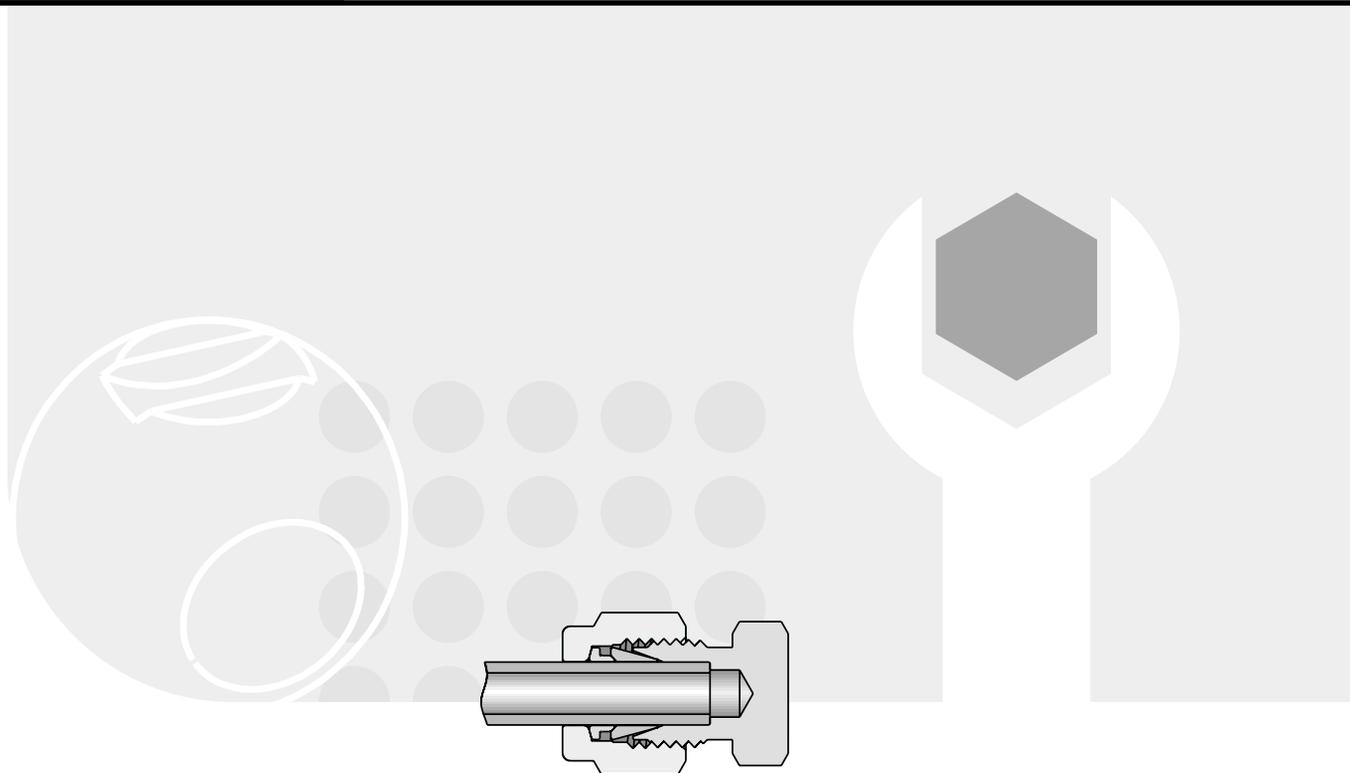




安装说明



ONE-LOK 系列管接头 1/4英寸、3/8英寸、1/2英寸、3/4英寸、1英寸



▶ ONE-LOK系列管接头采用成品供货方式, 交货给客户时, 接头已组装完毕, 并处于手紧状态。

▶ 在安装使用之前, 如果擅自拆卸接头, 污垢及杂质微粒将有可能进入接头内部。

1. 把导管插入ONE-LOK型管接头。

检查导管是否已稳固地靠接在接头的凸肩上, 同时, 检查卡套螺母是否处于手紧的状态(即: 用手拧紧的状态)。

2. 把卡套螺母拧紧。

要求从手紧位置开始, 把卡套螺母再拧紧1/4圈。参见图1。

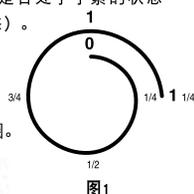


图1



重新组装要领

在安装连接完毕之后, 可以多次重复地拆卸和重新组装ONE-LOK系列接头, 其防泄漏密封件不会受到任何影响。

1. 拆卸之前, 标记卡套螺母与接头体的相对位置。
2. 重新组装时, 使用扳手把卡套螺母上紧到原先的位置。
3. 用扳手轻轻地拧紧, 感到扭矩略微增加即可。

导管的切割

切割导管可采用下列两种不同的方法:

