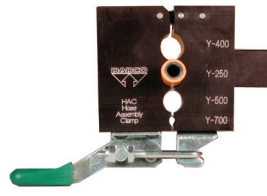


圧着ホースアダプタを用いたホースアセンブリー構成

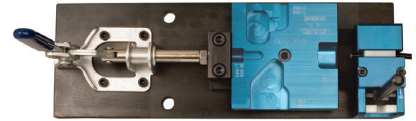
ホースアセンブリー構成工具 ホースアセンブリー構成工具



90.320.7
ホースカッター



90.320.6
ホースアッセンブリークランプ



90.320.9
ホースアッセンブリークランプ

ホースアセンブリー構造

ホースの準備

1. ホースを測定。
2. 90.320.7ホースカッター（鋭利なナイフでも使用可能）を使用して、ホースを適切な長さに切断します。適切なシーリングにはきれいな切断面が必要なため、鋭利な刃を使用することが重要です。
3. きれいに切断されていれば、バリはありません。ただし、バリがある場合は鋭利なナイフ等で取り除いてください。

ホースアダプターの準備

1. ホースアダプタを点検し、輸送中に損傷がないことを確認します。
2. スイベルナットが適切に圧着され、自由に回転することを確認します。

圧着ホースアダプタアセンブリ

1. 90.320.6/9 ホースアセンブリークランプをバイスで固定します。
2. ホースを 90.320.6/9 に挿入し、適切なホースアダプタ (F.1) を取り付けするのに十分なホースの長さをクランプから残します。
3. レバーを引いて 90.320.6/9 を閉じます (F.2)。

DADCOFLEX® 90.400 (Y-400)、および 90.500 (Y-500) のみ;

1. ゴム製ハンマーでホースアダプタをホースに軽く叩きつけます。ホースアダプタが肩にぴったりとはまることを確認します。ソケットの外側のガイドラインが肩部を示しています (F.3)。
2. 90.320.6/9を開き、ホースアセンブリ(ホースとホースアダプタ)を取り外します。
3. ホースアセンブリはこれで圧着する準備が整いました。適切な圧着ダイとリングを決定するには、以下のホースチャートを参照してください。

MINIFLEX® 90.700 (Y-700) / 90.705 (Y-705) のみ;

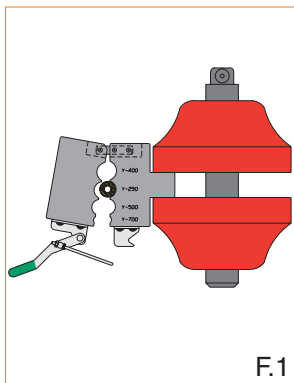
90.504.943、90.504.954、90.504.959 ホースアダプタと一緒に使用します。MINILink® システムについては、会報 B11110B を参照してください。

1. フェルールをホースにねじ込みます。ホースが肩部にぴったり合っていることを確認します。
2. ホースの端がホースの底に当たるまで、ゴム製のハンマーでニップルを軽くたたきます (F.4)。
3. 90.320.6/9 を開き、ホースアセンブリを取り外します。
4. ホースアセンブリは、これで圧着する準備が整いました。適切な圧着ダイとリングを決定するには、以下のホース情報を参照してください。

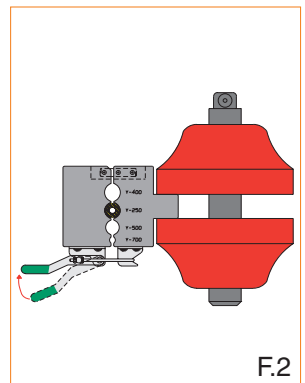
注意: 90.700 (Y-700) ホースアセンブリの両端に 90° ホースアダプタがある場合は、工場で圧着する必要があります。

ホース	圧着ダイ	リング	圧着径
90.400 (Y-400)	80C-P04 レッドダイ	82C-R01リング	14.22 - 14.73
90.500 (Y-500)	80C-P03 グレーダイ	82C-R01リング	12.19 - 12.70
90.700 (Y-700)	ミニ圧着 - 90.710.8	リング不要	7.00 - 7.25
90.705 (Y-700)	ミニ圧着 - 90.710.8	リング不要	7.00 - 7.25

