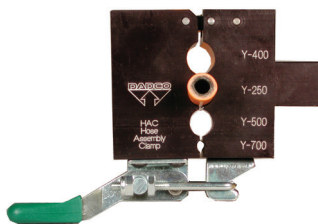


软管组件建造工具

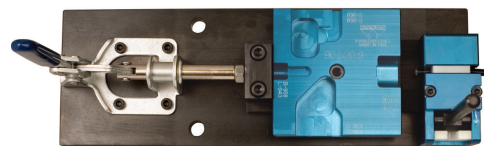
软管切刀和夹钳



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

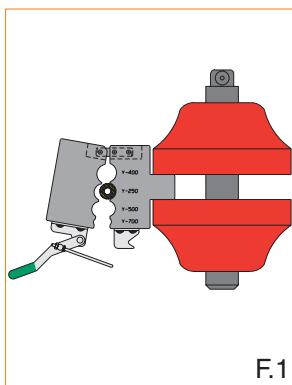
1. 测量软管。
2. 使用90.320.7软管切刀（也可使用锋利的刀具）把软管剪切适当的长度。使用锋利的刀刃非常重要，因为整齐的断面是正确密封的必要条件。
3. 如果剪切整齐，就不应该有毛刺。但是，如果有毛刺，请用锋利的小刀将其去除。

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

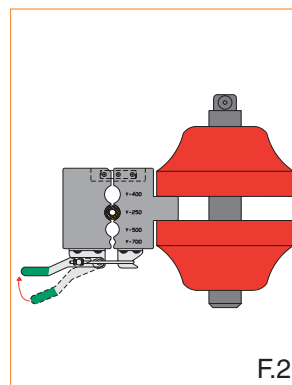
1. 使用虎钳固定90.320.6/9软管组件夹钳。
2. 把软管向上穿过90.320.6/9，从夹钳处多留出足够的软管以可以安装相应的软管接头（F.1）。
3. 拉动控制杆，关闭90.320.6/9（F.2）。



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

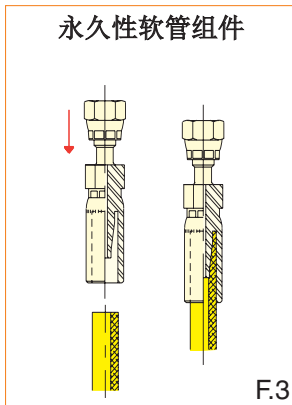
仅限 MINIFLEX® 90.700 (Y-700) / 90.705 (Y-705);

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。

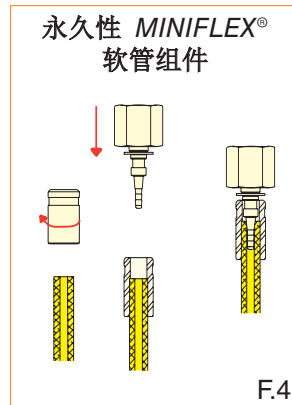
1. 把卡套拧紧到软管上。确保软管紧贴在接头卡套内部的肩部。
2. 用橡胶锤轻敲接头，直到落在软管上（F.4）。
3. 打开90.320.6/9，卸下软管组件。
4. 现在可以压接软管组件。请参见下面的软管图表，确定合适的压接胎具和垫环。

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



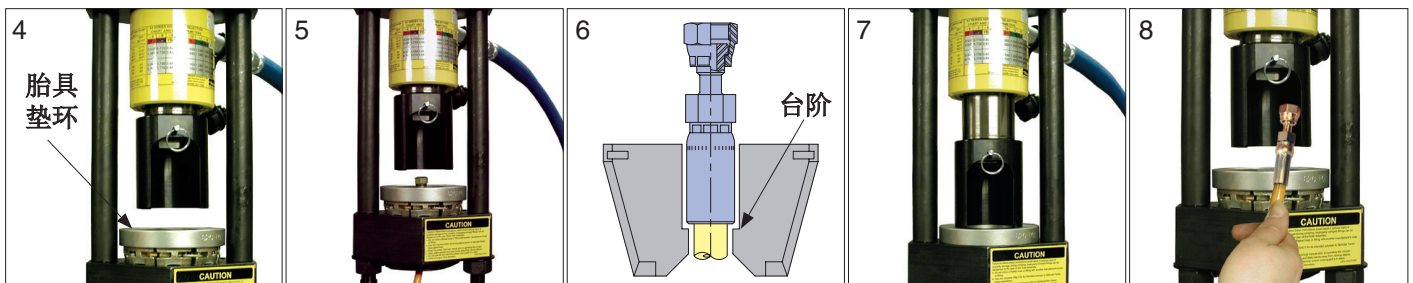
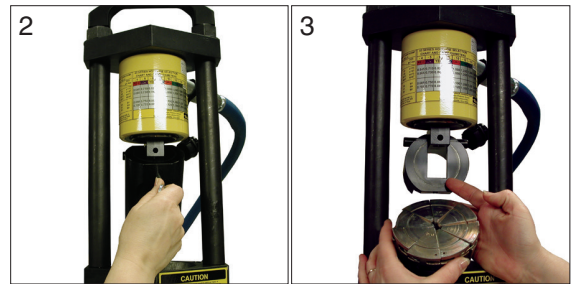
80C-P04
红色压接胎具



