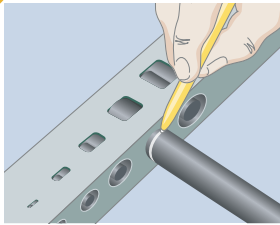


# KK2 扣压机操作指南

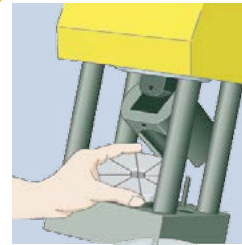
适用接头系列：26, 43, 70, 71, 73, 77, 78, 81, HY

## 1 标记软管插入深度及插管



标记软管插入深度，并将软管插入软管接头直至接头套筒的边缘与划线对齐。如果太紧可以润滑软管，**但不能润滑缠绕管**。请参考本页“软管插入深度表”。

## 2 正确放入模具



拔出扣压头的定位销，将扣压头推至后方。根据KK2扣压模具表选择正确的扣压模具并正确地將模具放入模具碗中。

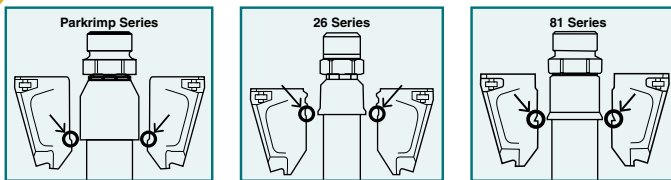
**备注：**PK1扣压头顶端没有定位销。

**重要提醒：**

扣压模具放入前请用专用润滑脂正确地润滑模具碗。

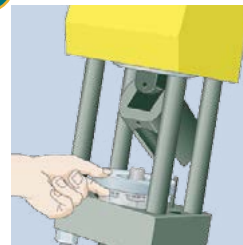
彩色槽用于正确地区别模具

## 3 正确定位软管接头



将软管接头从下方插入模具中，软管接头的位置由模具下端的台阶来定位。请利用PARKALIGN® 特性来定位软管接头。

## 4 放置扣压环和扣压

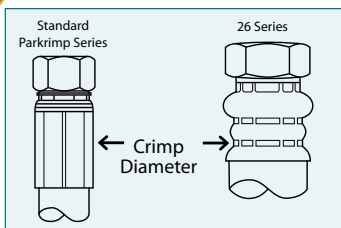


根据KK2扣压模具选择表正确选择扣压环，并正确地放置于模具的顶端。

插入扣压头定位销，启动油泵开始扣压，直至扣压环底端紧靠支架平面。卸掉油泵压力，扣压头回缩，取出扣压完成的软管总成。

**注：**KK2扣压机有几种动力源可供选择，但所有的动力源都不包含在扣压机之内，需要单独订货。

## 5 测量扣压直径



参考左图示意测量扣压后软管总成的扣压直径。标准的扣压直径值请参考“KK2扣压模具选择表”。严禁使用扣压直径不正确的软管总成。

**重要提醒：**软管总成在接入系统之前必须清洁，不能有任何异物残留在软管总成内壁。

### 软管插入深度表

接头尺寸	接头系列																			
	26		43		70		73		77		78		S6		79		HY			
	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm		
-4	13/16	21	13/16	21	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1-7/16	37
-5	13/16	21	15/16	24	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-6	13/16	21	1-1/8	29	1-1/16	27	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1-1/2	40
-8	13/16	21	1-5/16	33	1-5/16	33	—	—	1.36	34.6	—	—	—	—	—	—	—	—	1-9/16	40
-10	7/8	22	1-9/16	40	1-3/8	35	—	—	1.53	38.9	1-7/8	47	—	—	—	—	—	—	1-9/16	40
-12	7/8	22	1-1/2	38	1-1/2	38	1-7/8	48	1.78	45.2	1-7/8	48	—	—	2-3/16	56	—	—	1-5/8	40
-16	1	25	1-3/4	44	1-13/16	46	2	51	2.13	54.1	2	51	—	—	2-5/16	59	—	—	1-3/4	43
-20	1	25	1-7/8	48	1-3/4	44	2-1/2	64	2.51	63.8	2-1/2	64	—	—	2-13/16	71	—	—	—	—
-24	1-1/16	27	1-7/16	37	—	—	2-7/16	62	—	—	2-7/16	62	—	—	—	—	—	—	—	—
-32	1-1/4	32	1-13/16	46	—	—	2-13/16	71	—	—	—	—	3-1/2	88	—	—	—	—	—	—

更多详细的扣压信息，请在线登陆[www.parker.com/crimpsource](http://www.parker.com/crimpsource)访问Crimpsource™ 查询。