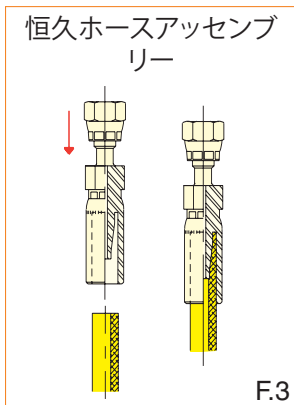
圧着と圧着ゲージの手順については次のページを参照してください。



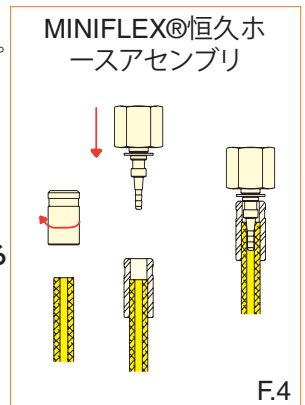
F.1



F.2



F.3



F.4

圧着ホースアダプタを用いたホースアセンブリー構成

クリンパーおよびダイ



90.710.8
ミニクリンプ



80C-P03
グレー圧着ダイ



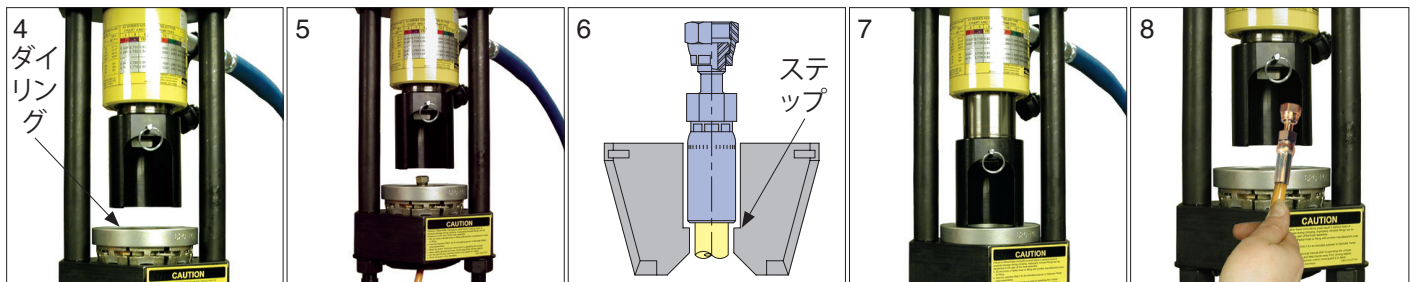
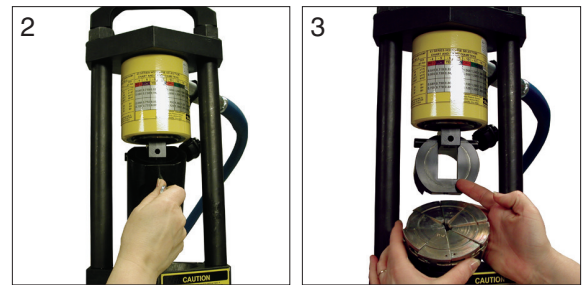
80C-P04
赤色圧着ダイス



90.720
ポータブル圧着ユニット

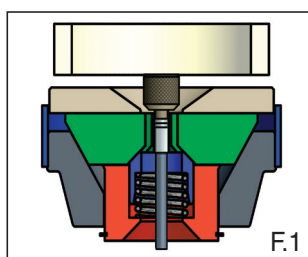
圧着

1. 圧着する前に、前ページのホース情報を参照し、適切な圧着ダイスとリングを決定してください。(DADCOの90.710.8で圧着する場合は、以下の説明を参照してください)。
2. Karrykrimpマシンのプッシャーからピンを外し、プッシャーを後方に動かします。
3. 圧着ダイスをクリンパーのベースキャビティに配置します。
4. ダイリングを圧着ダイスの上に置きます。
5. ホースとホースアダプターを下から圧着ダイスにセットします。
6. ホースアダプターの底部を圧着ダイスのステップに当てます。
7. ダイリングがクリンパーのベースプレートに接触するまで作動させます。
8. 圧力を解放し、完成したホースアダプターを取り外します。
9. ノギス、1ページの表、またはDADCOの90.320.CGを使用し、圧着部の直径が正しいことを確認する。