90.720
便携式压接装置

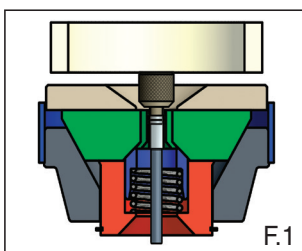
压接

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。

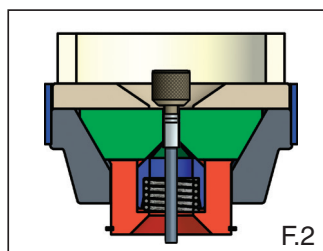


使用 90.710.8 小型压接胎具

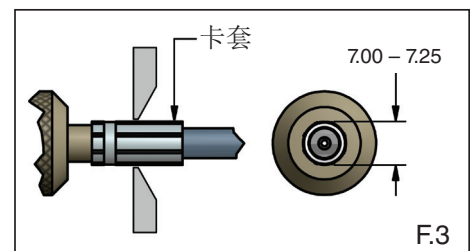
1. 把小型压接胎具90.710.8放入压接机座板中间的底腔。无需胎具垫环。
2. 把软管组件从下往上穿过小型压接胎具（F.1）的中心。有关构建MINILink®软管组件的说明，请查阅B11110B目录。
3. 启动液压或气动压接机，把软管接头永久压接在软管上。
4. 当小型压接胎具开始闭合时，调整软管接头的位置，确保卡套的整个长度都被压接(F.2)。
5. 从小型压接胎具90.710.8上取下已完成的软管组件。
6. 使用卡尺测量压接卡套平面直径，确认其在压接尺寸范围内（F.3）或使用DADCO的 90.320.CG治具确认压接直径。



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

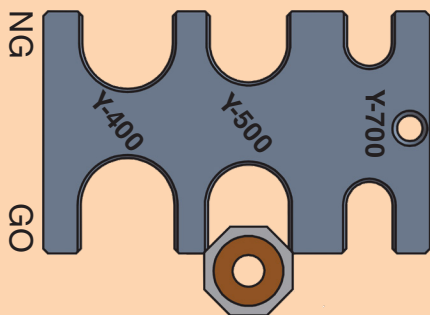
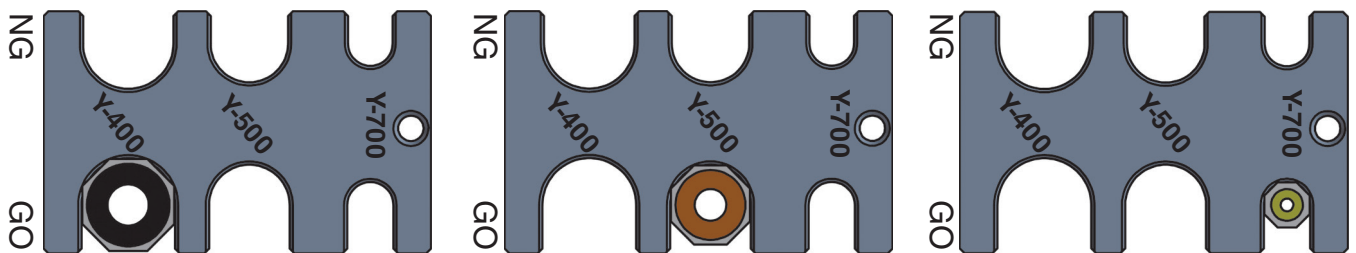


90.320.CG
软管压接治具

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:

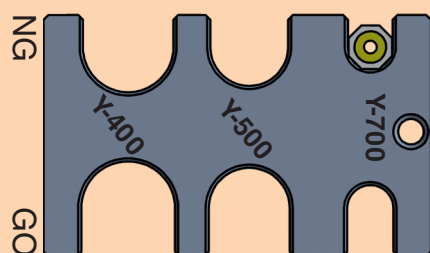


压接不足迹象:

- 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