

接头

钢管

快速接头

过滤器

阀门

酸性介质产品

海底阀

型号互换表

工具和安装说明



工具

手动预装器

用于在 T15A 系列管或 T20D 系列管上预装双卡套。适用的管子外径为：1/8"、1/4"、3/8" 和 1/2"。

订购号	管外径 in.
PST-2D	1/8
PST-4D	1/4
PST-6D	3/8
PST-8D	1/2

液压预装器

用于在 T15A 系列管或 T20D 系列管上预装双卡套。适用的管子外径为：1/2"、9/16"、3/4" 和 1"。

订购号	描述
HPT-DF	配有全套模块
HPT-N	没有模块，模块需要单独订购

模块

订购号	管外径 in.
HPT-DFF8	1/2
HPT-DFF9	9/16
HPT-DFF12	3/4
HPT-DFF16	1

手动圆锥加工工具

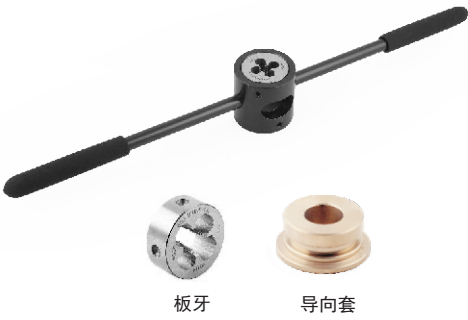
用于在 T20M 系列管或 T60H 系列管上加工锥面。所有的手动圆锥加工工具使用相同的基本工具，可以更换不同规格的弹簧夹头和刀头。完整的订购号包括基本工具、弹簧夹头和刀头。弹簧夹头及刀头可以单独订购。更详细的信息见使用说明书，或咨询 FITOK 集团。

接口类型	Tube 管尺寸 外径 × 内径 in.	完整的 订购号	弹簧夹头的 订购号	刀头的 订购号
MF4	1/4 × 0.109	HCT-M4	HCT-4-CO	HCT-M4-DT
MF6	3/8 × 0.203	HCT-M6	HCT-6-CO	HCT-M6-DT
MF9	9/16 × 0.312	HCT-M9	HCT-9-CO	HCT-M9-DT
HF4	1/4 × 0.083	HCT-H4	HCT-4-CO	HCT-H4-DT
HF6	3/8 × 0.125	HCT-H6	HCT-6-CO	HCT-H6-DT
HF9	9/16 × 0.188	HCT-H9	HCT-9-CO	HCT-H9-DT



手动螺纹加工工具

用于在 T20M 系列管或 T60H 系列管上加工螺纹。所有的手动螺纹加工工具使用相同的基本工具，可以通过更换不同规格的板牙和导向套来加工不同的螺纹。完整的订购号包括基本工具、板牙和导向套。板牙及导向套可以单独订购。更详细的信息见使用说明书，或咨询 FITOK 集团。



接口类型	Tube 管尺寸 外径 x 内径 in.	螺纹尺寸 (左旋)	完整的 订购号	板牙的 订购号	导向套的 订购号
MF4	1/4 × 0.109	1/4-28 UNF	HTT-4	HTT-4-D	HTT-4-GS
MF6	3/8 × 0.203	3/8-24 UNF	HTT-6	HTT-6-D	HTT-6-GS
MF9	9/16 × 0.312	9/16-18 UNF	HTT-9	HTT-9-D	HTT-9-GS
HF4	1/4 × 0.083	1/4-28 UNF	HTT-4	HTT-4-D	HTT-4-GS
HF6	3/8 × 0.125	3/8-24 UNF	HTT-6	HTT-6-D	HTT-6-GS
HF9	9/16 × 0.188	9/16-18 UNF	HTT-9	HTT-9-D	HTT-9-GS

