

# ボール・バルブ 60 シリーズ 4 本ボルト構造 ラッチロック・ハンドル取り付け手順説明書

## キット内容：

ラッチロック・ハンドル                      スペーサー（67 シリーズを除く）  
 ステム・スプリング                          ロック・プレート  
 手順説明書  
 ボディ・ボルト（2 個、スタッドではなくボルトで組み立てられた 4 本ボルト構造バルブ用）

**警告：**システムに取り付けたバルブのメンテナンスを行う場合には、必ず事前に以下の作業を行ってください。

-  システム圧力の開放（システムの圧抜き）
- バルブの開閉

**警告：**バルブやシステム内に残留物が見られる場合があります。

**注意：**本説明書に従って作業を行う場合は、分解図を必ず参照してください。

1. バルブ・ハンドルを開状態にします。
2. ステム・ナットを取り外します。ステム・ナットは再取り付けの際に必要となりますので、別途保管しておいてください。
3. ステム・スプリング、ストップ・プレート、ハンドルを取り外し、廃棄します。アース・スプリングは取り外さないでください。
4. すべてのボディ・スタッド／ボルトを緩めます。
5. スタッドで組み立てられているバルブの場合、バルブの一次側にある上部 2 個のボディ・ナットを取り外します。ボディ・ナットは再取り付けの際に必要となりますので、別途保管しておいてください。ボルトで組み立てられているバルブの場合、上部 2 個のボルトを取り外し、廃棄します。ボディ・ナットは再取り付けの際に必要となりますので、別途保管しておいてください。キット内の 2 個のロング・ボルトと交換します。
6. ロック・プレートを上部 2 個のボディ・スタッド／ボルトにセットします。ボディ・ナットをスタッド／ボルトに締め付けます。
7. 4 個すべてのスタッド／ボルトを徐々に指締めします。
8. スタッド／ボルトを図中のアルファベット順（十字交差の順）に締め付けます。締め付けの際のトルク値については、下の表から該当する「バルブ・シリーズ」、「ボディ材質」、「ファスナー・タイプ／材質」を見つけ、その「1 回目」の欄をご参照ください。2 回目以降のトルク値についても、手順は同じです。

## トルク値表（ファスナー）

バルブ・シリーズ	ボディ材質	ファスナー・タイプ／材質	トルク値 (N・m)				
			1 回目	2 回目	3 回目	4 回目	5 回目
63	ステンレス鋼または炭素鋼	スタッドまたはボルト／ステンレス鋼または炭素鋼	1.1	2.3	4.5	11.3	11.3
	真ちゅう	ボルト／炭素鋼	1.1	2.3	4.5	6.8	6.8
65	ステンレス鋼または炭素鋼	スタッドまたはボルト／ステンレス鋼または炭素鋼	2.8	5.7	11.3	33.9	33.9
	真ちゅう	ボルト／炭素鋼	2.8	5.7	11.3	20.3	20.3
67	ステンレス鋼	ステンレス鋼	4.0	8.5	17.0	33.9	33.9

