

PK2

扣压范围

- 一层或两层编织管：到2" ID
- 四层或六层缠绕管：到2" ID

特点

- 垂直设计，便于操作
- 能扣压派克所有从1/4"到2"的不剥胶软管
- 碳钢和不锈钢接头都能扣压；
- 能用于扣压26, 43, 70, 71, 73, 76, 77, 78, 79, 81, S6和HY系列的软管接头

技术参数

- 尺寸：** 长787mm, 宽610mm, 高1956mm
- 重量：** 3 8 2 Kg (扣压主体 253Kg, 基座129Kg)
- 扣压力：** 最大工作压力5000psi
时扣压力125吨
- 扣压时间：** 无支撑碗--30秒
有支撑碗--20秒
- 液压油：** Enerpac专用液压油



标准部件

整机型号				描述	部件 型号
83C-001	83C-081	83C-002	83C-082		
●	●	●	●	PK2 扣压机主体	83C-080
●	●			PK2支架, 附带动力站电源电压为230/460伏(美国出厂标准接线为230伏), 3相, 50/60 Hz。	83C-S40
		●	●	PK2支架, 附带动力站电源电压为230伏/单相/50或60 Hz。	83C-S20
●	●	●	●	支撑碗	83C-OCB
●	●	●	●	扣压环	83C-R02
●	●	●	●	基准块	83C-R02H
●		●		模具包, 包含: 43系列: 1/4", 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1-1/4"; 70/71系列: 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1-1/4", 1-1/2", 2"。	83C-KDA

备注:

- 扣压具体步骤请参考A-138。
- 扣压后的软管总成必须清洁, 不能含有杂物。
- 若使用了非派克指定的动力源, 即使扣压设备在质保期内, 派克公司也概不负责。

PK2 扣压模具选择表

软管型号	接头	模具选择及扣压直径										
		-4 红色	-5 紫色	-6 黄色	-8 蓝色	-10 橙色	-12 绿色	-16 黑色	-20 白色	-24 红色	-32 绿色	
351TC 431 471ST 351ST 436 472TC 422 451TC 472LT 424 451ST 482TC 426 471TC 482ST	43 系列	80C-A04	80C-A05	80C-A06	80C-A08	80C-A10	80C-A12	80C-A16 83C-A16H	80C-A20 83C-A20H	83C-A24	83C-A32	
扣压工具		扣压模具(80C-AXX)和支撑碗(83C-OCB)							扣压模具(83C-AXX)			
421WC 304 601 302/301 341 604 301LT 381 811(HT) 722TC 722LT 881		16.40 16.90	18.05 18.55	20.95 21.45	24.00 24.50	26.95 27.45	31.65 32.15	40.40 40.90	50.05 50.55	58.15 58.65	69.45 69.95	
372 701	70 系列	83C-D06	83C-D08	83C-D10	83C-D12	83C-D16						
扣压工具		扣压环(83C-R02), 扣压模具(83C-DXX)和支撑碗(83C-OCB)										
711 721ST 772LT 721 722ST 772ST 721TC (-24, -32) 774	71 系列	83C-D06	83C-D08	83C-D10	83C-D12	83C-D16 83C-D16H	83C-D20 83C-D20H	83C-D24	83C-D32			
扣压工具		24.15 24.65	27.95 28.45	31.00 31.50	34.40 34.90	43.05 43.55	51.45 51.95	58.15 58.65	70.50 71.00	扣压模具(83C-DXX)		
731	73 系列						83C-L12	83C-L16	83C-L20	83C-L24	83C-L32	
扣压工具							36.05 36.55	43.95 44.45	54.35 54.85	61.95 62.45	76.85 77.35	
761	76 系列						83C-U12	83C-U16				
扣压工具							39.15 39.65	47.40 47.90	扣压模具(83C-UXX)			
787TC 797TC	77 系列	80C-CS08	80C-CS10	80C-CS12	83C-CS16	83C-CS20						
扣压工具		23.65 24.15	26.85 27.35	31.65 32.15	39.15 39.65	50.05 50.55	扣压环(83C-R02), 扣压模具(80C-CSXX)和支撑碗(83C-OCB)					
P35 781 782TC 782ST	78/S6 系列	*S6 系列接头仅用于软管P35-32					83C-L12	83C-L16	83C-L20	83C-L24	83C-L32	
扣压工具							36.05 36.55	43.95 44.45	54.35 54.85	61.95 62.45	76.85 77.35	
791TC 792TC 792ST 792LT F42	79 系列						83C-L12	83C-L16	83C-L20	83C-L24		
扣压工具							36.05 36.55	43.95 44.45	54.35 54.85	61.95 62.45		
213 285 293	26 系列	80C-E04	80C-E05	80C-E06	80C-E08	80C-E10	80C-E12	80C-E16	83C-E20	83C-E24	83C-E32	
扣压工具		11.70 12.20	13.20 13.70	14.60 15.10	17.05 17.55	20.45 20.95	23.25 23.75	29.85 30.35	36.05 36.55	42.40 42.90	54.85 55.35	
201 221FR 266 206 225 SS25UL 244		12.70 13.20	14.25 14.75	15.65 15.15	18.05 18.55	21.45 21.95	24.25 24.75	30.85 31.35	37.10 37.60	43.45 43.95	55.90 56.40	
811 811HT 881	81 系列						80C-V12	80C-V16	80C-V20	83C-V24	83C-V32	
扣压工具							29.35 29.85	36.85 37.35	44.20 44.70	51.05 51.55	61.70 62.20	
AX	HY 系列	80C-H585	80C-H735	80C-H840	80C-H970	80C-H1120	80C-H1365					
扣压工具		14.60 15.10	18.40 18.90	21.10 21.60	24.40 24.90	28.20 28.70	34.40 34.90	扣压模具(80C-HXX或80C-HXXX)和支撑碗(83C-OCB)				
BXX		80C-H605	80C-H775	80C-H885	80C-H1010	80C-H1170	80C-H1465					
扣压工具		16.15 16.65	20.45 20.95	23.25 23.75	26.40 26.90	30.50 31.00	38.00 38.50	扣压环(83C-R02), 扣压模具(80C-HXX或80C-HXXX)和支撑碗(83C-OCB)				
801 836		80C-H595	80C-H735	80C-H860	80C-H1015	80C-H1170	80C-H1365					
扣压工具	14.60 15.10	18.30 18.80	21.85 22.35	25.30 25.80	29.00 29.50	34.30 34.80	扣压模具(80C-HXX或80C-HXXX)和支撑碗(83C-OCB)					

注意：在操作该设备前请仔细阅读设备操作指导书和相关技术文件。没有安全措施严禁操作该设备。在操作设备时，严禁双手触碰设备运动部件。

备注：1. 所有软管的扣压操作过程中，83C-R12 分离环都必须使用。2. HY 系列不锈钢接头的扣压直径值比表格中的扣压直径值大 0.15 毫米，其它系列不锈钢接头的扣压直径值比相应扣压直径值大 0.25 毫米。3. 扣压缠绕管时不得使用润滑油。

软管, 接头及设备

A

硬管接头及设备

B

快换接头

C

其他产品

D