手动锥面修整工具

用于修整已损伤的中压或高压接头及阀门的密封锥面。
更详细的信息见使用说明书，或咨询 FITOK 集团。



接口类型	订购号
MF4	HRT-M4
MF6	HRT-M6
MF9	HRT-M9
MF12	HRT-M12
MF16	HRT-M16
HF4	HRT-H4
HF6	HRT-H6
HF9	HRT-H9

安装说明

20D 系列双卡套接头安装

Tube 管外径为 1/8"、1/4"、3/8" 和 1/2"

直接安装

- 1. 将卡套螺母和卡套按固定顺序和方向套在Tube 管上 (图 1)。
- 2. 将管子插入到接头本体或阀体的端口上，拧紧卡套螺母至手紧位置，并确保管子稳固地抵在端口的肩部 (图 2)。
- 3. 在卡套螺母和接头本体或阀体上画一条标记线 (图 3)。
- 4. 将接头本体或阀体牢牢固定，参考附表1，用扳手拧紧卡套螺母至规定圈数，注意不同类型的管子安装圈数有所不同 (图 4)。

表 1		
管子类型/规格	T15A/T20D 管	T20M 管
1/8"	按 1 1/4 圈安装	/
1/4"	按 1 1/2 圈安装	按 1 5/8 圈安装
3/8"	按 1 1/2 圈安装	按 1 5/8 圈安装
1/2"	按 1 1/2 圈安装	/

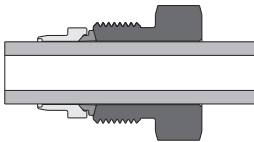


图1

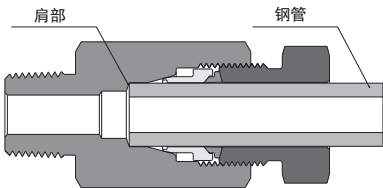


图2

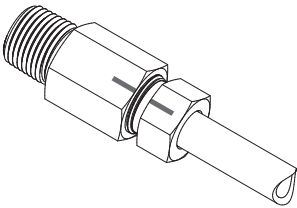


图3

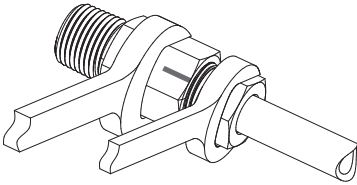


图4

接头

钢管

快速接头

过滤器

阀门

酸性介质产品

海底阀

型号互换表

用手动预装器安装

1. 将卡套螺母和卡套按固定顺序和方向套在Tube 管上 (图 1)。
2. 将管子插入到预装器的端口上，拧紧卡套螺母至手紧位置，并确保管子稳固地抵在端口的肩部 (图 5)。
3. 在卡套螺母和预装器上画一条标记线 (图 6)。
4. 将预装器牢牢固定，参考附表1，用扳手拧紧卡套螺母至规定圈数，注意不同类型的管子安装圈数有所不同。
5. 松开卡套螺母，从预装器上移开已装好的卡套端 (图 7)。
注意：如果卡套端粘在预装器上，移开时，可以轻轻前后晃动 Tube 管，不可以转动 Tube 管。
6. 将已装好的卡套端连接到接头本体或阀体的端口上，拧紧卡套螺母至手紧位置 (图 8)。
7. 将接头本体或阀体牢牢固定，用扳手拧紧卡套螺母至 1/4 圈。