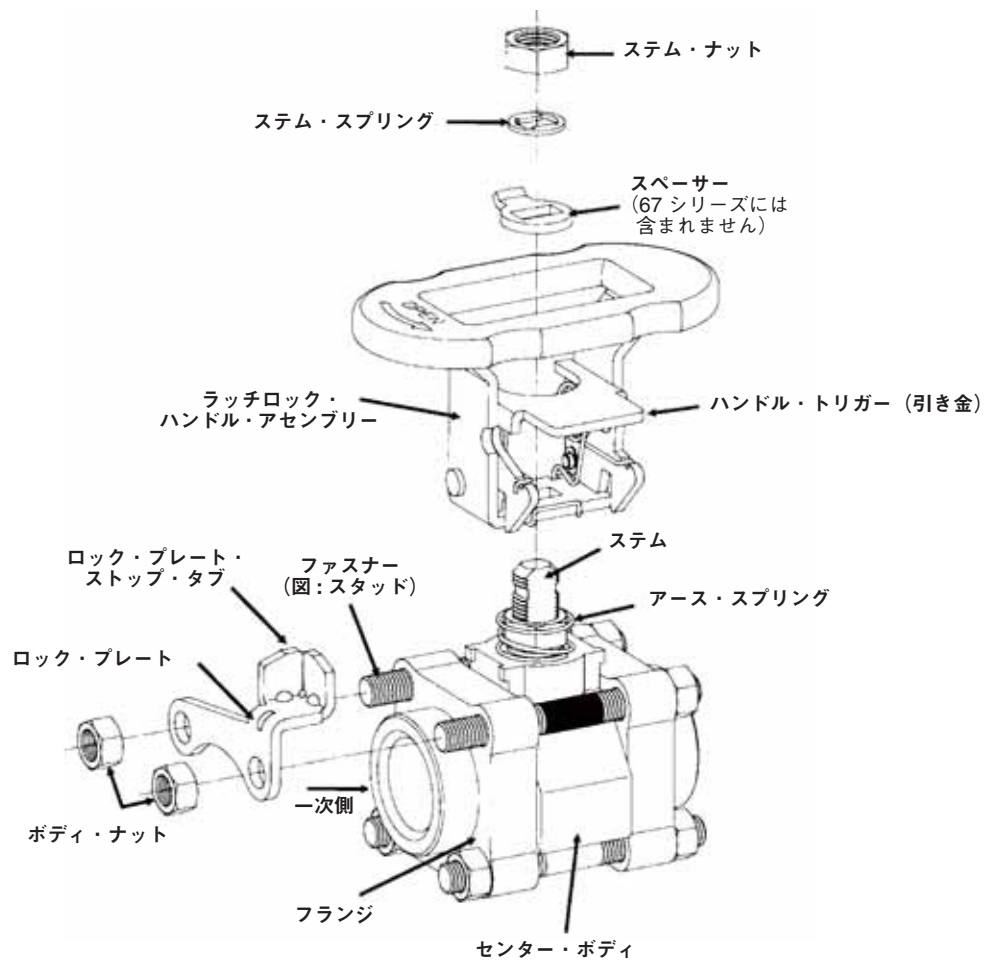


9. ラッチロック・ハンドルをバルブ・ステムに取り付けます（図参照）。その際、ハンドル・トリガー（引き金）をロック・プレート・ストップ・タブに噛み合わせてください。
10. スペーサー（タブを上にする）およびステム・スプリング（凹面を上にする）を取り付けます（図参照）。
11. ステム・ナットをステムにねじ込んで指締めします。
12. ハンドルでステムを固定し、下の表に記載のトルク値でステム・ナットを締め付けます。

## トルク値表（ステム・ナット）

バルブ・シリーズ	トルク値 (N・m)
63	8.5
63	17.0
67	22.6

## 組み立て図 (その2)



# ボール・バルブ 60 シリーズ 8 本ボルト構造 ラッチロック・ハンドル取り付け手順説明書

## キット内容：

ラッチロック・ハンドル                      スペーサー  
 ステム・スプリング                      ロック・プレート  
 手順説明書  
 ボディ・ボルト（2個、スタッドではなくボルトで組み立てられた8本ボルト構造バルブ用）

**警告：**システムに取り付けたバルブのメンテナンスを行う場合には、必ず事前に以下の作業を行ってください。

- !**
- ・システム圧力の開放（システムの圧抜き）
  - ・バルブの開閉

**警告：**バルブやシステム内に残留物が見られる場合があります。

**注意：**本説明書に従って作業を行う場合は、分解図を必ず参照してください。

1. バルブ・ハンドルを開状態にします。
2. ステム・ナットを取り外します。ステム・ナットは再取り付けの際に必要となりますので、別途保管しておいてください。
3. ステム・スプリング、ストップ・プレート、ハンドルを取り外し、廃棄します。アース・スプリングは取り外さないでください。
4. バルブ・アセンブリーの一次側にある4個のボディ・ボルトを緩めます。
5. 上部2個のボディ・ボルトを取り外します。ボディ・ボルトは再取り付けの際に必要となりますので、別途保管しておいてください。
6. ロック・プレートをセットし（図参照）、上部2個のボディ・ボルトをロック・プレート、フランジ、バルブ・センター・ボディの穴に再度通します。
7. 4個すべてのボディ・ボルトを徐々に指締めします。
8. 4個のボディ・ボルトを図中のアルファベット順（十字交差の順）に締め付けます。締め付けの際のトルク値については、下の表から該当する「バルブ・シリーズ」、「ボディ材質」、「ボルト材質」を見つけ、その「1回目」の欄をご参照ください。2回目以降のトルク値についても、手順は同じです。



## トルク値表（ファスナー）

S60P / T60M シリーズ・バルブ

バルブ・シリーズ	ボディ材質	ボルト材質	トルク値 (N・m)				
			1回目	2回目	3回目	4回目	5回目
63	ステンレス鋼	ステンレス鋼	1.1	2.3	4.5	11.3	11.3
	炭素鋼	炭素鋼					
65	ステンレス鋼	ステンレス鋼	2.8	5.7	11.3	33.9	33.9
	炭素鋼	炭素鋼					

A60T シリーズ・バルブ

バルブ・シリーズ	ボディ材質	ボルト材質	トルク値 (N・m)						
			1回目	2回目	3回目	4回目	5回目	6回目	7回目
63	ステンレス鋼	ステンレス鋼	1.1	2.3	4.5	11.3	17.0	17.0	—
	炭素鋼	炭素鋼							
65	ステンレス鋼	ステンレス鋼	2.8	5.7	11.3	22.6	33.9	45.2	45.2
	炭素鋼	炭素鋼							

