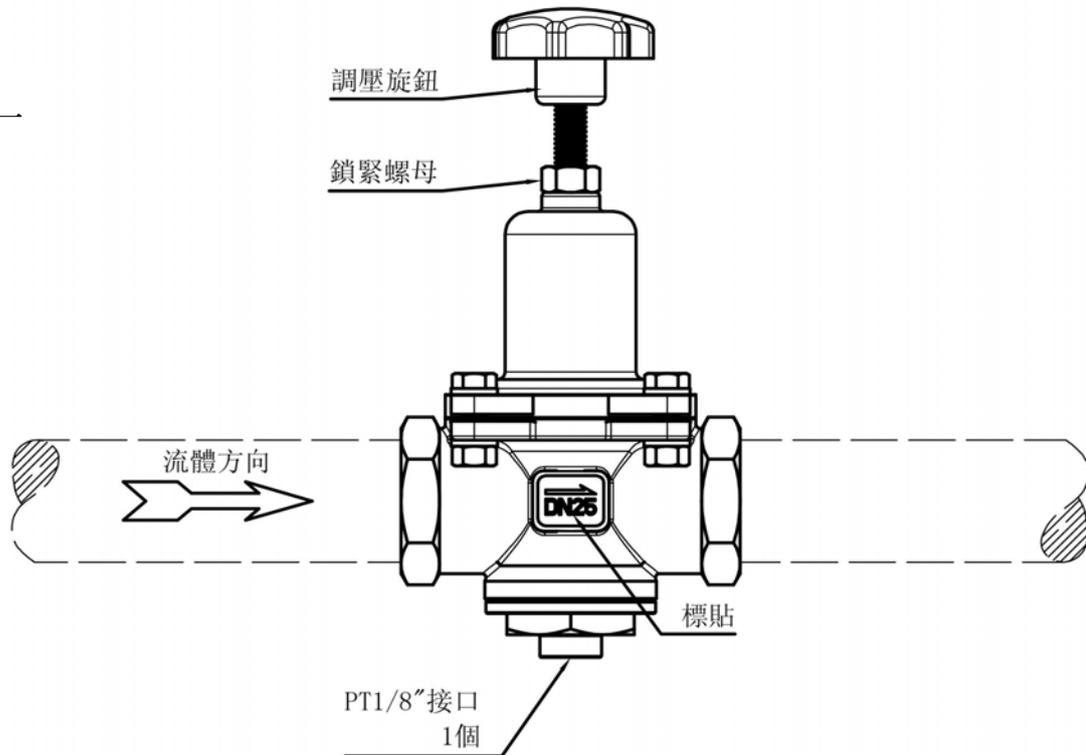


圖一



一、減壓閥的安裝：

1. 安裝閥門前，請確認閥門使用的場合，介質、壓力差等；
2. 安裝閥門前，請確保有清洗管道之動作，管道中已經沒有碎片，雜質，砂石和其他異物；
3. 閥門入口端請務必安裝過濾器，確保進入閥門的流體為清潔流體，以免異物堵塞閥門，使閥門無法正常工作；
4. 建議在閥門入口端和出口端安裝閘閥或球閥以利日後檢查，維修；
5. 按照本體中部標貼的箭頭指示安裝閥門（如圖一），箭頭所指方向應與水流方向相同，閥的進出口在同一軸線上，螺紋聯接；
6. 閥門可以水平或者垂直安裝，不會影響閥門的工作效率。但應當注意，安裝時，應確保閥門周圍有足夠的空間用於調整、維護、拆卸；
7. 圖中的 PT1/8 接口可接壓力錶，否則要用不銹鋼塞頭堵住。

