

# 配 件

## (Accessories)

### 目 录

- ACC-1 1.1 焊接护目镜组件
- ACC-1 1.1.1 焊接护目镜组件安装
- ACC-2 1.2 焊接防护罩组件
- ACC-2 1.2.1 焊接防护罩组件安装
- ACC-2 1.3 焊接防护罩组件
- ACC-3 1.3.1 焊接防护罩组件安装
- ACC-3 1.4 用于KM37、47和57头盔的附件安装支架
- ACC-3 1.4.1 支架安装
- ACC-5 1.5 BandMask<sup>®</sup>面罩模制面部密封头罩
- ACC-6 1.6 SuperFlow<sup>®</sup>一级减压器
- ACC-6 1.7 过压释放阀
- ACC-7 1.8 锌阳极套件

许多配件没在这里展示，针对您的头盔或面罩型号，请访问网站 [www.kirbymorgan.com](http://www.kirbymorgan.com)，搜索相应型号的配件和备件清单。

## 1.1 焊接护目镜组件

### 1.1.1 焊接护目镜组件安装

需要的工具：

3/8 英寸开口扳手


扭矩螺丝刀带 1/4 英寸平口端

1) 从面镜压板上卸下两个堵头螺钉。其余的位置编号，参阅包含焊接护目镜组件套件的图纸。



从面镜压板上卸下两个堵头螺钉

2) 将螺钉穿过焊接护目镜角码螺钉孔。

 <b>警告</b>
只准使用焊接护目镜套件中配备的组件安装螺钉。较长的螺钉会损坏头盔壳体及螺纹内孔。这可能会导致从面窗进水。



将螺钉穿过角码螺钉孔

3) 把镜架放在头盔或面罩面窗外，将两个安装螺钉装入并拧紧到面镜压板上。

4) 拧紧铰链螺柱两端的锁紧螺母，使焊接护目镜组件可以翻转，但不会因自身重量而自由落下。



上紧焊接护目镜组件

## 1.2 焊接防护罩组件

### 1.2.1 焊接防护罩组件安装

需要的工具：

3/8 英寸开口扳手

扭矩螺丝刀带 1/4 英寸平头端

1) 从面镜压板上卸下两个堵头螺钉。其余的位置编号，参阅包含焊接防护罩组件套件的图纸。

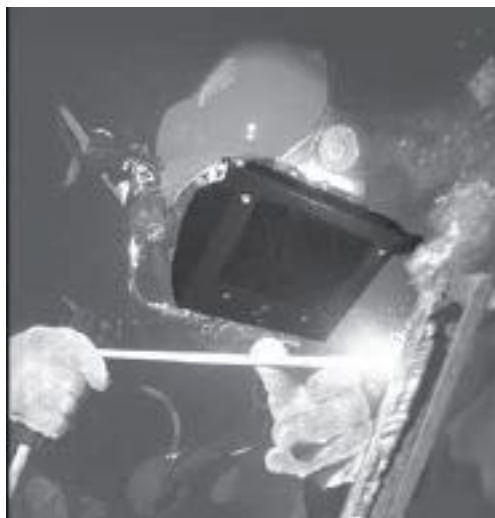
2) 将安装螺钉先穿过隔离垫圈，然后再穿过焊接保护罩角码螺钉孔。

3) 把防护罩放在头盔或面罩面窗外，将两个安装螺钉装入并拧紧到面镜压板上。

## 1.3 焊接防护罩组件

### 1.3.1 焊接防护罩组件安装

与 1.2 内容相同（重复）。



焊接防护罩组件

## 1.4 用于KM 37、47和57头盔的附件安装支架

可供选配的支架套件（编号 525-717），可用于在 Kirby Morgan 37、47 或 57 头盔上安装照明灯、摄影机等附件。



已安装好的附件支架

### 1.4.1 支架安装

1) 卸下两个面镜压板螺钉，提手两侧各一个。这两个螺钉将不会用于支架的安装。



卸下两个面镜压板螺钉

2) 要安装左边和右边的附件安装支架（编号 P/N 540-130 和 540-132），必须按照“操作和维护手册”所述的方法，先将头盔提手卸下来。卸下位于顶部的两个附件支架安装螺钉和垫圈。这两个螺钉将不会用于支架的安装。

3) 将两个附件支架放在头盔上，重新将两个附件支架安装螺钉和垫圈装进顶部配重的螺钉孔内，但不要拧紧这些螺钉。

4) 将支架前端的螺钉孔与面镜压板上的孔对齐。在每个支架的外侧安装孔上装上一个螺钉（该螺钉编号 P/N 530-040，在套件中），但不要拧紧。



将两个附件支架放在头盔上

5) 将提手放在头盔上的位置并对齐所有的螺钉孔。装上新的螺钉（编号 P/N 530-043）。首先安装 2 个外侧螺钉，**但不要拧紧**。将垫圈（编号 P/N 530-556）塞进提手与面镜压板之间的位置，然后装上提手中心螺钉并穿过该垫圈，放开该螺钉。

