

## 使用和维护说明

### 1. 阀门安装与连接喷吹管方法

	阀门入口	阀门出口	锁紧喷吹管
200 系列 -	与气包上的短管螺纹连接。	与喷吹管螺纹连接。	螺纹式：喷吹管旋进阀门出口，拧紧螺母
300 系列 -	用闷头与气包接管快速连接。	用闷头与喷吹管快速连接。	插入式：喷吹管完全插入阀门出口。用 CH 扳手（另外购买）拧紧闷头螺母。
400 系列 -	直接安装在气包外壁的法兰座上。	喷吹管横穿气包与阀门出口螺纹连接	螺纹式：喷吹管旋进阀门出口，拧紧螺母
600/700 系列 -	用法兰固接在气包上。	用闷头与喷吹管快速连接。	插入式：喷吹管完全插入阀门出口。用 CH 扳手（另外购买）拧紧闷头螺母。

通过流体：经过干燥、过滤、除油后的压缩空气。（必须在气包的压缩气进气管路中安装去油去水过滤三联件。）

气包压力范围：0.5~7.5 bar（超过 7.5 bar 时，气体从先导阀上释放，阀门自动打开）。

喷吹管大小：阀门尺寸为 1" 或 1 1/2" 时，喷吹管最小直径为 1"。

阀门尺寸为 2" 或 2 1/2" 时，喷吹管最小直径为 1 1/2"。（建议喷吹管的大小必须与阀门的出口口径一致）

空气压缩机：必须具有使气包中的压力在几秒钟内从 0 上升到 2 bar 的性能。

防雨保护措施：在 VEP 阀门上安装保护罩以防电磁线圈直接暴露在空气中。

### 2. 启动喷吹

在开启阀门前必须对脉冲阀所安装的气包增压，在对气包增压前，必须用气枪清洗气包内外所有的污垢杂质（碎屑、铁锈和其他杂物）。每个气包底部必须安装一个排污阀，这建议用一个二位二通常闭阀，连接气包上的一个脉冲阀控制线路。这样，在每次打开脉冲阀同时，排污阀也同时启动，把气包内的油、水和杂物排除，保证压缩气的质量。如果为了节省造价，排污阀也可以用最小直径为 1/4" 的球阀代替，每天人工打开排污。

**注意：在启动喷吹时如果气包内压力不足，脉冲阀将不能瞬时关闭，产生阀门“关不死”的共鸣现象。这导致在每次喷吹时脉冲阀隔膜激烈抖动，使膜片容易破损。**

产生共鸣现象的主要原因是：1. 气包内压力不足，达不到阀门启动和关闭所需的压力。2. 气包容量太小，在一个脉冲阀喷吹后，不能够充气恢复到除尘器的气包设计压力。3. 压缩气供气管太细或太长，如果稳压罐距离气包太远，输气管道内的沿程阻力将大量损失压头，导致气包压力不足。4. 脉冲控制信号太长，一般的脉冲宽度是 80~300 毫秒，如果脉冲控制信号超出这个范围，气包容量又太小，则每次喷吹时气包内的压缩气将全部耗尽，使脉冲阀不能关闭。5. 压缩气含有杂物，使阀门内气路堵塞，脉冲阀漏气。

### 3. 推荐配件

3.1) 在设备启动阶段，需要不小于 5% 的配件储备。

即包括线圈、绕线和接线端在内的先导阀组件（图示部件 1）。

3.2) 在设备运行前两年内，需要不小于 10% 的配件储备。

即先导阀组件（图示部件 1）；单隔膜阀门的隔膜（图示部件 3）；双隔膜阀门的上隔膜和下隔膜（图示部件 3 和 4）。

## 4. 维修保养

### 4.1) 常规保养措施：

- 在拆卸和装配阀门时，必须对气包和除尘器的净气室完全减压到常压（拆卸 VEP 型阀门时，必须先拔除连接电磁线圈的控制信号线）。
- 更换或检查隔膜时，必须确保膜片正对阀体，排气孔的位置无误。
- 小心地拧紧封盖螺丝钉，最好用带有扭矩设定的扳手，M10 螺钉（2”、2 1/2”和 3”阀）的扭矩为 7 Kgm。
- 更换或检查线圈时，小心拆开线圈，以免遗失弹簧。

### 4.2) 定期维修，一年检查一次：

- 确保 VEP 电磁脉冲阀电线连接良好，线圈接头有防水保护。
- 确保 VEM 气控脉冲阀气体管路连接良好和密封。

### 4.3) 故障解决 - 按照下表操作：

故障	检修
阀门不开启或膜片振动	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 检查线圈或电线是否连接良好</li> <li>- 检查时序控制器输出电压：到达线圈接线端的电压没有受干扰，只能在正常值 10% 的范围内变化。</li> <li>- 检查是否产生共鸣现象</li> </ul>
先导阀漏气 阀体漏气或不能关闭	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 检查压缩空气压力不能超过 7.5bar。</li> <li>- 检查封盖螺钉是否牢固。</li> <li>- 拆开阀盖和有关线圈，检查隔膜或密封圈下是否有脏物堵塞。注意不要遗失弹簧。</li> <li>- 检查是否产生共鸣现象</li> </ul>