二、減壓閥的調試：

減壓閥安裝完畢後，需要進行調試。請按照以下步驟進行：

- 1、 逆時針方向調節調壓旋鈕，盡可能放鬆減壓閥內的彈簧，接通系統，此時減壓閥的調壓旋鈕是全鬆的，減壓閥不會有流體通過；
- 2、 關閉減壓閥下游的閥門，順時針方向調節調壓旋鈕，漸漸的會有流體通過，而減壓閥與下游閥門之間的壓力也會漸漸升高，當壓力升高到所需壓力範圍時，停止調節調壓旋鈕；(本步驟的調節中，減壓閥與下游閥門之間壓力測量靈敏程度，取決於二者之間的管路長短，若減壓閥下游的閥門與減壓閥之間距離極短，則其壓力示數變化將很靈敏，反之，二者之間的管路越長，其壓力示數的變化也就越遲鈍)
- 3、 稍稍打開下游閥門一點，讓儲了壓的流體洩掉一部份，再關起閥門，待壓力平衡後，看現在的壓力示數是否還是剛才調節的壓力，若是前後二者壓力相等，那麼恭喜，您已經調好了減壓閥，旋緊調節旋鈕上的螺母，打開下游閥門，調式工作結束；若二者壓力不等，且第二次的壓力示數比第一次的低，則繼續順時針方向調節調壓旋鈕，直到壓力示數達到所需壓力值；若二者不等，且第二次的壓力示數比第一次的高，則要逆時針方向調節調壓旋鈕，再從本步驟開頭做起，直到減壓閥下游的壓力達到需要值。

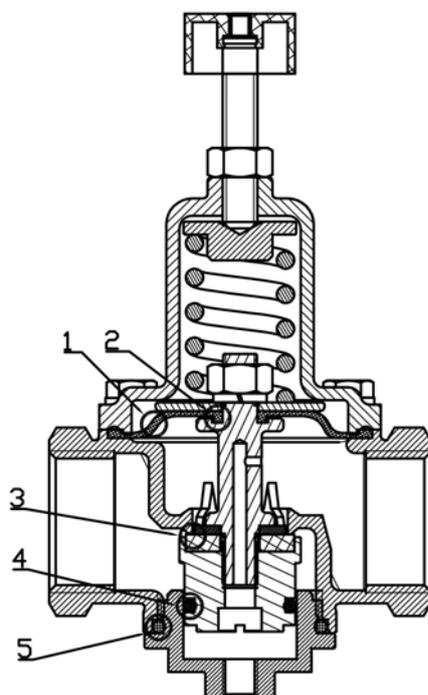


注意

注意：打開下游閥門不需要全部打開，只需打開一點點，能保證泄掉部份壓力即可；調節調壓旋鈕的速度要盡量放慢，測量壓力時，讀數要等壓力平衡之後進行。

三、減壓閥的維修：

圖二



1. 維修所需要工具：

壓力錶：安裝壓力錶於減壓閥入口和出口端可以觀察閥門的輸入、輸出壓力，便於測試調整；

其它通用工具：螺絲刀，扳手等。維修時需要關掉減壓閥上游與下游的閘閥或球閥。

2. SB 直動式減壓閥，都要經過嚴格的測試後，才能出廠。但由於管道環境、介質類型、密封件老化等等原因，減壓閥會出現滲漏或無減壓功能的現象，本手冊主要解決這兩方面的問題。

3. 請見圖二，直動式減壓閥的內部結構。圖中的 1、2、5 處的密封結構若有損壞，則會在相應的部件處出現洩漏問題。若洩漏處在調壓旋鈕與上蓋的接合部，則為隔膜破損（1、2 處），需更換新的隔膜，即可修復；若洩漏處在本體與底蓋接合部，則為 5 處 O 型環破損，更換新的 O 型環即可修復。

4. 對於減壓閥無減壓功能的問題，可在如下兩處著手修理：一、是圖中 3 處，墊圈與本體貼合不嚴，留有縫隙，使減壓閥的入口端與出口端時刻相通，即二者的壓力相等，也就是減壓閥失去減壓功能，這就要求流體必須潔淨，無顆粒性與纖維狀雜質，當然修理也要從清理雜物開始；二、是圖中 4 處的 O 型環有破損，這也會使減壓閥的入口端與出口端相通，失去減壓功能，用一條新的 O 型環更換之，即可解決。

5. 以上方案，若還不能解決，或遇有其他問題，請與工廠聯繫。

四、減壓閥的組裝結構：

圖三

