆 (需要 6 个) 010 填料压盖 011* 凸适配器 双 PTFE V 型环填料 9.5 毫米 (3/8 英寸) 阀杆 (需要 2 个) 12.7 毫米 (1/2 英寸) 阀杆 (需要 2 个) 19.1 毫米 (3/4 英寸) 阀杆 (需要 2 个) 012 填料法兰 013 填料函螺柱 014 支架防松螺母, 钢 015 六角螺母 016 管塞 016 阀杆注油器/隔断阀 016 端接管, 适用于注油器/隔断阀 016 阀杆注油器 018* 凹适配器 双 PTFE V 型环 9.5 毫米 (3/8 英寸) 阀杆 (需要 2 个) 12.7 毫米 (1/2 英寸) 阀杆 (需要 2 个) 19.1 毫米 (3/4 英寸) 阀杆 (需要 2 个) 019 套环 021* 上擦拭圈, 毡制品 9.5 毫米 (3/8 英寸) 阀杆 12.7 毫米 (1/2 英寸) 阀杆 19.1 毫米 (3/4 英寸) 阀杆 025 密封件和电缆 (未显示), 铅 仅在未提供执行机构的情况下需要 --- 标签, 警告 (未显示)	1B198236042 1B198436042 1F3370X0012 1E319001042 1E319101042 1C752601012 1C752701012 1C752801012 1F124801012 1F124701012 1F124601012 1F124401012 1F124301022 1F124201012 1J872606332 1J872706332 1J872806332

*推荐的备件

1. 这些材料在 NACE 标准 MR0175-2002 中列出, 在该标准所述的条件下使用时, 这些材料可直接暴露在酸性环境中。

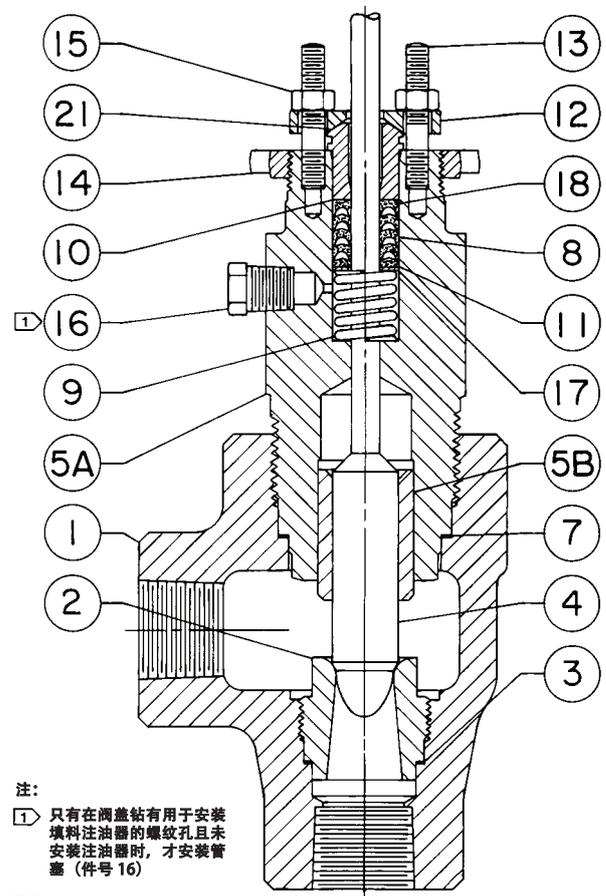
图 4. Fisher D 型球形阀



注：
① 只有在阀盖钻有用于安装填料注油器的螺纹孔且未安装注油器时，才安装管塞（件号 16）

BF2007-F
A5862-1

图 5. Fisher DA 型角阀



注：
① 只有在阀盖钻有用于安装填料注油器的螺纹孔且未安装注油器时，才安装管塞（件号 16）

BF2035-D
A5861-1

Fisher 是艾默生电气公司的分公司艾默生过程管理公司属下其中一家公司拥有的标记。艾默生过程管理、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。所有其他标记均为其各自所有者的财产。

本出版物的内容仅供参考。尽管已尽一切的努力确保内容的准确性，但这些内容绝不该看作对本出版物介绍的产品或服务，或者它们的使用或适用性，或明或暗的证明或担保。我们保留随时修改或完善该产品的设计或规格的权利而无需通知各方。艾默生、艾默生过程管理和任何其相关实体都不承担产品的选择、使用和维修责任。产品的选择、使用和维修责任由购买者和最终用户承担。

艾默生过程管理有限公司

详情，请联系艾默生过程管理阀门分部：
北京市朝阳区雅宝路 10 号凯威大厦 13 层
邮编：100020
电话：010 5821 1188
传真：010 5821 1100

www.Fisher.com

