

## 1051 与 1052 型 F 与 G 式尺寸为 40、60 与 70 的旋转式执行机构

### 目录

前言 .....	1
手册内容范围 .....	1
产品说明 .....	2
技术规格 .....	2
安装 .....	3
执行机构的安装 .....	3
阀门的流量方向 .....	6
加载压力的连接 .....	6
套筒螺母的调整 .....	6
1052 型弹簧的调整 .....	7
初始设置 .....	7
冲程范围 .....	7
操作原理 .....	8
维修 .....	8
拆卸 .....	8
组装 .....	10
改变执行机构的安装 .....	12
顶部安装的手轮与可调整的行程止动器 .....	13
手轮的操作原理 .....	13
手轮的维修与可调整的行程止动器 .....	14
锁定机构 .....	15
安装锁定机构 .....	15
操作锁定机构 .....	16
管道输送的放空 .....	17
零部件的订货 .....	19
零部件清单 .....	19

### 前言

#### 手册内容范围

本指导手册内容包括具有 F 与 G 式安装匹配的 1051 型 (尺寸为 40 与 60) 与 1052 型 (尺寸为 40、60 与 70) 气动活塞旋转式执行机构 (见图 1) 的安装、调整、维修与零部件订货资料。



图 1. CV500 型阀门配装 1052 型执行机构与 DVC6020 型定位器

G 式安装匹配是适用于 7600<sup>+</sup> 与 9500 型的阀门，而 F 式安装匹配适用于其它所有的 edisc<sup>®</sup> 或 Vee-Ball<sup>®</sup> 型阀门。另外，本指导手册还提供有关任选的顶部安装手轮、上与下行程止动器、锁定机构及用管道输送放空的信息。

有关控制阀、定位器、附件 (附属仪表) 及其它尺寸的执行机构的说明内容，分别包含在单独出版的各个指导手册里。

顶部安装的手轮可作为一个手动手轮执行机构应用于不常用的控制操作场合。此外，还可把一个可调的上行程止动器加到执行机构上，限制其向上方向的冲程，或把一个可调的下行程止动器加上，限制执行机构向下方向的冲程。

只有首先 • 在阀门、执行机构与附件的安装、操作和维修方面经过全面培训与合格的及 • 精心阅读与了解了本手册内容的人员才可安装、操作或维修 1051 或 1052 型执行机构。你若有关于这些说明内容的任何问题，请在进行工作前联系你地区的费希尔销售办事处。

#### 注意

**费希尔不承担选择、使用或维修任何产品的责任。正确选择、使用与维修任何费希尔产品的责任仍然完全在购买者与最终用户方面。**



# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

表 1. 1051 与 1052 型执行机构的技术规格

## 操作

**正(向)作用:** 加载的压力增加, 膜片杆伸出弹簧套管就增长。

### 控制操作:

**1051 型:** 用于通-断型的控制操作或者用于有定位器的节流调节的控制操作。

**1052 型:** 用于有或没有定位器的通-断型或节流调节的控制操作。

## 执行机构的尺寸

**1051 型:** ■ 40 与 ■ 60

**1052 型:** ■ 40, ■ 60 与 ■ 70

## 膜片选型计算的最大压力<sup>(1, 2)</sup>

**尺寸为 40:** 4.5 巴 (65 磅/英寸<sup>2</sup> 表压)

**尺寸为 60:** 2.8 巴 (40 磅/英寸<sup>2</sup> 表压)

**尺寸为 70:** 3.8 巴 (55 磅/英寸<sup>2</sup> 表压)

## 膜片外壳(膜片头盖)的最大压力<sup>(1, 2)</sup>

**尺寸为 40:** 5.2 巴 (75 磅/英寸<sup>2</sup> 表压)

**尺寸为 60:** 3.4 巴 (50 磅/英寸<sup>2</sup> 表压)

**尺寸为 70:** 4.5 巴 (65 磅/英寸<sup>2</sup> 表压)

## 阀轴最大转角

对 1051 与 1052 型执行机构为 90 度转角(标准)的行程止动器, 或 60 度(任选)的行程止动器, 或对 1052 型执行机构为 75 度(任选)的行程止动器

## 阀轴直径, 毫米(英寸)

**尺寸为 40:** ■ 12.7 (0.5), ■ 15.9 (0.625), ■ 19.1 (0.75), ■ 22.2 (0.875), ■ 25.4 (1) 或 ■ 31.8 (1.25)

**尺寸为 60:** ■ 19.1 (0.75), ■ 22.2 (0.875), ■ 25.4 (1), ■ 31.8 (1.25), ■ 38.1 (1.5), ■ 44.5

(1.75) 或 ■ 50.8 (2)

**尺寸为 70:** ■ 31.8 (1.25), ■ 38.1 (1.5), ■ 44.5 (1.75) 或 ■ 50.8 (2)

## 冲程时间

随执行机构尺寸大小、转角、弹簧刚度、初始弹簧压力与供风压力而定。若冲程时间是关键因素, 则请咨询你地区的费希尔销售办事处

## 材料的温度性能<sup>(2)</sup>

**腈橡胶膜片:** -40 至 82°C (-40 至 180°F)

**硅橡胶膜片:** -40 至 149°C (-40 至 300°F)

**腈橡胶 O 形环:** -40 至 82°C (-40 至 180°F), 腈橡胶 O 形环用于任选的顶部安装的手轮、可调整的下行程止动器及可调整的上行程止动器组件

## 行程指示

有刻度的圆盘与指针组合件, 位于阀轴的执行机构末端上

## 压力连接口

**标准:** 0.25 英寸美国标准锥管螺纹(NPT)阴螺纹

**可选:** ■ 0.5 或 ■ 0.75 英寸 NPT 阴螺纹及 ■ 0.75 英寸 NPT 阴螺纹, 用于管道输送的放空

## 安装位置

见图 3

## 近似重量

见表 2

## 其余的技术规格

有关头盖的压力范围与零部件材料的标识, 参见零部件清单

1. 用此值确定允许的最大扭矩输出值。

2. 不应超过在本手册规定的阀门压力/温度极限值及任何可适用标准或规范的界限。

## 产品说明

1051 与 1052 型膜片旋转式执行机构是气动弹簧返回式执行机构, 与转轴式控制阀配合使用。1051 型执行机构可用于通-断型的控制操作, 或在配备阀门定位器时, 它可用于节流调节的控制操作。1052 型执行机构可用于通-断型控制操作, 或在配备或不配阀门定位器时, 它

可用于节流调节的控制操作。1052 型执行机构的弹簧是可以调整的(见图 2)。

## 技术规格

技术规格示于表 1。执行机构操作的一些规格当它源自生产厂时, 压印在固定于执行机构的名牌上。

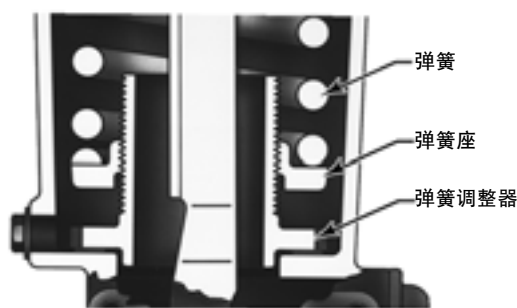


图2. 典型的1052型执行机构可调整的弹簧座

表2. 执行机构近似重量

尺寸	1051 型		1052 型		顶部安装的手轮	
	公斤	磅	公斤	磅	公斤	磅
40	43	94	45	99	7.3	16
60	89	197	92	203	11	24
70	---	---	123	272	21	47

## 安装

当执行机构与阀体一起装运时,执行机构通常安装在阀门上。当在管线上安装控制阀时,应遵循阀体的指南和说明,然后执行在“加载压力的连接”部分中提出的程序。若执行机构是单独装运的,或若需要把执行机构安装在阀门上,则应执行在“执行机构的安装”部分中提出的程序。并且,若执行机构需要管道输送的放空,或若需要安装一个翻新改造用的管道输送成套件,则请查阅“管道输送的放空”部分的内容。

### 警告

当进行任何安装操作时,应始终穿戴保护性手套、衣服与眼镜。一定要认识到在安装时一些零件可能会挤压变形或夹断。

为避免由保存压力的零部件的爆裂引起的人员伤害或财产损坏,一定要确保运行条件不超过表1给出的极限值。应采用限制压力或释放压力的仪表设备防止膜片选型计算压力超过可允许的膜片选型计算的最大压力。

应与你的工艺或安全工程师一起核查是否必须采取任何额外的措施以防过程介质外泄。

若要安装进现有的过程应用场合,还要查阅在本指导手册“维修”部分开头处的警告内容。

## 切记

为避免零件受到损坏,不要用超过膜片外壳(膜片头盖)最大压力(表1)或产生大于可允许的阀轴最大扭矩(见产品目录14)的操作压力。应采用限制压力或释放压力的仪表设备防止膜片头盖压力超过其极限值。

为避免零件受到损坏,在执行机构盖子(件33)已拆卸情况下不要令执行机构走其行程。

## 执行机构的安装

应采用下列步骤的操作将阀门与执行机构连接起来。对1051型执行机构,其件号示于图8;对1052型执行机构,其件号示于图9。

### 警告

为避免人员伤害,应执行在“维修”部分开头处警告内容中的步骤,把控制阀与执行机构隔离开来。

1. 拧下帽螺钉与垫片(件34与件63),并拆下盖子(件33)。
2. 应查阅图3有关可提供的安装形式与安装位置。当在Vee-Ball(V形切口球阀)型V150、V200或V300阀门上安装执行机构时,应核查阀门手册以确定它是否是B系列。执行机构的位置通常是与处于水平管线上的阀门垂直的(见图3)。

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

表 3. 上紧螺栓推荐的扭矩值

说明, 件号	执行机构尺寸								
	40			60			70		
	尺寸	牛顿·米	磅·英尺	尺寸	牛顿·米	磅·英尺	尺寸	牛顿·米	磅·英尺
膜片头盖, 5	0.375-24	27	20	0.375-24	27	20	0.375-24	27	20
头盖至弹簧套管, 7	0.375-16	41	30	0.375-16	41	30	0.5-13	102	75
膜片至杆, 9 (1051)	0.5-13	34	25	0.75-10	102	75	---	102	75
膜片至杆, 9 (1052)	0.5-20	34	25	0.75-16	102	75	0.75-16	102	75
杆末端轴承, 16	0.5-20	34	25	0.625-18	61	45	0.75-16	102	75
套筒螺母至杠杆, 18	0.5-13	81	60	0.625-11	163	120	0.75-10	271	200
弹簧套管至外壳, 21	0.3125-18	23	17	0.4375-14	68	50	0.625-18	68	50
外壳至支架, 23	0.375-16	34	25	0.5-13	81	60	0.5-13	81	60
行程止动器至杠杆, 28	0.5-13	81	60	0.625-11	163	120	0.75-10	271	200
外壳侧面, 34 304/4200/PMV	0.375-16	34	25	0.5-13	81	60	0.5-13	81	60
手轮顶部, 54	0.5-20	34	25	0.625-18	34	25	---	34	25
膜片头至杆/可调下行程 止动器, 54 (1051)	0.5-13	27	20	0.75-10	66	49	---	69	51
膜片头至杆/可调下行程 止动器, 54 (1052)	0.5-20	27	20	0.75-16	66	49	0.75-16	69	51
杆末端至套筒螺母, 58	0.75-16-LH	102	75	0.875-14-LH	163	120	0.875-14-LH	163	120
手轮至执行机构, 141	0.375-16	41	30	0.375-16	41	30	0.5-13	81	60

### 注意

**1052 型尺寸为 70 的执行机构, 由于其重量重, 若安装在水平位置上, 必须要给予外部支撑。**

- 当安装执行机构时, 应确保衬套 (件 67) 与阀轴在一直线上, 使该衬套能轻轻滑向阀轴而完好无损。
- 将执行机构安装在阀体上, 并用阀门安装螺钉紧固它。对 0.5 至 1 英寸阀轴的扭矩是 88 牛顿·米 (65 磅·英尺); 对 1.25 至 1.5 英寸阀轴是 136 牛顿·米 (100 磅·英尺); 对 1.75 至 2 英寸阀轴是 183 牛顿·米 (135 磅·英尺)。

