



世伟洛克® 中压卡套管接头说明

安装说明

这些说明适用于如下世伟洛克 FK 系列中压卡套管接头。

- 材料: 316 不锈钢、2507 合金、625 合金
- 心轴颜色: 红色表示英制 316 SS; 黄色代表公制 316 SS, 橙色代表 2507 合金和 625 合金
- 316 SS 尺寸: 1/4 至 3/4 in. 和 6 至 12 mm
- 2507 合金和 625 合金尺寸: 1/4、3/8、1/2 和 3/4 in.

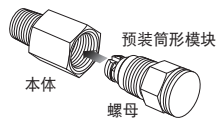
要安装已经预先安装的 3/4 in. 中压卡套管接头, 请参阅 **用 MHSU 预先安装的 316 SS、2507 合金和 625 合金接头 (规格为 3/4 in.)**。

所需工具

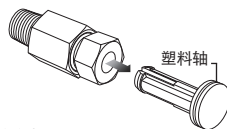
- 世伟洛克中压 间隙检测规
- 扳手
- 非氯化物永久性记号笔
- 可选: Silver Goop™ 高温润滑剂。对于温度高于 400° F (204° C) 的情况, 涂用在接头螺母螺纹上。

所有尺寸—316 SS、2507 合金和 625 合金

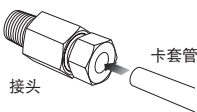
1. 把 **预装夹头** 装在接头本体上, 用手拧紧。



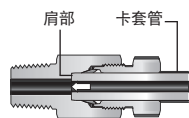
2. 拆下**塑料轴**。



3. 把**卡套管**插入接头内。



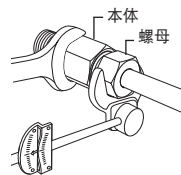
4. 确保**卡套管**稳固地顶在接头本体的**肩部**上。



5. 请参考相应的材料和尺寸。

■ **316 SS 和 2507 合金—除 3/4 in. 之外的所有尺寸**

也可以牢牢固定住**接头本体**, 把 **螺母** 拧紧到规定扭矩。



卡套管外径	316 SS 接头要求的扭矩		合金 2507 接头要求的扭矩	
	ft · lb	N · m	ft · lb	N · m
6 mm	25	34	-	-
1/4 in.			30	41
3/8 in.	45	61	50	68
10 mm	100	135	-	-
12 mm	110	150	-	-
1/2 in.			140	190
9/16 in.	170	230	-	-

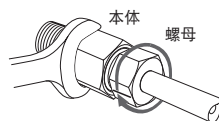
也可以先在**螺母**上做标记, 然后拧紧螺母一整圈。

■ **316 SS 和 2507 合金—3/4 in.**

在**螺母**上做标记, 然后牢牢固定住**接头本体**, 把**螺母**拧紧一整圈。

■ **625 合金—所有尺寸**

在**螺母**上做标记, 然后牢牢固定住**接头本体**, 把**螺母**拧紧一整圈。



6. 使用世伟洛克中压间隙检测规确认接头已经充分紧固。参阅**可检测性部分**了解详细信息。

用 **MHSU 预先安装的 316 SS、2507 合金和 625 合金接头 (尺寸为 3/4 in.)**

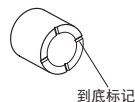
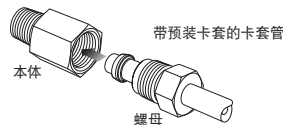
1. 使用世伟洛克多头液压预装装置 (MHSU) 和适宜的中压工具把卡套预装在卡套管上。

请参阅**多头液压预装装置 (MHSU) 设置和操作说明, MS-12-37**。

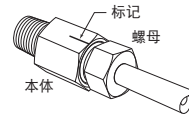
2. 检查卡套管端面的**到底标记**。这些径向凹痕说明在 MHSU 上时卡套管的插入深度正确。如果没有**四处可见的凹痕**, 则不应该使用该套预装件。

使用 MHSU 时, 一套卡套只能预装一次。当卡套预装不到位时, 应将其废弃后换一套新卡套重新预装。

3. 将带有**预装卡套**的卡套管插入接头**本体**内, 直到前卡套顶在接头**本体**上; 用手拧紧**螺母**。



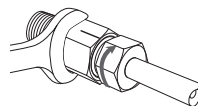
4. 对准**螺母**的一条六角边在接头**本体**上划一个**标记**。



5. 牢牢固定住**接头本体**, 拧紧**螺母**三分之一圈。这相当于相对于划好的**标记**拧进两条**螺母**六角边。

316 SS 和 2507 合金

也可以牢牢固定住**接头本体**, 把**螺母**拧紧到规定扭矩。



卡套管外径	316 SS 接头要求的扭矩		合金 2507 接头要求的扭矩	
	ft · lb	N · m	ft · lb	N · m
3/4 in.	225	305	270	365