1. 切管刀
2. 弓锯(钢锯)

切管刀

要想使接头处的连接不会发生泄漏, 导管的切口必须平直。建议使用优质的切管刀, 切管刀的刀片应与需要切割的导管材料相适应。

不要为了缩短切割时间而把切管刀的每圈切口切得很深。这样做会使导管出现加工硬化的现象。

必须清理导管末端的毛刺, 以免对管接头造成损坏, 同时, 这样做还可以保证导管能够达到接头的底部。

弓锯(钢锯)切割

使用弓锯(钢锯)切割导管时, 要想使切割后的管段平直, 必须使用锯管导向块。这种切割方法需要清理导管末端的毛刺。

警告

不要用老虎钳夹持导管将要插入接头中的部位(老虎钳会在导管上造成伤痕, 该伤痕可能会导致泄漏, 还可能使导管变成椭圆形)。

导管的搬运

导管上的刮痕可能会引起泄漏。因此, 搬运管材时, 小心轻放, 以便减少泄漏的风险, 做到这点十分重要。

预防措施:

1. 严禁在地板上拖曳管材。
2. 严禁把管材从管架上拖曳出来, 尤其是外径较大的管材, 更须禁止如此操作。

Pipeline®

哈姆雷特
精密仪表
管接头



为了确保接头的密封性, 使其不会发生泄漏, 哈姆雷特公司建议在所有美制锥管螺纹(即符合NPT标准的螺纹)上使用导管螺纹专用密封材料。特氟隆密封带(即聚四氟乙烯密封带)堪称其中最有效的密封材料。密封带只应在锥管外螺纹上使用。

注意: 在扩口式管道终端、圆锥形管道终端或者管接头终端, 请不要使用密封带!

对锥管外螺纹和锥管内螺纹都要进行清洁处理。沿着锥管外螺纹的螺旋方向缠绕密封胶带。

请注意: 建议在不锈钢锥管螺纹上缠绕两圈。要确保密封胶带不会突出于第一圈螺纹之外, 因为密封胶带可能会被撕成碎片, 并掉进流体系统。

把多余的密封胶带剪掉。至此, 连接已经准备就绪, 可供进行适当的安装调节和调整了。

H300 系列

针形阀



H-300系列针形阀为通用型阀门，其结构材料为316型不锈钢或者黄铜，其材质符合美国钢铁学会（AISI）标准。该系列阀门的尺寸从1/8英寸一直延伸到3/4英寸，有两种阀体结构型式：球（直线）形结构和角形结构。有四种阀杆头型式可供任意选择：软阀座型阀杆头，适用于在气体管道系统中执行密封性关闭操作；非旋转式阀杆头，可以延长使用寿命；V形阀杆头，能够快速打开阀门；调节式阀杆头，适用于对介质进行不太精细的调节。

拆装步骤如下：

拆卸

用老虎钳把阀门夹紧：

■ 利用适当尺寸的通用扳板手把固定螺丝(2)拆开，然后把手柄(1)拆出。

■ 把填料螺母(3)拆出。

■ 沿逆时针方向旋转阀杆，直到阀杆脱离阀体为止。

说明：整套阀杆将包括上压盖(4)、填料(5)和下压盖(6)。

■ 对所有零件进行清洁，

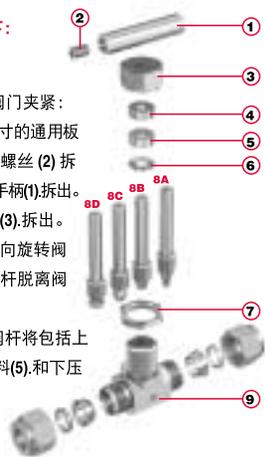
并检查这些零件有无裂纹和刮痕等缺陷，尤其需要重点检查阀杆和阀座。损坏的零件一经发现，必须将其丢弃，采用合格的哈姆雷特牌零件进行更换。