## 切记

**超过要求的任何一个扭矩, 都可能引起零部件破裂或受损坏, 因而可削弱此执行机构的安全操作。有关上紧螺栓要求的扭矩, 请查阅表 3。**

- 将左旋螺纹的锁母 (件 58) 尽可能远地拧进膜片杆 (件 10) 上。

- 将套筒螺母 (件 57) 拧到执行机构杆上, 能拧到多远就多远。

- 将锁母 (件 16) 拧到杆末端轴承 (件 17) 上, 能拧多远就多远。将此组件完全地拧入套筒螺母 (件 57)。

- 若杠杆 (件 27) 连接固定到杆末端轴承上, 则应拆下帽螺钉与六角螺母 (件 18 与件 19)。

- 若 1052 型弹簧的调整量已变了, 则应完成“1052 型弹簧的调整”章节的“初始设置”部分的操作后才能继续进行。

- 应查阅相应的阀门指导手册的“安装”部分有关杠杆/阀轴的方位标记, 并将杠杆轻轻放进合适的位置 (见图 4)。用帽螺钉 (件 28) 夹紧。

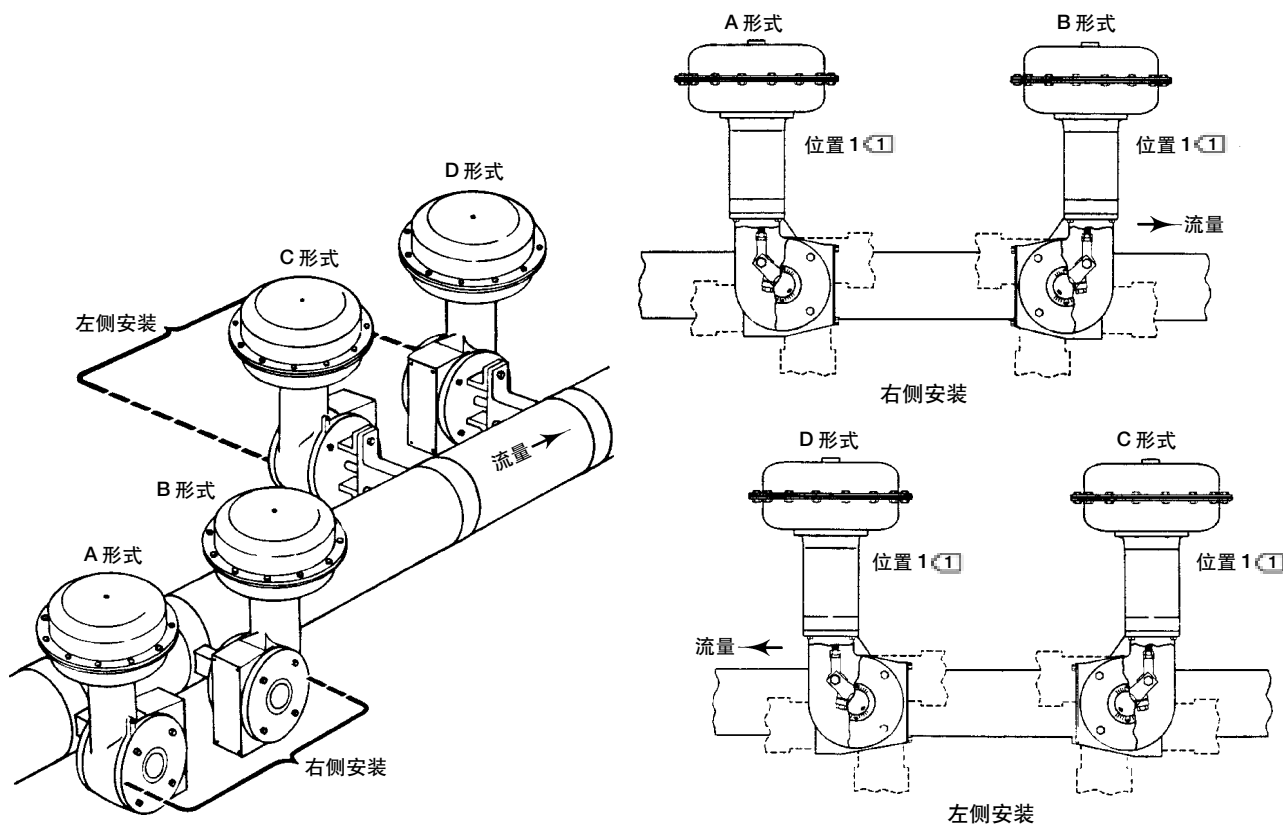
- 应旋转杠杆 (件 27) 使之与杆末端轴承 (件 17) 对准中心。通过借助于经调节的气源使执行机构离开其上行程止动器及稍微调整套筒螺母 (件 57), 就可顺利实现这种连接。

- 将密封剂 (件 77) 或与之相当的锁定螺纹的复合剂涂敷到帽螺钉 (件 18) 的螺纹上。

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

安装	动作 <sup>(1)</sup>	阀门系列或型号				阀门系列或型号		
		球芯 / 阀芯旋转至关闭位置	V250	V150, V200 与 V300	CV500 V500	圆盘 / 球芯旋转至关闭位置	V250	8510B, 8532, 8560 与 9500
右侧	PDTC	逆时针方向	A	A	A	顺时针方向	不适用	B
	PDTO	逆时针方向	B	B	B	顺时针方向	不适用	A
左侧	PDTC	逆时针方向	不适用	D	D	顺时针方向	C	C
	PDTO	逆时针方向	不适用	C	C	顺时针方向	D	D
左侧 (任选的) <sup>(2)</sup>	PDTC	顺时针方向	不适用	C	不适用	不适用	不适用	不适用
	PDTO	顺时针方向	不适用	D	不适用	不适用	不适用	不适用

1. PDTC 一下推就关，而 PDTO 一下推就开。  
2. 对 3 至 12 英寸 B 系列与 14 至 20 英寸，有或没有噪音衰减器，将需要左侧球芯。



注释：  
① 位置 1 是标准，位置 2 至 4（以虚线表示）是可供选择的方案。

图3. 1051 与 1052 型执行机构安装的形式和位置

13. 用帽螺钉与六角螺母（件18与件19）连接杠杆（件27）与杆端轴承（件17）。将帽螺钉上紧至示于表3推荐的螺栓扭矩值。

14. 应记下阀门的位置与旋转的方向。应相应地定位好行程指示器（件37）。

a. 若没有手轮执行机构要用，则应根据刚记下的阀门位置定位好行程指示器（件37）。将盖子（件33）复位，并用垫片与帽螺钉（件34与件63）紧固。若在盖子与外壳（件20）上的孔没有对准中心，则暂时松开帽螺钉（件23），并稍微移动外壳。为避免零部件受到损坏，当盖子已拆下时不要令执行机构走其行程。

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

b. 若要用手动的手轮执行机构, 请查阅单独出版的手轮执行机构指导手册关于安装的指南和说明。

15. 将盖子 (件 33) 复位, 并用帽螺钉与垫片 (件 34 与件 63) 紧固。若在盖子与外壳 (件 20) 上的孔没有对准中心, 则用经调节的气源使执行机构移动, 稍微离开上行程止动器。若用此法不能达到对准孔的目的, 则暂时松开帽螺钉 (件 23), 并稍微移动外壳。为避免零部件受到损坏, 在盖子已拆下时不要令执行机构走其行程。

16. 在转到“加载压力的连接”部分之前, 应遵循在“套筒螺母的调整”部分中给出的指南和说明。

## 阀门的流量方向

阀门的结构可改变控制阀组件的流量方向。在将阀门安装于管线上之前, 在所有阀门应用场合中遵循流量方向是很重要的 (见图 3)。请查阅相应阀门的产品样本或指导手册。

### 注意

**应遵循在相应阀门的指导手册“安装”部分中规定的所有警告与切记的内容。**

## 加载压力的连接

1. 将加载压力管路连接到膜片头盖顶部里的压力连接口。

a. 对尺寸为 40 至 60 的执行机构: 在 0.25 英寸压力连接口与仪表之间敷设 0.25 英寸管子或 0.375 英寸管道系统。

b. 对尺寸为 70 的执行机构: 在压力连接口与仪表之间敷设管子或管道系统。若需要, 应拆下在压力连接口中的 0.25 英寸的衬套以增大连接的尺寸。

2. 应使管子或管道系统长度尽可能地短, 以避免控制信号传输的滞后。若用了一个辅助仪表 (例如气动功率放大器或阀门定位器), 一定要确保该辅助仪表正确地连接到执行机构上。若阀门定位器是该阀门组件的一部分, 则连到执行机构的压力连接通常将在生产厂完成。

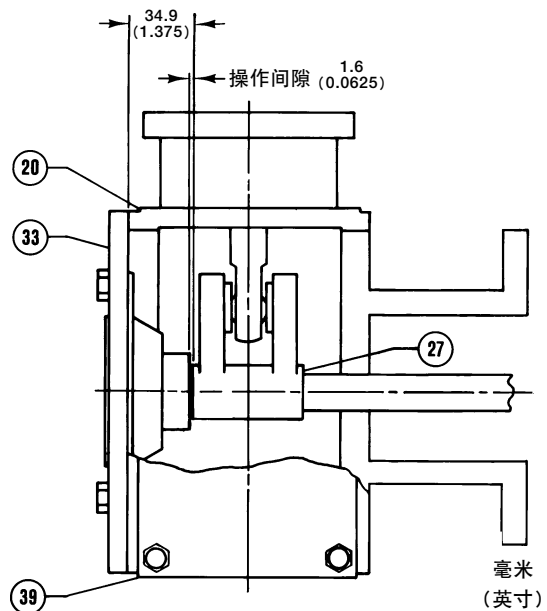


图 4. 杠杆操作间隙

3. 当控制阀完全安装好并连接到仪表时, 应检查动作是否正确 (风开或风关), 以符合控制仪表的要求。为使操作成功, 执行机构杆与阀轴必须能自由地移动来响应膜片上加载压力的变化。

## 调整

### 套筒螺母的调整

正确调整套筒螺母可确保阀门在执行机构顶到行程止动器时正确地关闭。套筒螺母的调整是 1051 型执行机构上唯一需要的调整。对 1051 型执行机构, 其件号示于图 8; 对 1052 型执行机构, 则示于图 9。

为了精确调整阀门圆 (蝶) 盘或球芯到零度的位置, 应从管线上拆下阀门。有关说明请查阅阀门指导手册。

需要用经调节的供风压力来使执行机构走其行程。有关本程序需要用的三个末端开口的扳手尺寸, 请查阅表 4。

1. 拆下进入板 (件 59)。若有机器螺钉, 则还要拆下机器螺钉 (件 60)。

表 4. 调整套筒螺母需要的扳手尺寸, 英寸

执行机构		套筒螺母 (件 57)	下锁母 (件 16)	上锁母 (件 58)
型号	尺寸			
1051 与	40	1.125	0.75	1.125
1052	60	1.3125	0.9375	1.3125
1052	70	1.3125	1.125	1.3125

### 注意

**为了最精确地调整执行机构, 在执行本程序期间不要拆下盖子 (件 33)**

2. 松开下锁母 (件 16)。
3. 一定要确保执行机构外壳 (件 20) 没有会阻挡执行机构冲程路径的任何工具或其它仪表。应给膜片头盖施加压力, 足以使执行机构向下走其行程, 使得通过进入孔可以接触到左旋螺纹的上锁母 (件 58)。松开该锁母。
4. 查阅相应的阀门指导手册以确定阀门的关闭位置。然后用下列一个步骤进行操作:
  - a. **对下推就关的动作**——令执行机构缓慢地走其行程至下行程止动器。调整套筒螺母 (件 57), 直至阀门处于关闭位置。用该左旋螺纹的锁母 (件 58) 锁定此调整位置。令执行机构走其行程至中间行程位置, 并上紧锁母 (件 16)。
  - b. **对下推就开的动作**——从膜片头盖释放所有压力, 并确保该膜片是顶着其上行程止动器。应确保那任选手轮被调整至其最顶端的位置, 使执行机构与阀门同时到达它们的零位位置。查验阀门的位置。令执行机构走其行程, 使套筒螺母 (件 57) 通过进入孔可以接触到。调整连杆。释放对执行机构的压力, 并查验这个新的调整位置。继续这个程序的操作, 直至阀门在执行机构停留在其上行程止动器时处于关闭位置。令执行机构走其行程至其中间行程位置, 并上紧锁母 (件 16)。令执行机构走其行程, 并上紧左旋螺纹的锁母 (件 58)。
5. 将进入板 (件 59) 复位。

6. 松开自攻螺钉 (件 38), 调整行程指示器 (件 27), 并再上紧该自攻螺钉。

## 1052 型弹簧的调整

### 初始设置

1052型执行机构的名牌规定了初始的弹簧设置, 这是调整到执行机构弹簧的初始设置值。初始设置值是指这样的头盖压力, 在此压力下, 在执行机构与阀门分离情况下, 膜片与膜片杆开始离开上行程止动器。(在执行机构连接到阀门且压力作用于阀门情况下, 将需要较高压力来起动执行机构的行程。)

选用了这样的初始设置值 (基于订购执行机构时指定的操作运行条件), 使得当执行机构与阀门投入操作运行时, 在膜片头盖压力为 0 至 1.2、0 至 2.3、0 至 2.8 或 0 至 3.8 巴 (0 至 18、0 至 33、0 至 40 或 0 至 55 磅/英寸<sup>2</sup> 表压) 范围内, 阀门将正确地座合, 而且将得到满行程, 而压力范围则取决于执行机构具体的尺寸大小与其结构。

若执行机构已拆卸过, 或若其弹簧调整值曾改变过, 并且要求符合名牌上规定的初始设置值, 则应确保杆末端轴承 (图 8 或图 9 件 17) 已从杠杆 (图 8 或图 9 件 27) 上分离。调整弹簧, 使膜片杆在名牌上规定的弹簧设置压力下刚好起动其行程。

一定要确保当膜片与膜片杆离开上行程止动器移动时, 杆末端轴承不撞击杠杆。为了要调整弹簧, 将一根圆杆插入下轴承座 (图 9 件 73) 里的其中一个孔。该孔直径对尺寸为 40 的执行机构是 9.5 毫米 (0.375 英寸), 对尺寸为 60 的执行机构是 15.9 毫米 (0.625 英寸), 对尺寸为 70 的执行机构是 10.1 毫米 (0.75 英寸)。旋转该轴承座, 使它朝头盖移动以增加初始设置值, 或使它远离头盖以减少初始设置值 (图 9 件 1 与件 2)。

### 冲程范围

列在名牌上的初始弹簧设置值已被确定为最佳的设置值, 因而不推荐对弹簧进行会导致此值改变或超过此值的弹簧调整。对下推就开的阀门动作, 初始的弹簧设置值是提供弹簧最大关闭力的可允许的最大值。这个设置值的

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

任何增加将使弹簧在满行程下过量受压。对下推就关的阀门动作来说，初始的弹簧设定已被确定为在有风就关与有弹簧力就开的爆发扭矩之间的最佳平衡。

若 1052 型执行机构要从一种阀门动作改变到另一种阀门动作（即下推就关变到下推就开），首先请查阅“零部件清单”部分中件 11 的表格，以确定正确的初始弹簧设置值；然后根据“1052 型弹簧的调整”章节中的“初始设置”部分的程序调整该元件。

