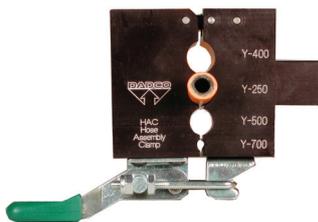


### 软管组件建造工具

#### 软管切刀和夹钳



90.320.7  
软管切刀



90.320.6  
软管组件夹钳



90.320.9  
软管组件夹钳

### 软管组件建造

#### 软管准备

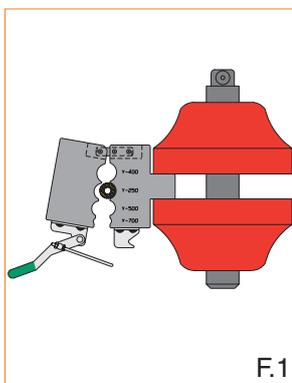
1. 测量软管。
2. 使用90.320.7软管切刀（也可使用锋利的刀具）把软管剪切适当的长度。使用锋利的刀刃非常重要，因为整齐的断面是正确密封的必要条件。
3. 如果剪切整齐，就不应该有毛刺。但是，如果有毛刺，请用锋利的小刀将其去除。

#### 软管接头准备

1. 检查软管接头以确保在运输过程中没有损坏。
2. 确保旋转螺母正确压接并转动自如。

#### 压接软管接头组件

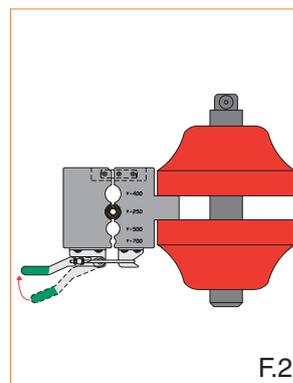
1. 使用虎钳固定90.320.6/9软管组件夹钳。
2. 把软管向上穿过90.320.6/9，从夹钳处多留出足够的软管以可以安装相应的软管接头（F.1）。
3. 拉动控制杆，关闭90.320.6/9（F.2）。



F.1

仅限DADCOFLEX® 90.400 (Y-400) 和90.500 (Y-500);

1. 用橡胶锤轻轻敲击软管接头到软管上。确保软管紧贴在接头卡套内部的肩部。接头卡套外面的导线指示接头套管内部肩部的位置（F.3）。
2. 打开90.320.6/9，卸下软管组件（软管和软管接头）。
3. 现在可以压接软管组件。请参见下面的软管图表，确定合适的压接胎具和垫环。



F.2

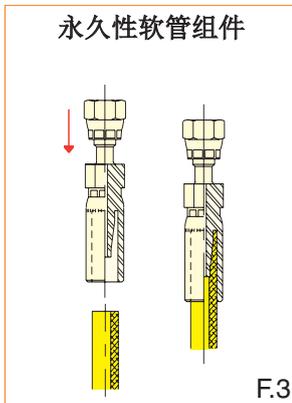
仅限 MINIFLEX® 90.700 (Y-700) / 90.705 (Y-705);

与 90.504.943、90.504.954 和 90.504.959 软管接头一起使用。请参见B11110B目录的MINILink®系统。

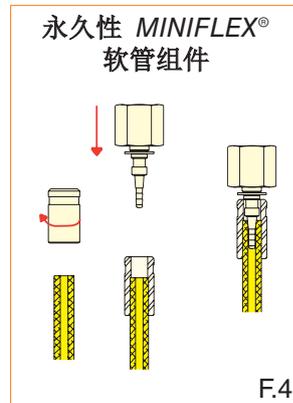
1. 把卡套拧紧到软管上。确保软管紧贴在接头卡套内部的肩部。
2. 用橡胶锤轻敲接头，直到落在软管上（F.4）。
3. 打开90.320.6/9，卸下软管组件。
4. 现在可以压接软管组件。请参见下面的软管图表，确定合适的压接胎具和垫环。