6) 将提手后部安装螺钉和垫圈装入顶部配重，也将该螺钉放开。



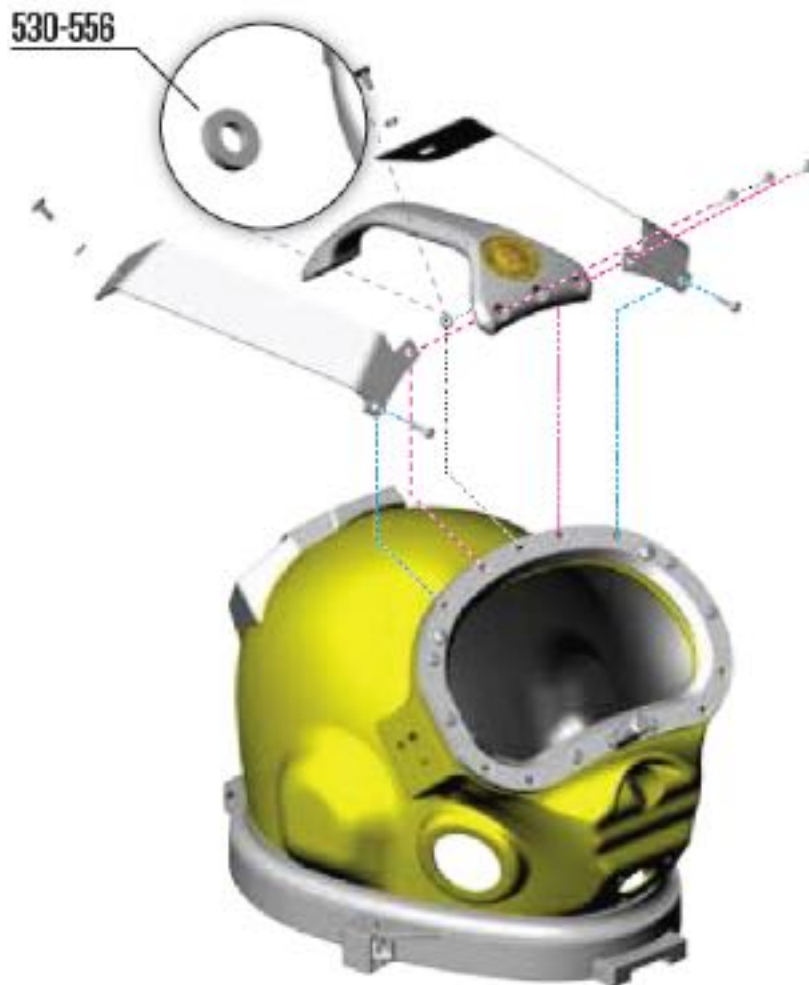
重新装上顶部配重的两个螺钉和垫圈

7) 拧紧螺钉。先用扭矩螺丝刀拧紧提手前部螺钉和附件支架安装螺钉，扭矩为 12 英寸·磅。

### 不要过度拧紧螺钉！

过度拧紧这些螺钉可能会导致头盔壳体及面镜压板螺钉孔的严重损坏。所有面镜压板螺钉必须使用扭矩螺丝刀来拧紧。

8) 用扭矩螺丝刀拧紧顶部配重上的附件安装螺钉，扭矩为 30 英寸·磅。



## 1.5 BandMask®面罩模制面部密封头罩

BandMask®面罩模制面部密封头罩有不同组合的头罩和密封边尺寸。模制面部密封的寿命和耐久性优于泡沫与氯丁橡胶的设计。选择适合你的尺寸，享受这种新型头罩和密封边舒适而卓越的设计。



BandMask®面罩模制面部密封头罩

## 1.6 SuperFlow®一级减压器（编号P/N 305-161）

该型减压器（编号 Part#305-161）经 CE 认证，低维护、高流量，是一个优越的应急一级减压器。

平衡式活塞结构可确保在整个呼吸周期期间最小的开启压力和最小的压降。它有四个标准低压出口和一个“直通式”高流量接口，高流量接口设计用于连接一个可选的大口径低压软管。两个高压接口也是标准的。该减压器配套使用我们公司的过压释放阀（编号 P/N 200-017）。



SuperFlow®一级减压器（编号P/N 305-161）

## 1.7 过压释放阀

KMDSI 过压释放阀（编号 P/N 200-017）是完全可调和耐用的，被设计为可释放一级减压器输出压力超过设定压力的任何过压。

每一个应急一级减压器（应急供气系统，EGS）必须装配一个过压释放阀，以防止万一一级减压器出现输出压力缓慢升高（即泄漏压力）而导致的应急供气系统低压软管过压。

（译注：过压释放阀又称泄压阀、安全阀。）



过压释放阀（编号P/N 200-017）

## 1.8 锌阳极套件

锌阳极套件设计用于减少和降低海水暴露对头盔的腐蚀作用，有助于对抗切割和焊接时的电解作用。有三种不同的套件，可适用于所有型号的 KMDSI 头盔。BandMasks®面罩仅使用两块锌阳极板（编号 P/N 560-300）。SL 27、KM37、KM 47、KM 57 和 SL 17K 头盔使用编号 P/N 525-374 的套件，编号 P/N 525-375 套件适用于所有不锈钢头盔，编号 P/N 525-376 套件适用于 SL 17B 和 17C 头盔。



锌阳极套件，编号P/N 525-374 (SL 27®, KM 37、47、57)