## 操作原理

当膜片顶上加载压力增加时，膜片杆就向下移动。当加载压力减少时，弹簧迫使膜片杆朝上移动。

已选用的弹簧与膜片是用来满足应用场合的要求的，并且在操作运行中，该执行机构以名牌上指明的膜片压力作用下应产生满行程。

有关配装定位器的执行机构操作原理，请查阅单独出版的定位器指导手册。

## 维修

执行机构零部件易发生正常的磨损，必须进行检查，需要时要更换。检查与更换的频度取决于操作运行条件的严酷程度。对 1051 型执行机构，其件号示于图 8，而对 1052 型执行机构，其件号示于图 9。



**警告**

**应避免由过程压力的突然释放或零部件不受控制的运动引起的人员伤害或财产损失。在进行任何维修操作前：**

- 在进行任何维修操作时，应始终穿戴保护性手套、衣服与眼镜。一定要认识到在维修操作时一些零件可能会挤压变形或夹断。
- 应断开给执行机构提供空气压力、电力或控制信号的任何操作线。应确保执行机构不能突然打开或关闭阀门。

- 应采用旁路阀或完全关断工艺过程，使阀门与工艺过程压力隔绝。从阀门两侧释放工艺过程压力。从阀门两侧排放工艺过程介质。

- 放空动力执行机构加载的压力并释放执行机构弹簧的任何预紧压力。

- 应采用封锁程序以确保在你为设备工作时，上述措施保持有效。

- 阀门填料函可能会含有压缩的工艺过程流体，即使阀门已从管线上取下时也如此。因此当拆下填料硬件或填料环时，或当松开填料函管塞时，工艺过程流体在压力下可能会向外喷出。

- 应与你的工艺或安全工程师一起检查是否必须采取任何额外措施，以防过程介质外泄。

## 切记

**为避免零件受到损坏，在执行机构盖子（件 33）已拆卸情况下不要令执行机构走其行程。**

## 拆卸

下列程序描述如何完全地拆卸执行机构。当检查与更换零部件时，应只执行为完成修理而需要的那些步骤。

在通常情况下，在此时不要拆下帽螺钉（件 7、8 与 21）。

## 切记

**在拆卸膜片头盖（件 1）之前，帽螺钉必须从杠杆（件 27）脱离。若没有这样做，将使弹簧的预紧压力把阀门转出其全开或全关的位置。这会导致损坏阀门组成元件与/或密封件。**

1. 执行在“维修”部分开头处的警告内容中的各步骤，把控制阀与执行机构隔离。



2. 从执行机构顶部拆下管道系统或管路。
3. 若用了定位器，则拆下定位器。若需要，请查阅定位器指导手册关于拆卸的指南和说明。
4. 拧下帽螺钉与垫片（件34与件63），并拆下盖子（件33）。
5. 拆下固定环（件30），并从盖子轻轻拉出轴套（件29）。若需要，从轴套（件29）拆下行程指示器（件37）。
6. 应检查盖子衬套（件31），若需要，则更换盖子衬套。通过拆卸自攻螺钉（件36）取下行程指示器刻度盘（件35）。将衬套挤压出盖子（件33）。
7. 拆下帽螺钉与六角螺母（件18与件19）。
8. 应记下杠杆/阀轴的方位，然后松开帽螺钉（件28）。

## 切记

当从阀门上拆下执行机构时，**不要用锤子或类似工具敲打杠杆（件27）使之脱离阀轴。敲打杠杆会破坏阀门内部零件。在某些型号阀门上，敲打杠杆使之脱离阀轴会使阀门圆（蝶）盘或球芯与轴承离开居中的位置，导致阀门操作时随后发生对阀门零件的损坏。**

可使用拆轮器拆下杠杆。**轻轻敲打拆轮器螺钉以松开杠杆是可以的，但用过大的力量击打螺钉也会损坏阀门零件或破坏阀门圆（蝶）盘和轴承居中的位置。**

9. 应逆时针方向旋转手轮（若用了手轮），直至该手轮不压着弹簧（件11）为止。



**警告**

为避免由弹簧预紧压力将上膜片头盖（件1）从执行机构推开而引起人员伤害，应释放

**1052 型弹簧压力，或小心地拆下 1051 型头盖帽螺钉后才能进一步进行操作。**

10. 为释放弹簧压力：

a. 对 1051 型执行机构：

- 松开但不要拆下所有头盖帽螺钉与六角螺母（件5与件6）。一定要确保没有弹簧力作用于上膜片头盖。

- 拧开并拆下帽螺钉与六角螺母（件5与件6），而后取下上膜片头盖与膜片（件3）。

b. 对 1052 型执行机构：

- 将一根圆杆插入下轴承座（件73）里的其中一个孔。用此杆来转动下轴承座，并使之远离执行机构头盖。继续转动下轴承座，直至完全消除弹簧压力。对尺寸为40的执行机构，杆孔直径是9.5毫米（0.375英寸），对尺寸为60的执行机构，杆孔直径是15.9毫米（0.625英寸），而对尺寸为70的执行机构，杆孔直径是19.1毫米（0.75英寸）。

- 拧开并拆下帽螺钉与六角螺母（件5与件6），而后取下上膜片头盖与膜片（件3）。

11. 拆下膜片板（件4）：

a. 对 1051 型执行机构：

- 将膜片板（件4）与相连的零件拉出执行机构。弹簧（件11）、膜片杆（件10）、帽螺钉（件9）、弹簧座（件13）、六角螺母（件58）、套筒螺母（件57）、六角螺母（件16）与杆末端轴承（件17）将被连接固定到膜片头组件。

- 膜片板（件4）可能被挤进顶着膜片杆（件10），因而在帽螺钉（件9）松开时阻止了弹簧压力的释放。



**警告**

在完全拆卸帽螺钉（件9）之前，从膜片杆（件10）取出膜片板（件4）。若没有遵照此要求做，由于弹簧压力突然释放会导致人员的伤害。

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

- 通过松开帽螺钉（件9）一整圈及轻打膜片板（件4）的下侧直至膜片板跟随正在被拆下时的帽螺钉来取出膜片板。在完全拆卸帽螺钉（件9）之前，若没有核查这种状况的发生，则由于弹簧压力的突然释放会导致人员的伤害。

- 在确保膜片头组件在跟随帽螺钉组件拆卸过程的同时，缓慢地拆下帽螺钉（件9）。**注意——一定要确保在该帽螺钉完全拆下之前，弹簧的负荷是零。参见在前页的警告内容。**若需要，拆开该组件其余的零件。

## b. 对 1052 型执行机构

(1) 从膜片杆（件10）拆下杆末端轴承（件17）、六角螺母（件16）、套筒螺母（件57）与六角螺母（件58）。

(2) 将膜片板（件4）与连接的零件拉出执行机构外。然后拆下帽螺钉（件9）以拆开膜片板与膜片杆。

(3) 按相应的情况进行：

- 对尺寸为40与60的执行机构：从执行机构拆卸执行机构弹簧（件11）。在执行此程序时，若需要从弹簧套管拆下调整螺钉（件74），则应加热调整螺钉的底座至177°C（350°F），要加热得足够长，使锁定螺纹的复合剂（件77）失去其保持力。然后从弹簧套管拧下调整螺钉。若要更换弹簧座与下轴承座（件13与件73），则从调整螺钉拧下下轴承座，然后从下轴承座拆下止推轴承与轴承座圈（件71与件72）。

- 对尺寸为70的执行机构：从执行机构拆下执行机构弹簧（件11）。拆下帽螺钉（件21），然后从执行机构外壳拆下弹簧套管（件12）。若需要拆卸弹簧调整零件，则应松开固定螺钉（件75），并从弹簧套管（件12）拧下弹簧调整螺钉（件74）。

12. 拧下帽螺钉（件23），并拆下执行机构外壳组件（件20）。

13. 从阀门拆卸安装支架（件22）的螺栓。

14. 检查安装支架里的衬套（件67）。若需要，将该衬套

压出去并更换它。

## 组装

本程序假设执行机构已完全拆卸。若执行机构没有完全拆卸，则在合适的步骤处开始执行这些指南和说明。本程序还假定阀门从管线上拆下来，以便利执行机构的组装与调整。

对 1051 型执行机构，其件号示于图 8，而对 1052 型执行机构，其件号则示于图 9。

### 1. 安装弹簧套管（件12）：

a. 对 1051 型执行机构：将弹簧套管放置到外壳（件2）上。用帽螺钉（件21）紧固弹簧套管。上紧帽螺钉至示于表 3 的扭矩值。

b. 对 1052 型执行机构：若弹簧套管（件12）已从外壳（件20）拆下，则应如下所述将弹簧套管对准到外壳上，以确保弹簧套管底座上的偏置孔恰当地定位。

- 对尺寸为40与60的执行机构：应注意弹簧套管上的附件安装凸台之一是更接近于弹簧套管的膜片端。将弹簧套管放置在外壳上，要让上凸台（更接近于膜片端的那个凸台）位于与外壳上的凸台同一侧面（见图8与图9）。这样做就确保了偏置孔正确的定位。用帽螺钉（件21）紧固弹簧套管。在最后组装时，上紧那些螺钉至示于表 3 的扭矩值。

- 对尺寸为70的执行机构：弹簧套管在将它放置在外壳上时，不需要对准在任何一个特定的位置上。

2. 若衬套（件67）已拆下，则应压进新的衬套。该衬套的末端应与安装支架（件22）里的凹进处底部平齐。

3. 将安装支架轻轻拉向阀轴上，并用阀门安装帽螺钉将它紧固到阀门上。

4. 应上紧阀门安装帽螺钉至“安装”程序第6步中列出的上紧螺栓的扭矩值。超过要求的任何扭矩值可削弱执行机构的安全操作。

5. 请查阅图 4 有关外壳 (件 20) 所要求的方位。用帽螺钉 (件 23) 将外壳紧固到安装支架上。

6. 在帽螺钉 (件 9) 螺纹上及膜片杆 (件 10) 的锥形端涂敷 Lubriplate® MAG-1 (件 93) 或与之相当的润滑剂。

7. 按相应的情况进行:

**a. 对 1051 型执行机构 (见图 8)**

- 组装膜片杆、弹簧座 (件 13)、弹簧 (件 11) 与膜片板件 (件 4), 并用帽螺钉 (件 9) 紧固之。上紧该帽螺钉将压缩弹簧。一定要确保膜片杆的锥形端座合于膜片板相应的孔里、弹簧座合在弹簧座里以及帽螺钉上紧至表 3 规定的的扭矩值。

- 将六角螺母 (件 58)、套筒螺母 (件 57)、六角螺母 (件 16) 与杆末端轴承 (件 17) 安装到膜片杆上。

- 一定要确保行程止动器 (件 8) 位于如图 5 所示的位置。

- 将膜片板与相连的零件安装进执行机构里。

- 一定要确保警告标牌 (件 56) 处于合适的位置。安装膜片 (件 3) 与上膜片头盖 (件 1)。安装帽螺钉与六角螺母 (件 5 与件 6)。以十字交叉方式均匀地上紧帽螺钉以压缩弹簧与紧固上膜片头盖。有关扭矩值, 请查阅表 3。

**b. 对 1052 型执行机构 (见图 9):**

- 对在弹簧套管 (件 12) 里没有一个固定螺钉 (件 75) 的执行机构型式: 若调整螺钉与连接的零件已拆下, 则首先清洁调整螺钉 (件 74) 的上螺纹, 而后再用润滑剂 (件 76) 或与之相当的润滑剂润滑调整螺钉的上螺纹, 如图 9 所示。将下轴承座 (件 73)、止推轴承 (件 71)、止推轴承座圈 (件 72) 与弹簧座 (件 13) 安装到调整螺钉上。

- 首先清洁调整螺钉的下端, 而后再用密封剂 (件 77) 或与之相当的锁定螺纹的复合剂涂敷调整螺钉的下端,

如图 9 所示, 并将整个组件安装进弹簧套管 (件 12) 里。应让调整螺钉自安装后静立不动至少两个小时, 以使锁定螺纹的复合剂能固化。

## 切记

**将润滑剂涂敷到调整螺钉的上螺纹, 而将锁定螺纹的复合剂涂敷到调整螺钉的下螺纹。不要用锁定螺纹的复合剂的涂层覆盖润滑剂的涂层, 因为这将有害于两种物质的性能质量。**

- 对具有一个固定螺钉 (件 75) 的执行机构型式: 若调整螺钉 (件 74) 与连接的零件已拆卸了, 则用润滑剂 (件 76) 或与之相当的润滑剂润滑调整螺钉的螺纹。应将下轴承座 (件 73)、止推轴承 (件 71)、止推轴承座圈 (件 72) 与弹簧座 (件 13) 安装到调整螺钉上。将此组件安装进弹簧套管 (件 12) 里。用固定螺钉 (件 75) 紧固该调整螺钉。

8. 用润滑剂 (件 76) 或与之相当的润滑剂涂敷膜片杆 (件 10) 的锥形端及帽螺钉 (件 9) 的螺纹。将膜片板用螺钉紧固到膜片杆上。

9. 一定要确保行程止动器 (件 8) 位于如图 5 所示的位置。

10. 将弹簧 (件 11) 安装进弹簧套管里。将膜片板与膜片杆安装进执行机构里。将六角螺母 (件 58)、套筒螺母 (件 57)、六角螺母 (件 16) 与杆末端轴承 (件 17) 连接固定到膜片杆上。

**11. 安装膜片:**

- 将上膜片头盖 (件 1) 放置到下膜片头盖 (件 2) 上。若需要, 旋转下轴承座 (件 73), 使上膜片头盖行程止动器在上紧头盖帽螺钉与螺母 (件 5 与件 6) 时不会接触到膜片。

