

MB/CV系列安装指南

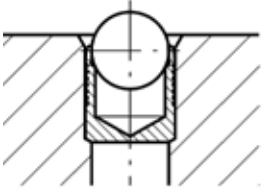


Fig. 1

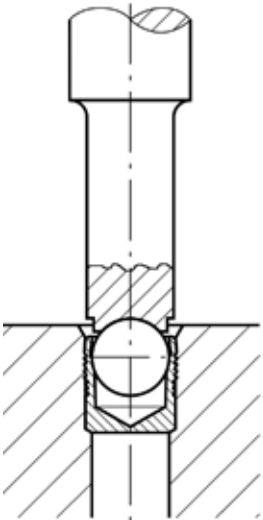


Fig. 2

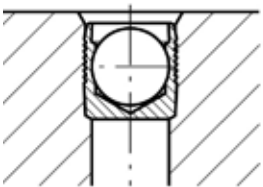


Fig. 3

加工钻孔

- 工艺孔公差必须在规格表范围内。
- 阶梯孔台面尺寸比率 d_2/d_3 必须符合规格表要求。
- 圆度误差小于 $t = 0.05$ 毫米。
- 相对硬质工件，工艺孔表面粗糙度满足 $R_z = 10 \sim 30$ 微米。
- 避免工艺孔存在纵向的伤痕和槽线，否则将影响密封防漏效果。
- 地工艺孔内不能有油脂、碎屑。

安装过程

- 保持钢球凸出状态，将孔瑞格堵头置入安装孔中。并确保套筒上沿不高于工件的表面轮廓。(Fig. 1).
- 若工艺孔没有阶梯孔，或阶梯孔的厚度不能满足要求，则安装工程中需对套筒的底部额外提供足够的支撑。
- 使用压机，将钢球压入套筒，直到钢球顶部低于套筒上沿。(Fig. 2和3). 合适的安装行程S和检测间距X需参照下面表格。

重要

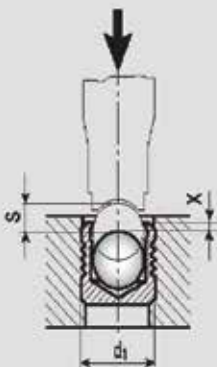
使用合适尺寸的安装工具

- 若要对孔瑞格密封堵头进行清洁或去脂时(一般不需要此操作)，只允许使用干燥吹风方式。(不得使用清洗液浸洗和真空干燥)

压装

鉴于安装压力难以精确控制，孔瑞格推荐使用安装行程可控的设备进行安装。孔瑞格密封堵头可以使用行程可控的手工压机进行安装。同时，基于孔瑞格球膨胀密封堵头可靠的质量和便捷的安装方式，其也非常适用于全自动装配。单个或少量安装时，球膨胀密封堵头可通过手工锤和安装钎杆来安装。安装钎杆击打端易磨损，必须按要求进行修磨。

安装参数



		MB600/ MB700/ MB850 公制系列													
d_1 (mm)		3	4	5	6	7	8	9	10	12	14	16	18	20	22
S (毫米)	安装行程	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.5	6.35	7.0	8.0	9.0	10.0
X (毫米) ± 0.2	钢球顶端到套筒上沿的距离	0.4	0.2	0.4	0.4	0.4	0.3	0.4	0.4	0.4	0.4	0.6	0.6	0.8	0.8

如有疑问，请随时咨询孔瑞格

堵头拆卸

孔瑞格MB系列密封堵头可以拆卸。根据堵头的硬度，可以选用硬质合金钻或高速钢钻来钻掉球体。

钻头推荐		
MB 600-030至140	球体硬度约 200HB	高速钢钻
MB 600-093	球体硬度约 55HRC	硬质合金钻
MB 600-125A至281A	球体硬度约 200HB	高速钢钻
MB 700-030至220	球体硬度约 45HRC	硬质合金钻
MB 850-030至220	球体硬度约 45HRC	硬质合金钻

操作步骤:

- 外径小于等于6毫米的密封堵头：根据参数表，直接选用大一号的钻头将堵头清除并将工艺孔加大一号。
- 外径大于6毫米的密封堵头分步将堵头移除，然后根据参数表选用大一号的钻头清除堵头并将工艺孔加大一号。
- 从工艺孔中清除碎屑、套筒残留物和油脂。
- 安装一个新的孔瑞格密封堵头。

• 注意:

拆卸堵头后，需选用大一档的堵头来重新密封。