

YY-SFF- I / II 速放阀

使用说明书



宁波市鄞州液压机械有限公司

YY-SFF- I /II 速放阀装配使用说明书

经充气试验 YY-SFF- I /II 速放阀,需重新使用;或者在救生筏站检修时,需按以下方法重新装配方可使用:

- 一、 将卸掉下阀体后的操作头组件,拧开弹力座与上阀体之间的螺纹,拿出撞针、弹簧清洁清理擦干后,仔细检查各零部件,确保完好无损后,重新更换撞针上的密封圈 ($\phi 8 \times 1$),弹力座上的密封圈 ($\phi 25 \times 1.9$),重新装入,然后扳紧(力矩大于 100N.m) 弹力座与上阀体之间的螺纹。
- 二、 把装配专用工具拧在已经装配好的上阀体 M30 螺纹上,拧紧后,扳动扳手到底,使上阀体上的撞针向上升到最高位置,再重新装入新的不锈钢钢珠到撞针顶部孔中,放好密封圈 ($\phi 14 \times 2$) 然后安上拉索,按紧,再把扳手恢复原状,拧出装配工具,装上保护套即可。
- 三、 装配好后必须重新进行试验,其启动力应保证 80N 至 150N 范围内,合格后装上橡胶保护套。
- 四、 将下阀体固定住,用扭力扳手 (50 至 60N.m) 的力将螺塞装入下阀体,然后将吸管与下阀体螺纹连接好。
- 五、 上、下阀体安装力矩不大于 100N.m 。
- 六、 阀体--钢瓶安装力矩不大于 150N.m 。

注意:为了保证产品的可靠使用性能,各救生筏筏站在每次救生筏检修时必须更换以下配件:1、拉索组合;2、 $\phi 8 \times 1$ 、 $\phi 2.5 \times 1.9$ 和 $\phi 14 \times 2$ 密封圈,3、橡胶保护套(如保险扣已破坏);4、钢珠。并建议使用原生产厂提供配件。

YY-SFF- I /II 上阀体操作头专用复位工具



工作状态



复位状态



一、上阀体装配备件：保护套、上阀体、弹力座、撞针、不锈钢弹簧、操作头组件、密封圈（ $\Phi 14 \times 2$ 、 $\Phi 8 \times 1$ 、 $\Phi 25 \times 1.9$ ）、不锈钢珠、复位工具。



二、分别将 $\Phi 8 \times 1$ 密封圈装入撞针上槽中、 $\Phi 25 \times 1.9$ 密封圈装入弹力座上，装配过程中不得损伤密封圈。



三、将撞针装入上阀体中。



四、将弹簧放入撞针顶部。



五、将弹力座与上阀体拧紧，力矩大于 100N.m ，以保证密封。



六、将组装好的上阀体与弹力座组件和复位工具拧紧，并将复位工具扳动到工作状态。



七、将新的不锈钢珠装入弹力座中的撞针顶部孔中。



八、将密封圈（ $\Phi 14 \times 2$ ）放在弹力座顶上。



九、将操作头组件装入力弹座上，以保证不锈钢卡住操作头。



十、按紧操作头与弹力座，将复位工具恢复到复位状态并取出，



十一、重新测试合格后，将保护套装入组装好的上阀体组件上，保险扣切断的不要用。



十二、下阀体装配备件：下阀体、安全螺塞、吸管、扭力扳手、10mm 对边六角扳手。



十三、将六角扳手套入螺塞内与下阀体轻轻地螺纹连接到底。



十四、将下阀体固定住，用扭力扳手下阀体螺塞内，用 50 至 60N.m 的力将螺塞与下阀体拼紧。



十五、将吸管与安装好的下阀体拼紧，下阀体组装完毕。



生产商: 宁波市鄞州液压机械有限公司

Manufacturers: Ningbo Yinzhou Hydraulic Mechanical Co., Ltd

地址: 宁波市鄞州区东吴镇大岙路 17 号

Address: No. 17, Daa Road, Dongwu Town, Yinzhou, Ningbo

邮编/postcode: 315113

电话/Tel: 0574-88412637

传真/Fax: 0574-88411789

电子邮箱/E-mail: XuLiangMing@cnygf.com

网站/website: www.cnygf.com

版本 1.20