- 用帽螺钉与六角螺母 (件 5 与件 6) 紧固上膜片头盖。一定要确保警告标牌处于头盖上合适的位置。上紧帽螺钉上的螺母至于表 3 的扭矩值。

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

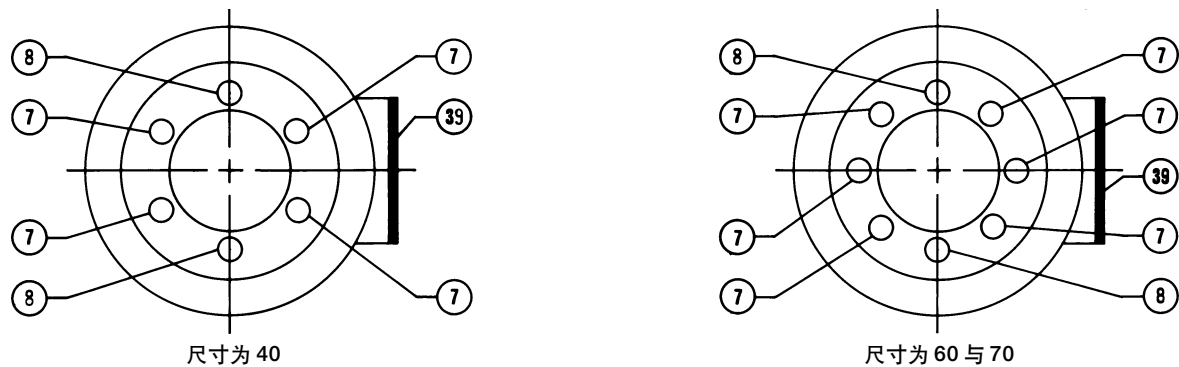


图5. 行程止动器的方位

12. 对 1052 型执行机构，应完成“1052 型弹簧的调整”章节“初始设置”部分的操作后才能继续进行其它步骤。

13. 应查阅相应的阀门指导手册有关杠杆/阀轴的方位标志，并将杠杆（件 27）轻轻地放进合适的位置；参见图 4 有关正确的杠杆操作间隙。用帽螺钉（图 9 件 28）夹紧。

14. 转动杠杆（件 27）使之对准杆末端轴承（件 17）的中心。通过用调节了的气源小心地令执行机构走其行程，使之离开其上行程止动器，就可辅助实现两者的连接。

15. 将密封剂（件 77）或与之相当的锁定螺纹的复合剂涂敷到帽螺钉（件 18）的螺纹上。

16. 用帽螺钉与六角螺母（件 18 与件 19）连接杠杆（件 27）与杆末端轴承（件 17）。在帽螺钉上上紧螺母（见表 3）。

17. 用润滑剂（件 76）或与之相当的润滑剂涂敷轴套（件 29）与盖子（件 33）的支撑面。将衬套（件 31）与轴套安装进盖子里。用固定环（件 30）固定。

18. 应安装行程指示器刻度盘（件 35），并用自攻螺钉（件 36）紧固它。然后安装行程指示器（件 37），并用自攻螺钉（件 38）紧固它。

19. 应注意阀门圆（蝶）盘或球芯的位置与旋转的方向。相应地定位好行程指示器（件 37）。

20. 将盖子（件 33）复位，并用帽螺钉与垫片（件 34 与件 63）固定。若在盖子与外壳（件 20）上的孔没有对准

中心，则用调节了的气源使执行机构稍微离开上行程止动器。若用此法仍不能对准孔中心，则应暂时松开帽螺钉（件 23），并稍微移动外壳。为避免零件受到损坏，不要在盖子已拆卸时令执行机构走其行程。

21. 若要用阀门定位器，则请查阅单独出版的阀门定位器指导手册有关定位器正确的安装步骤。

22. 应遵循在“套筒螺母的调整”部分中的指南和说明。

## 改变执行机构的安装

执行机构通常垂直定位于水平管线上。然而，可以有四个安装形式，而每一个安装形式有四个位置（见图 3）。

### 注意

**1052 型尺寸为 70 的执行机构，由于其重量重，若安装在水平位置上，必须给予外部支撑。**

为确保阀门正确的动作，杠杆/阀轴正确的定位很重要。请查阅相应的阀门指导手册。

A 形式是右侧安装，而 D 形式是左侧安装。在所有其它方面，A 与 D 形式是相同的。

B 形式是右侧安装，而 C 形式是左侧安装。在所有其它方面，B 与 C 形式是相同的。

采用下列程序连同图 8 与图 9 一起所示的参考件号，从 A 与 D 形式转换到 B 与 C 形式或反之亦然，或改变其安装位置。



## 警告

**为避免人员伤害，应执行在“维修”部分开头处警告内容中的步骤，把控制阀与执行机构隔离开来。**

1. 从执行机构顶部拆下管道系统或管路。
2. 通过拧下并拆下帽螺钉与垫片（件 34 与 63）取下盖子（件 33）。
3. 拧下帽螺钉（件 18）。松开帽螺钉（件 28）。

## 切记

**当从阀体上拆下执行机构时，不要用锤子或类似工具敲打杠杆（件 27）或执行机构使之脱离阀轴。敲打杠杆或执行机构会破坏阀门内部零件。在某些型号阀门上，敲打杠杆（件 27）会使阀门圆（蝶）盘与轴承离开居中的位置，导致随后发生对阀门零件的损坏。**

**可使用拆轮器拆下杠杆。轻轻敲打拆轮器螺钉以松开杠杆是可以的，但用过大的力量击打螺钉也会损坏阀门零件或破坏阀门圆（蝶）盘和轴承居中的位置。**

4. 若要改变形式，
  - 拧下帽螺钉（件 23），并从安装支架（件 22）取下执行机构外壳（件 20）。
  - 将外壳旋转 180 度，同时保持其适当的位置（1、2、3 或 4），并将执行机构放置到安装支架（件 22）上。
5. 若要改变位置，则拧下帽螺钉（件 23），并将执行机构外壳旋转到所要求的位置上。
6. 用帽螺钉（件 23）将执行机构外壳紧固到安装支架（件 22）上。有关相应的螺栓扭矩值，请查阅表 3。

7. 请查阅相应的阀门指导手册有关杠杆 / 阀轴方位的标志，并将杠杆（件 27）轻轻放进合适的位置；参见图 4 确定杠杆正确的操作间隙。用帽螺钉（件 28）夹紧。

8. 转动杠杆（件 27）使之对准杆末端轴承（件 17）的中心。通过用调节了的气源令执行机构走其行程，使之离开其上行程止动器，就可辅助实现两者的连接。

9. 将密封剂（件 77）或与之相当的锁定螺纹的复合剂涂敷到帽螺钉（件 18）的螺纹上。

10. 用帽螺钉与六角螺母（件 18 与件 19）连接杠杆（件 27）与杆末端轴承（件 17）。上紧帽螺钉至示于表 3 的推荐的螺栓扭矩值。通过用调节了的气源令执行机构从其上行程止动器走其行程，就可辅助实现两者的连接。

11. 应注意阀门的位置与旋转的方向。相应地定位好行程指示器（件 37）。将盖子（件 33）复位，并用帽螺钉与垫片（件 34 与件 63）固定它。

- 若在盖子与外壳（件 20）上的孔没有对准中心，则用调节了的气源使执行机构稍微离开上行程止动器。

- 若用此法仍不能对准孔中心，则应暂时松开帽螺钉（件 23），并稍微移动外壳。为避免零件受到损坏，不要在盖子已拆卸时令执行机构走其行程。

12. 应遵循在“套筒螺母的调整”部分中给出的指南和说明。

## 顶部安装的手轮与可调整的行程止动器

### 手轮的操作远离

#### 注意

**若预期或要求重复的或日常的手动操作，则执行机构装置应配备一个手动的手轮执行机构。有关安装指南和说明，请查阅单独出版的手动手轮执行机构指导手册。**

**顶部安装的手轮组件**是用帽螺钉（图 10 件 141）连接固定到一个特殊的上膜片头盖（图 8 与图 9 件 1）上的。一

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

个六角螺母（图 11 件 137）将手轮锁定于位置上。顺时针方向转动手轮（图 10 件 51）使之进入上膜片头盖就迫使推动板（图 10 件 135）顶着膜片与膜片板（图 8 与图 9 件 3 与件 4），压缩了弹簧（图 8 与图 9 件 11），并使膜片杆向下移动。

逆时针方向转动手轮可使执行机构弹簧推动膜片杆向上移动。

- 若阀门是下推就关的动作，则通过把手轮定位于所要求的位置就可限制全开的程度。

- 若阀门是下推就开的动作，则利用手轮就可限制阀门的全关程度。

**可调整的上行程止动器**（图 11）限制执行机构在向上方向的冲程。为了要进行调整，首先释放执行机构加载的压力后才能拆卸盖帽（件 187），因为它是个保存压力的零件。拆下盖帽（件 187）。对尺寸为 70 的执行机构，还必须松开六角螺母（件 137）。然后顺时针方向转动推杆（件 133），使之进入膜片头盖把执行机构杆向下推动，或逆时针方向转动，使弹簧能向上推动执行机构杆。

- 若阀门有下推就关的动作，则由可调整行程止动器的位置就可限制全开的程度。或

- 若阀门有下推就开的动作，则由可调整行程止动器的位置就可限制全关的程度。

对尺寸为 70 的执行机构，应上紧六角螺母，并将盖帽在调整后复位。

**可调整的下行程止动器**（图 12）限制执行机构在向下方向的冲程。为了要进行调整，首先释放执行机构加载的压力后才能拆卸盖帽（件 187），因为它是个保存压力的零件。拆下盖帽（件 187）。松开六角锁紧螺母（件 189）及或者在推杆（件 133）上向下转动六角螺母（对尺寸为 40 与 70 的执行机构是件 63；或对尺寸为 60 的执行机构是件 54）来限制行程，或者是在推杆上向上转动六角螺母，以使执行机构能有更大行程。顶着该六角螺母锁定锁紧螺母，并将盖帽在完成了调整后复位。

## 手轮的维修与可调整的行程止动器

若加载压力像是在从手轮或从可调整的上止动器泄漏，则可能需要更换 O 形环（图 10 与图 11 件 138 与件 139）。若可调整的下止动器泄漏，则 O 形环（图 12 件 139）可能需要更换，或者盖帽（图 11 件 187）可能装得不紧密。为上紧盖帽，应将等级优良的螺纹密封胶涂敷到盖帽的螺纹上。

为便利操作，推杆的螺纹（图 10、11 与 12 件 133）可能偶尔需要涂敷润滑剂（件 241）或与之相当的润滑剂。在尺寸为 70 的执行机构中，为此目的提供了一个润滑脂连接件（图 10 与图 11 件 169）。尺寸为 70 的执行机构可能还需要令止推轴承（图 10 与图 11 件 175）塞满润滑剂（件 241）或与之相当的润滑剂。较小膜头的行程止动器可在推杆与推动板（图 10 与图 11 件 135）之间用润滑剂（件 241）或与之相当的润滑剂润滑。

下列拆卸程序在适当的地方在顶部安装的手轮、可调整的上行程止动器组件（图 10 与图 11）及可调整的下行程止动器组件（图 12）之间分别叙述有关的操作。



**警告**

**为避免人员伤害，应执行在“维修”部分开头处警告内容中的步骤，把控制阀与执行机构隔离开来。**

1. 从手轮本体（图 10、11 与 12 件 142）拆下管道系统或管道。



**警告**

**为避免由弹簧预紧压力将上膜片头盖（图 8 与图 9 件 1）从执行机构推开而引起人员伤害，应遵循在下面若干步骤中提及的指南和说明释放 1052 型弹簧压力，或小心地拆下 1051 型头盖帽螺钉后才能拆卸头盖。**

2. 遵循在“维修”章节的“拆卸”部分中介绍的程序来释放执行机构所有的弹簧压力。然后或者逆时针方向旋转手

轮（图 10 件 51）或者行程止动器推杆（图 11 与图 12 件 133），直至手轮或行程止动器组件不再压缩着弹簧为止。

## 切 记

**对具有 edisc 阀门与下推就开动作的 1051 型执行机构，如下列步骤所规定的操作，应将帽螺钉（图 8 件 18）从杠杆（图 9 件 27）脱离后才能拆下膜片头盖（图 8 件 1）。若没有这样做，将能使弹簧预紧压力转动阀门超出其关闭位置。这会导致阀门密封件、阀座或其它阀门组成元件的损坏。**

3. 按相应的情况进行：

### 对可调整的上行程止动器：

- a. 遵循“维修”章节的“拆卸”部分中的第 1、3、7、9、10 与 11 步操作，拆下上膜片头盖（图 8 与图 9 件 1）。
- b. 应拆卸帽螺钉（图 10 与图 11 件 141），并从上头盖分离该组件。
- c. 松开锁母（图 10 件 137）或拆下盖帽（图 11 件 187）。
- d. 应顺时针方向转动推杆（图 10 与图 11 件 133）使之转出阀体。在手轮组件上，开口销与六角螺母（图 10 件 247 与件 54）必须要拆卸，使手轮（图 10 件 51）与锁母能首先从推杆取出。
- e. 拆下并检查 O 形环（图 10 与图 11 件 138 与件 139），若需要，则更换它们。
- f. 为了完成拆卸工作：

**对尺寸为 40 与 60：**打出凹口销钉（图 10 与图 11 件 140），并轻轻地将推动板（图 10 与图 11 件 135）脱离推杆。

**对尺寸为 70：**推动板元件是由一个固定螺钉（图 10、11 或 12 件 174）固定在推杆上的。拆下固定螺钉与推杆使止推轴承（图 10 与图 11 件 175）外露便于检查。

### 对可调整的下行程止动器：

件号示于图 12，除非另有指明。为便利操作，推杆（件 133）螺纹可能偶尔需要涂敷润滑剂。

- a. 拆下盖帽（件 187），并拧下锁紧螺母与六角螺母（对尺寸为 40 与 70 的执行机构是件 189 与件 63；或对尺寸为 60 的执行机构是件 189 与件 43）使之脱离推杆（件 133）。
- b. 遵循执行机构“维修”章节的“拆卸”部分第 1、3、7、9、10 与 11 步的操作，拆下上膜片头盖（图 8 与图 9 件 1）与行程止动器本体（件 142）。
- c. 拧下帽螺钉（件 141），并从膜片头盖拆下本体。
- d. 检查 O 形环（件 139）的状况，若需要就更换它。
- e. 松开六角螺母（件 54），而后拧下行程止动器推杆（件 133）使之离开执行机构杆。现在下膜片板（件 82）就可拆下，而执行机构的其余部分可以拆卸。

