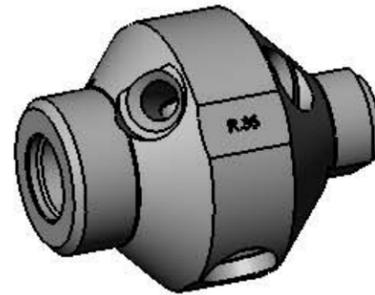


BJV-M24 旋转清洗头 (22 kpsi/1500 bar)

产品说明:

BJV-M24 配有 M24x1.5 阴螺纹入口连接形式。最大工作压力为22,000 psi (1500bar), 流量范围为12-100 gpm。旋转速度由阻尼液控制(Viscous Fluid), 粘稠阻尼液(BJ 048-S)转速范围为10-80 rpm; 稀薄阻尼液(BJ 048-F)转速范围为50-200 rpm。可通过更换不同的阻尼液改变旋转体转速。喷头有两种喷嘴孔径可供选择: 3/8-24 npt型号喷嘴孔径; 特殊喷嘴孔径可用于连接附带O型圈密封的延长喷嘴,如右图所示。



每个BJ喷头上均标刻着R与数字,例如R12或R35。R数值表示喷嘴孔离产品中心的距离,所以流量越大,数值越小,流量越小,数值越大。请参考右边表格所示选择配对喷头型号与流量。例如,已知流量是25 gpm,则需安装R35型号喷头。如果错误安装R20或R12型号喷头,流量无法产生足够扭矩力,导致产品无法旋转。如果错误安装R60型号喷头,导致工具旋转过快,加速喷头磨损。

下一步需确定喷嘴的安装方式。要注意喷嘴越多,选择的喷嘴孔径越小,对污垢的打击力越小。射流的反力牵引喷头自动进入管内。如果不需要牵引力,喷头最少可安装两个成90度夹角的向前喷嘴。如果需要牵引力,需要安装两个向后喷嘴,两个喷嘴产生的反力需等于清洗头所需的牵引力,然后根据不同的清洗要求选择不同的向前喷嘴进行管道清洗工作。喷头可安装牵引环(HC 097),当喷头没有安装向后喷嘴的时候,可使用绳索与牵引环牵引工具。安装喷嘴与喷头时建议使用Parker螺纹伴侣和Teflon胶带来密封螺纹。

喷嘴型号	R60	R35	R20	R12
流量	12 - 20 gpm	23 - 35 gpm	40 - 60 gpm	70 - 100 gpm

产品使用:

清洗系统中需设定一个溢流阀,并由进行清洗工作的操作者控制。在连接BJV与高压胶管之前,需使用高压水将高压胶管冲洗一遍。建议在距离清洗头十几厘米处的高压胶管上做一个记号,用于提醒操作者注意清洗头在管内的位置,防止清洗头在工作压力下被拉出管道外。将BJV连接上高压胶管后,可将其放入需要清洗的管道或容器内。低压力状态下,高压密封会漏水,当压力逐渐上升,漏水会停止,工具将开始旋转。第一次使用工具时,关闭溢流阀,缓慢升高压力,以确保喷嘴不堵塞,射流状态正常。此时,旋转体将逐渐开始旋转。达到正常工作压力后,将工具推入合适的位置并开始清洗工作。为使管道得到更有效的清洗,操作者需控制清洗头的前进速度,从而给其更多的时间清洗管道内的堵塞物。在施工结束后,请将工具从高压胶管上卸除并吹干工具表面水分以延长清洗头的使用寿命。同样,也可作为入口连接螺母吹入少量防锈油。

常见问题解决:

喷头不旋转:首先,手动旋转喷头检查内部是否粗糙不难以旋转,如果是,则必须将其重装或维修。如果喷头开始旋转,但随着压力升高,转速变慢或停止旋转,就表明轴承可能坏了。如果轴承没有问题,请检查喷嘴是否被堵塞,因为即使部分喷嘴被堵塞,也会导致喷头不旋转。如有堵塞请将喷嘴拆出并清除堵塞物。不可将喷嘴堵塞物直接推入喷头体内,否则会导致喷嘴再次堵塞。如果喷嘴也没有被堵塞住,如果上述问题均没出现,则可能喷嘴与喷头安装错误,请根据上方表格查看喷嘴大小、喷头型号与流量是否安装正确。

