KHF 시리즈 레귤레이터
유지관리 방법

키트의 구성품

다이어프램

포펫 스프링

포펫

포펫 씰 및 스프링

시트

시트 리테이너

스프링 리테이너

포펫 씰 리테이너

윤활제
MS-LT-WL8

입구 필터

기호

폐기

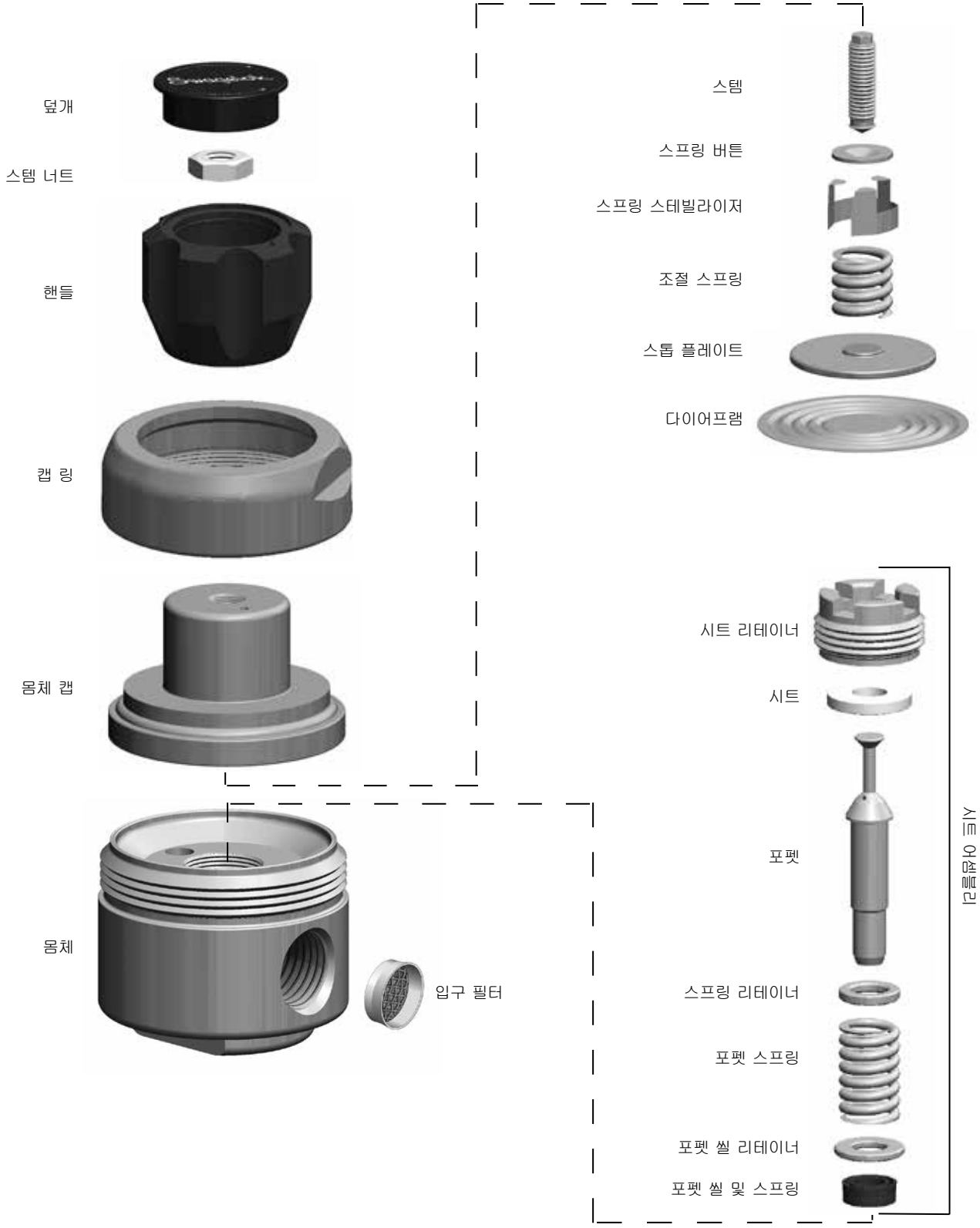
소량의 윤활제 도포

필요한 공구

공구	크기	부품
바이스	-	몸체
소켓	11/16 in. 또는 17 mm	조작 방지 너트
렌치 헤드	3/4 in. 또는 19 mm	시트 리테이너 스패너
개방형 렌치	3/4 in. 또는 19 mm	시트 리테이너 스패너
토크 렌치	사양: 236 ft·lb (320 N·m, 32.7 m·kg)	캡 링 스패너
가용 Swagelok 공구		
대형 캡 링 스패너	2 7/8 in. 또는 73 mm	캡 링
시트 리테이너 스패너	-	시트 리테이너
포펫 씰 삽입 공구	-	포펫 씰 및 스프링
씰 추출 공구	_	포펫 씰 및 스프링
필터 삽입 공구	-	입구 필터
필터 추출 공구	-	입구 필터

참고: 공구 주문 방법에 관해서는 *압력 레귤레이터*, MS-02-230 을 참조하십시오.

분해 조립도



참고: 도금된 탄소강 스프링 버튼 표시
316 SS 스프링 버튼 어셈블리에는 스프링 스테빌라이저(spring stabilizer)가 포함되지 않습니다.

