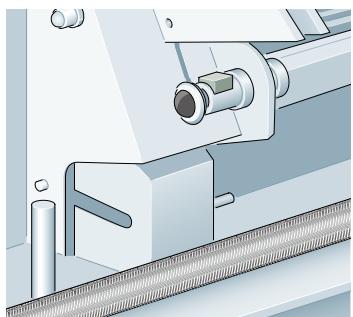


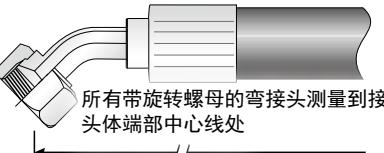
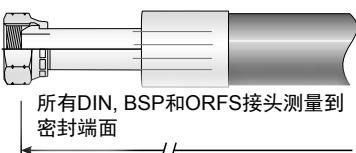
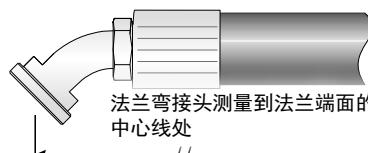
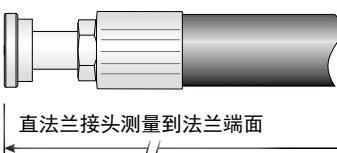
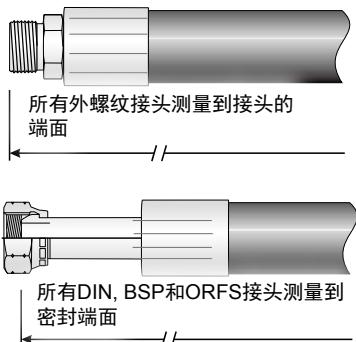
Parkrimp No-Skive 软管总成生产步骤

a. 割管



根据需要, 将软管切割至合适的长度。
请使用正确的设备来切割软管。切割后, 软管断面应垂直、平整, 且钢丝/纤维增强层无损伤。不同的软管应选用不同的刀具来切割:

- 1) 平刃刀具:
用于切割高纺织纤维层的回油管及钢丝编织管
- 2) 锯齿刃刀具:
用于切割4或6层的高强度钢丝缠绕管



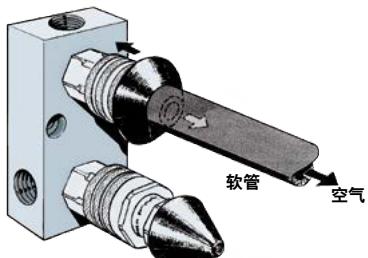
软管总成的公差

长度公差依据 DIN 20066:2002-10 和 EN 853至EN 857

软管总成长度(mm)	小于等于 DN25 (规格 -16)	从 DN32 (规格 -20) 到 DN50 (规格 -32)	DN60 及以上 (规格 -40)
630 以下	+7 -3	+12 -4	
630 至 1250	+12 -4	+20 -6	+25 -6
1250 至 2500	+20 -6	+25 -6	
2500 至 8000		+1.5 % -0.5 %	
8000 以上		+3 % -1 %	

根据 DIN EN 982 规定, 已使用过的软管总成零部件如: 软管、软管接头等不得再次用来生产软管总成。

b. 割管后清洗



在割管后建议用压缩空气分别从两端清洗管路。

建议使用派克的软管清洗设备TH6-7:

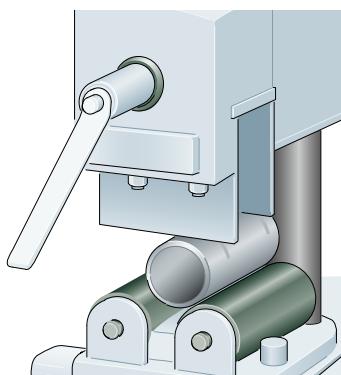
- 快速且简单的系统
- 系统带两个塑料喷嘴 (可清洗软管规格-4到-32)