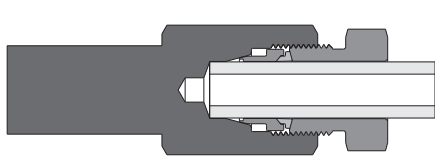


图5

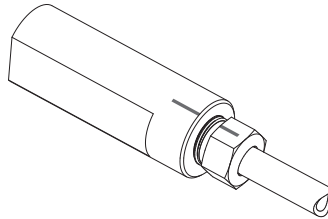


图6

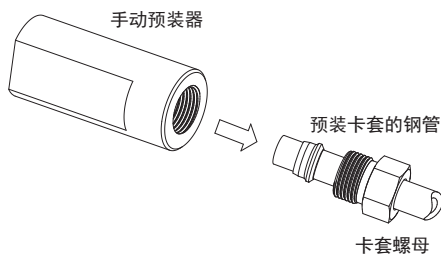


图7

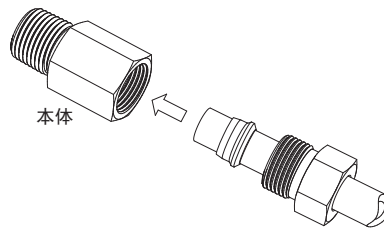


图8

Tube 管外径为 1/2"、9/16"、3/4" 和 1"

1. 用液压预装器预装好卡套端，具体操作方法见液压预装器的使用说明书。
2. 将已预装好的卡套端连接到接头本体或阀体的端口上，拧紧卡套螺母至手紧位置。
3. 将接头本体或阀体牢牢固定，对于 1/2"、9/16" 和 3/4" 的 Tube 管，用扳手拧紧卡套螺母至 1/4 圈；对于1"的 Tube 管，用扳手拧紧卡套螺母至 1/2 圈。

复装说明

1. 将卡套端连接到接头本体或阀体的端口上，拧紧卡套螺母至手紧位置。
2. 牢牢固定住接头本体或阀体，拧紧卡套螺母至上一次安装的位置，并用扳手稍稍紧固。

堵头

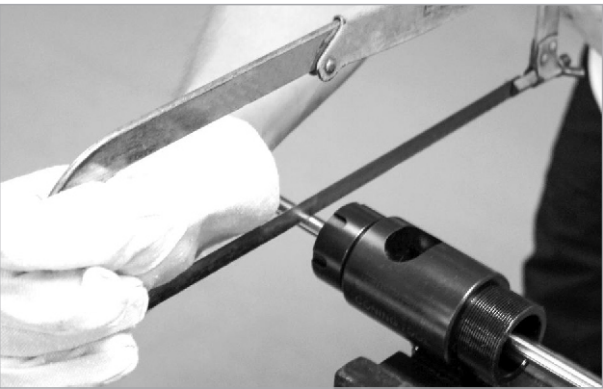
1. 将堵头连接到接头本体或阀体的端口上，拧紧卡套螺母至手紧位置。
2. 牢牢固定住接头本体或阀体，第一次安装时，用扳手拧紧卡套螺母至 1/2 圈，再次复装时，需要复装到上一次安装的位置，并用扳手稍稍紧固。

备注

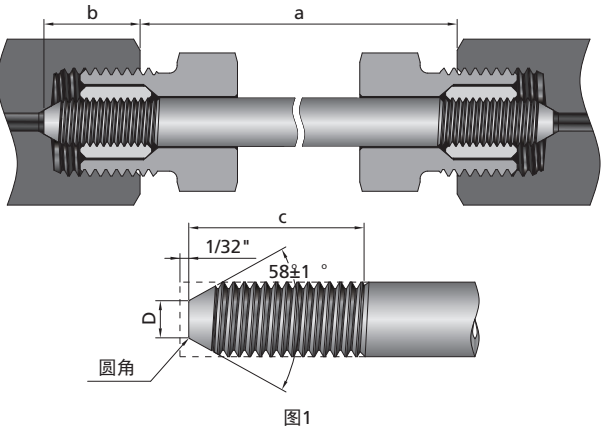
1. 卡套端包括 Tube 管、卡套和卡套螺母。
2. 不要带压拆装接头。
3. 当安装卡套接头时，应固定本体，拧紧卡套螺母。

中高压锥面和螺纹端口安装

1. 截取管子至需求的长度，并且去除端面及孔口的毛刺。
- 注意：当使用切割轮切割管子时，应避免管子过热，从而影响其材料性能。
- 提示：手动圆锥加工工具的本体部分可用于夹持管子，合适的手动锥面修整工具可以用于清理内孔毛刺。