喷头旋转过快:首先,根据上方表格,检查喷嘴型号与喷头是否安装正确。如果喷嘴喷头安装正确,则可能是工具缺少阻尼液或是旋转体内渗入了水。最佳做法是将旋转体内旧的阻尼液排出,并换入新的阻尼液。检查轴芯密封是否有损坏以防止阻尼液泄露。

密封漏水:低压力状态下,高压密封会漏水,压力逐渐上升后漏水会停止。如果压力上升至工作压力时,密封仍然漏水则表示需要更换高压密封。更换步骤已表示在工具维护说明中。

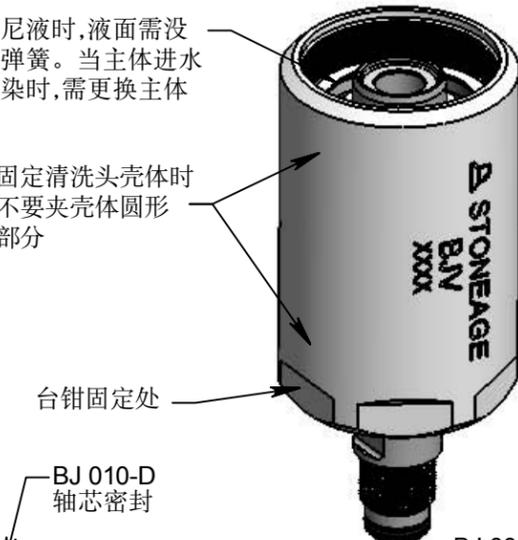
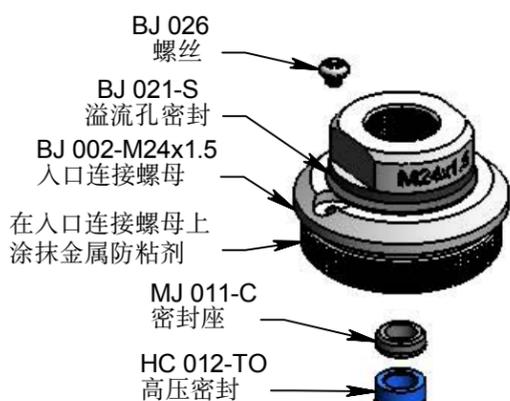
密封磨损过快:请将清洗头拆卸,检查密封座是否安装正确。检查安放高压密封的轴芯末端,如有划痕,划痕深于16mm,则需更换轴芯密封。

产品维护:

