

快开反应釜通用操作规程

一、快开反应釜的装配

装配前要读懂部装图中各零件的安装要素关系，按照图纸进行装配。

1、立柱与底座部装的安装

1、1 在立柱中安装蜗杆蜗轮传动机构，保证蜗杆蜗轮在传动时轻松灵活，并无磕头、窜轴现象，并在蜗杆蜗轮及轴承部位添加适量润滑脂。

1、2 将立柱安装到底座上，保证立柱与底座垂直。

1、3 在立柱上安装釜体支架，并配钻定位螺孔；安装立柱上盖。

2、反应釜升降部装的安装

按照图纸将罩、支撑体、传动螺母、升降轴等零件安装；在传动及轴承部位添加润滑脂并调整保证升降灵活轻松。

3、磁力驱动密封部装的安装

3、1 按照图纸装配内磁钢部分，内磁钢轴、连轴套、下轴配钻锥销孔，然后卸开待用；内磁钢轴端安装两个四氟垫圈，要求四氟垫圈上下两端面锯割 2mm 深，且垂直的两道沟槽，并均匀涂抹高温润滑脂，保证转动轻松；若不灵活，可使用橡皮锤轻轻敲打。

3、2 按照图纸在水套体两端安装轴承套，并在水套体外圆密封槽内安装 O 型圈；

3、3 将小水嘴螺纹处缠绕适量四氟胶带，拧紧在水套上，然后将水套安装在水套体上，并确保密封性良好。

3、4 在水套体两端轴承套部位滴加润滑油，将内磁钢轴安装上，保证转动轻松灵活，严禁采用刮擦轴承套的方法来保证内磁钢轴转动灵活，若出现轴与套过渡或过盈配合的情况时，应修配内磁钢轴。

3、5 安装密封筒体，密封筒体与水套体之间要加入四氟密封垫圈。

3、6 在外磁钢套内安装外磁钢和挡环；然后将其装在电机轴上，并配钻定位丝孔，用锥端顶丝锁紧；将电机接线后装在电机安装座上。

3、7 装好的电机、外磁钢部分试装在密封筒体上，要保证转动轻松灵活，测速灵敏，然后卸下待用。

4、反应釜盖部装的安装

按照图纸安装反应釜盖各接口接件，并保证密封良好无泄漏。

5、反应釜体及加热保温桶体的安装

按照图纸安装反应釜体、釜体法兰及快装螺套；并将加热保温通体装配好待用。

6、快开反应釜成品的安装

按照总装图将反应釜各部装依次组装。

6、1 调整釜体翻转机构和釜盖升降机构，保证二者工作灵活

6、2 调整支撑体与反应釜盖之间的双头螺栓，采用目测法调整反应釜盖轴中心线与反应釜体轴中性线基本重合，然后锁紧螺母；并将快装卡套试装好。

6、3 徒手初步愈紧快装卡套，然后使用扳手逐步对称锁紧快装卡套，保证反应釜盖与反应釜体之间密封良好，无泄漏。

二、压力试验、气密性试验

1、压力试验

压力试验必须用两个量程相同的并经过校正的压力表，压力表的量程在试验压力的 2 倍左右为宜，但不应低于 1.5 倍和高于 4 倍的试验压力

1、1 水压试验

1、1、1 水压试验压力等于 1.25 倍的设计压力；

1、1、2 水压试验温度不得低于 5℃；

1、1、3 奥氏体不锈钢反应釜水压试验后必须将水渍清除干净；

1、1、4 试验方法

a)试验时反应釜顶部应设有排气孔，充水时应将釜内的空气排尽。试验过程中应保持反应釜观察表面的干燥。

b)试验时压力应缓慢上升，达到试验压力后，保压时间不小于 30 分钟。然后将压力降至试验压力的 80%，并保持足够长的时间以对所有焊缝和连接部位进行检查。如有渗漏，修补后重新试验。

c)液压试验完成后，应将水排尽并用压缩空气将釜内吹干。

1、2 气压试验

1、2、1 气压试验压力等于 1.15 倍的设计压力；

1、2、2 气压试验温度不得低于 15℃；

1、2、3 试验方法

试验时压力应缓慢上升，达到试验压力 10%，且不超过 0.05MPa 时，保压时间 5 分钟；对所有焊接接头和连接部位进行初次泄露检查，如有泄漏，修补后重新试验；然后缓慢升压达到试验压力 50%，其后按每级为试验压力的 10% 的级差逐级增至试验压力，保压 10 分钟后将压力降至试验压力的 87%，并保持足够长的时间进行再次泄露检查。如有泄漏，修补后按照上述规定重新试验。

2、气密性实验

反应釜须经水压试验后方可进行气密性试验。

2、1 试验压力、试验介质和试验要求按照图样规定。

2、2 试验时压力应缓慢上升，达到试验压力后，保压时间 10 分钟。然后将压力降至设计压力，对所有焊缝和连接部位进行泄露检查。小型釜可浸入水中检查，如有泄漏，修补后重新压力试验和气密性试验。

三、快开反应釜的调试

参考温控仪说明书，操作温控仪对反应釜进行工作调试。

注意事项

- 1、减速机通电前，磁力驱动部位必须通冷却水，其中水套下水嘴为进水口，上水嘴为出水嘴。
- 2、减速机通电后注意转向，若是反转需要停电重新接电机线。
- 3、一次完整的整定过程一般需三个步骤来完成，初次整定后，温度变化范围较大，须在整定过程中绝对不允许断电。

四、快开反应釜的包装入库

1、耐压试验、气密性实验以及调试均合格的反应釜（包括配套附件及工具）要包装入库。

2、反应釜（包括配套附件及工具）包装入库前必须要去除污物、水渍，保证产品清洁、干燥。

3、产品入库时作如下工作

3.1 生产车间应按合同或计划要求进行包装，并作防锈、防震、防滑、防撞处理。

3.2 生产车间应按合同或计划要求对入库产品做详细表格记录。记录一式三份，一份作为随机文件入库，并可作为产品区别标识；一份作为库管员接收产品对照依据，并最终作为销售部门的存档文件；另一份由生产部门存档。

3.3 表格记录内容应包括：合同编号或计划要求，需求方及接货联系人，该产品（包括随机附件和工具）的型号、名称、数量，说明书、产品样本等随机文件，发货日期（可在发货当日三分同时填写）。