丢弃拆出的阀杆填料，用合格的哈姆雷特牌填料密封件进行更换。

重新组装

按照与上述拆卸步骤相反的顺序进行组装，选用适当的润滑剂对所有零件进行认真的润滑。

说明：在工厂，采用氮气（N2）的对阀门进行密封性检测，检测压力为1000磅/平方英寸（psig）。检测时，把阀门浸泡到水中，并在水下保持1分钟，不允许存在泄漏现象。



1. 使用要求

只有在规定的压力和温度范围内使用阀门，并满足其材料的抗腐蚀条件，阀门的服务寿命才能够延长到最大的限度。

2. 操作要领

打开阀门时，旋转手柄，直到其接触到下压盖为止。这样才能够使通过阀门的流量达到最大值。关闭阀门时，旋转手柄，直到阀杆接触到阀座为止。

关闭阀门时，不要用力过猛。施加在手柄上的力矩太大时，可能会造成阀座和阀杆头的损坏，尤其是选用软阀座时，更需要注意此事项。

3. 清洁阀门

阀门内部可能会存在残留的液体。

如果阀门曾经输送过具有危险性的流体介质，在拆卸阀门之前，必须对其进行清洁净化。所有参与拆除和拆卸阀门的工作人员都应当穿戴适当的防护服装和安全罩，例如：面罩，围裙，手套，等等。

4. 更换阀座和阀杆密封件

如果在阀杆部位发现泄漏的迹象，并且采取进一步的调整措施后仍然不能奏效，则需更换阀杆密封件。

如果发现贯穿阀座的泄漏迹象，则需更换阀杆。

5. 安装指导

有螺纹的阀门

■ 在锥形螺纹上，使用普通的螺纹密封材料即可，例如特氟隆（Teflon）胶带，或者其它适当的密封材料，但需与应用场合兼容。

■ 安装时，让扳手作用在阀体和连接螺母上把阀门上紧。不要用手柄来拧紧阀门的连接。

配置Let-Lok型接头的阀门

■ 要确保导管的切割端面平直，毛刺已被彻底清除。

■ 要确保导管已经被稳定地定位于连接处。

■ 用手旋转螺母，当感觉到紧的时候，从该手紧位置开始，利用工具再把螺母拧紧1.1/4圈。

说明：对于尺寸不超过3/16英寸的阀门，从手紧位置开始，仅需把螺母再拧紧3/4圈即可。

■ 安装时，让扳手作用在阀体和连接螺母上，把阀门上紧。不要用手柄来拧紧阀门的连接部件。

安全提示

管道输送系统的设计人员和用户应当完全负责选择适合其特殊、具体使用要求的产品，以便确保这些产品的安装、运行和维护工作能够顺利地进行。每一次进行产品选择时，都应当考虑到所有应用场合的细节、材料的兼容性和产品的额定值。产品的选择或使用如有不当，将有可能导致财产的损失和人身伤害。

H400 系列

止回阀



1. 使用要求

只有在规定的压力和温度范围内使用阀门，并满足其材料的抗腐蚀条件，阀门的服务寿命才能够延长到最大的限度。注意确保阀门材料与流体介质的兼容性，尤其是“O”形密封环与流体介质的兼容性。

2. 拆卸及清洁阀门的注意事项

流体在其中不能回流的阀门，其阀体内部可能会存留有液体。如果阀门曾经输送过具有危险性的流体介质，必须十分认真地清除其中的残留液体，然后采取适当的清洁净化措施。所有参与拆除和拆卸阀门的工作人员应当穿戴适当的防护服装和安全罩，例如：手套，围裙，面罩，等等。

3. 阀座、密封件和弹簧的更换步骤

H-400系列止回阀具有最佳的使用寿命。一旦阀门的阀座出现贯穿泄漏迹象：必须拆除上（阀体）和塞头“O”形密封环。

A. 把阀体稳定地固定在老虎钳上，钳住阀体的六角形平面。利用适当尺寸的扳手，拧开阀门的端盖。对所有零件进行清洁和干燥，要特别注意，不能损坏阀座。

B. 重新组装阀门

更换“O”形密封环。对罗纹和塞头的外表面进行润滑，使用的润滑剂可以是Halocarbon品牌的27号润滑油，也可以采用其它品牌适当的润滑油，但必须与通过阀门的流体介质相兼容。把塞头和弹簧重新组装到阀体中。利用扭矩扳手把端盖安装到阀体上，扭矩扳手的力矩设定为20英尺磅（即50牛顿米）。