软管紧扣在喷嘴上后, 喷嘴会自动打开一个阀, 能够使压缩空气进出软管清洗杂质。

c. 标记

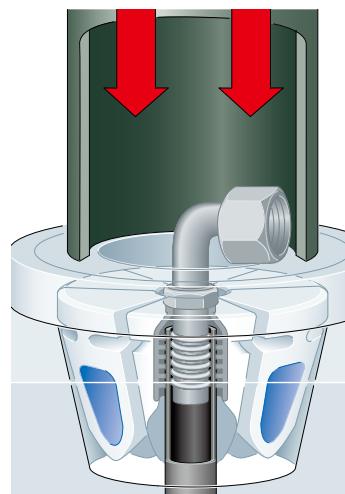
根据EN和ISO标准，软管装配必须做好清晰而持久的标记。所有软管需要携带以下信息：

- 制造商商标
- 生产日期（年，月）
- 软管总成允许最大工作压力

d. Parkrimp *No-Skive* 接头扣压

扣压是最安全、最高效也是最普遍的软管总成生产方法，派克的扣压设备可以给软管和接头带来精确、无泄漏的装配方式。通过Parkrimp扣压设备或派克其它可调式扣压设备可以得到精确的扣压直径。

扣压时最基本的一点是软管、接头和扣压模具之间配合精确。关于KK2和PK2的扣压直径请参见本样本的扣压表；其他扣压设备的扣压直径表请联系您的派克销售或技术支持人员。



另外，软管的插入深度，软管切割端面是否平整，正确、清洁、无毛刺的扣压对连接质量也很重要。使用Parkrimp软管扣压设备或派克其它可调式扣压设备，软管接头都是平稳、缓慢地被扣压在软管上。

如图，Parkrimp模具扣压孔上的定位台阶能保证扣压时接头相对于模具处在正确的位置，这也有助于正确的软管总成装配。

26, 43, 70, 73, 77, 78, 79, S6系列：将软管放在套筒旁，比出软管的插入深度并作好标记，必要的话，将管端稍微润滑，然后将管子插入接头中直至标记线与套筒的尾端平齐。

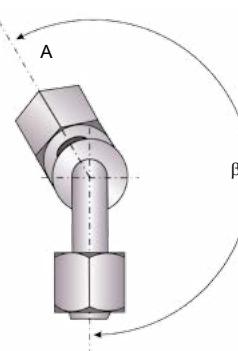
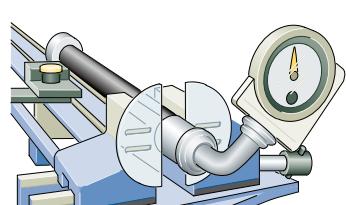


角度设定

软管总成的空间角度只有当软管两头的接头都是弯接头时才需要标定。

如图软管总成的角度标记为远端的弯接头沿顺时针方向旋转至与近端弯接头方向一致所需要转过的角度。在标定软管总成的角度时请考虑软管的自然弯曲。

派克能为您提供专业的培训或建议



e. 测试(可选)



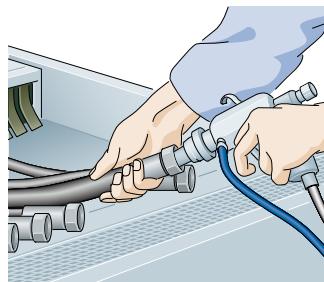
根据类型及应用场合, 软管总成需要进行一定时间的静态压力测试。这个压力测试过程需要以文件的形式记录保存。派克软管总成的静态测试压力一般是动态工作压力的2倍。

保压测试

本测试通常应客户要求, 并按照ISO 1402 标准来进行。其测试方法为在常温下, 以水或其它合适的介质, 在压力试验台上将软管总成加压至预定工作压力的两倍, 保压30-60秒, 没有任何的渗漏或压降出现。试验完成后应将完整的测试报告随产品一起交付客户。

f. 清洗

液压系统必须达到一定的清洁度。因此, 我们需要使用高效、便捷的软管总成清洗设备。TH6-6标准清洗设备就能够达到一定的清洁度要求。该设备先用一种含有防锈剂的清洗液冲洗软管总成的内壁, 然后将清洗液用高压气体吹出。



为了长期的防护, 我们建议使用塑料盖封住软管总成的两头。

ISO 4406	NAS 1638	SAE 749
11/8	2	
12/9	3	0
13/10	4	1
14/11	5	2
15/12	6	3
16/13	7	4
17/14	8	5
18/15	9	6
19/16	10	
20/17	11	
21/18	12	