注意：90.700(Y-700)软管组件两端都带有90度弯头接头，必须在工厂进行压接。

软管	压接胎具	垫环	压接直径
90.400 (Y-400)	80C-P04 红色胎具	82C-R01 垫环	14.22 - 14.73
90.500 (Y-500)	80C-P03 灰色胎具	82C-R01 垫环	12.19 - 12.70
90.700 (Y-700)	微型压接胎具 - 90.710.8	无需垫环	7.00 - 7.25
90.705 (Y-700)	微型压接胎具 - 90.710.8	无需垫环	7.00 - 7.25



F.3



F.4

请参见下一页面的有关压接和压接治具的说明。

# 使用压接软管接头建造软管组件

## 压接胎具



90.710.8  
小型压接胎具



80C-P03  
灰色压接胎具



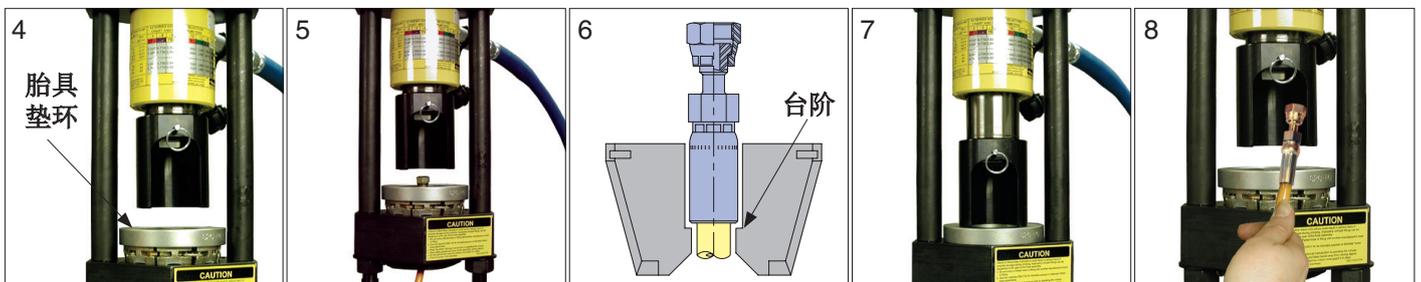
80C-P04  
红色压接胎具



90.720  
便携式压接装置

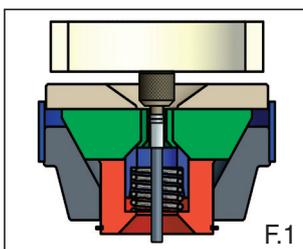
## 压接

1. 压接前，请参考前一页面的软管信息，确定合适的压接胎具和压接模环。（使用DADCO 90.710.8压接时，请参见下面的说明）。
2. 从Karrykrimp机器的压块上拔出了销钉，然后把压块向后推动。
3. 将压接胎具放入到压接机座板中间的底腔里。
4. 把压接模环放在胎具顶部和把销钉装回到压块锁钉孔中。
5. 把软管和软管接头从下往上穿过过压接胎具的中心。
6. 将软管接头底部放在压接胎具的台阶上。
7. 启动压力，把压块压下直到压接垫环接触到压接机的底板。
8. 释放压力，取出完成的软管组件。
9. 使用卡尺和第一页的图表或DADCO的 90.320.CG治具确认压接的直径是否正确。

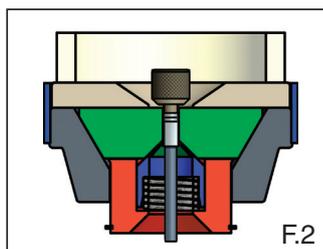


### 使用 90.710.8 小型压接胎具

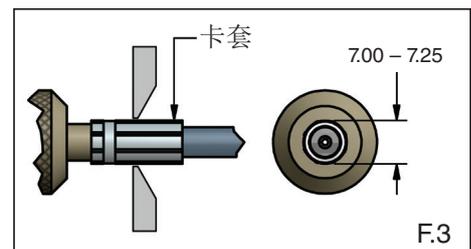
1. 把小型压接胎具90.710.8放入压接机座板中间的底腔。无需胎具垫环。
2. 把软管组件从下往上穿过小型压接胎具（F.1）的中心。有关构建MINILink®软管组件的说明，请查阅B11110B目录。
3. 启动液压或气动压接机，把软管接头永久压接在软管上。
4. 当小型压接胎具开始闭合时，调整软管接头的位置，确保卡套的整个长度都被压接(F.2)。
5. 从小型压接胎具90.710.8上取下已完成的软管组件。
6. 使用卡尺测量压接卡套平面直径，确认其在压接尺寸范围内（F.3）或使用DADCO的 90.320.CG治具确认压接直径。