4. 按照拆卸步骤相反的顺序重新组装，同时应确保如先前提到的及如图 10 与图 11 用润滑剂方块所表示的那样涂敷润滑剂。对尺寸为 70 的手轮或上行程止动器组件，用密封剂（件 242）或与之相当的锁定螺纹复合剂涂敷固定螺钉（图 10 与图 11 件 174）的螺纹。

5. 遵循在“顶部安装的手轮组件”部分中的各步骤来重新调整弹簧，以得到行程止动器适当的限制位置，然后将该单元返回到操作状态。

## 锁定机构

当安装、操作与锁定该机构时，请查阅图 6。件号示于图 6，除非另有指明。

## 安装锁定机构



**为避免人员伤害，应执行在“维修”部分开头**

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

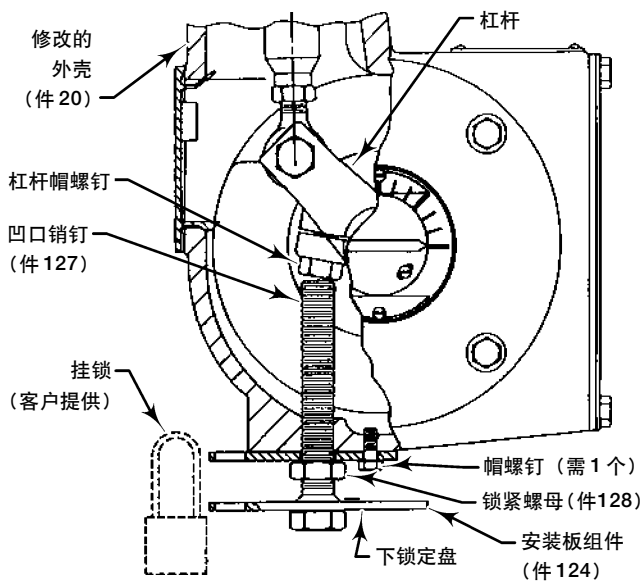


图 6. 执行机构的锁定机构

**处警告内容中的步骤，把控制阀与执行机构隔离开来。**

1. 为了要把锁定机构加到现有的执行机构上，应从费希尔购买所需的零件。所需的零件是锁定机构与一个修改的执行机构外壳。
2. 为了拆卸老的外壳，应采用“维修”部分中的“拆卸”程序。
3. 如图 6 所示，将安装板（件 123）连接固定到修改的外壳（件 20）上。用帽螺钉（件 129）固定它。一定要确保在安装板中心的孔与在外壳攻丝了的大孔对直。
4. 要确保锁紧螺母（件 128）拧到螺栓后才能将它拧入外壳。
5. 在该螺栓拧入外壳后，应将凹口销钉（件 127）安装进螺栓的末端。（注意：该凹口销钉将防止螺栓从执行机构外壳完全被拧下。）
6. 应确保该螺栓不要拧进那么远，致使它将妨碍执行机构的再组装工作。

7. 用“维修”部分中的“组装”程序再组装执行机构。
8. 应确保执行机构膜片杆完全地被缩回。这将是阀门被锁定的位置。对下推就关的阀门与执行机构，当被所住时，阀门将是全开的。对下推就开的阀门与执行机构，当被锁住时，阀门将全关。
9. 将螺栓拧入外壳，直至它接触到杠杆帽螺钉上的头部（件图 6）。
10. 应插入挂锁（费希尔不提供），把安装板（件 123）与安装板组件（件 124）上的下锁定盘连接起来。你可能要令下锁定盘稍向后退，以对齐挂锁要穿的两个孔。

## 注意

**在较大选型尺寸的执行机构中，安装板组件的各层可能分开得够远，致使你将需要购买具有较长环形杆的挂锁。请不要试图强迫各层靠得更近来配合环形杆较短的小挂锁。**

11. 顶着安装板上紧锁紧螺母（件 128）。

## 操作锁定机构

### 将执行机构开锁

1. 拆下挂锁。松开锁紧螺母（件 128），并拧下螺栓直至它被螺栓里的凹口销钉（件 127）阻止为止。

## 注意

**为使执行机构能正常操作，螺栓必须拧松得足够远，使执行机构杠杆在正常的执行机构操作中不会接触该螺栓。**

2. 你若正要使拧进外壳里的螺栓留下不动，则应顶住安装板上紧锁紧螺母（件 128）来锁定它，使得它不能被拧进外壳里而妨碍执行机构正常的操作。

### 将执行机构锁上

1. 应确保执行机构膜片杆完全被缩回。这将是阀门被锁



定的位置。对下推就关的阀门与执行机构来说，当锁定时，阀门将完全打开。对下推就开的阀门与执行机构来说，当锁定时，阀门将完全关闭。

2. 应确保锁紧螺母（件 128）是松开的。然后将螺栓拧进外壳里，直至它接触杠杆帽螺钉上的头部（见图 6）。

3. 旋转该螺栓，直至于锁定盘（它焊接到螺栓上）上其中一个孔与安装板（件 123）上的孔在一直线上。顶住安装板上紧锁紧螺母。

4. 用一个挂锁（费希尔不提供该挂锁）将该板与该盘锁在一起。

## 管道输送的放空

一些应用场合需要从旋转式执行机构外壳里放空气体。3610 系列定位器将气体排入执行机构外壳，从那里，气体有无数逸出的途径。

### 注意

**此改装不是旨在设计一个防漏的或压力严密的型式。它是旨在帮助容纳从定位器放空的 气体，并便于连接管路把气体输送走。**

应注意采用具有充分放空尺寸的管道。这对具有快速冲程速度要求的较大尺寸的执行机构尤其特别重要。在这些情形下大量的气体通过定位器可很快地放空，因而必须要得到充分的管道输送的能力。应使放空管路尽可能地短且弯头极少。

应查阅“维修”部分中“拆卸”与“组装”的步骤以便了解与接触下列零件。件号示于图 7，除非另有指明。

**衬套**——拆下安装支架衬套（件 67）与末端板盖子衬套（图 8 与图 9 件 31）。用管道输送放空零件替换它们，如图 7 所示。那安装支架衬套（件 132）是个具有一个 O 形环（件 133）的两件式衬套。末端板盖子用具有一个 O 形环（件 135）的两件式衬套（件 134）形成完整的组件。

**行程指示器**——一个垫圈（件 136）放置在行程指示器板

下。拆下指示器板（图 8 与图 9 件 37），如图 7 所示安装垫圈（件 136）。

**进入板组件**——如图 7 所示，提供一个具有 0.75 英寸 NPT 放空连接口的修改的金属进入板组件（件 137）。若执行机构有一个塑料的进入板组件，则有必要将执行机构外壳钻孔并攻丝，以便安装机器螺钉（件 138），如图 7 所示。用图 7 所示的钻孔与攻丝的布局式样，或用进入板上的孔作为一个模板来标记孔的位置。

在完成了需要拆卸进入板组件（件 137）的所有维修程序时，应该用提供给成套件的密封剂（件 139，或与之相当的密封剂）把该板密封在合适的位置上。

**外壳放空堵头**——在外壳的设计中提供一个放空孔。为堵住此孔，管道输送放空成套件提供一个六角管塞（件 140）用于堵住此孔，如图 7 所示。应将六角管塞（件 140）安装进此孔并上紧它。

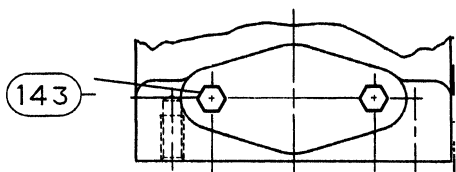
**附件安装凸台**——若在安装凸台上不安装附件（仪表），则应安装帽螺钉（件 143）将开孔堵住。安装帽螺钉（件 143）的位置示于图 7。一个安装凸台位于弹簧套管（图 8 与图 9 件 12）的两侧。

**1052 型弹簧套管进入盖子**——为便于 1052 型执行机构的现场转换，用自攻螺钉（件 142）将盖子（件 141）固定到弹簧套管调整孔上。用件 141 作为一个钻孔模板。钻头尺寸是 2.6 毫米（#37 号钻头）（0.104 英寸），钻孔深度 9.6 毫米（0.38 英寸）。



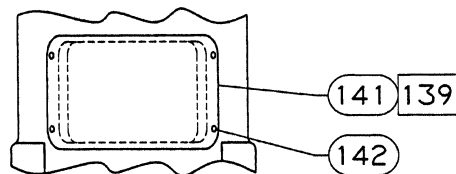
**若易燃或危险气体在用来作为供风介质，则由于积累的气体着火或爆炸可导致人员伤亡或财产损失。不能依靠一条远程放空管道放空来自安装地点的所有气体。应为执行机构/定位器组件提供充分的通风。应遵循当地的与地区的规范，并使放空管线尽可能地短且弯头极少。**

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构



注释：  
若在安装凸台上不安装附件，则应安装帽螺钉（件143）堵住开孔，一个安装凸台位于弹簧套管的两侧。

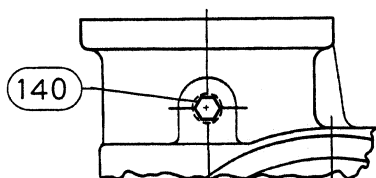
附件安装凸台



注释：  
为了1052型执行机构的现场转换，应用自攻螺钉（件142）将盖子（件141）固定在弹簧套管调整孔上。用件141作为一个钻孔模板，用钻头尺寸为2.6毫米（#37号钻头）（0.104英寸）孔深9.6毫米（0.38英寸）钻孔。

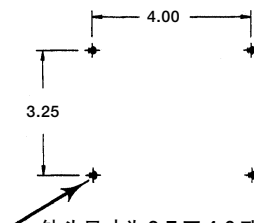
□ 涂敷密封胶

1052型弹簧套管进入盖子



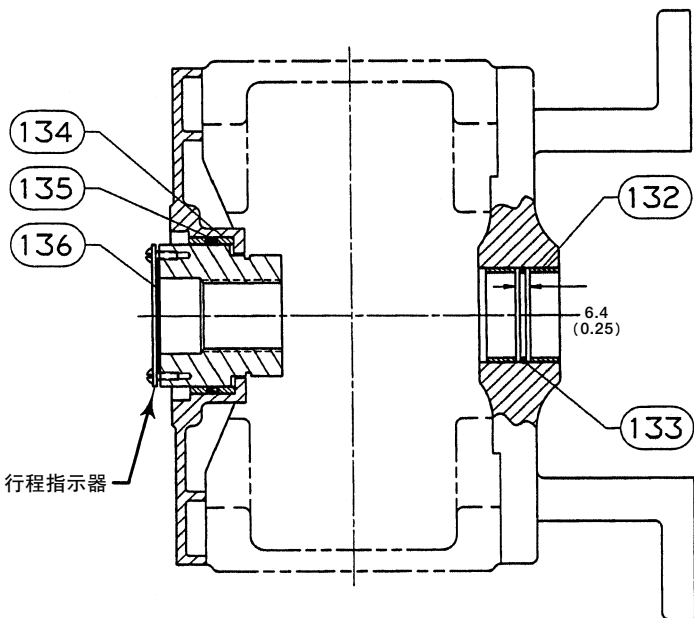
注释：  
将六角头堵头（件140）安装进位于执行机构外壳上的放空孔。

外壳放空孔堵头的位置

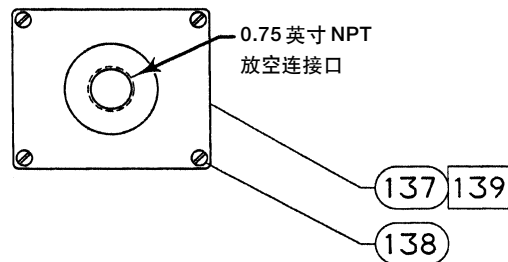


钻头尺寸为3.7至4.0孔深14.2毫米（0.145至0.158孔深0.56英寸）。丝锥尺寸为10-24UNO-2B，深度9.6毫米（0.38英寸），4个孔

钻孔与攻丝的布局进入板组件



安装支架与盖子组件



注释：  
若外壳有一个非金属的进入板，为在现场的转换，应按布局钻孔与攻丝。若合乎要求，用件137作为一个钻孔模板。或采用在本图提供的尺寸进行钻孔与攻丝。

□ 涂敷密封胶

毫米  
(英寸)

进入板组件

图7. 管道输送放空组件

## 零部件的订货

当你地区的费希尔销售办事处通讯涉及关于本设备时，请提及在执行机构名牌（图 8 与图 10 件 41）上查到的序列号。当订购更换用零部件时，还应从下列零部件清单中指定完整的 11 个字符的零件号。尺寸为 70 的执行机构仅提供 1052 型的执行机构。

### 注意

应只用真正的费希尔更换用的零部件。不是由费希尔供应的组成零件，在任何情况下不应该用于任何一个费希尔阀门上，因为这些零件将使对你的仪表的保证变为无效，可能有害于阀门的性能，还可能危害工作人员与工作场所的安全。

