

KHF 系列调压阀 维护说明

成套件内容

Swagelok®
世伟洛克®



隔膜



提升阀芯弹簧



提升阀芯



提升阀芯密封
和弹簧



阀座



阀座支撑



弹簧支撑



提升阀芯密封
支撑装置



润滑剂
MS-LT-WL8



进口过滤器

符号



废弃



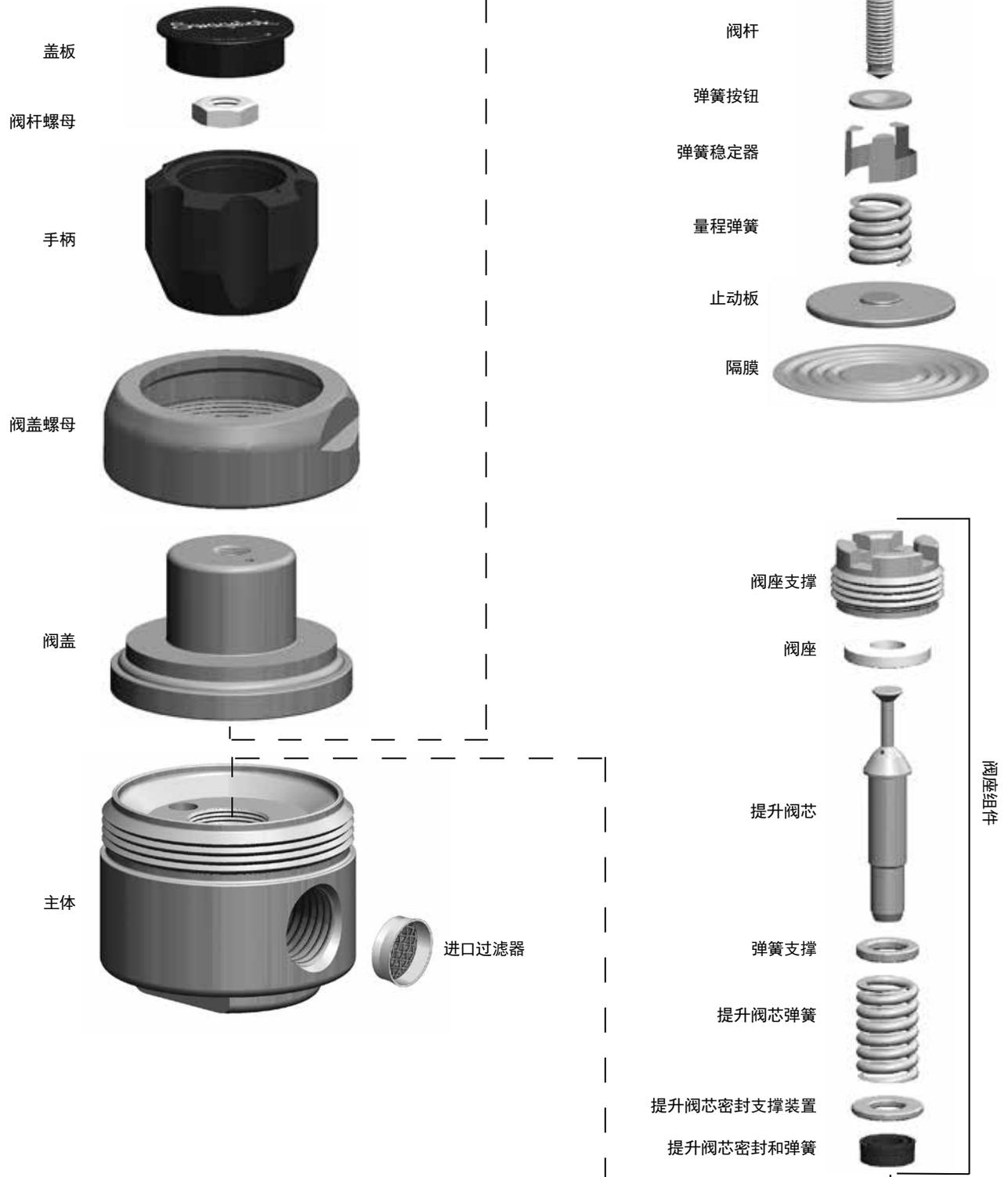
轻微润滑

所需工具

工具	尺寸	组件
台钳 	-	主体
套筒 	11/16 in. 或 17 mm	防松螺母
鸦爪扳手 	3/4 in. 或 19 mm	阀座支撑扳手
开口扳手 	3/4 in. 或 19 mm	阀座支撑扳手
扭矩扳手 	能够提供 236 ft·lb (320 N·m, 32.7 m·kg)	阀盖扳手
世伟洛克工具可用		
大阀盖扳手 	2 7/8 in. 或 73 mm	阀盖螺母
阀座支撑扳手 	-	阀座支撑
提升阀芯密封插入工具 	-	提升阀芯密封和弹簧
密封提取工具 	-	提升阀芯密封和弹簧
过滤器插入工具 	-	进口过滤器
过滤器拆卸工具 	-	进口过滤器