C. 如果发现阀门在小于规定的“启流压力”下打开，则按照第3A和3B步骤，用工厂提供的元件把弹簧更换掉。

4. 测试。在使用之前，应对所有阀门的功能进行测试。使用清洁干燥的氮气进行测试，对阀门入口施加的压力等于阀门的启流压力。

验收标准：在启流压力的±20%值时，把阀门浸入水中，保持1分钟，无氮气通过阀门。

使用清洁干燥的氮气进行测试，对阀门出口施加的压力等于2000磅/平方英寸（psig）。验收标准：把阀门浸入水中，保持1分钟，无氮气从阀体或端盖中泄漏出来。

5. 安装。用扳手夹住邻近连接端的六角形部位。不要用老虎钳或类似工具夹持阀体。



H500 系列

三件式球阀

更换阀座、接头垫圈、 阀杆密封件和阀杆填料。

H500型球阀配置有“贝氏”碟形垫圈，该垫圈对密封件的磨损具有自动补偿的功能。如果发现阀杆有泄漏的迹象，则应更换阀杆填料和阀杆密封件。如果出现内部泄漏的迹象，则应更换球形阀座。

1. 更换阀座和接头垫圈（没有把握时，请参阅安装图表）

- 必须确保管线的压力已经被降低。
- 把阀门置于打开的位置（阀门的控制杆与管道的轴线平行），把阀体上所有固定螺栓的螺母旋开。除了一个螺栓之外，其余的全部拆除。旋转阀体，将其拆离管道。
- 把手柄转到阀门半开的位置，以便有助于阀座的拆除。
- 用一套新的阀座和接头垫圈进行更换。
- 把阀体旋转安装回原来的位置。更换掉拆除的螺栓，然后，按照“螺栓紧固规格表”中给出的力矩把螺栓上紧。

2. 更换阀杆密封件和阀杆填料（如果没有把握，请参阅安装图表）

- 按照更换阀座和接头垫圈的方法步骤进行更换操作，即从第1A步到第1C步。
- 为了有助于旋开阀杆螺母，把一根直径小于球芯孔的棍棒插入球芯孔中。用扳手旋开并拆除阀杆顶部的螺母。拆除阀杆的垫圈、手柄和锁



鞍（鞍形锁闭部件）。把所有拆出来的螺母放置在一个清洁干净并且安全可靠的地方。

C. 用扳手松开并拆除阀杆上的第二个螺母。把“贝氏”碟形垫圈拆除。把所有拆出来的零件在一个清洁干净并且安全可靠的地方。

D. 把插入球芯孔的棍棒取出。把阀门旋转到关闭的位置（（阀门的控制杆与管道的轴线呈十字交叉））。

把阀座和垫圈拆出。轻轻地推动一下，球芯就应该会滑出来。把所有拆出来的零件在一个清洁干净并且安全可靠的地方。

E. 向下推动阀杆。阀杆应当会从中心阀体穿出来。把阀杆拆出。然后拆除阀杆密封件。彻底地清洁阀杆。用新的阀杆密封件更换掉拆出的旧密封件。

F. 把阀杆填料从中心阀体腔拆出。彻底地清洁中心阀体。用新的密封填料进行更换。

G. 按照上述步骤A至F，重新组装阀门，将其恢复原状。

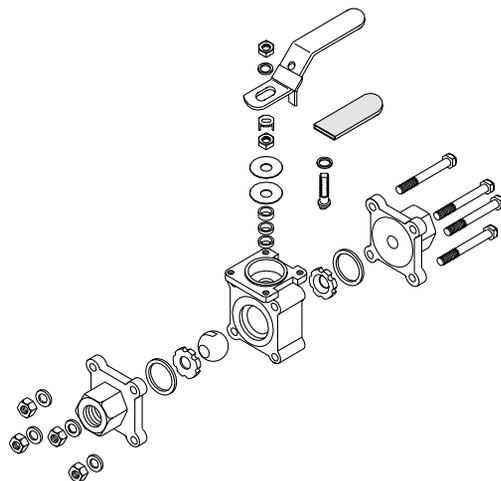
螺纹阀门的安装指导：

- 使用普通的螺纹密封材料即可，例如麻芯、特氟隆（Teflon）胶带，等等。
- 只让扳手作用在阀门的六角形端盖上。利用阀体或手柄来上紧阀门的方法可能会对阀门造成严重的损坏。
- 如果在现场采用焊接的方法对具有螺丝固定端口的阀门进行焊接固定的话，拆除该阀门时，必须按照焊接端口阀门的拆装指导说明进行操作。关于该部分的详细资料，请与哈姆雷特公司的工程技术部门联系。