### 注意

费希尔不承担选择、使用或维修任何产品的责任。正确选择、使用与维修任何费希尔产品的责任仍然完全在购买者与最终用户方面。

## 成套零件

### 顶部安装的手轮翻新改造用成套件

成套件提供要增加顶部安装的手轮需要的零件。1 号成套件仅包含手轮组件。2 号成套件包括 1 号成套件与安装手轮组件需要的一个崭新的上头盖（件 1）。

## 1 号成套件

件号	说明	零件号
	尺寸为 40	38A1213X032
	尺寸为 60	38A1213X062
	尺寸为 70 只有 1052 型	CV8010X0052

## 2 号成套件

件号	说明	零件号
	尺寸为 40	38A1213X072
	尺寸为 60	38A1213X022
	尺寸为 70 只有 1052 型	CV8010X0062

## 管道输送放空翻新改造用成套件

输送放空成套件包括：进入板、两件式衬套、两个 O 形环、垫圈与涂敷用的密封剂（密封剂随翻新改造用成套件提供）。对 1052 型执行机构，需要一个额外的盖板与螺钉供弹簧调整进入通道用的封板。

见图 7。

管道输送放空翻新改造用的成套件号

轴直径		1051 型	成套件	1052 型	成套件
毫米	尺寸	尺寸	件号	尺寸	件号
12.7	0.5	40	34B4646X022	30	34B4646X152
				40	34B4646X162
15.9	0.625	40	34B4646X032	30	34B4646X172
				40	34B4646X182
19.1	0.75	40	34B4646X042	30	34B4646X192
				40	34B4646X202
		60	34B4646X052	60	34B4646X212
22.2	0.875	40	34B4646X062	40	34B4646X222
				60	34B4646X232
25.4	1	40	34B4646X082	40	34B4646X242
				60	34B4646X252
31.8	1.25	40	34B4646X102	40	34B4646X262
				60	34B4646X272
				70	34B4646X282
38.1	1.5	60	34B4646X122	60	34B4646X292
				70	34B4646X302
44.5	1.75	60	34B4646X132	60	34B4646X312
				70	34B4647X322
50.8	2	60	34B4646X142	60	34B4646X332
				70	34B4647X342

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

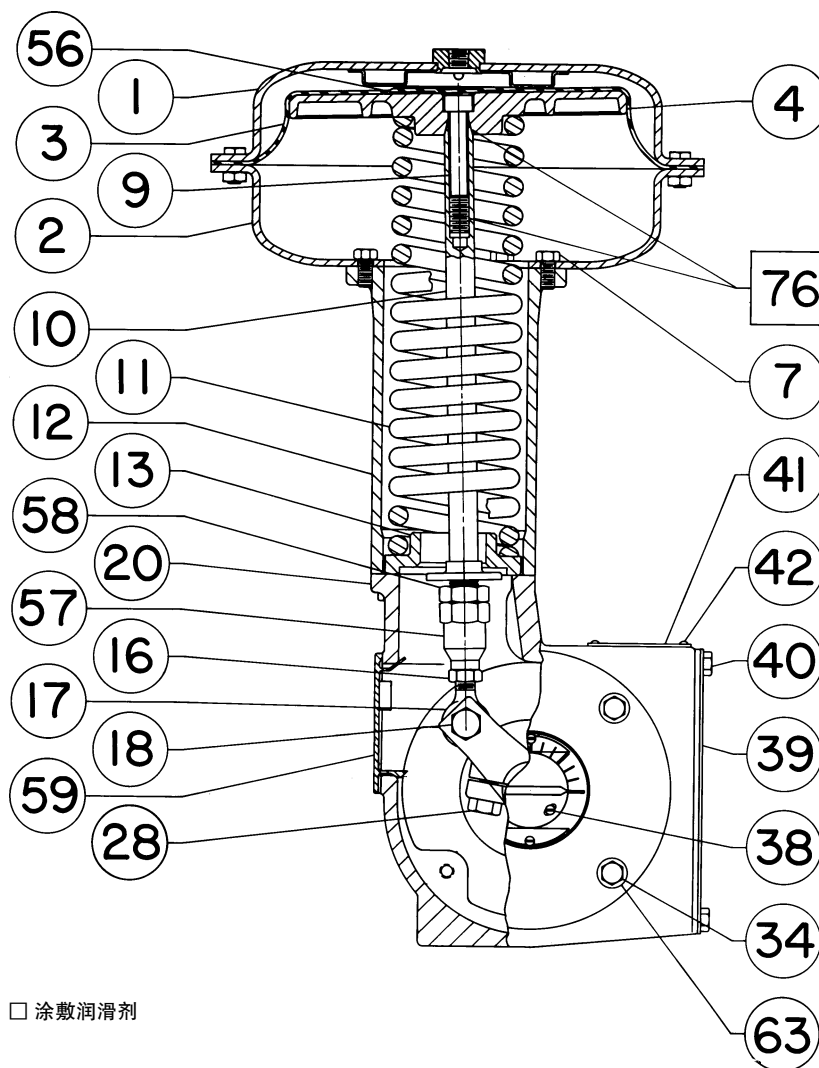


图 8. 典型的 1051 型执行机构组件

## 零部件清单

### 常用零件 (图 8 与图 9)

#### 注意

显示的零件号仅供推荐的备件而已。有关未显示的零件号，请联系你地区的费希尔销售办事处。

件号	说明	零件号
1	上头盖	
2	下膜片头盖 (镀锌钢)	
3*	膜片, 膜压制成 (腈橡胶 / 尼龙)	
	标准	
	带手轮或带可调整上止动器	
	尺寸为 40	2E670002202

件号	说明	零件号
3*	膜片, 膜压制成 (续)	
	尺寸为 60	2E859702202
	尺寸为 70	2N126902202
	带可调整下止动器	
	尺寸为 40	2E669902202
	尺寸为 60	2E859802202
	尺寸为 70	2N130902202
	硅橡胶 / 聚酯	
	标准	
	带手轮或带可调整上止动器	
	尺寸为 40	2E6700X0012
	尺寸为 60	2E8597X0032
	尺寸为 70	2N1269X0012
	带可调整下止动器	
	尺寸为 40	2E6699X0042
	尺寸为 60	2E8598X0012
	尺寸为 70	2N1309X0012
4	膜片头	

\* 推荐的备件

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

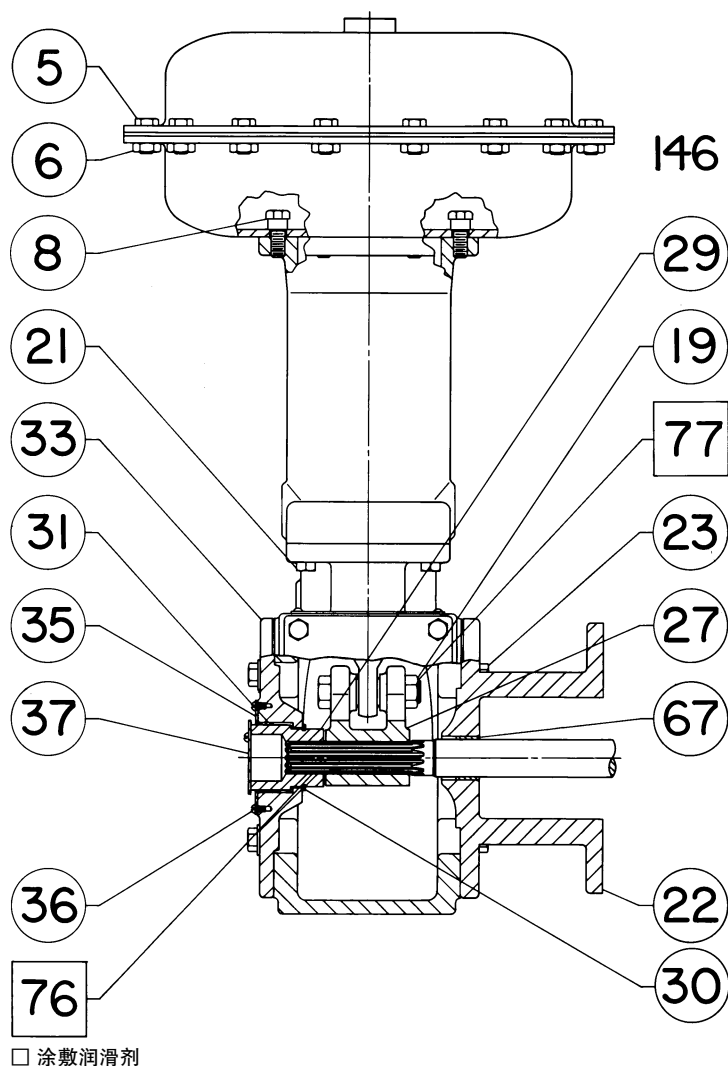


图8. 典型的1051型执行机构组件 (续)

件号	说明	零件号	件号	说明	零件号
5	六角头帽螺钉 尺寸为40 (需12个) 尺寸为60 (需16个) 尺寸为70 (需24个)		16	六角螺母	
6	六角螺母 尺寸为40 (需16个) 尺寸为60 (需24个) 尺寸为70 (需28个)		17	杆末端轴承	
7	六角头帽螺钉 尺寸为40 (需4个) 尺寸为60 (需6个) 尺寸为70 (需10个)		18	六角头帽螺钉	
8	行程止动器 (需2个)		19	六角锁紧螺母	
9	六角凹头帽螺钉		20	外壳	
10	膜片杆		20	修改的外壳	
11	弹簧见后表		21	六角头帽螺钉 (需4个)	
12	弹簧套管		22	安装支架	
13	弹簧座		23	六角头帽螺钉 (需4个)	
			27	杠杆	
			28	六角头帽螺钉	
			29	轴套	
			30	外部固定环	
			31*	衬套	
				尺寸为40	12A9373X012
				尺寸为60与70	12A9374X012
			33	盖子	

见后表

\* 推荐的备件

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

件号	说明	零件号	件号	说明	零件号
34	六角头帽螺钉 无开关,带 304 型、4200 型仪表, 带 BZE6-2RN 或 DTE6-2RN 开关, 带有 90 度的微动开关,或带 3710 型定位器 (需 4 个) 带 NAMCO 或 LSA/LSX 开关,带 1 或 2 个 GO 开关, 带 LSA/LSX 开关,或带 NAMCO 或 LSA/LSX 开关 (需 2 个)		140*	凹口销钉 电镀碳钢 尺寸为 40 S31600 (316 不锈钢) 尺寸为 60	1F118028992 1B627035072
35	刻度盘,指示器		141	六角头帽螺钉 尺寸为 40 (需 6 个) 尺寸为 60 (需 8 个) 尺寸为 70 (需 12 个)	
36	自攻螺钉 (需 2 个)		142	本体	
37	行程指示器		164	本体伸长件	
38	自攻螺钉 (需 2 个)		169	润滑脂连接件	
38	机器螺钉 (需 2 个)		171	普通垫片	
39	盖板		174	固定螺钉	
40	六角头帽螺钉 (需 4 个)		175	止推轴承	
41	名牌		176	止推轴承座圈,仅用于 1052 型尺寸为 70 (需 2 个)	
42	自攻螺钉 (需 4 个)		241	Lubriplate Mag-1 润滑剂或与之相当的润滑剂	
56	警告标志		242	Loctite 271 密封剂或与之相当的密封剂	
57	套筒螺母		244	Never-Seez 或与之相当的润滑剂	
58	六角锁紧螺母		246	隔套	
59	进入板		247	开口销	
63	普通垫片 尺寸为 40 (需 4 个) 尺寸为 60 与 70 (需 2 个)		<b>可调整的上行程止动器 (图 11)</b>		
67*	衬套	见后表	133	推杆	
71	止推轴承		135	推动板	
72	轴承座圈 (需 2 个)		137	行程止动器螺母	
73	轴承座		138*	O 形环 (腈橡胶) 尺寸为 40 尺寸为 60 尺寸为 70	1D237506992 1B885506992 1C415706992
74	调整螺钉		139*	O 形环, (腈橡胶) 尺寸为 40 尺寸为 60 尺寸为 70	1D267306992 1D547106992 1D269106992
75	六角凹头固定螺钉		140*	凹口销钉 电镀碳钢 尺寸为 40 S31600 (316 不锈钢) 尺寸为 60	1F118028992 1B627035072
76	Lubriplate Mag-1 润滑剂或与之相当的润滑剂		141	六角头帽螺钉 尺寸为 40 (需 6 个) 尺寸为 60 (需 8 个) 尺寸为 70 (需 12 个)	
77	Loctite 271 密封剂或与之相当的密封剂		142	本体	
78	帽螺钉 9.5 与 12.7 毫米 (0.375 与 0.5 英寸) 的阀轴 (需 2 个) 15.9 至 50.4 毫米 (0.625 至 2 英寸) 的阀轴 (需 4 个)		164	本体伸长件	
82	下膜片头		169	润滑脂连接件	
83	保护性堵头		171	隔套	
---	管衬套 (未显示)		174	固定螺钉	
144	警告标牌		175	止推轴承	
146	隔套		176	止推轴承座圈,仅用于 1052 型尺寸为 70 (需 2 个)	
<b>顶部安装的手轮 (图 10)</b>			187	行程止动器盖帽	
51	手轮		241	Lubriplate Mag-1 润滑剂或与之相当的润滑剂	
54	六角有槽螺母		242	Loctite 271 密封剂或与之相当的密封剂	
133	推杆				
135	推动板				
137	六角锁紧螺母				
138*	O 形环, (腈橡胶) 尺寸为 40 尺寸为 60 尺寸为 70	1D237506992 1B885506992 1C415706992			
139*	O 形环, (腈橡胶) 尺寸为 40 尺寸为 60 尺寸为 70	1D267306992 1D547106992 1D269106992			

