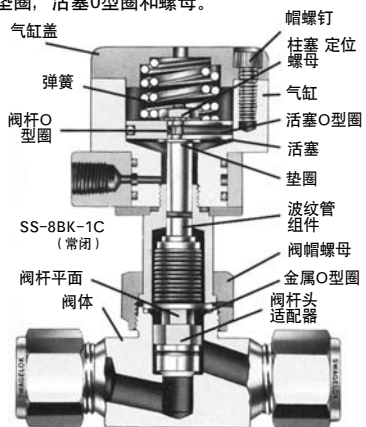


波纹管组件更换指南

BK系列气动执行波纹管阀

波纹管套件包括：波纹管组件，阀杆O型圈，垫圈，活塞O型圈和螺母。



阀门拆卸

(每次阀门被拆卸后使用新的O型圈或者垫片是一种很好的做法。可以得到很多种材质的O型圈或者垫片，它们可以满足不同的系统要求。)

警告：在对任何已安装阀门进行维护前，您必须

- 释放系统压力
- 关闭阀门

警告：残留物质可能会被留在阀门和系统内。

注意：在遵循维护说明时，参照剖视图很重要。

1. 从气缸盖上拆除帽螺钉 (9/64 in. 六角扳手) 并取下盖。取出弹簧 - 仅限“1C”型。
2. 拧开阀帽螺母 (1 in. 开口扳手)
3. 从阀体上拆除执行器组件 (执行器组件包括所有的部件，不包括本体和金属O型圈)。
4. 用 9/32 in. 的开口扳手固定住阀杆平面的同时：
 - a. 从阀杆上拧下阀杆头适配器并将其置于一边 (4BK用5/16 in. 扳手; 6/8BK用1/2 in. 扳手)。
 - b. 拧开活塞定位螺母 (11/32 in. 套筒扳手)
5. 从组件中取出活塞、上部阀杆O型圈以及垫圈。废弃上部阀杆O型圈和垫圈。取出弹簧 - 仅限“10”型。
6. 从执行器组件上拆下波纹管组件并废弃。

阀门重新组装

1. 用硅基润滑油润滑气缸内腔。
 2. 将新的波纹管组件插入执行器组件。
 3. 将垫圈置于波纹管组件的上部阀杆上。
 4. 用薄薄一层硅基润滑油润滑阀杆O型圈，并将其装在垫圈上面上部阀杆的凹槽内。安装弹簧 - 仅限“10”型。
 5. 更换活塞O型圈，如果在拆卸过程中它被磨损、划痕或者损坏。如果需要更换，用薄薄一层硅基润滑油润滑新的O型圈。
 6. 安装活塞到上部阀杆上，小心地将其装在上部阀杆O型圈上。
- 注：**活塞带凹槽的一侧朝上，倒角一侧朝下。有一些阀门可能没有凹槽或者倒角。这种情况下任何一侧都可以朝下。



7. 用 9/32 in. 的开口扳手固定住阀杆平面的同时：
 - a. 安装活塞定位螺母到上部阀杆上。拧紧至 25 in.·lb. (2.8 N·m)。
 - b. 将阀杆头适配器拧在阀杆上并按如下扭矩拧紧：不锈钢或者铜阀：45

in.·lb. (5.1 N·m), 合金400阀：35 in.·lb. (4 N·m)。

8. 仅限于“1C”型，安装弹簧到气缸中。
 9. 用三颗帽螺钉将气缸盖安装到气缸上。
 10. 将金属O型圈置于阀体上。
 11. 仅限于常闭，“1C”型：在将执行器组件安装到阀体上之前将执行器压到开启位置。
 12. 将执行器组件置于阀体上，并用阀帽螺母将其固定，在转动阀帽螺母时保持执行器组件和阀体静止。按如下扭矩拧紧阀帽螺母：不锈钢和合金400阀：300 in.·lb. (33.9 N·m), 铜阀：200 in.·lb. (22.6 N·m)。
- 注：**这些扭矩值针对标准的带TFE涂层的O型圈。对于其他O型圈材质或者垫片的扭矩值，参见波纹管阀垫片和金属O型圈安装指南 (MS-CRD-0008)。
13. 测试阀门和执行器以确保能正常操作和密封良好。

© 2009 Swagelok Company

Swagelok
世伟洛克

www.swagelok.com.cn

May 2009, RE
MS-CRD-0001-EC