螺栓紧固规格表：

应当均匀地拧紧阀门的阀体螺栓。把一侧的螺栓拧紧后，再拧紧位于其对角线上的螺栓。对其他螺栓重复类似操作。按照下表所列出的力矩，顺次地把所有螺栓向下拧紧。

阀门尺寸	力矩 (英寸磅)	力矩 (牛顿米)
1/4英寸至3/4英寸	72至75	8.1至8.5
1英寸	168至176	19.0至19.9



安全提示

管道输送系统的设计人员和用户应当完全负责选择适合其特殊、具体使用要求的产品，以确保这些产品的安装、运行和维护工作能够顺利地顺利进行。每一次进行产品选择时，都应当考虑到所有应用场合的细节、材料的兼容性和产品的额定值。产品的选择或使用如有不当，将有可能导致财产的损失和人身伤害。

H700 系列

球阀



H-700系列球阀为通用型中压阀门，其结构材料为316型不锈钢，材质符合美国钢铁学会标准（AISI）相关条款之规定。

阀门的尺寸范围从1/4英寸（6毫米）一直延伸到1英寸（25毫米）。

最大许可工作压力为850磅/平方英寸（58.6巴）。
最大许可工作温度为212°F（100°C）。

1. 使用要求

只有在规定的压力和温度范围内使用阀门，并满足其材料的抗腐蚀条件，才能够获得阀门的最大使用寿命。

2. 操作要领

打开或关闭阀门时，只需把手柄旋转1/4圈（90度）即可。

3. 阀门的清洁

当阀门处于关闭位置时，球芯腔内可能会存在残留液体。

如果阀门曾经输送过具有危险性的流体介质，在拆卸阀门之前，必须对其进行清洁净化。所有参与拆除和拆卸阀门的工作人员应当穿戴适当的防护服和安全罩，例如：面罩，围裙，手套，等等。

4. 阀座和阀杆密封件的更换

H-700系列球阀的结构配置包括“贝氏”碟形垫圈，该垫圈对阀杆密封件的磨损具有自动补偿的功能。如果阀杆部位出现泄漏的迹象，则需更换阀杆密封件。

如果出现内部泄漏的迹象，则需更换阀座密封件。

拆装步骤如下：

拆卸

用老虎钳把阀门夹住：

- 拆除螺母、弹簧垫圈、手柄、“贝氏”碟形垫圈、止推垫圈、和顶部填料。
- 把拆出的零件放置在一个安全可靠且清洁干净的地方。
- 拆出端接/内部螺母和阀体密封件。
- 把球阀旋转至关闭位置，拆出球芯和阀座密封件检查球芯有无任何表面损坏的迹象。如果没有裂纹、刮痕或者其他表面缺陷，则将其放置在一个清洁干净且安全可靠的地方。
- 从阀体腔内拆出阀杆和下密封填料。
- 扔掉所有塑料部件，采用合格的哈姆雷特牌零件进行更换。
- 清洁并检查所有金属零件，如有必要，则采用合格的哈姆雷特牌零件进行更换。

重新组装

按照与上述拆卸步骤相反的顺序进行组装，选用适当的润滑剂对所有零件进行认真的润滑。

说明：

- ▶ 必须拧紧端接/内部螺母。
- ▶ 必须使用足够的力矩把阀杆螺母拧紧，以便使贝氏碟形垫圈发生偏转/弯曲。

安装

带有螺纹的阀门

- 使用普通的螺纹密封材料即可，例如氟隆（Teflon）胶带。
- 只能让扳手作用在阀体的六角形部位。利用手柄来上紧阀门的方法可能会对阀门造成严重的损坏。

配置Let-Lok型接头的阀门

- 要确保导管的切割端面平直，毛刺已被彻底清除。
- 要确保导管已经被稳定地定位于连接处。
- 用手旋转螺母，当感觉到紧的时候，从该手紧位置开始，用工具再把螺母拧紧1.1/4圈。
- 任何时候都要用一把适当尺寸的扳对手阀体进行固定。



