

C 和 CA 系列单向阀 弹簧、O 型圈和垫片维护说明

需要的工具

开口扳手	尺寸 in.	零部件
	5/8	进口和出口阀体六角
鸭爪扳手		
六角扳手		
需要的工具	尺寸 in.	零部件
CA	5/8	进口和出口阀体六角
2C, 2C2, 2C4, 4C, 4C1, 4C2, 4C-VCR, 6C-MM	5/8	
4C4	3/4	
6C, 6C2, 6C4, 8C, 8C2, 8C-MM, 10C-MM, 12C-MM	7/8	
8C-VCR	15/16	
8C4	1 1/16	
12C, 12C2, 12C4	1 1/4	中心阀体六角
16C	1 3/8	
12C-VCR, 16C2, 16C4, 16C-VCR	1 5/8	
CA	9/16	中心阀体六角
六角扳手		
需要的工具	尺寸 in.	零部件
CA	5/32	锁紧螺丝 调节螺丝

需要的工具

扭矩扳手	能够:
CA	150 in.-lb (17.0 N-m)
2C, 4C, 6C-MM	100 in.-lb (11.3 N-m)
6C, 8C, 8C-MM, 10C-MM, 12C-MM	200 in.-lb (22.6 N-m)
12C, 16C	700 in.-lb (79.1 N-m)

- 警告**
在维修保养任何阀门之前，必须：
• 释放系统压力
• 开关阀门
• 吹扫阀门
- 警告**
阀门和系统内可能有材料残留。
- 警告**
在进行如下操作时，不要划伤任何内表面。否则，将会影响阀门性能。

符号定义



C 系列单向阀

弹簧成套件



O 型圈成套件



垫片成套件

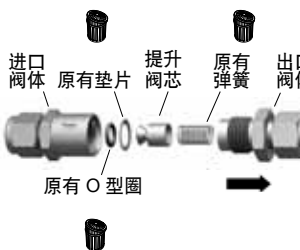


拆卸

1.



2.



3. 确认所有元件都是清洁的。

分解图



复装

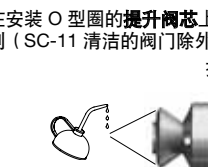
1.



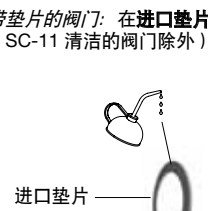
2.



3.



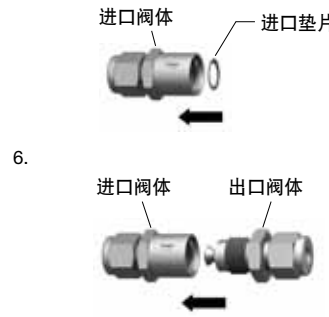
4.



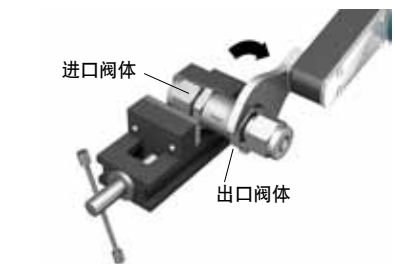
5.



12C、16C 系列阀门：把进口垫片放在进口阀体孔内的 O 型圈顶部。



7. 按照表内所列扭矩值拧紧出口阀体。



阀	阀门材料	扭矩值 in.-lb (N-m)
2C, 4C, 3C 6C-MM	全部	100 (11.3)
6C, 8C, 8C-MM 10C-MM 12C-MM	黄铜	150 (17.0)
	所有其他	200 (22.6)
12C 16C	黄铜	350 (39.6)
	所有其他	700 (79.1)

警告 阀体部件之间应存在外部间隙。请勿拧得过紧。

8. 在产品安装到系统内之前对其进行测试。

9. 把新标签粘贴在进口阀体上。

10. 把六角部分尽可能贴近要安装的阀门端的同时安装阀门。



CA 系列

弹簧成套件



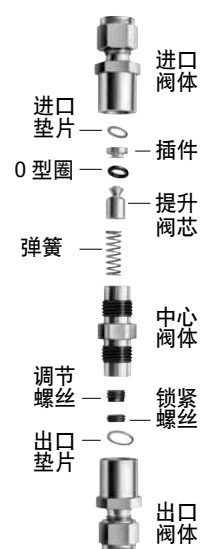
O 型圈成套件



垫片成套件

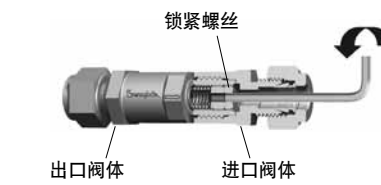


分解图



拆卸

1. 拧松锁紧螺丝。



2. 把六角扳手下滑入调节螺丝内，将其拧松。



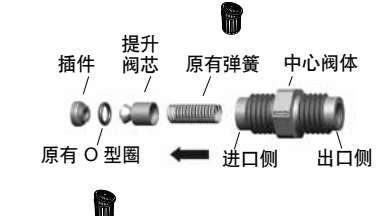
3. 拆下进口阀体和出口阀体。



4.