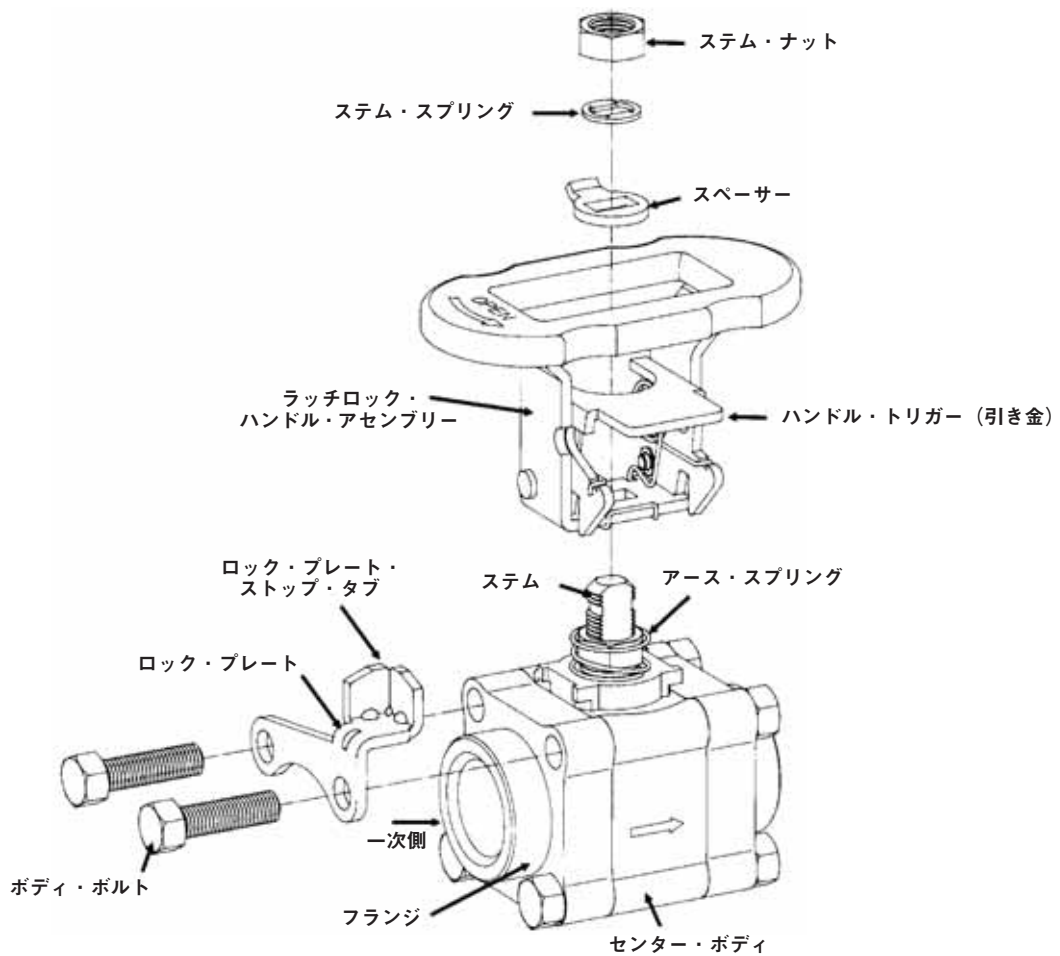
9. ラッチロック・ハンドルをバルブ・ステムに取り付けます（図参照）。その際、ハンドル・トリガー（引き金）をロック・プレート・ストップ・タブに噛み合わせてください。
10. スペーサー（タブを上にする）およびステム・スプリング（凹面を上にする）を取り付けます（図参照）。
11. ステム・ナットをステムにねじ込んで指締めします。

12. ハンドルでステムを固定し、下の表に記載のトルク値でステム・ナットを締め付けます。

トルク値表 (ステム・ナット)

バルブ・シリーズ	トルク値 (N・m)
63	8.5
65	17.0

組み立て図 (その1)



この日本語版取り扱い説明書は、英語版取り扱い説明書の内容を忠実に反映することを目的に、製作いたしました。日本語版の内容に英語版との相違が生じないように、細心の注意を払っておりますが、万が一相違が生じてしまった場合には、英語版の内容が優先されますので、ご注意ください。

Swagelok

[www.swagelok.co.jp](http://www.swagelok.co.jp)

Swagelok—TM Swagelok Company  
 ©1994, 1998, 2012 Swagelok Company  
 MS-INS-60LLKJ4-E  
 June 2012, Rev C  
 I12P