两种情况下需要更换高压密封:清洗头升压至工作压力时密封仍然在漏水;或者一直有水从溢流密封下的溢流孔流出。更换高压密封的同时,也需要为清洗头注入新的阻尼液。

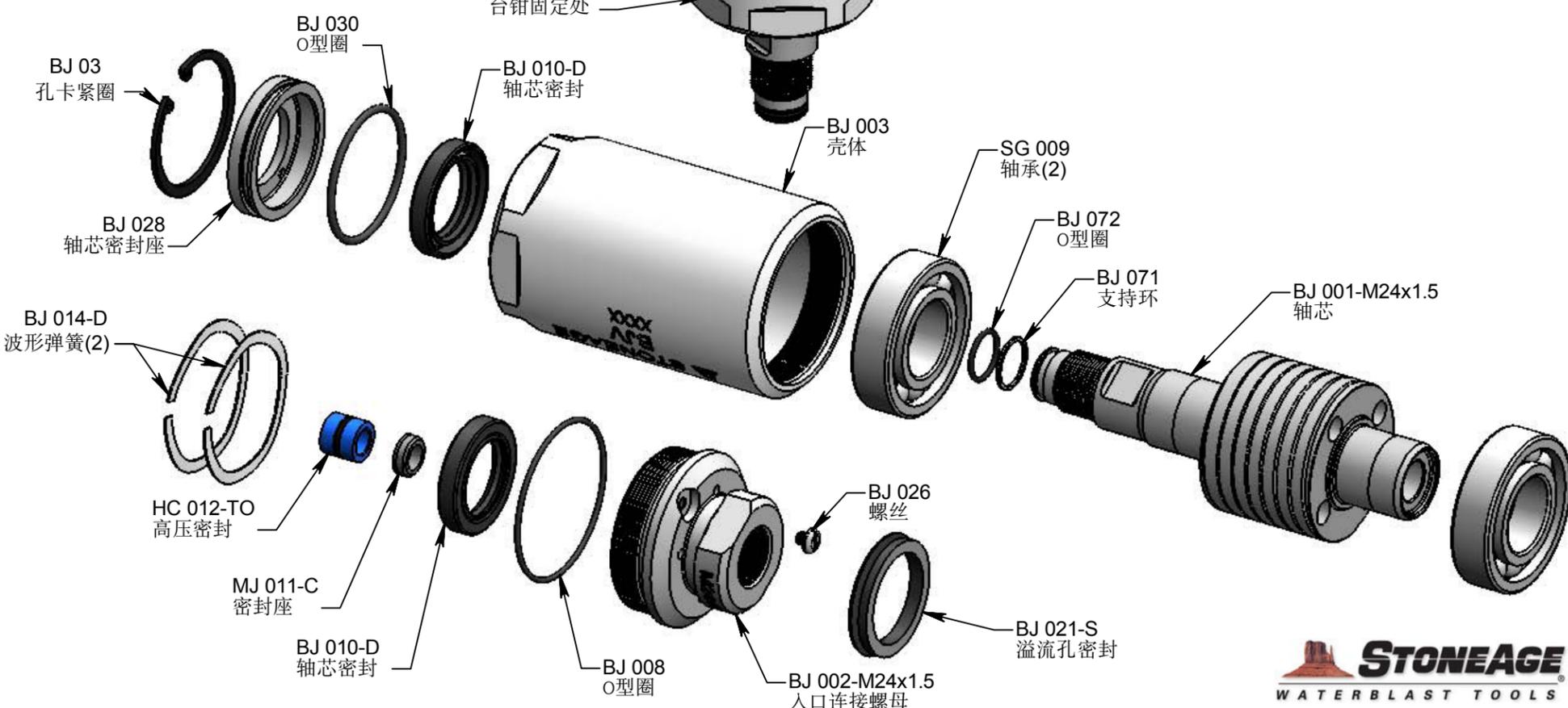
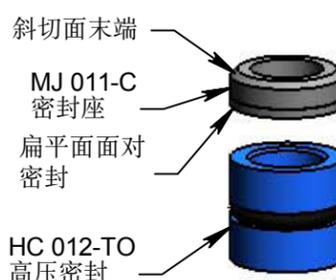
1. 拆除螺丝(BJ 026)。
2. 用台钳固定工具体,卸下入口连接螺母(BJ 002-M)。
3. 从轴芯末端小孔中取出密封座(MJ 011-C)以及高压密封(HC 012-TO)。
4. 检测密封座表面与边缘是否有缺口或者划痕,如有需将其更换。
5. 检查入口连接螺母上与密封座接触面是否有划痕、腐蚀、缺口。如果表面有受损情况请将其打磨抛光,避免受损表面导致清洗头漏水。
6. 检查阻尼液状态,如果阻尼液受污染,需将其更换,并确保阻尼液液面没过波形弹簧。

*储存清洗头之前建议使用压缩空气吹干体内的水分!