H6800 系列

球阀

锥形螺纹接头

（美制锥形螺纹、英制斜螺纹，内螺纹或者外螺纹）

1. 在接头的外螺纹上使用聚四氟乙烯（PTFE）胶带，即生料带，或者使用优质的复合密封剂。当使用生料带时，胶带缠绕不要超过两圈，胶带不要超过接头的端部。
2. 用手旋转阀门和接头，感觉到拧紧时即可。
3. 用适当尺寸的扳手，夹持接头的两侧（不要夹持阀体的两侧），从手紧位置开始，继续拧紧，直到形成一个密封性的接头为止。

焊接接头

1. 在焊接之前，建议把所有阀门拆开，以免损坏阀座和密封件。
2. 如果必须对一个已经完全装配及安装好的阀门进行焊接，则需把阀门置于全开位置，并用冷气持续地清洗阀门。
3. 所有焊接工序都必须由经过适当培训的合格焊工按照既定的操作步骤实施。
4. 对于承插焊接端口：把导管插入接头中，直到导管抵达底部，接触到止挡为止，然后，退出大约1/16英寸（1.5厘米），再进行焊接。这样做，将有助于避免遇到太大的静态压力。

通用说明

从管道输送系统拆除球阀，或者把球阀安装到管道系统中去时，必须用支持扳手夹持末端接头，而不能采用扳手来夹持阀体。管接头（Let-Lok型双卡套压力接头）

1. 把导管插入接头，将其套入接头中。
 2. 确保螺母处于手紧位置（用手旋转，感觉到紧时的位置）。标记好螺母的相对位置，以便随后参考。
 3. 从手紧位置开始，再把螺母拧紧1又1/4圈。
- 注意：对于尺寸为1/16英寸至3/16英寸（2至4厘米）的阀门，只需从手紧位置再把螺母拧紧3/4圈即可。

填料调整

因阀门的用途不同，有时需要对填料进行调整。

建议在安装之后和开始使用之前进行初调。

1. 使用适当的六角凹头螺丝工具，沿逆时针方向旋转固定螺丝，把手柄拆出。
2. 把填料螺母拧紧1/8至1/4圈。
3. 更换手柄，然后重新拧紧固定螺丝。

面板安装式阀门的安装步骤

阀门尺寸	最大面板厚度	度面板安装孔直径
1/4	11/32英寸(9毫米)	13/16英寸(2毫米)
3/8	-	-
1/2	-	-

1. 反向旋转固定螺丝，把手柄拆出。
使用适当的六角凹头螺丝工具，沿顺时针方向旋转。将阀门插入面板孔，安装面板螺母。
2. 注意：如果把阀门安装在较薄的面板上，可能需要在阀门上配置一个调整垫（垫圈），以便使面板螺母能够紧密地与阀门接合。
3. 如有必要，按上述说明调整阀杆填料。
4. 更换手柄，然后重新上紧固定螺丝。



最大允许工作压力和温度

阀座材质	阀体材质	
	黄铜/蒙乃尔铜-镍合金	不锈钢/哈司特镍合金“C”
聚四氟乙烯塑料即PTFE (Teflon)	温度为100°F时：3000磅/平方英寸	温度为100°F时：3000磅/平方英寸
PCTFE (Kef-F)即：聚三氟氯乙烯	温度为100°F时：3000磅/平方英寸 (仅适用于蒙乃尔铜-镍合金)	温度为100°F时：6000磅/平方英寸

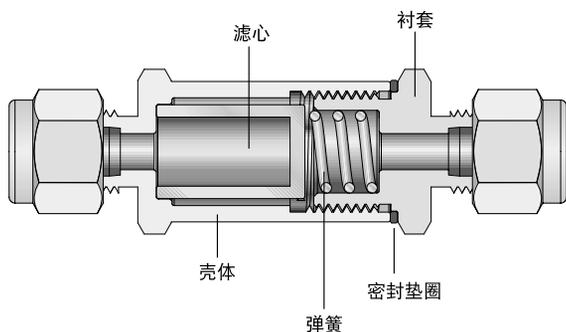
关于各种温度条件下的许可工作压力，请参阅主产品目录中的曲线图（图表）。

安全提示

管道输送系统的设计人员和用户应当完全负责选择适合其特殊、具体使用要求的产品，以确保这些产品的安装、运行和维护工作能够顺利地进行。每一次进行产品选择时，都应当考虑到所有应用场合的细节、材料的兼容性和产品的额定值。产品的选择或使用如有不当，将有可能导致财产的损失和人身伤害。

