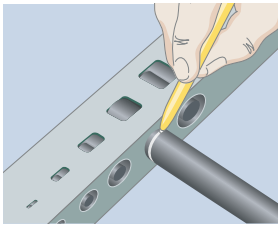


PK2扣压机操作指南

适用接头系列：26, 43, 70, 71, 73, 76, 77, 78, 79, 81, S6, HY

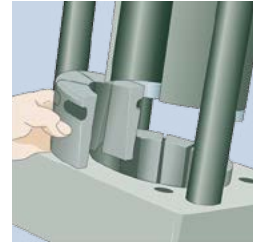
1 标记软管插入深度及插管



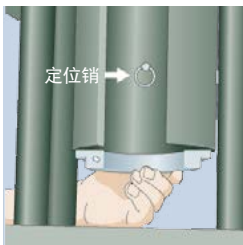
标记软管插入深度，并将软管插入软管接头直至接头套筒的边缘与划线对齐。如果太紧可以润滑软管，但不能润滑缠绕管。请参考前页“软管插入深度表”。

2a 选用大规格两片式扣压模具时

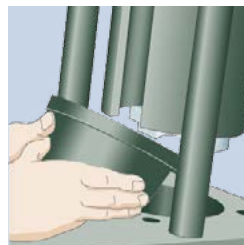
根据PK2扣压模具选择表选择大规格两片式扣压模具并正确地放入碗形扣压槽中。（每一套模具都是两片，一片放在碗形扣压槽后面，另一片放在碗形扣压槽的前面，放好后使模具内孔成一圆柱）。



2b 选用小规格的扣压模具时



将扣压头升至最高处，借助于定位销将分离环的后半片定位在扣压头的后半圈（定位销在扣压头顶端内部靠后的位置）。



使用专用的润滑油润滑碗形扣压槽，小心地将支撑碗83C-OCB放入扣压槽中。支撑碗必须如图倾斜，才能顺利放入。



使用专用的润滑油润滑支撑碗，参照PK2扣压模具选择表，根据软管种类和尺寸大小选择正确的扣压模具并放入支撑碗中。

备注：根据模具侧面的彩色槽的颜色来区分不同的模具，并且模具的规格已经打印在模具的顶部。

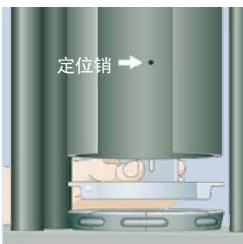
彩色槽
用于正确地区
别模具

3 放置扣压环

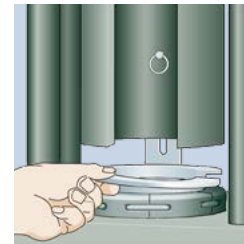


根据PK2扣压模具选择表，如果需要，正确放置扣压环于支撑碗上。

4 放置分离环

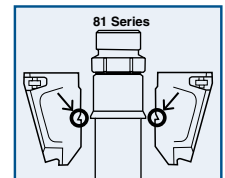
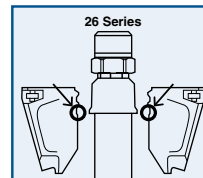
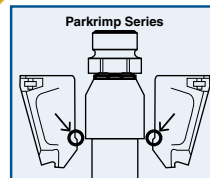


拔出定位销，将分离环的后半环放在扣压模具上。



放置分离环的前半环，使前后半环形成一整体。

5 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。

6 软管扣压

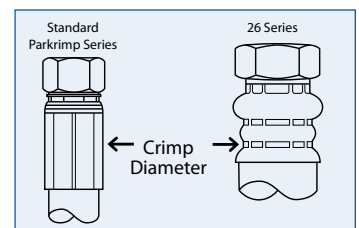
按下开关“ON”，启动油泵。向前拉动电磁阀手柄使扣压头下降进行扣压。当分离环接触到支撑平台，然后向后推电磁阀操作手柄使扣压头升起，打开模具，取出扣压好的软管总成。

备注：当扣压弯头时需取出前半分离环和前半片扣压模具，而扣压直接头时不需移出任何扣压工具。



7 测量扣压直径

参考右图示意测量扣压后的软管总成的扣压直径。标准的扣压直径值请参考“PK2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：软管总成在连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。