注：参见调压阀，MS-02-230，
获取工具订购信息。

分解图



注：所示为电镀钢弹簧按钮。
带有 316 SS 弹簧按钮的组件不包含弹簧稳定器。

警告

从系统上拆下调压阀进行保养之前，必须

- 卸除系统压力
- 吹扫系统来清除调压阀内的残余系统介质。

拆卸

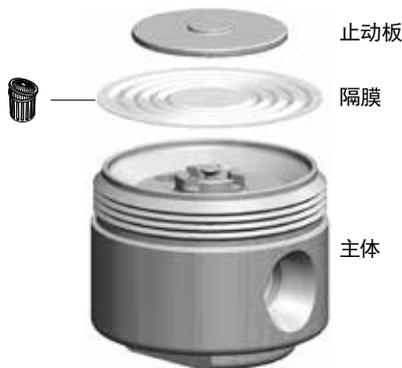
1. 把调压阀放在台钳上。
2. 沿逆时针方向转动手柄，直到转不动为止。
注：如果使用防松螺母，请将其从主体上卸下。沿逆时针方向转动阀杆，直到转不动为止。
3. 松开阀盖环。



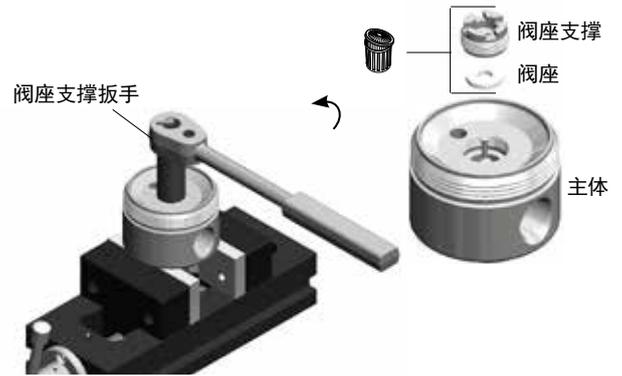
4. 把阀盖组件和手柄作为一个整体拆下，放在一旁待用。
注：当提起时，量程弹簧可能从阀盖组件脱落。将其放在一旁待用。



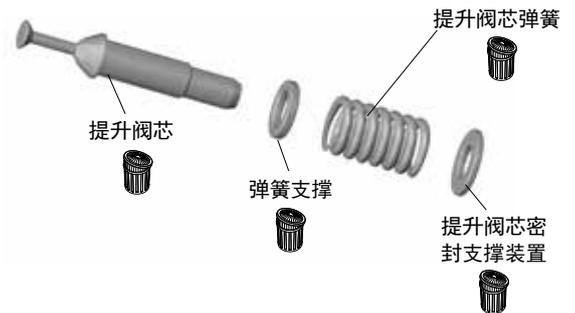
5. 将隔膜和止动板从主体上取下。将止动板放在一旁待用。
注意
切勿损坏主体上的隔膜密封表面。否则可能会导致泄漏。