7. 在高压密封上涂抹润滑膏,并将其推入轴芯末端小孔内。请注意不要推入过多。
8. 如图所示,将密封座安装在高压密封之上。缓慢将其推入,直至整个密封座进入孔内并固定不脱落。
9. 在入口连接螺母螺纹处涂抹金属防粘剂,将螺母拧入主体,并检查密封座固定在轴芯末端小孔中心处,以60英尺磅力拧紧。
10. 最后将螺丝拧紧。

分解图:

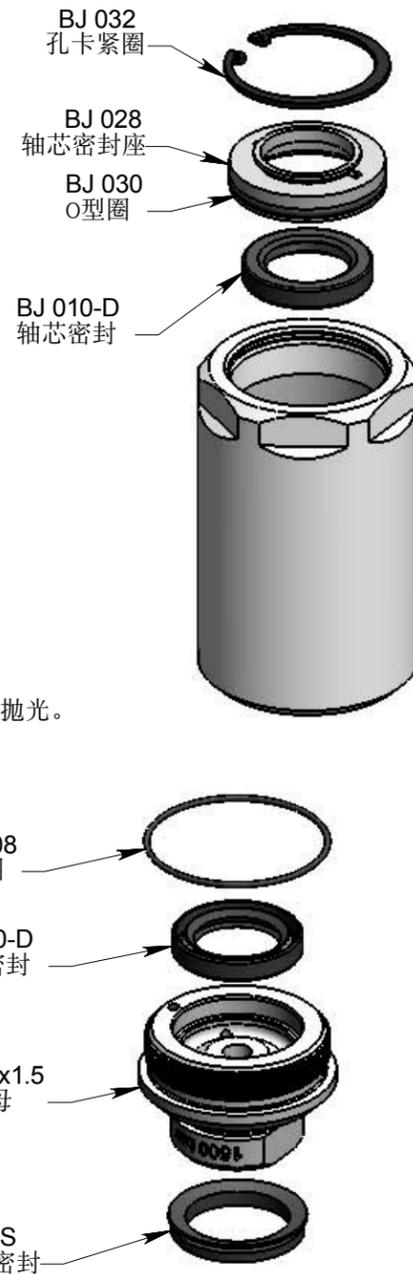
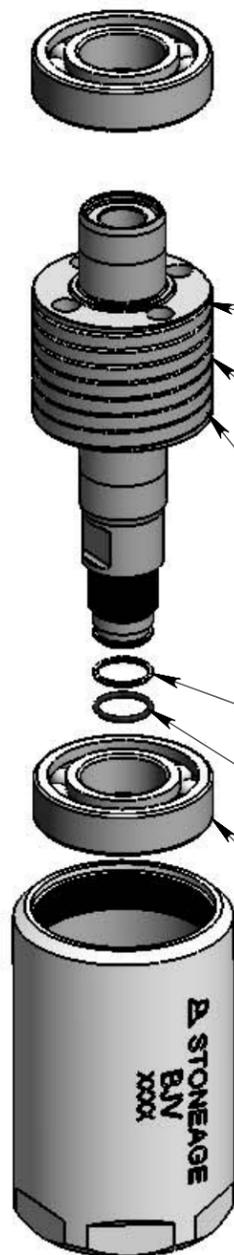
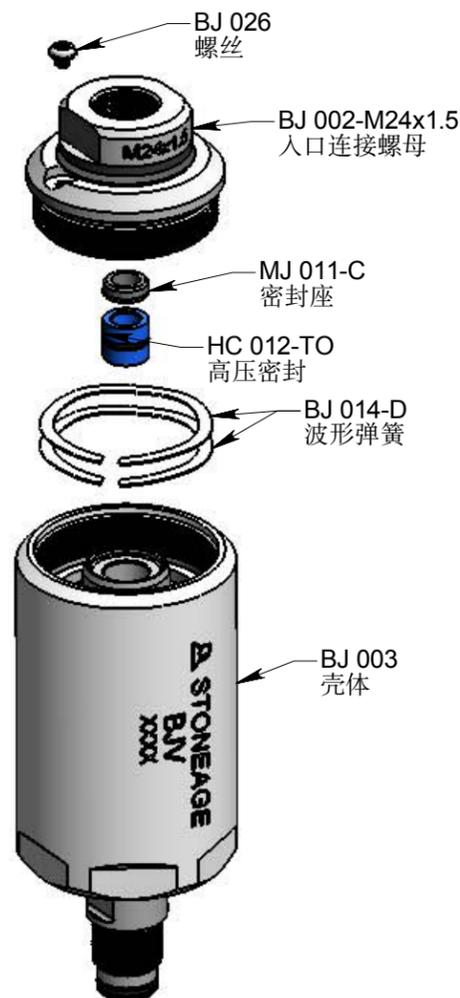


