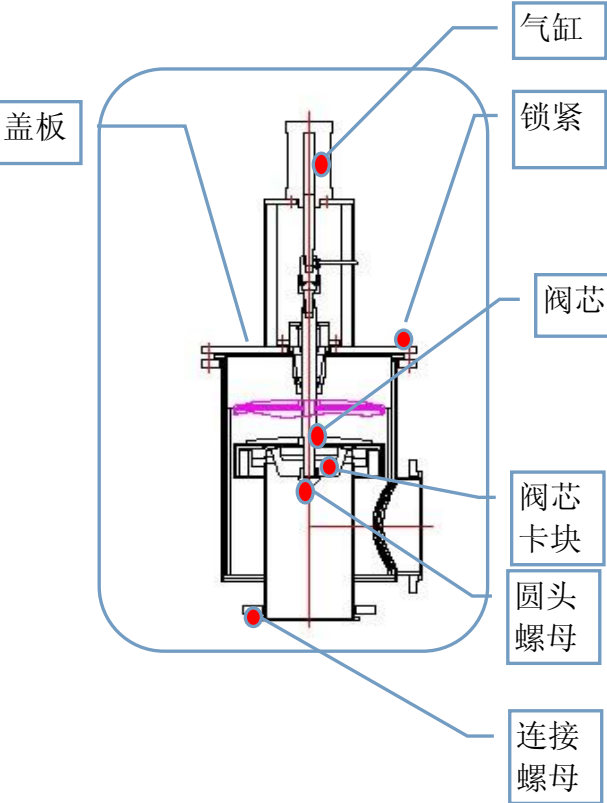







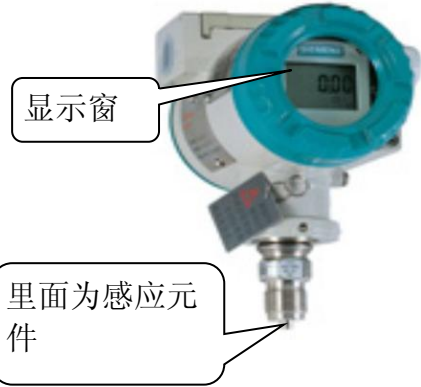
常见问题及解决方法

序号	常见问题描述	可能原因	解决方法	图片
1	发泡枪更换	1, 寿命到期	更换新发泡枪 具体步骤： 1, 将“锁紧套外套拧松”。 2, 手握住“发泡枪后部分”缓慢往后拉，同时将另一只手握住“铜球阀”操作手柄。 3, 待“发泡枪”前端离开“铜球阀”中心部分时迅速将“铜球阀”关牢，然后整枪拔出。 4, 装枪时反向重复上述动作即可。	 <p>发泡枪后 锁紧套外套 铜球阀</p>
2	闸阀开与闭不灵活，手柄操作费力。	1, 螺母内没黄油。 2, 闸板边沿或闸板槽有矿浆板结	1, 及时检查“闸阀螺母”缺少黄油时及时进行添加 2, 闸阀进行开/闭动作时如发觉操作手柄操作很费力则需要将手柄反转再正转来回进行操作直到手柄操作顺利。	 <p>闸阀螺母 操作手柄</p> <p>操作手柄操作费力时可以进行正反转来回操作。</p>

3	角阀阀芯更换	寿命到期	<ol style="list-style-type: none"> 1, 更换角阀“阀芯”之前需先将角阀下部“闸阀关死。 2, 将“连接螺母”松开然后整个角阀吊装到工作平台。 3, 将“锁紧螺栓”松开并拿住盖板以上部分整体往上提出。 4, 松开“圆头螺母”拿出“阀芯卡快”换下“阀芯”。 5, 扣住“阀芯卡快”拧紧“圆头螺母”。 6, 拿住“盖板”以上部分并整体放入阀体。 7, 缓慢拧紧“锁紧螺母”注意先不要拧紧。 8, 运行“气缸”调整“阀芯”中心使之对准阀体中心。 9, 拧紧“锁紧螺母”将阀吊装并安装好。 	
		控制行程超出定位器控制范围	选择行程更大的定位器或更换行程小的气缸	

4	定位器摆杆运行过程中脱扣	<p>装配定位器时没有装配在气缸行程的正中间</p>	<p>调整定位器安装位置使得定位器摆杆上下摆幅相当</p>	 <p>调整摆杆</p>
		<p>摆杆螺丝锁扣太松导致摆杆与U型杆之间脱扣</p>	<p>用扳手拧紧锁扣</p>	 <p>用扳手</p>
		<p>U型杆扣得太深</p>	<p>U型杆往外退出到刚好能锁紧的位置</p>	 <p>U型杆往推进到刚好能锁住</p>
5	定位器显示有开度但阀没动作	<p>气压不足或无气压</p>	<p>把气体压力调到0.4Mpa以上检查气路管道有没有漏气气源有没有断开</p>	 <p>显示窗</p>
		<p>阀杆卡死</p>	<p>检查阀内有没有矿浆堵塞 阀杆有没有产生变形 阀杆锁扣螺帽有没有脱扣</p>	
		<p>定位器损坏</p>	<p>定位器与气路连接处漏气</p>	

		定位器损坏	定位器气路堵塞内部损坏	 <p>压力表</p>
	定位器没显示	定位器电源缺失	检查线路接线，检查控制柜供电情况	
		主备阀切换状态不对	切换主备阀	
6	流量计显示数值和中控机数据不一致	数据发生漂移	重新调校流量计读数	 <p>显示窗</p> <p>里面为感应元件</p>
	流量计显示数值失真	流量计出厂参数被修改	参考说明书恢复流量计出厂参数	
		流量计传感头上有结垢	清洗流量计	
		气管路有气量泄露	检查气管路泄露情况	
		传感头感应元件衰变	联系厂家更换	
	电动阀电源缺失	检查线路接线，检查控制柜供电情况	 <p>开度指示窗</p>	
	电动阀输入信号缺失	检查输出模块信号和主板端信号		

7	电动阀没动作	电动阀主板损坏	打开盖子检查主板电源和控制信号指示灯，切换手自动按钮，按+号键检查电动阀开度情况，主板有没有损坏，更换主板再检查电动阀的动作情况	
		电动阀卡死	打开傍边黑色盖子，用内六角扳手旋转电动阀，看阀能否转动，拆下法兰连接件，清除内部杂物，再重新检查	
	电动阀开度与控制室开度不符	开度指示盘位置挪位	重新校正位置	
8	压力传感器没有显示	电源缺失	检查线路接线，检查控制柜供电情况	
		主板损坏	更换压力传感器	
	传感器显示压力与控制室不符	数据漂移误差	重新校正传感器读数使得读数与现场一致	
	显示数据失真	传感头上有结垢	清洗传感器	
传感器衰变		联系厂家更换		

备注
喷枪更换时只允许整支进行更换如果非整支进行更换所产生的不良后果由需方自己承担。
1, 闸阀螺杆/螺母啮合处需保持足够润滑。 2, 操作手柄操作费力时不允许用蛮力进行开/闭。

- 1, 闸阀螺杆/螺母啮合处需保持足够润滑。
- 2, 操作手柄操作费力时不允许用蛮力进行开/闭。

阀芯换装时要点：保证“阀芯”中心对准阀体中心。

安装位置使得
上下摆幅相当

里
列
住

五格六分四