长度L 可计算如下：



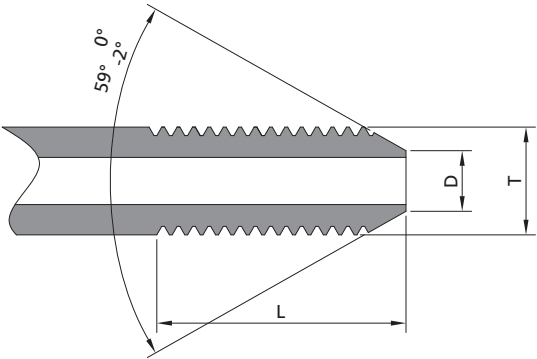
- $L=a+2b+2\times 1/32"$
- L: 需求的钢管长度
- a: 两接头本体 (或阀体) 端面间的距离
- b: 钢管插入接头本体 (或阀体) 的深度 (请见下表)
- 1/32": 钢管的切削裕量

接口类型	Tube 管尺寸 外径 x 内径 in.	b in. (mm)
MF4	1/4 × 0.109	0.55(13.97)
MF6	3/8 × 0.203	0.69(17.53)
MF9	9/16 × 0.312	0.84(21.34)
HF4	1/4 × 0.083	0.50(12.70)
HF6	3/8 × 0.125	0.69(17.53)
HF9	9/16 × 0.188	0.84(21.34)

接头
钢管
快速接头
过滤器
阀门
酸性介质产品
海底阀
型号互换表

接头

2. 将管子末端加工成如右图所示结构，尺寸见下表。
提示：手动圆锥加工工具和手动螺纹加工工具可以将 1/4"、3/8" 和 9/16" 的管子加工成右图所示的锥面螺纹管。



钢管

快速接头

Tube 管尺寸 外径 x 内径 in.	接口类型	T - 螺纹尺寸 (左旋)	D in. (mm)	L in. (mm)
1/4 × 0.109	MF4	1/4-28 UNF	0.14 (3.6)	0.34 (8.7)
3/8 × 0.203	MF6	3/8-24 UNF	0.25 (6.4)	0.44 (11.1)
9/16 × 0.312	MF9	9/16-18 UNF	0.41 (10.3)	0.50 (12.7)
3/4 × 0.438	MF12	3/4-16 UNF	0.56 (14.3)	0.63 (15.9)
1 × 0.562	MF16	1-14 UNS	0.72 (18.3)	0.78 (19.8)
1 1/2 × 0.937	MF24	1 1/2-12 UNF	1.06 (27.0)	1.00 (25.4)
1/4 × 0.083	HF4	1/4-28 UNF	0.13 (3.2)	0.56 (14.3)
3/8 × 0.125	HF6	3/8-24 UNF	0.22 (5.6)	0.75 (19.1)
9/16 × 0.188	HF9	9/16-18 UNF	0.28 (7.1)	0.94 (23.8)

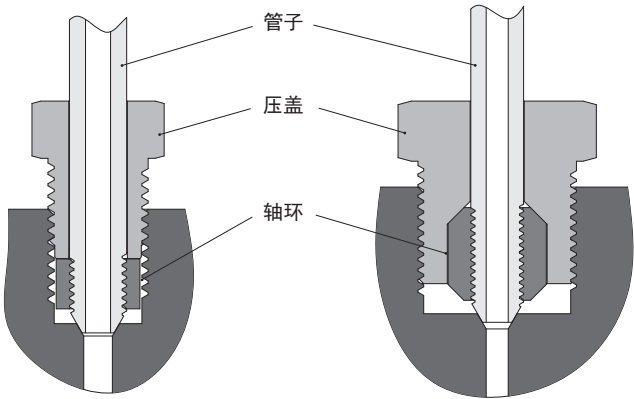
过滤器

阀门

3. 先将压盖套在管子上，然后将轴环旋在管子上，直到管子锥面端的螺纹露出 1-2 圈完整的螺纹。
4. 在压盖螺纹上均匀涂抹螺纹润滑脂，条件允许时，在锥体尖端涂上少量与系统介质兼容的润滑剂。