H600 系列同轴配置型过滤器

客户拆装说明



拆卸

利用适当尺寸和形式的扳手，把过滤器壳体从衬套上拆下。接着拆出滤芯、弹簧和密封垫圈。

重新组装

1. 在重新组装之前，清洁过滤器外壳，同时确保所有其他元件都保持洁净，无污染杂质。
2. 把滤芯放置到过滤器壳体内，让滤芯的开口端与滤芯座直径方向平行。
3. 小心地对密封垫圈进行润滑。推荐使用的润滑油：T-80级氟碳润滑油。把密封垫圈安放就位。
4. 把密封垫圈安装到衬套上。
5. 把弹簧放置到衬套中。
6. 手动拧紧螺母。确保密封垫圈正确就位。
7. 使用扭矩扳手把衬套更牢固地拧紧到过滤器的壳体上，力矩的设定符合下表2、所给出的力矩数据。
8. 把过滤器连接到压力管线上，检查过滤器的运行是否正常。使用流体检漏仪对过滤器进行检测，确保过滤器不会发生泄漏。

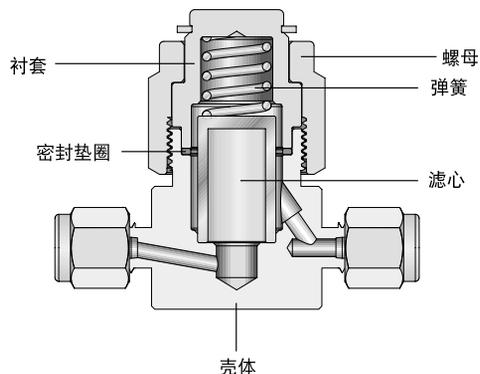
表2

螺母紧固力矩表，单位：磅-英寸（牛顿-米）

	标准组件		在密封垫圈上无润滑剂 (用于特殊场合)
	不锈钢	黄铜	不锈钢
H-600R -1/8 英寸 H-600R-3 毫米	150 (17)	135 (15)	-
H-600R -1/4 英寸 H-600R - 6 毫米	380 (43)	345 (39)	530 (60)
H-600R -3/8 英寸 H-600R -8 毫米 H-600R -10 毫米 H-600R -12 毫米 H-600R -1/2 英寸	530 (60)	470 (53)	830 (94)

H600 系列三通型过滤器

客户拆装说明



拆卸

利用适当尺寸和形式的扳手，把过滤器壳体从衬套上拆下。接着拆出滤芯、弹簧和密封垫圈。

重新组装

1. 在重新组装之前，清洁过滤器外壳，同时确保所有其他元件都保持洁净，无污染杂质。
2. 把滤芯放置到过滤器壳体内，让滤芯的开口端与滤芯座直径方向平行。
3. 小心地对密封垫圈进行润滑。推荐使用的润滑油：T-80级氟碳润滑油。把密封垫圈安放就位。
4. 把弹簧放置到衬套中。
5. 手动拧紧螺母。
6. 使用扭矩扳手把螺母上紧，力矩的设定符合下表1所给出的力矩数据。
7. 把过滤器连接到压力管线上，检查过滤器的运行是否正常。使用流体检漏仪对过滤器进行检测，确保过滤器不会发生泄漏。

表1

螺母紧固力矩表，单位：磅-英寸（牛顿-米）

	标准组件		在密封垫圈上无润滑剂 (用于特殊场合)	
	不锈钢	黄铜	不锈钢	黄铜
H-600R -1/8 英寸 H-600R-3 毫米 H-600R -1/4 英寸 H-600R - 6 毫米	530 (60)	470 (53)	575 (65)	470 (53)
H-600R -3/8 英寸 H-600R -8 毫米 H-600R -10 毫米 H-600R -12 毫米 H-600R -1/2 英寸	630 (71)	470 (53)	680 (77)	470 (53)

安全提示

管道输送系统的设计人员和用户应当完全负责选择适合其特殊、具体使用要求的产品，以便确保这些产品的安装、运行和维护工作能够顺利地进行。每一次进行产品选择时，都应当考虑到所有应用场合的细节、材料的兼容性和产品的额定值。产品的选择或使用如有不当，将有可能导致财产的损失和人身伤害。