

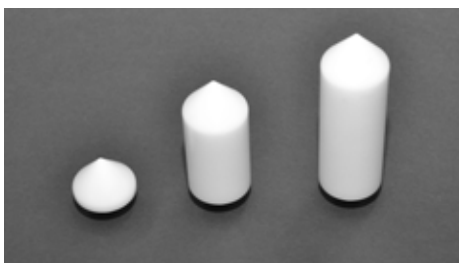
# Руководство пользователя инструмента для вставки фитингов в шланги

Swagelok®

## Содержание



Инструмент для вставки фитингов в шланги

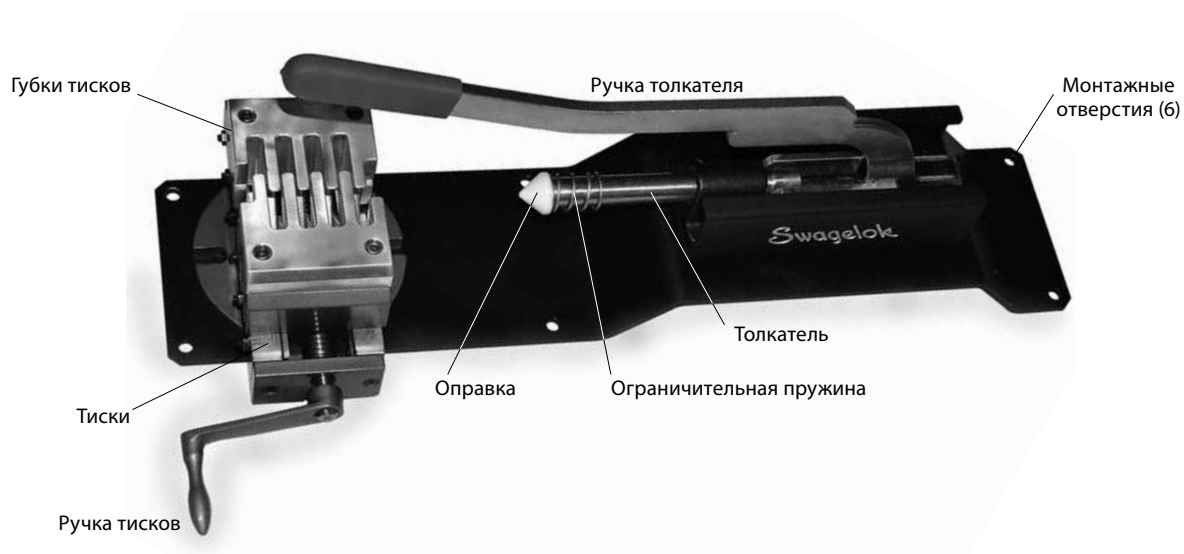


Оправки (3 короткие, 2 средние, 2 длинные)



Смазка

## Детали инструмента для вставки фитингов в шланги



## Подготовка

1. С помощью шести болтов 3/8 дюйма или зажима закрепите инструмент на рабочем столе. (Болты и зажим не входят в комплект поставки.)



2. Установите плоскости ручки тисков на одной прямой с инструментом и нажмите на ручку до упора. Ввинтите установочный винт в ручку и затяните шестигранным ключом на 1/8 дюйма.



3. Осмотрите инструмент и губки тисков на предмет износа. При обнаружении чрезмерного износа замените губки. (Губки будут шероховатыми на ощупь.)



4. Перед первым использованием смажьте вал инструмента в указанных местах смазкой, входящей в комплект поставки, и затем смазывайте его приблизительно через каждые 500 сборочных операций или раз в неделю. После нанесения смазки несколько раз проверните ручку.



5. Выберите подходящую оправку в соответствии с таблицей.

Типы шлангов	Номинальный размер шланга, дюймы	Рекомендуемый размер оправки
Резиновые	1/4, 3/8, 1/2	Длинная
	3/4	Средняя
	1	Короткая
Нейлоновые и полиэтиленовые	1/4, 3/8	Длинная
	1/2	Средняя
	3/4, 1	Короткая

6. При выполнении сборочных операций с использованием торцевых соединений в виде трубных обжимных фитингов (обозначения -SM и -SL) убедитесь, что гайка и обжимные кольца установлены до вставки торцевого соединения в шланг. При необходимости установите их.



