

填料更换指南 用于整体式阀帽 针阀

O、1、18、20、26 系列)

套件内容:

- 阀杆填料
- 说明表
- 材料安全数据表
- 润滑剂
- 弹簧

拆卸 (参见示意图)

1. 将阀门从系统中隔离并释放压力。
2. 从阀体上拧下填料螺母。
3. 连着手柄, 从阀体中抽出阀杆。
4. 拧开定位螺丝拆除手柄。置于一边备用。
5. 拆除填料螺母并置于一边备用。
6. 从阀杆上拆除弹簧、压盖以及填料。废弃旧的填料和弹簧。套件中提供了新的弹簧和填料。
7. 彻底清洁剩余的零件。

重新组装 (参见示意图)

8. 用提供的润滑剂润滑阀杆螺纹以及阀杆腔。对于带PEEK填料的阀门 - 同样润滑填料。润滑所有的金属阀杆头 (参见示意图) 软阀杆头不需要润滑。

MS-INS-IB-LL-EC RE
June 2009

9. 将阀杆拧回阀体。
10. 将下压盖和新的填料套在阀杆上, 下压盖需和阀杆配合紧密舒适。参见示意图以使填料朝向正确。
11. 将填料压盖套在阀杆上并向下按压直至填料紧密舒适地处于阀体内。
12. 将弹簧套到阀杆上。参见示意图以根据阀门系列确定正确的朝向。
13. 对于“O”、“1” (填料螺母六角尺寸 5/8") 以及“20”系列阀门: 将压盖套到阀杆上。压盖应该比较宽松地套在阀杆上。“1” (填料螺母六角尺寸 7/8"), “18”以及“26”系列阀门在弹簧之上不需要压盖。
14. 用提供的润滑剂润滑阀体外部螺纹上部的两 (2) 或三 (3) 个牙。
15. 将填料螺母拧到阀体上直至手紧。
16. 将手柄置于阀杆。对准定位螺丝和阀杆侧面上的凹槽。拧紧定位螺丝。
17. 完全关闭阀门, 然后在拧紧填料螺母之前回旋阀杆两 (2) 或三 (3) 圈。
18. 参见合适的表格并按照所列的扭矩值拧紧填料螺母。

O, 1, 18系列扭矩值

阀门材料	填料螺母六角尺寸		扭矩值 in.·lb (N·m)
	in.	mm	
不锈钢	9/16	14.3	25 (2.8)
	5/8	15.9	60 (6.8)
	7/8	22.2	125 (14.1)
	1 1/8	28.6	300 (33.9)
铜和碳钢	9/16	14.3	15 (1.7)
	5/8	15.9	30 (3.4)
	7/8	22.2	60 (6.8)
	1 1/8	28.6	150 (17.0)
合金 400	9/16	14.3	25 (2.8)
	5/8	15.9	30 (3.4)
	7/8	22.2	100 (11.3)

20 以及26系列扭矩值

阀门系列	扭矩值, in. lb (N·m)
20	30 (3.4)
26	125 (14.1)

Swagelok
世伟洛克

www.swagelok.com.cn

