

### 手动执行 定向手柄

- 高压
- 低压



### 定义

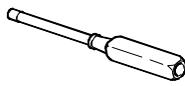
本档中使用的声明和图标是为了识别各种安全考量。在执行维护指南之前阅读以下定义。

 这一图标表示警告信息。

**警告:** 表明一种潜在的危險情况。它也可能用于警示不安全的做法。

### 所需工具

11/32 in. 螺母起子



### 扭矩转换

25 in.·lb = 2.8 N·m 或者 29 cm·kg.

### 定向手柄套件



 **警告**  
在维护任何已安装阀门之前，您必须：  
• 释放系统压力  
• 吹扫阀门

 **注意**  
如果拆开阀门，必须安装新隔膜。

 **警告**  
不要混用高压和低压元件

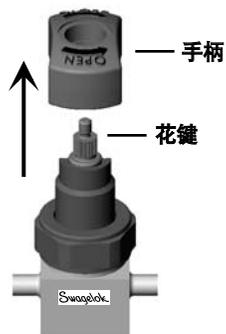
### 定向手柄更换

1. 将手柄转到开启位置。

2. 撬下手柄帽塞，然后用 11/32 in. 螺母起子拆除螺母/防松垫圈。不要拆除手柄。



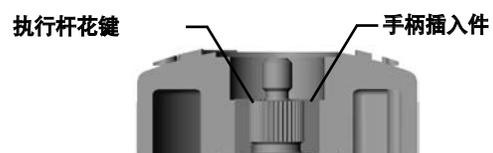
3. 转动手柄到关闭位置，然后向上提手柄将其从阀门上拆除。



4. 将新的定向手柄装到花键上，使标签 OPEN 位于阀体正面上方。手柄将和进出口垂直。



 **警告**  
手柄插入件顶部必须和执行杆花键顶部平齐。如果不平齐，提起手柄使其脱离花键。逆时针转动手柄一个键，然后再将手柄向下装到花键上。



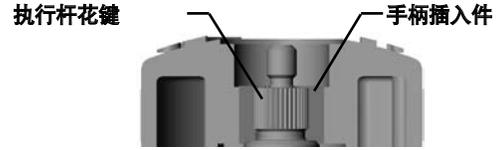
5. 安装螺母/防松垫圈并拧紧。(大概扭矩为 25 in.·lb)

6. 将手柄帽塞按入手柄顶部。



**警告**

手柄插入件顶部必须和执行杆花键顶部平齐。如果不平齐，提起手柄使其脱离花键。逆时针转动手柄一个键，然后再将手柄向下装到花键上。



7. 测试阀门是否密封良好并操作正常。参见下面的测试。

- 如果阀门通过了测试，将其重新装入系统。
- 如果阀门没有通过任一测试，重置手柄。参见下面的重新设定定向手柄。

5. 安装螺母/防松垫圈并拧紧。(大概扭矩为 25 in·lb)

**重新设定定向手柄**

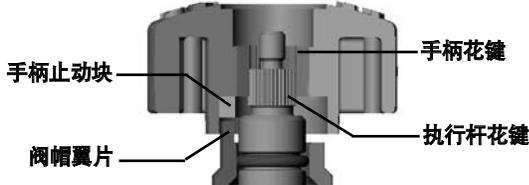
1. 保持手柄处于开启位置，撬下手柄帽塞，然后用11/32 in. 螺母起子拆除螺母/防松垫圈。



6. 将手柄帽塞按入手柄顶部。



2. 向上提起手柄大约1/8 in.以使手柄止动器和阀帽翼片脱开。保持手柄花键和执行杆花键啮合。



7. 测试阀门是否密封良好并操作正常。参见下面的测试。

- 如果阀门通过了测试，将其重新装入系统。
- 如果阀门没有通过任一测试，重复步骤1到7。

3. 顺时针转动手柄直至阀门完全关闭。



**测试**

- 使阀门处于开启位置，确认流体可以流经阀门。
- 使阀门处于关闭位置，确认没有流体流经阀门。
- 以泄漏率 $1 \times 10^{-9}$  std cm<sup>3</sup>/s进行标准的向内氦气泄漏测试以检测隔膜密封和阀座密封有无泄漏。
- 在实际应用压力下测试阀座密封有无泄漏。
- 转动手柄到开启位置然后到关闭位置以测试1/4圈操作是否正常。

4. 保持阀门在关闭位置，将手柄提起然后将手柄重新装到执行杆上，使标签OPEN位于阀体正面上方。手柄将和进出口垂直。



**警告：请勿将产品部件与其他制造商的产品混用或互换。**