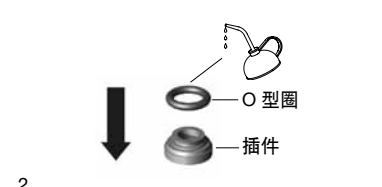
5.



6. 确认所有元件都是清洁的。

复装

1. 在 O 型圈上涂上润滑剂，将其安装在插件上。注：PTFE O 型圈需要在工厂组装。



2.



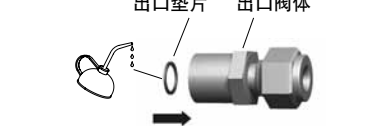
3.



4.



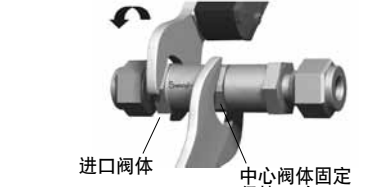
5.



6.



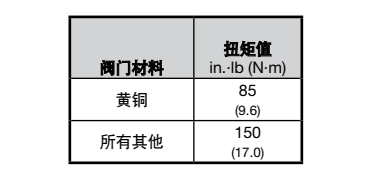
7.



8.



9.



10.

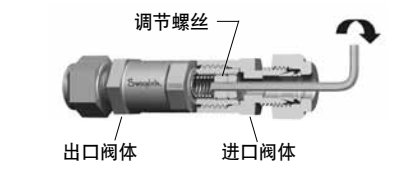


11.

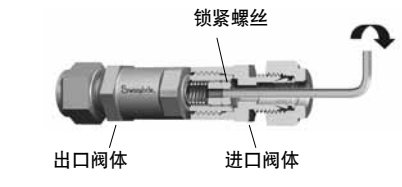


12.

按顺时针方向拧调节螺丝以增大开启压力；按逆时针拧调节螺丝以减小开启压力。



9. 将六角扳手下滑入锁紧螺丝内，按顺时针方向将其拧紧。



10. 在产品安装到系统内之前对其进行测试。

11. 把新标签粘贴在中心阀体上。



12. 把六角部分尽可能贴近要安装的阀门端的同时安装阀门。

阀门材料	扭矩值 in.-lb (N-m)
黄铜	85 (9.6)
所有其他	150 (17.0)

www.swagelok.com.cn 上提供了翻译版本。

CP 和 CPA 系列管端单向阀
弹簧、O 型圈和垫片维护说明

符号定义



需要的工具

六角扳手		
阀门系列	尺寸 in.	零部件
4CPA	5/32	锁紧螺丝, 调节螺丝
8CPA	5/16	
六角套筒扳手		
阀门系列	尺寸 in.	零部件
4CP, 4CPA	3/16	插入锁紧螺丝
8CP, 8CPA	3/8	
扭矩扳手		
阀门系列	能够:	
4CP, 4CPA	85 in.-lb (9.6 N·m)	
8CP, 8CPA	300 in.-lb (33.9 N·m)	

CP 系列

弹簧成套件



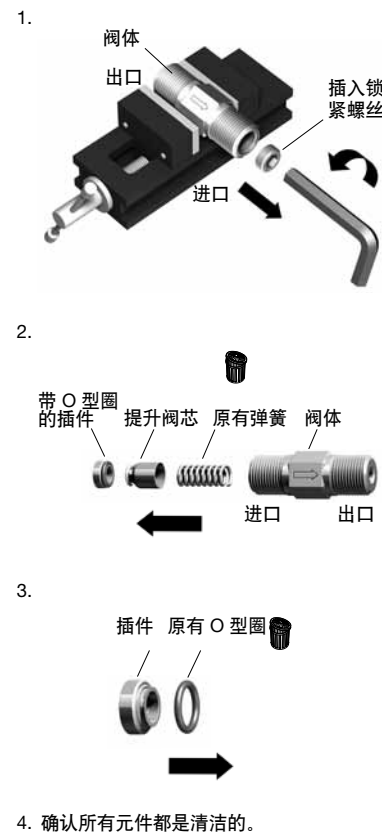
O 型圈成套件



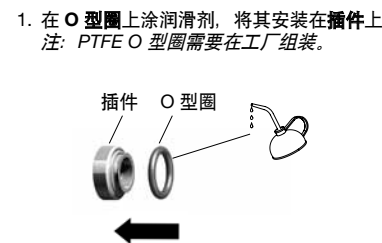
分解图



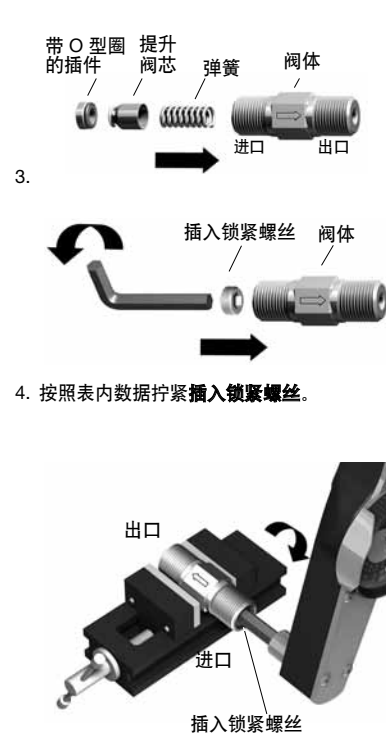
拆卸



复装



2.