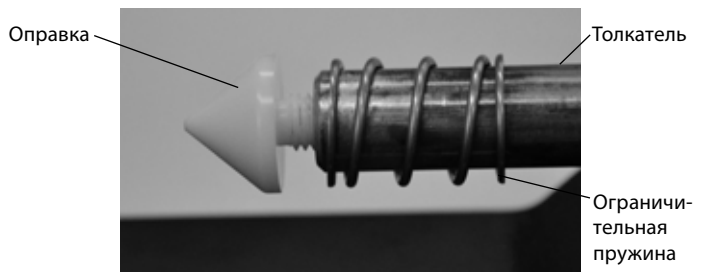
Гайки и обжимные кольца не установлены



Гайки и обжимные кольца установлены

7. Установите ручку толкателя в нижнее положение.
8. Убедитесь, что установлена ограничительная пружина.
9. Вручную ввинтите выбранную оправку в торец толкателя.

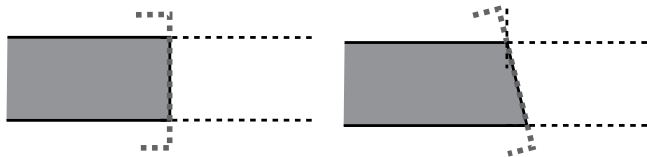
Примечание. На заводе устанавливается короткая оправка. Снимите ее с толкателя, если требуется другой размер.



10. Убедитесь, что торец шланга обрезан надлежащим образом с помощью инструмента для резки шлангов (заказывается отдельно).

Коды заказа инструментов для резки шлангов:

- MS-HC-SC-1A для нейлоновых, полиэтиленовых или резиновых шлангов номинальным размером до 1 дюйма.



Правильный срез

Неправильный срез

11. Нейлоновые и полиэтиленовые шланги.

Вставьте один конец шланга в соответствующее отверстие в измерителе глубины ввода (заказывается отдельно) до упора.

Коды заказа измерителей:

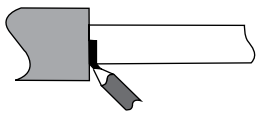
- MS-IGB-1 для шлангов размером 1/4, 3/8 и 1/2 дюйма;
- MS-IGB-2 для шлангов размером 3/4 и 1 дюйм.



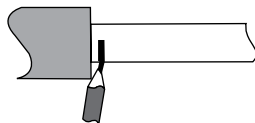
Поставьте на шланге отметку острым восковым карандашом как можно ближе к измерителю.

Примечание. Нижняя часть отметки должна совпадать с верхней частью измерителя глубины.

Правильное положение отметки



Неправильное положение отметки



## Вставка торцевого соединения в шланг

1. Поднимите ручку толкателя приблизительно на 90°.

Примечание. Ручку не следует перемещать в крайнее заднее положение. Это приведет к преждевременному износу инструмента.

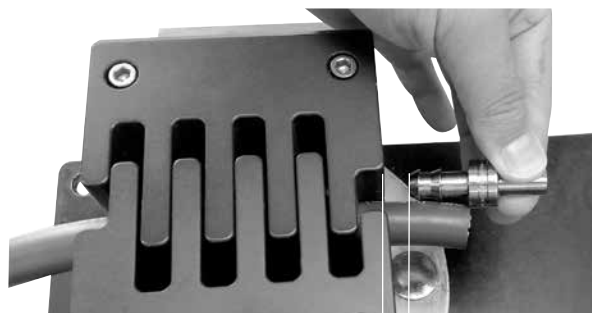


2. Вращайте ручку тисков против часовой стрелки, чтобы раскрыть губки до тех пор, пока шланг не будет свободно проходить между ними.