6. 使用世伟洛克中压间隙检测规确认接头已经充分紧固。参阅**可检测性部分**了解详细信息。

可检测性

初次安装时，世伟洛克中压间隙检测规可帮助安装人员或检查人员确保接头已充分紧固。

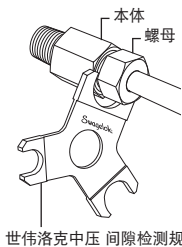
将世伟洛克中压间隙检测规放入螺母和接头本体之间的间隙。

■ 如果检测规不能进入间隙内，则说明接头已经充分紧固。

■ 如果检测规能够进入间隙内，则说明需要进一步紧固。牢牢固定住接头本体，将螺母稍微拧紧。用间隙检查规检查间隙。如果间隙检查规仍会进入间隙，请再次稍微拧紧螺母。重复此额外的拧紧操作，直到间隙检查规不会进入间隙为止。

注意：间隙检测规可用作重新组装管件的重要诊断工具。在重新组装时重新检查螺母与主体的间隙可以防止拧紧不足的情况。

警告：请勿将世伟洛克产品或不符合工业设计标准的元件（包括世伟洛克卡套管接头端接）与其他制造商的产品或元件混用或互换。

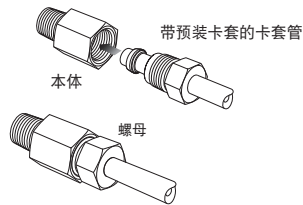


世伟洛克中压 间隙检测规

复装说明

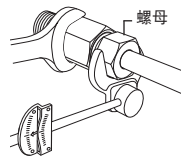
可以多次反复拆卸和复装世伟洛克中压卡套管接头。

1. 将带有预装卡套的卡套管插入接头本体内，直到前卡套顶在接头本体上；用手拧紧螺母。



316 SS 和 2507 合金

2. 使用扳手转动螺母，将其拧紧至规定扭矩。



卡套管外径	316 SS 接头要求的扭矩		合金 2507 接头要求的扭矩	
	ft · lb	N · m	ft · lb	N · m
6 mm	25	34	-	-
1/4 in.			30	41
3/8 in.	45	61	50	68
10 mm	100	135	-	-
12 mm	110	150	-	-
1/2 in.			140	190
9/16 in.	170	230	-	-
3/4 in.	225	305	270	365

316 SS 和 2507 合金

也可以使用扳手把螺母拧紧到先前的紧固位置。这时，您会感觉到阻力明显增大。用扳手轻轻紧固螺母。

625 合金

2. 使用扳手把螺母拧紧到先前的紧固位置。这时，您会感觉到阻力明显增大。用扳手轻轻紧固螺母。

堵帽安装说明

参见此卡背面上的中压卡套管接头说明。

堵塞安装说明

316 SS 和 2507 合金

牢牢固定住接头本体，把堵塞拧紧到规定扭矩。

卡套管外径	316 SS 接头要求的扭矩		合金 2507 接头要求的扭矩	
	ft · lb	N · m	ft · lb	N · m
6 mm	25	34	-	-
1/4 in.			30	41
3/8 in.	45	61	50	68
10 mm	100	135	-	-
12 mm	110	150	-	-
1/2 in.			140	190
9/16 in.	170	230	-	-
3/4 in.	225	305	270	365

也可以在用手拧紧堵塞后再将其拧紧四分之一圈。

625 合金

用手拧紧堵塞后再将其拧紧四分之一圈。

孔口接头的安装说明

要安装孔口接头的机械加工卡套端，请参阅插头安装。

要安装孔口接头的预装卡套端，请参阅卡套管转换接头和变径接头安装。

卡套管转换接头和变径接头安装

如果是初次安装，请将带预装卡套的卡套管插入本体；用手指拧紧螺母。

■ 如果是预装 9/16 in./12 mm 和更小的接头，请拿稳本体，然后旋转螺母到之前紧固的位置。这时，您会感觉到阻力明显增大。继续将螺母旋转四分之一圈，拧紧。

■ 如果是预装 3/4 in. 接头，则牢牢固定住接头本体，然后将螺母旋转三分之一圈，拧紧。
或者，牢牢固定住接头本体，把螺母拧紧到堵塞安装中规定的扭矩。