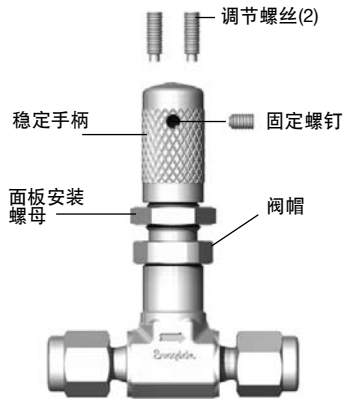


S系列计量阀

面板安装可调扭矩手柄

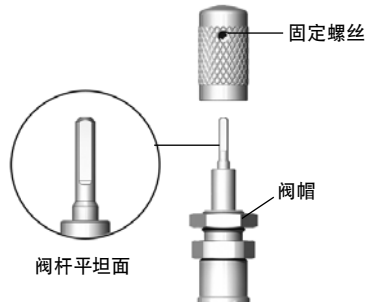


拆开

1. 转动手柄到工厂设定的关闭位置。保持这一精确的阀杆位置直到重新装配的第4步。
2. 使用1/16 in六角扳手,松开两个位于手柄上部的调节螺丝,然后松开位于手柄侧面的固定螺丝。
3. 将手柄沿阀杆笔直向上移开,不旋转手柄。
4. 将面板安装螺母从阀门上移开。
5. 将阀门穿过面板或支架上的孔。

重新装配

1. 将面板安装螺母放回,并用9/16 in.开口扳手拧紧。
2. 将手柄上的固定螺丝与阀杆平坦面对准。将手柄沿阀杆笔直放下直到手柄靠到阀帽。不要旋转手柄或阀杆。
3. 用1/16 in. 六角扳手拧紧固定螺丝。
4. 拧紧手柄上部的两个调节螺丝至扭矩4到5 in.·lb (0.45 到 0.57 N·m) (大约手紧后3/4到1圈)。使用1/16 in. 六角扳手。
5. 旋转手柄检查能否正常工作。通过改变调节螺丝的扭矩来调节手柄扭矩。



Swagelok
世伟洛克

www.swagelok.com.cn

警告: 请勿将产品部件与其他制造商的产品混用或互换。

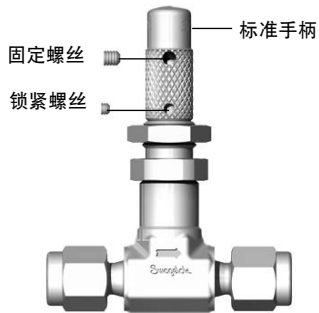
Swagelok—Swagelok Company
© 2009 Swagelok Company
March 2009, R2
MS-CRD-0030-EC

S系列计量阀

用可调扭矩手柄替换标准手柄

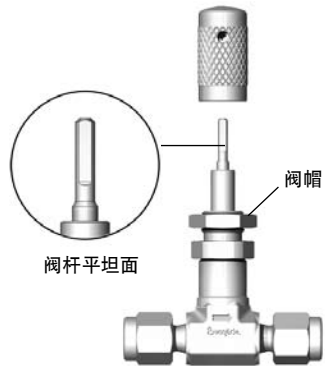
拆开

1. 用0.050 in.六角扳手松开位于标准手柄侧面的锁定螺丝。
2. 转动手柄到工厂设定的关闭位置。保持这一精确的阀杆位置直到重新装配的第3步。
3. 用1/16 in.六角扳手松开位于标准手柄侧面的固定螺丝。
4. 将手柄沿阀杆笔直向上移开，不转动手柄。



重新装配

1. 将可调扭矩手柄上的固定螺丝与阀杆平坦面对准。将手柄沿阀杆笔直放下直到手柄靠到阀帽。不要旋转手柄或阀杆。



2. 用1/16 in. 六角扳手拧紧固定螺丝。
3. 拧紧手柄上部的两个调节螺丝至扭矩4到5 in.·lb (0.45 到 0.57 N·m) (大约手紧后3/4到1圈). 使用1/16 in. 六角扳手
4. 旋转可调扭矩手柄检查能否正常工作。通过改变调节螺丝的扭矩来调节手柄扭矩。