在启动液压或气动压接机之前的小型压接胎具。



当压接机将软管接头永久固定在软管上时，小型压接胎具会“底部突出”。



压接卡套直径 = 参见第一页面

软管压接治具

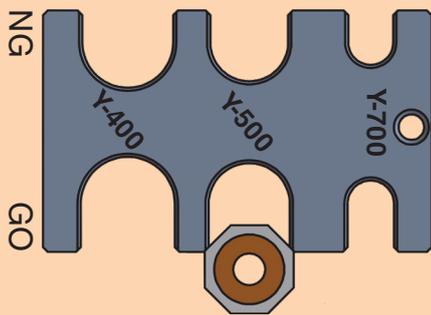
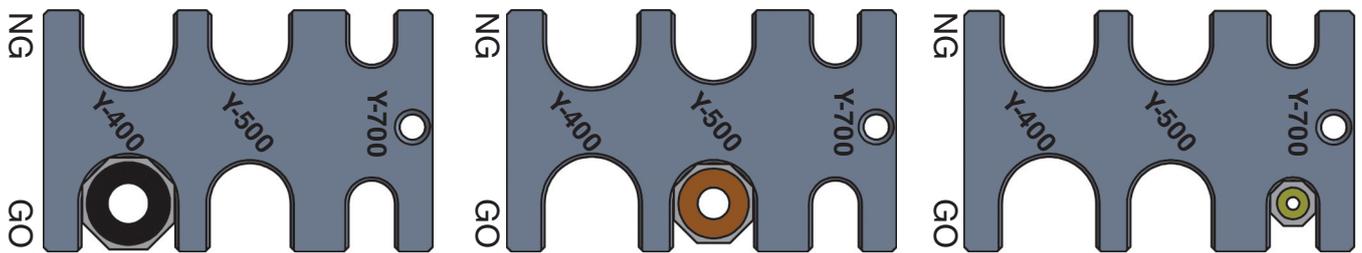


90.320.CG  
软管压接治具

使用 DADCO 90.320.CG 检测软管压接:

1. 把压接的卡套平面置于90.320.CG软管压接治具。
2. 检测两到三个平面位置是否一致。
3. 把压接好的卡套放入治具的“GO”槽中。如果软管接头与相应的“GO”槽接头相配，则说明压接平面符合规格。
4. 把压接好的卡套放入治具的“NG”槽中。如果软管接头无法插入相应的“NG”槽，则说明压接平面符合规格。
5. 如果软管接头很容易插入“NG”槽中，则说明软管接头过度压接。请参见下面的根本原因。
6. 如果软管接头无法插入“GO”槽中，则说明软管接头未充分压接。请参见下面的根本原因。

压接符合规范:

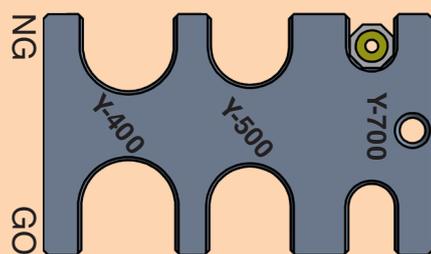


压接不足迹象:

- 软管接头未插入“GO”槽中。
- 压接直径太大-压接不足。
- 最常见的问题和会导致漏气。

根本原因:

- 胎具或机座板底腔的磨损。
- 压环不正确。
- 压接胎具/工具不正确。
- 压接压力不够或在压接完成前停止。



过度压接迹象:

- 软管接头与“NG”槽中适配。
- 压接直径太小 - 压接过度。
- 可能在一个平面，重要的是要检测多各平面。

根本原因:

- 胎具损坏或不平。
- 部件尺寸不足。
- 压接胎具或工具不正确