\* 推荐的备件

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

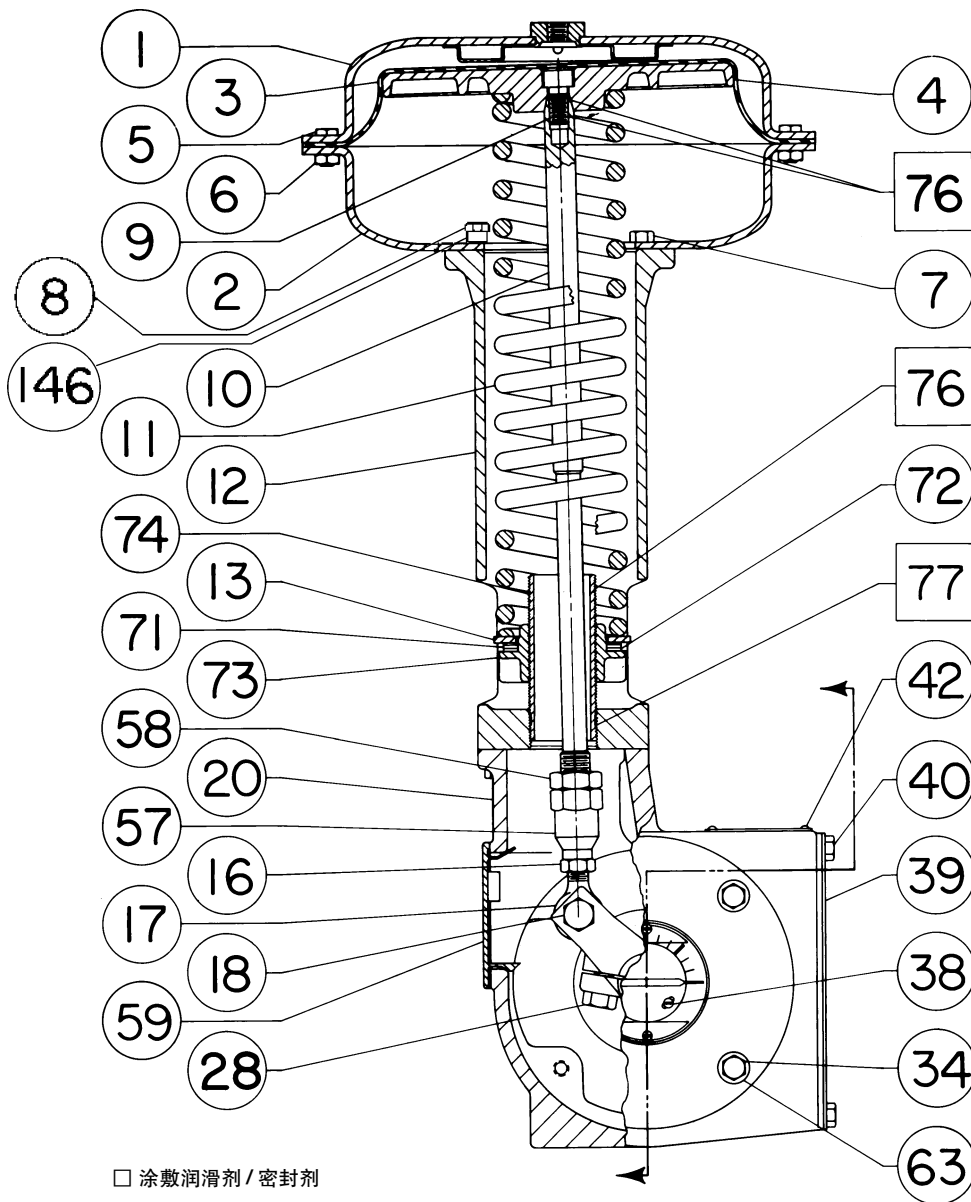
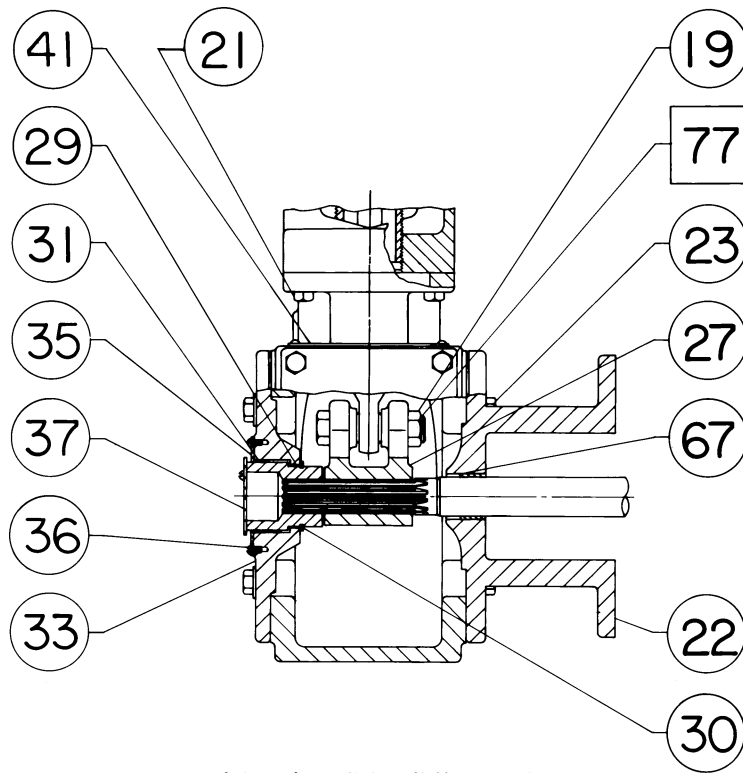
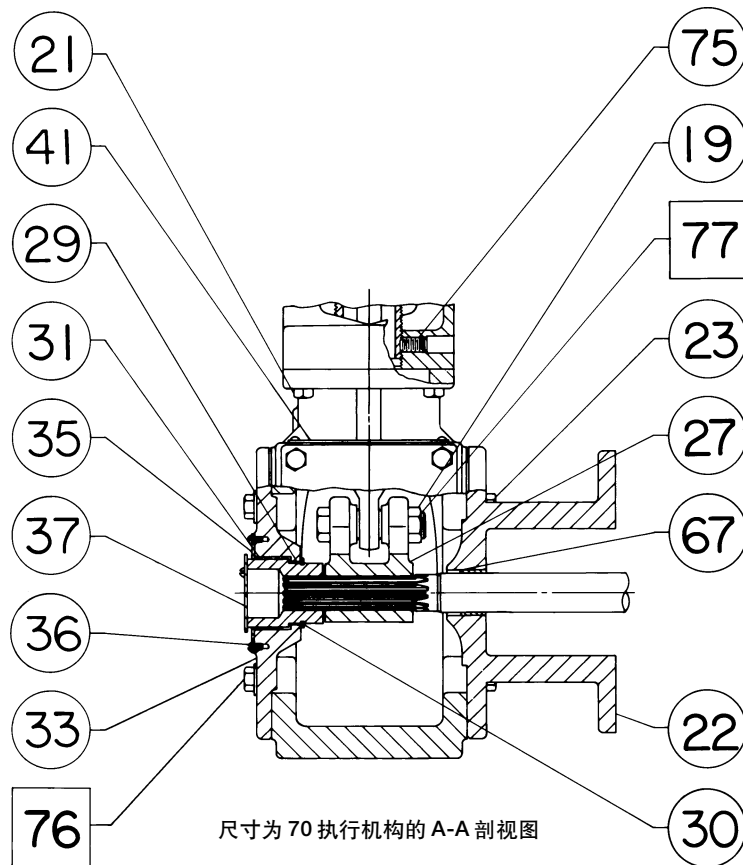


图9. 典型的1051型组件

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构



尺寸为 40 与 60 执行机构的 A-A 剖视图

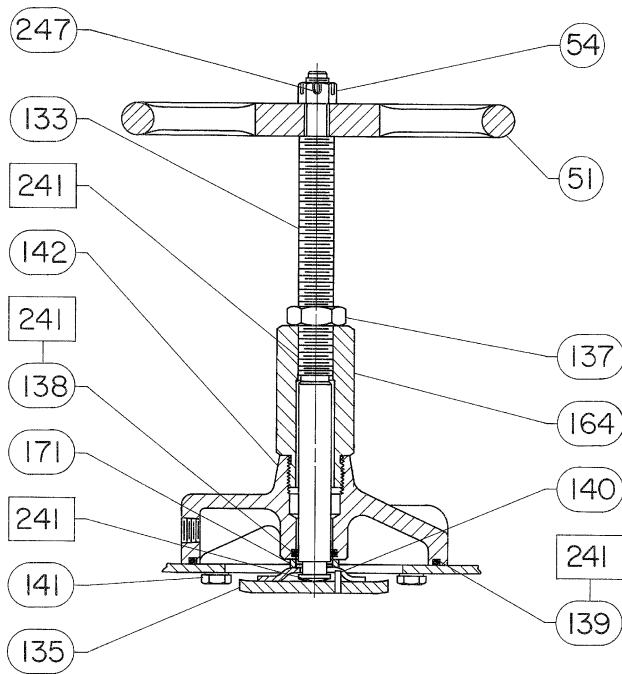


尺寸为 70 执行机构的 A-A 剖视图

图9. 典型的 1051 型组件 (续)

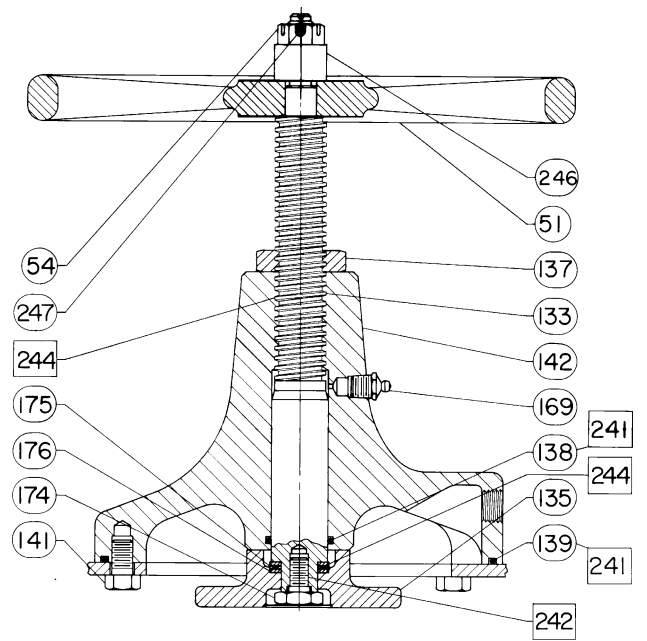


# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构



□ 涂敷润滑剂

尺寸为 30、40 与 60 执行机构的顶部安装的手轮组件

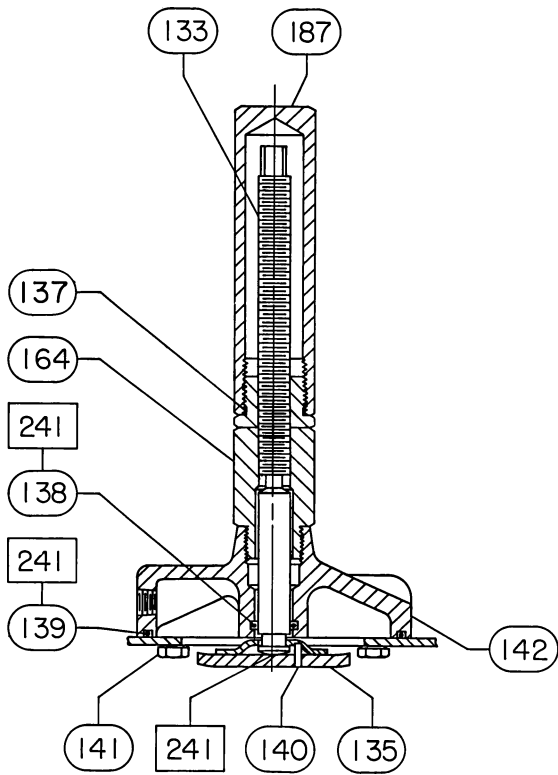


□ 涂敷润滑剂 / 密封剂

尺寸为 70 执行机构的顶部安装的手轮组件

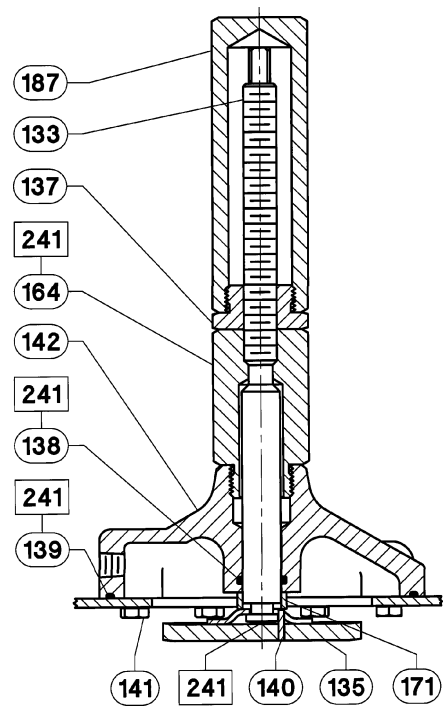
图9. 典型的1051型组件 (续)

