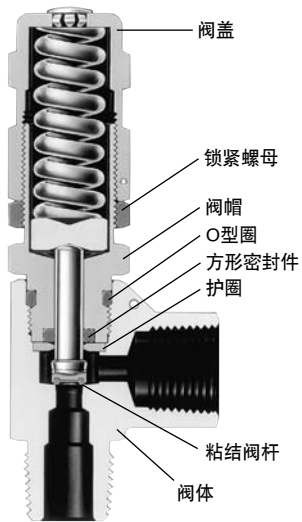


## R4系列密封和阀杆更换指南



### 密封和阀杆更换指南

#### 内容:

- 1 个方形密封件
- 1 个 O 型圈
- 1 个粘结阀杆

### 方形密封件和O型圈更换

1. 从系统中移开阀门
2. 松开阀盖以释放弹簧压力。
3. 将阀帽从阀体上移开。
4. 将阀杆和护圈从阀帽中取出。
5. 将方形密封件从阀帽中取出。
6. 确保在重复装配前所有部件都是清洁的。
7. 将新的方形密封件装入阀帽。(使用与系统兼容的润滑剂进行润滑。)
8. 将护圈装入阀帽,然后将阀杆通过护圈和方形密封件穿过阀帽。
9. 移开和更换阀帽O型圈。(使用与系统兼容的润滑剂进行润滑。)
10. 将阀帽拧入阀体并拧紧至**400 in.·lb.(45 N·m)**。
11. 按照反面的弹簧安装部分中的第7到第10步描述的那样调节需要的设定压力。
12. 将阀门装回系统。安装时用扳手垫抓住阀门。

### 阀杆和O型圈更换

1. 从系统中移开阀门
2. 松开阀盖以释放弹簧压力。
3. 将阀帽从阀体上移开。
4. 将阀杆从阀帽中移开。
5. 确保在重复装配前所有部件都是清洁的。
6. 将新的阀杆放入阀帽。
7. 移开和更换阀帽O型圈。(使用与系统兼容的润滑剂进行润滑。)
8. 将阀帽拧入阀体并拧紧至**400 in.·lb.(45 N·m)**。
9. 按照反面的弹簧安装部分中的第7到第10步描述的那样调节需要的设定压力。
10. 将阀门装回系统。安装时用扳手垫抓住阀门。

### 弹簧套件识别

弹簧套件 订购号	颜色 代码	公称开 启压力 psig ( bar )	最初的阀 盖位置, 旋转圈数
177-13K-R4-A	蓝色	50 至 350 (3.4 至 24.1)	12.5
177-13K-R4-B	黄色	350 至 750 (24.1 至 51.7)	13.5
177-13K-R4-C	紫色	750 至 1500 (51.7 至 103)	13.5

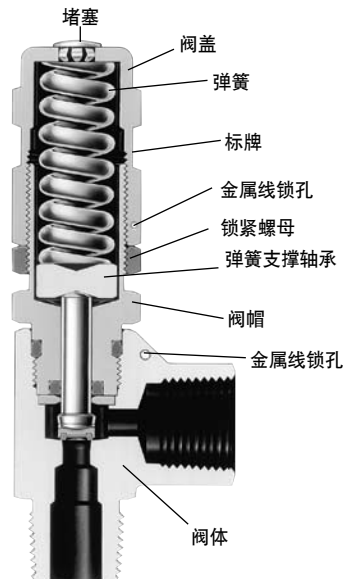


May 2009, R3  
MS-CRD-0048-EC

Swagelok®  
世伟洛克®

www.swagelok.com.cn

## R4系列压力卸荷阀



### 弹簧安装

**注意:** 在装弹簧之前释放系统压力。

1. 松开锁定螺母 并将阀盖从阀帽上移开。
2. 如果必要的话取出现有的弹簧。
3. 确保所有的元件清洁。
4. 将弹簧支撑轴承放入阀门, 轴承面朝上。
5. 安装合适的弹簧以获取需要的设定压力范围。
6. 用新的标签替换现有的标签。根据弹簧识别表检查标签, 确保合适的设定压力范围。
7. 将阀盖装到阀帽上, 并拧到弹簧套件识别表中标示的最初位置。将锁定螺母拧紧到阀盖上并测试设定压力。
8. 如需要, 释放系统压力, 拧松阀盖, 重新测试。如有必要重复该程序以得到期望的设定压力。
9. 将锁定螺母拧紧到阀盖上至 **100 in.·lb (11 N·m)**。
10. 用金属线将阀盖和阀体锁在一起以保持设定压力。

### 手动超控转换

**警告:** 在安装手动超控手柄前释放系统压力。

1. 松开锁定螺母 并将阀盖从阀帽上移开。
2. 将塞头从阀盖上拆除。
3. 取出现有的弹簧和弹簧支撑轴承。
4. 将新的轴承和止推垫圈置于拉杆上, 并将它们靠在弹簧支撑上。
5. 将拉杆装入阀帽。
6. 将蓝色的“A”弹簧置于拉杆上, 将其靠在止推垫圈上。
7. 将阀盖放在拉杆上, 将其靠在阀帽上。
8. 将手柄拧到拉杆上。将定位螺丝拧紧到手柄上至 **20 in.·lb (2.2 N·m)**, 用5/64 in.的六角扳手。
9. 啮合阀盖螺纹。

**要调节设定压力, 参见“弹簧安装”部分的第7到第10步。**