BJV-M24 自转清洗工具 (22 kpsi/1500 bar)

清洗头拆卸:

1. 从入口连接螺母(BJ 002-M24x1.5)上拆除螺丝(BJ 026)从壳体(BJ 003)上卸下入水连接螺母。
2. 从轴芯末端孔内取出密封座(MJ 011-C)和高压密封(HC 012-TO)。
3. 拆出两个波形弹簧(BJ 014-D)。
4. 将轴芯(BJ 001-M24x1.5)连同轴承一起推出壳体。
5. 从轴芯上将轴承(SG 009)小心拆出。

6. 将孔卡紧圈(BJ 032)从工具主体上拆出,然后将轴芯密封座(BJ 028)推出。
7. 检查O型圈(BJ 030)和轴芯密封(BJ 010-D)。如有损坏,将其更换。
8. 检查入口连接螺母上的O型圈(BJ 008),轴芯密封(BJ 010-D)和溢流孔密封,如有损坏,将其更换。
9. 从轴芯上拆出O型圈(BJ 072)和支持环(BJ 071)。

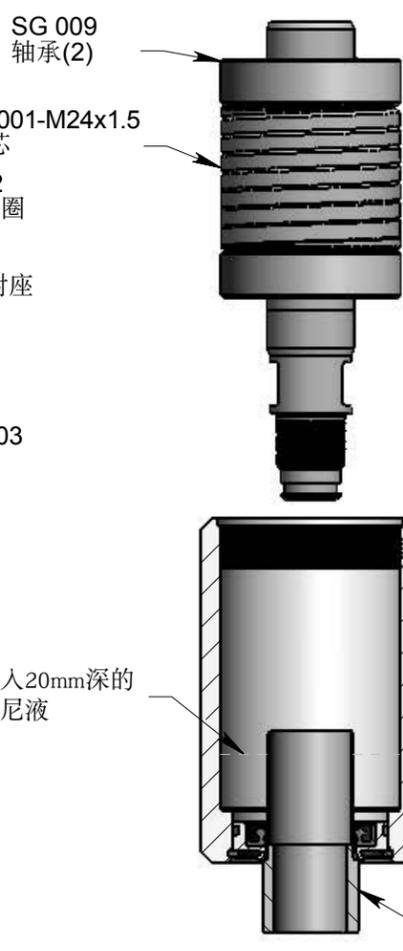


清洗头安装:

1. 如图所示在入口连接螺母(BJ 002-M24x1.5)上安装轴芯密封(BJ 010-D)。
2. 将O型圈(BJ 008)套在入口连接螺母上。
3. 安装溢流孔密封(BJ 021-S)。

7. 将轴承(SG 009)压入轴芯(BJ 001-M24x1.5)。
8. 将注射管(HC 064)通过轴芯密封插入活塞中。
9. 通过注射管将阻尼液灌入壳主体直至20mm深。
10. 将轴芯插入壳体,轴芯会将注射管推出,多余的阻尼液会从轴芯周围溢出。
11. 将两个波形弹簧(BJ 014-D)安装在轴承上方。添加阻尼液直至液面没过波形弹簧。

12. 在高压密封(HC 012-TO)上涂抹润滑膏,安装入轴芯末端小孔内,然后安装密封座(MJ 011-C),请根据维护说明进行安装。
13. 在入水连接螺母的螺纹上涂抹金属防粘剂,将其拧入工具壳体并以60英尺磅力拧紧。
14. 最后安装螺丝(BJ 026)。
15. 在轴芯上安装支持环(BJ 071)和O型圈(BJ 072),O型圈靠近轴芯末端。



4. 如图所示在轴芯密封座(BJ 028)上安装轴芯密封(BJ 010-D)。
5. 将O型圈(BJ 030)放入活塞的环形沟槽内。
6. 将轴芯密封座推入壳主体(BJ 003)然后安装孔卡紧圈(BJ 032)。