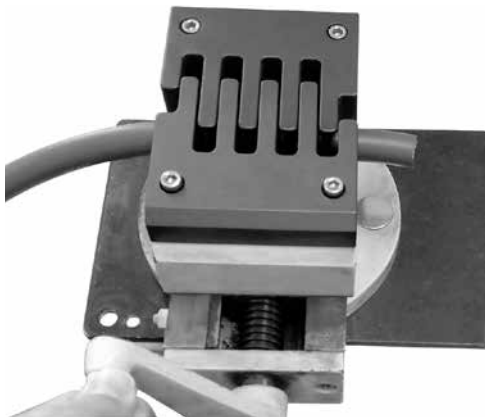
Примечание. Ручка может потребовать большего усилия при первом приведении в действие, если она новая или не поворачивалась некоторое время.

3. Используя торцевое соединение в качестве измерительного приспособления, протолкните шланг через губки тисков до тех пор, пока он не будет выступать на длину завершенной части или корпуса торцевого соединения плюс еще около 12,7 мм (1/2 дюйма).



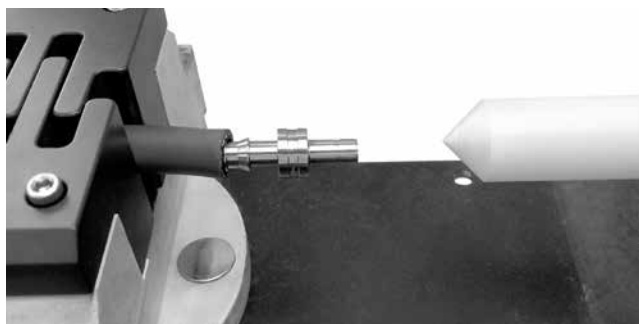
Прибл. 12,7 мм  
(1/2 дюйма)

4. Вращайте ручку тисков по часовой стрелке, чтобы зажать их до тех пор, пока губки не будут просто удерживать шланг на месте. Поверните ручку еще на 1/4–1/2 оборота, чтобы закрепить шланг.



Примечание. Если шланг продолжает двигаться, повторите действия 3 и 4, затягивая ручку тисков до закрепления шланга.

5. Вставьте первую бороздку торцевого соединения в шланг.



6. Опустите ручку толкателя так, чтобы оправка вошла в торцевое соединение.



Заменяемая деталь	Код заказа
Инструмент для вставки фитингов в шланги	MS-SPOT
Набор оправок	MS-SPOT-MKIT
Губки тисков	MS-SPOT-JAW-KIT
Смазка	MS-TP-LUBE

7. Удерживая шланг на одной линии с торцевым соединением, опускайте ручку толкателя, проталкивая торцевое соединение в шланг до тех пор, пока оно не будет вставлено надлежащим образом в соответствии с приведенной ниже таблицей.

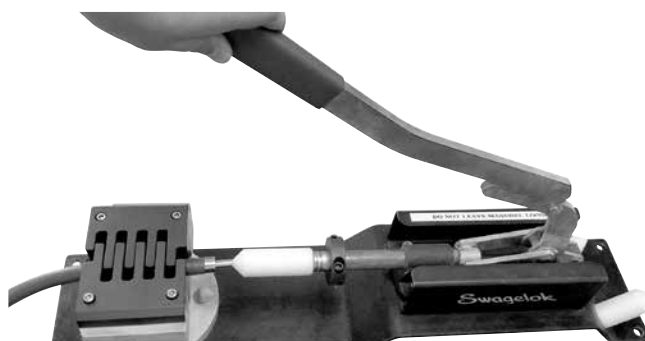


#### ВНИМАНИЕ

Между торцом шланга и разделительным выступом находится потенциальная зона защемления.

Типы шлангов	Критерии вставки
Резина	Шланг установлен заподлицо с разделительным выступом
Нейлоновые и полиэтиленовые шланги	Нижняя часть отметки для вставки совпадает с краем торцевого соединения.

Если не удастся вставить шланг надлежащим образом, разожмите губки тисков и повторите действия 3, 4, 6 и 7 раздела *Вставка торцевого соединения в шланг*.



8. Поднимите ручку толкателя и разожмите губки тисков, чтобы извлечь шланг.

Примечание. Рекомендуется полностью разжать губки и достать шланг сверху. Для извлечения шлангов более крупных размеров придется протолкнуть их через губки тисков.