阀门系列	阀门材料	扭矩值 in.-lb (N·m)
4CP	黄铜	45 (5.1)
	所有其他	85 (9.6)
8CP	黄铜	100 (11.3)
	所有其他	300 (33.9)

5. 在把产品安装到系统内之前对其进行测试。
6. 把新标签粘贴在阀体六角上。

CPA 系列

弹簧成套件



O 型圈成套件

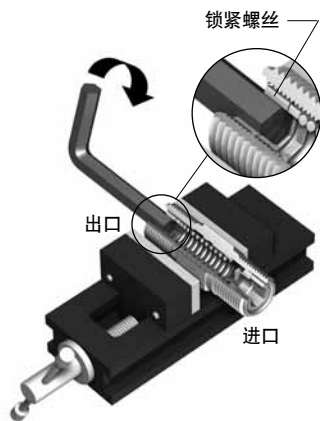


分解图

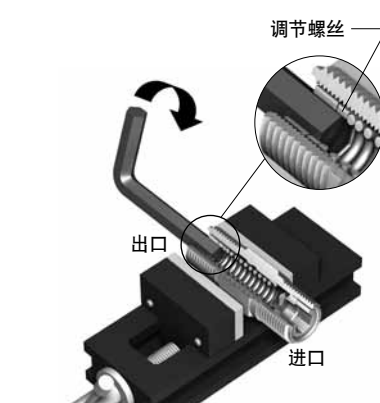


拆卸

1. 拧松锁紧螺丝。



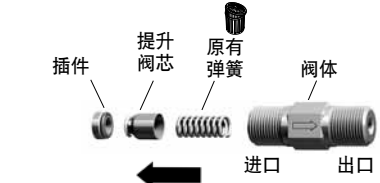
2. 把六角扳手向下插入调节螺丝内, 将其拧松。



3.



4.



5.



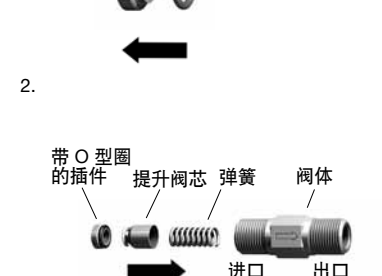
6.

6. 确认所有元件都是清洁的。

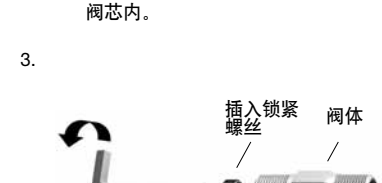
复装

1. 在 O 型圈上涂润滑剂, 将其安装在插件上。
注: PTFE O 型圈需要在工厂组装。

2.



3.

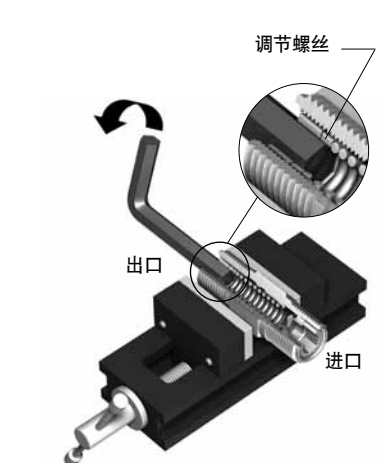


4. 按照表内数据拧紧插入锁紧螺丝。

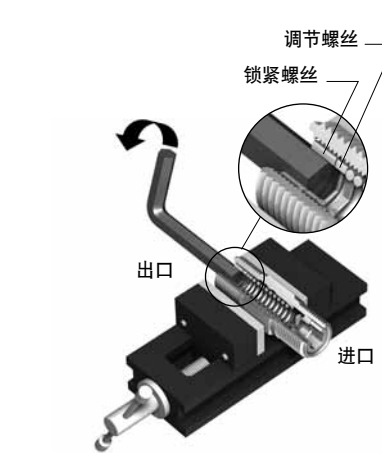


阀门系列	阀门材料	扭矩值 in.-lb (N·m)
4CPA	黄铜	45 (5.1)
	所有其他	85 (9.6)
8CPA	黄铜	100 (11.3)
	所有其他	300 (33.9)

5. 按顺时针方向拧调节螺丝以增大开启压力; 按逆时针拧调节螺丝以减小开启压力。



6. 将六角扳手向回滑入锁紧螺丝内, 按顺时针方向将其拧紧。



7. 在把产品安装到系统内之前对其进行测试。
8. 把新标签粘贴在阀体六角上。

- 警告 在维修保养任何阀门之前, 必须:
 - 释放系统压力
 - 开关阀门
 - 吹扫阀门
- 警告 阀门和系统内可能有材料残留。
- 在进行如下操作时, 不要划伤任何内表面。否则, 将会影响阀门性能。