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构



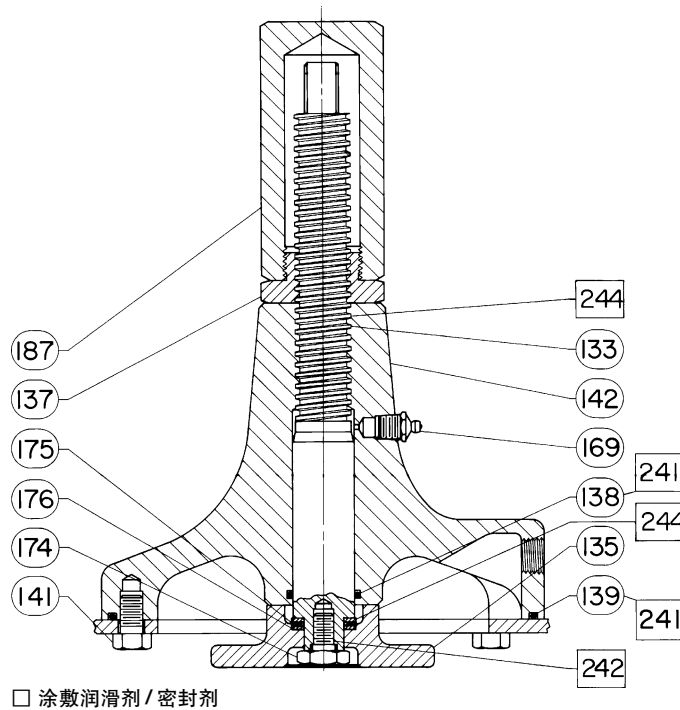
□ 涂敷润滑剂

尺寸为 40 执行机构的可调整的上行程止动器



□ 涂敷润滑剂

尺寸为 60 执行机构的可调整的上行程止动器



□ 涂敷润滑剂 / 密封剂

尺寸为 70 的 1052 型执行机构可调整的上行程止动器

图 11. 可调整的上行程止动器

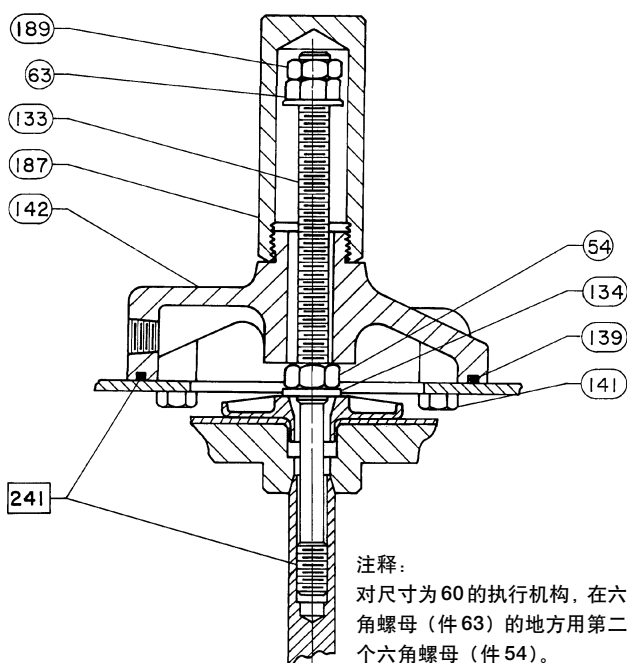


图 12. 可调整的下行程止动器

## 可调整的下行程止动器 (图 12)

件号	说明	零件号
54	六角螺母 尺寸为 40 (需 1 个) 尺寸为 60 与 70 (需 2 个)	
63	法兰螺母	
133	行程止动器推杆	
134	垫片 (普通碳钢)	
139*	O 形环 (腈橡胶) 尺寸为 40 尺寸为 60 尺寸为 70	1D267306992 1D547106992 1D269106992
141	六角头帽螺钉 (镀锌钢) 尺寸为 40 (需 6 个) 尺寸为 60 (需 8 个) 尺寸为 70 (需 12 个)	
142	行程止动器本体	
187	行程止动器盖帽	
189	六角锁紧螺母 尺寸为 40 与 60 (需 1 个) 尺寸为 70 (需 2 个)	
241	Lubriplate Mag-1 润滑剂或与之相当的润滑剂	

## 锁定组件 (图 6)

### (尺寸为 40、60 与 70 的执行机构)

123	安装板
124	安装板组件
127	凹口销钉
128	锁紧螺母
129	帽螺钉

## 管道输送的放空 (图 7)

件号	说明	零件号
----	----	-----

在零部件清单的开头处列出完整的翻新改造成套件。有关各个更换零件请用此清单确定。

132*	支架侧衬里的衬套 (钢/聚四氟乙烯) 12.7 毫米 (0.5 英寸) 直径 的阀轴 (需 2 个)	1U902599402
	15.9 毫米 (0.625 英寸) 直径 的阀轴 (需 2 个)	14B4642X012
	19.1 毫米 (0.75 英寸) 直径 的阀轴 (需 2 个)	F1918348112
	22.2 毫米 (0.875 英寸) 直径 的阀轴 (需 2 个)	14B4631X012
	25.4 毫米 (1 英寸) 直径的阀轴 (需 2 个)	14B4632X012
	31.8 毫米 (1.25 英寸) 直径 的阀轴 (需 2 个)	14B4633X012
	38.1 毫米 (1.5 英寸) 直径 的阀轴 (需 2 个)	14B4634X012
	44.5 毫米 (1.75 英寸) 直径 的阀轴 (需 2 个)	14B4635X012
	50.8 毫米 (2 英寸) 直径的阀轴 (需 2 个)	G1668548112
133*	O 形环 (腈橡胶) 12.7 毫米 (0.5 英寸) 直径的阀轴	1J4888X0052
	15.9 毫米 (0.625 英寸) 直径的阀轴	11A8741X052
	19.1 毫米 (0.75 英寸) 直径的阀轴	1F4636 X0032
	22.2 毫米 (0.875 英寸) 直径的阀轴	10A3805X012
	25.4 毫米 (1 英寸) 直径的阀轴	10A8217X042
	31.8 毫米 (1.25 英寸) 直径的阀轴	14A6981X012
	38.1 毫米 (1.5 英寸) 直径的阀轴	1F1153X0012
	44.5 毫米 (1.75 英寸) 直径的阀轴	1P1676X0012
	50.8 毫米 (2 英寸) 直径的阀轴	10A3800X012
134*	轴套侧的衬套 (钢/聚四氟乙烯) 尺寸为 30/40 12.7 至 22.2 毫米 (0.5 至 0.875 英寸) 直径的阀轴 (需 2 个)	14B3503X012
	尺寸为 40 25.4 至 31.8 毫米 (1 至 1.25 英寸) 直径的阀轴 (需 2 个)	14B3503X012
	尺寸为 60 19.1 至 50.8 毫米 (0.75 至 2 英寸) 直径的阀轴 (需 2 个)	14B4310X012
135*	轴套侧的 O 形环 尺寸为 30/40 12.7 至 22.2 毫米 (0.5 至 0.875 英寸) 直径的阀轴	1K594906562
	尺寸为 40 25.4 至 31.8 毫米 (1 至 1.25 英寸) 直径的阀轴	1K594906562
	尺寸为 60 19.1 至 50.8 毫米 (0.75 至 2 英寸) 直径的阀轴	1U2504X0042
136	行程指示器垫圈	
137	进入板组件	
138	机器螺钉 (需 4 个)	
139	Permatex Blue RTV 或与之相当的材料	
140	堵头	
141	弹簧套管盖子, 仅用于 1052 型 (需 2 个)	
142	自攻螺钉 尺寸为 30 与 40 (需 4 个) 尺寸为 60 (需 5 个) 尺寸为 70 (需 8 个)	
143	帽螺钉 尺寸为 30 (需 8 个) 尺寸为 40 与 70 (需 4 个) 尺寸为 60 (需 2 个)	

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

件 11. 弹簧<sup>(1)</sup> 仅用于 1052 型执行机构 (钢)

件 13. 弹簧座<sup>(1)</sup> 仅用于 1052 型执行机构 (钢)

头盖压力		执行机构 尺寸	件 11	件 13
巴	磅 / 英寸 <sup>2</sup> 表压		弹簧零件号	弹簧座零件号
0 至 1.2	0 至 18	40	1L217427042	12A9447X012
		60	1K162727082	12A9450X012
			1N937327082	12A9448X012
0 至 2.3	0 至 33	40	1L217327042	12A9446X012
		60	1P637127082	12A9447X012
			1K162827082	12A9448X012
			1K162827082	12A9449X012
			1N937327082	12A9448X012
0 至 2.8	0 至 40	40	1L217327042	12A9446X012
		60	1K162827082	12A9448X012
			1K162829082	12A9449X012
0 至 3.8	0 至 55	40	1L217327042	12A9446X012
0.2 至 1.0	3 至 15	60	1K162727082	12A9450X012
0.2 至 2.1	3 至 30	40	1L217327042	12A9446X012
		60	1P637127082	12A9447X012
			1K162827082	12A9449X012
			1N937327082	12A9449X012

件 11. 弹簧<sup>(1)</sup> 仅用于 1052 型执行机构 (钢)

头盖压力		执行机构 尺寸	初始弹簧压力				件 11 弹簧零件号
巴	磅 / 英寸 <sup>2</sup> 表压		下推就开		下推就关		
			巴	磅 / 英寸 <sup>2</sup> 表压	巴	磅 / 英寸 <sup>2</sup> 表压	
0 至 1.2	0 至 18	40	0.2	0.3	0.2	3.0	1L217427042
			3.0	4.3	0.2	3.0	1P637127082
	0 至 18	60	0.3	3.7	0.2	3.0	1K162727082
0 至 2.3	0 至 33	40	0.2	3.5	0.2	3.0	1N937327082
			0.3	4.3	0.3	4.3	1P637127082
	0 至 33	60	0.4	6.0	0.2	3.0	1L217327042
			0.3	4.4	0.2	3.0	1N844027082
			0.2	3.5	0.2	3.5	1N937327082
0 至 2.8	0 至 33	70	0.5	7.0	0.2	3.0	1K162827082
			0.5	6.8	0.2	3.0	1P270227042
			0.7	10.1	0.2	3.0	1R676027082
0 至 3.8	0 至 40	40	0.3	4.4	0.2	3.0	1N844027082
			0.4	6.0	0.2	3.0	1L217327042
			0.5	6.8	0.2	3.0	1P270227042
0 至 3.8	0 至 40	60	0.5	7.0	0.2	3.1	1K162827082
			0.7	10.1	0.2	3.3	1R676027082
			0.7	10.1	0.2	3.3	1R676027082
0.2 至 1.0	3 至 15	40	0.3	4.4	0.2	3.5	1N844027082
			0.7	10.1	0.7	10.1	1R676027082
0.2 至 1.0	3 至 15	60	---	---	0.2	3.0	1L217427042
			0.3	3.7	0.2	3.0	1K162727082
0.2 至 2.1	3 至 30	40	0.3	4.3	0.3	4.3	1P637127082
			0.4	6.0	0.2	3.0	1L217327042
			---	---	0.2	3.0	1N844027082
	3 至 30	60	0.2	3.5	0.2	3.5	1N937327082
			0.5	7.0	0.2	3.0	1K162827082
3 至 30	70	---	---	0.2	3.0	1P270227042	
			0.7	10.1	0.2	3.0	1R676027082

1. 关于如何选择弹簧以获得阀门需要的扭矩的更详细的订购信息, 请咨询你地区的费希尔销售办事处。

# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

件 22 与件 67<sup>(1)</sup>: 安装支架组件

阀门型号	执行机构尺寸	阀轴直径	阀轴直径	件 22 支架		件 67 衬套
		毫米	英寸	铸铁		聚四氟乙烯
CV500、V100、 V150、V200、V250、 V300、8510、8532 与 8560	40	12.7	0.5	12A9799X0A2	---	1U902599402
		15.9	0.625	12A9799X0B2	---	12A9555X012
		19.1	0.75	12A9799X0C2	---	12A9556X012
	40	22.2	0.875	12A9799X0E2	---	12A9557X012
		25.4	1	12A9799X0G2	---	12A9775X012
		31.8	1.25	12A9799X112	---	12A9558X012
	60	19.1	0.75	12A9799X0D2	---	12A9556X012
		22.2	0.875	12A9799X0F2	---	12A9557X012
		25.4	1	12A9799X0H2	---	12A9775X012
	60 与 70	31.8	1.25	12A9799X0J2	---	12A9558X012
		38.1	1.5	12A9799X0K2	---	12A9559X012
		44.5	1.75	12A9799X0L2	---	10A3848X012
50.8		2	12A9799X0M2	---	12A9715X012	
G 式安装的 9500	40	12.7	0.5	---	32A9755X012	1U902599402
		15.9	0.625	---	32A9742X012	12A9555X012
		19.1	0.75	---	32A9743X012	12A9556X012
	40	25.4	1	---	32A9757X012	12A9575X012
		31.8	1.25	---	32A9746X012	12A9558X012
	60	19.1	0.75	---	32A9750X012	12A9556X012
		25.4	1	---	32A9778X012	12A9775X012
	60 与 70	31.8	1.25	---	32A9753X012	12A9558X012
		38.1	1.5	---	32A9754X012	12A9559X012
		44.5	1.75	---	32A9704X012	12A9560X012
		50.8	2	---	32A9705X012	12A9561X012

1. 在本栏的支架是作为支架 - 衬套组件提供的。然而衬套可按更换用零件提供。





# 1051 与 1052 型 F 与 G 式执行机构

指导手册  
书号 5062  
2004 年 4 月

Vee-Ball, Edisc 及费希尔(Fisher)是艾默生电气公司的艾默生过程管理(Emerson Process Management)业务部的一个成员公司—费希尔控制设备国际有限责任公司(Fisher Controls International, LLC.)所拥有的标志。艾默生(Emerson)标志是艾默生电气公司(Emerson Electric Co.)的商标与服务标志。所有其它标志是它们各自拥有者的财产。

本出版物的内容仅作参考而已。尽管已经尽了一切努力来确保内容的准确性，但这些内容绝不应被看作对本书介绍的产品或服务，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像这样产品的设计或规格的权利而无需通知各方。

费希尔公司不承担对任何产品选型、使用和维护的责任。对任何费希尔公司的产品正确选型、使用和维护的责任只能由购买者和最终用户承担。

## 艾默生过程控制有限公司

详情，请联系艾默生过程管理阀门分部：

北京市雅宝路 10 号凯威大厦 13 层

P.C. 100020

Tel: 010 5821 1188

Fax: 010 8562 2944

[www.Fisher.com](http://www.Fisher.com)

© 费希尔控制设备国际有限公司，2004 年；版权所有