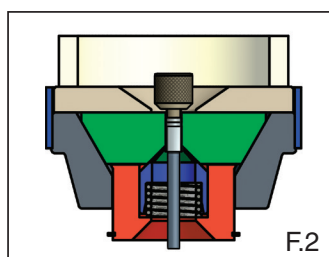


ミニ圧着 90.710.8 による圧着

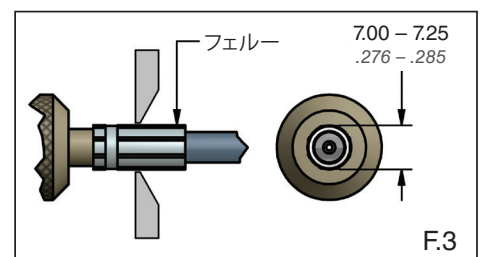
1. ミニクリンプ90.710.8を圧着機にセットします。ダイリングは不要です。
2. ホースアセンブリを下からMini-Crimp (F.1)の中央に挿入します。MINILink®ホースアセンブリの作成方法については、速報番号B11110Bをご要求ください。
3. 油圧式または空圧式圧着機を作動させ、ホースアダプタをホースに恒久的に圧着します。
4. ミニクリンプが閉じ始めると、ホースアダプタを配置して、フェルールの全長が圧着されていることを確認します (F.2)。
5. 完成したホースアセンブリをMini-Crimp 90.710.8から取り外します。
6. ノギスを使用して、圧着されたフェルールの直径を測定し、圧着寸法範囲内であることを確認します (F.3)、またはDADCOの90.320.CGを使用して圧着直径を確認します。



油圧式または空気圧式圧着機を作動させる前に、ミニクリンプを行ってください。



ミニクリンプは、圧着機がホースアダプターをホースに永久的に固定するときに「底打ち」します。



圧着されたフェルールの直径 = ページ1を参照。

ホース圧着ゲージ

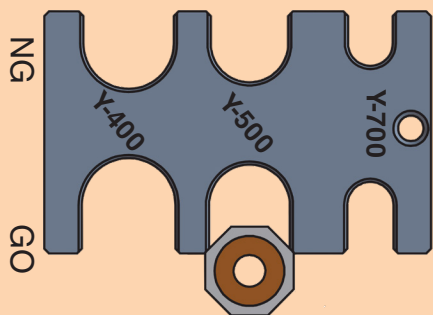
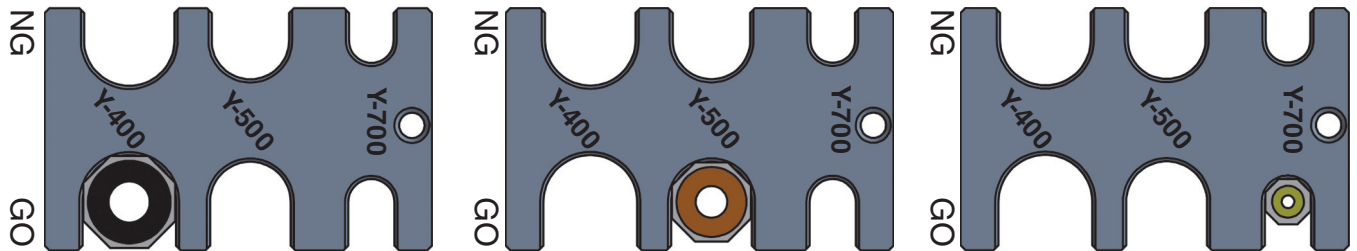


90.320.CG
ホース圧着ゲージ

DADCO 90.320.CG によるホース圧着チェック:

1. 90.320.CG ホース圧着ゲージで、形成された圧着の平坦部を位置決めします。
2. 2~3箇所 of 平らな部分が適合しているか確認します。
3. 圧着部をゲージの「GO」スロットにクリンプを配置します。ホースアダプターが適切な「GO」スロット フィットティングに適合する場合、**フラットは仕様範囲内です。**
4. 圧着部をゲージの「NG」スロットに圧着部を配置します。ホースアダプターが適切な「NG」スロット フィットティングに適合しない場合は、**フラット部は仕様範囲内です。**
5. ホースアダプターが「NG」スロットに簡単に収まる場合、ホースアダプターが過圧着されています。**以下の根本原因を参照してください。**
6. ホースアダプターが「GO」スロットにはまらない場合、ホースアダプターの圧着不足です。**以下の根本原因を参照してください。**

仕様内の圧着:

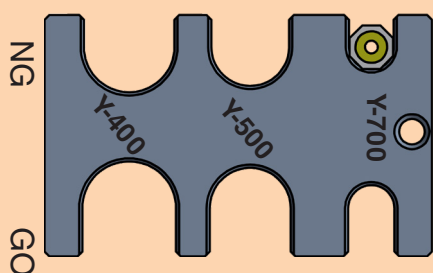


圧着不足 表示:

- ホースアダプターが「GO」スロットに入らない。
- 圧着が大きすぎる - 圧着不足。
- 最も一般的な問題で、漏れの原因となる。

根本原因:

- 工具が摩耗している。
- プレスプレートが正しくない。
- 圧着ダイ/ツールが正しくない。
- 圧着プレスが十分に進まなかったか、または完了する前に停止した。



過圧着表示:

- ホースアダプターが「NG」スロットに適合している。
- 圧着が小さすぎる - 過圧着。
- フラット1セットで可能だが、複数のフラットセットをサンプリングすることが重要。

根本原因:

- 工具が破損しているか、不均等である。
- 部品のサイズが小さい。
- 圧着ダイまたはツールが不適切。