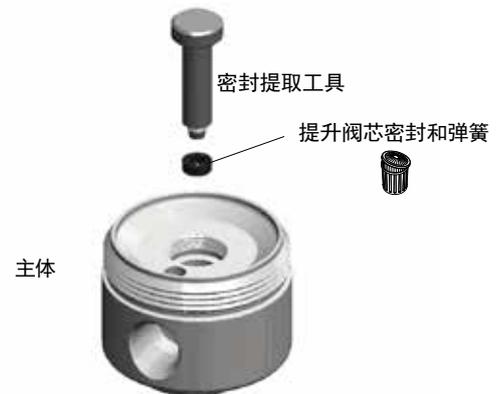
6. 使用阀座支撑扳手松开并取下阀座组件。丢弃阀座支撑件和阀座。



7. 倒置主体，取下并丢弃提升阀、弹簧支撑、提升阀芯弹簧和提升阀芯密封支撑装置。



8. 将密封提取工具旋入主体，然后取下提升阀芯密封和弹簧。



9. 使用过滤器拆卸工具将进口过滤器从主体进口（标记有“HP”）取下。废弃旧过滤器。

注意

小心避免划伤进口内表面。否则可能会导致泄漏。



复装

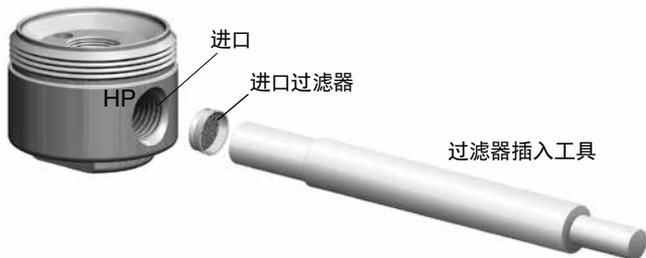
注意

确保所有零件和工具均无杂物或损坏。

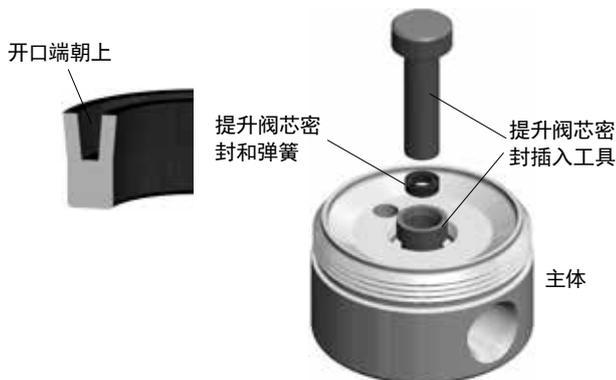
10. 使用过滤器插入工具将进口过滤器插入主体进口（标有“HP”）。

注意

请勿用尖锐工具插入进口过滤器。可能导致过滤器损坏。



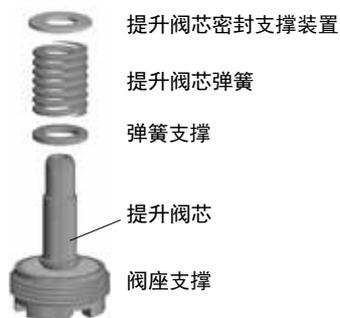
11. 使用提升阀芯密封插入工具将提升阀芯密封和弹簧插入主体，并使提升阀芯密封和弹簧的开口端朝上。



12. 将阀座插入阀座支撑件，使凹口朝上。



13. 通过阀座支撑件置入提升阀。然后将弹簧支撑、提升阀芯弹簧和提升阀芯密封支撑装置放置到提升阀的暴露端上。



14. 倒置主体，然后将阀座组件旋入主体。



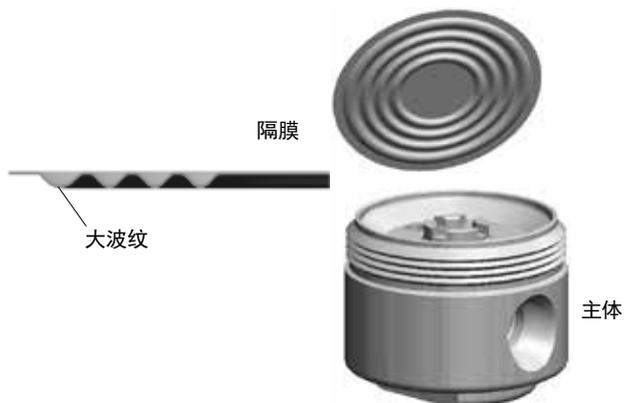
15. 将阀座组件拧紧至 30 ft·lb (40 N·m, 4 m·kg)。

注意

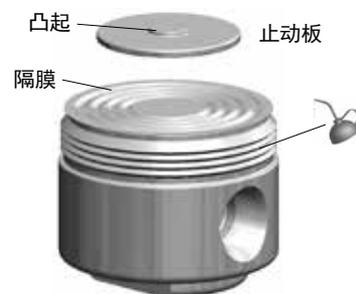
切勿损坏主体上的隔膜密封面。否则可能会导致泄漏。



16. 把新的隔膜装进主体，大褶皱朝向主体。



17. 将止动板安装在隔膜上，使止动板上的凸起背向隔膜。



18. 将**量程弹簧**重新插入**阀盖组件**。



19. 将阀盖组件旋到主体上, 然后将**阀盖螺母**拧紧至 236 ft·lb (320 N·m, 32.7 m·kg)。



20. 测试调压阀, 确认其工作正常。

21. 如果使用防松螺母, 则在达到设定的出口压力之后, 将防松螺母旋到阀杆上。将螺母拧紧至 13 ft·lb (17.5 N·m, 1.8 m·kg)。

欲了解更多信息, 请访问 www.swagelok.com.cn。