中压

高压



酸性介质产品

海底阀

型号互换表

5. 将管子插入连接口，用手拧紧压盖。
6. 固定接头本体或阀体，用力矩扳手按下表的力矩值紧固压盖。

注：不同润滑脂的安装力矩可能会略有不同。

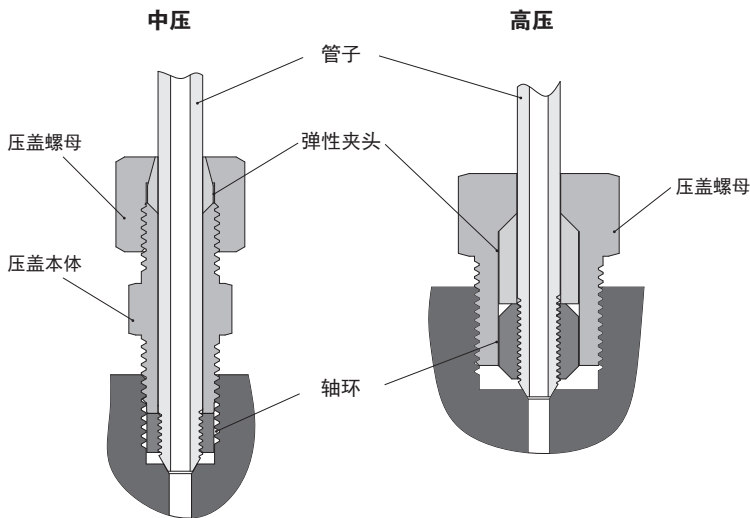
Tube 管尺寸 外径 x 内径 in.	接口类型	标准介质 产品扭矩 ft.-lbs. (N·m) ^①	酸性介质 产品扭矩 ft.-lbs. (N·m) ^①
1/4 × 0.109	MF4	20 (27.1)	10 (13.6)
3/8 × 0.023	MF6	30 (40.6)	15 (20.3)
9/16 × 0.312	MF9	55 (74.5)	30 (40.7)
3/4 × 0.438	MF12	90 (122)	45 (61.0)
1 × 0.562	MF16	125 (170)	100 (135.6)
1 1/2 × 0.937	MF24	200 (270)	/
1/4 × 0.083	HF4	25 (33.9)	15 (20.3)
3/8 × 0.125	HF6	50 (67.8)	25 (33.9)
9/16 × 0.188	HF9	110 (149.1)	55 (74.6)

中高压防振压盖组件安装

防振压盖组件代替标准压盖

- 按下图所示，以正确的顺序将防振压盖组件套入锥面螺纹管中，然后将轴环旋在管子上，直到管子锥面端的螺纹露出 1-2 圈完整的螺纹。
- 20M 系列中压防振压盖组件：固定接头本体或阀体，用力矩扳手以与标准压盖相同的力矩值紧固压盖本体，然后固定压盖本体，再手紧压盖螺母，用扳手将压盖螺母拧紧 1-1/4 圈。复装时，从手紧位置开始，用扳手将压盖螺母拧紧 3/4 圈。
- 60H 系列高压防振压盖组件：固定接头本体或阀体，用力矩扳手按下表的力矩值紧固压盖螺母。

Tube 管尺寸 外径 x 内径 in.	接口类型	安装扭矩 ft.-lbs. (N·m)
1/4 × 0.083	HF4	10 (13.6)
3/8 × 0.125	HF6	28 (38.0)
9/16 × 0.188	HF9	75 (101.7)



注意：安装时，请按照给定的方法与力矩值安装，否则将会影响产品的性能。