⚠경고

시스템에서 레귤레이터를 제거하기 전에 반드시 다음 사항을 실행해야 합니다.

- **시스템의 압력을 낮춥니다.**
- **시스템을 퍼지하여 레귤레이터에 남아있는 잔류 시스템 유체를 제거합니다.**

분해

1. 레귤레이터를 바이스에 고정합니다.
2. 손잡이를**시계 반대 방향으로** 멈출 때까지 돌립니다.
   참고: 조작 방지 너트를 사용하는 경우, 조작 방지 너트를 몸체에서 제거합니다. 그 다음에 스템을 시계 반대 방향으로 멈출 때까지 돌립니다.
3. 캡 링을 **풉니다**.

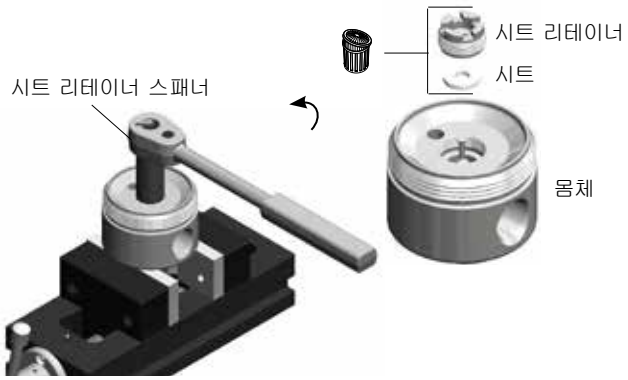
4. 일체로서 캡 어셈블리 및 손잡이를 **제거하고** 나중에 사용할 수 있도록 치워 둡니다.
   참고: 조절 스프링은 **들어 올릴 때** 캡 어셈블리에서 **떨어질** 수도 있습니다. 나중에 사용할 수 있도록 치워둡니다.

5. 다이어프램 **및** 스톱 플레이트를 **몸체에서** 제거**합니다**.
   나중에 사용할 수 있도록 스톱 플레이트를 치워 둡니다.

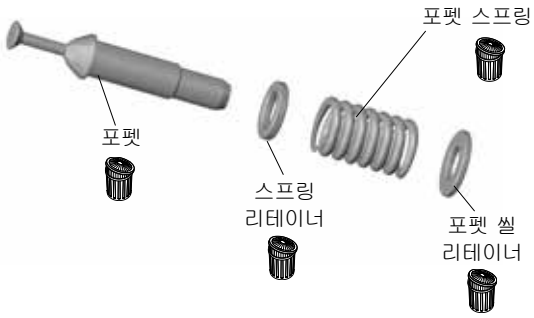
   알림

   몸체의 다이어프램 밀폐면이 손상되지 않도록 해야 합니다. 누설이 발생할 수 있습니다.

6. 시트 리테이너 스패너를 **사용하여** 시트 어셈블리를 **풀어서 제거합니다**. 시트 리테이너 **및** 시트를 **폐기합니다**.



7. 몸체를 거꾸로 뒤집어서 **포펫, 스프링 리테이너, 포펫 스프링** 및 **포펫 씰 리테이너를** 제거하여 폐기합니다.



8. 씰 추출 공구를 **몸체에** 연결하여 **포펫 씰** 및 스프링을 **제거합니다**.

9. 필터 추출 공구를 **사용하여 몸체**의 **입구** ('HP' 표시)에서 **입구 필터를 제거합니다**. 사용한 필터는 폐기합니다.

   알림

   입구 포트의 측면에 스크래치를 남기지 않도록 주의합니다. 누설이 발생할 수 있습니다.

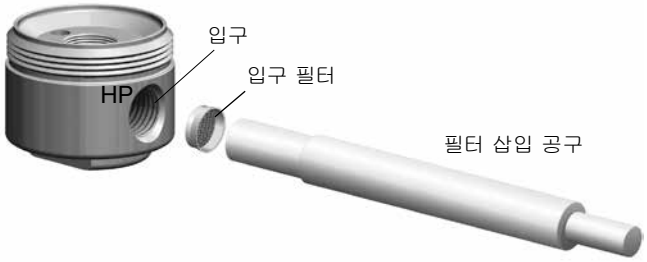
입구 필터는 폐기합니다.

재조립

알림
모든 부품 및 공구는 부서지거나 손상되지 않도록 해야 합니다.

10. 필터 삽입 공구를 사용하여 **입구 필터를** 몸체의 **입구** ('HP' 표시)에 삽입합니다.

알림
예리한 공구로 입구 필터를 삽입하지 말아야 합니다. 필터가 손상될 수 있습니다.



11. 포펫 씰 및 스프링의 열린 끝단이 위로 향한 상태에서 **포펫 씰 삽입 공구를** 사용하여 **body** 포펫 씰 및 스프링을 **몸체에** 삽입합니다.

12. 그루브가 위로 향한 상태에서 **시트를** 시트 리테이너에 **삽입합니다**.

13. 포펫이 **시트 리테니어를** 통과하도록 **결합합니다**. 그 다음에 **스프링 리테이너, 포펫 스프링** 및 **포펫 씰 리테이너를** 포펫의 노출된 끝단에 결합합니다.

14. 몸체를 **거꾸로** 뒤집고, **시트 어셈블리를** 몸체에 결합합니다.

15. 시트 **어셈블리를** 30 ft·lb (40 N·m, 4 m·kg)까지 조입니다.

알림
몸체의 다이어프램 밀폐면이 손상되지 않도록 해야 합니다. 누설이 발생할 수 있습니다.

16. 큰 나선 주름 부분(convolution)이 몸체를 향한 **상태에서** 다이어프램을 **몸체에** 설치합니다.

17. 스톱 플레이트의 **돌출부가** 다이어프램의 **반대편을 향한 상태에서** 스톱 플레이트를 **다이어프램에** 설치합니다.

18. 조절 스프링을 **캡 어셈블리에** 다시 **삽입합니다**.

19. 캡 어셈블리를 몸체에 결합하고 **캡 링을** 236 ft·lb (320 N·m, 32.7 m·kg)까지 조입니다.

20. 레귤레이터가 올바르게 작동하는지 테스트합니다.
21. 조작 방지 너트를 사용하는 경우, 설정된 출구 압력에 도달한 다음에 조작 방지 너트를 스템에 결합합니다. 너트를 13 ft·lb (17.5 N·m, 1.8 m·kg)까지 조입니다.

*추가 정보에 관해서는, **www.swagelok.com**를 참조하십시오.*

Swagelok — TM Swagelok Company
© 2010-2019 Swagelok Company
2019년 10월, RevC
MS-CRD-0137KO