

单向阀安装指南

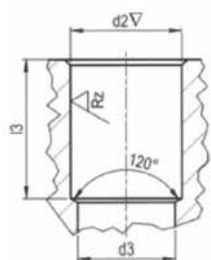


Fig. 1

安装前

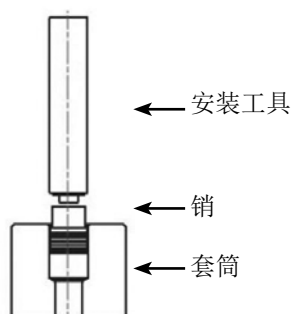


Fig. 2

安装后

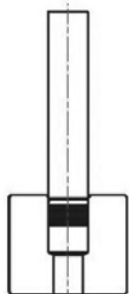


Fig. 3

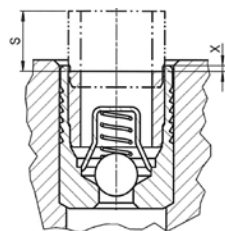


Fig. 4 (反向流量)

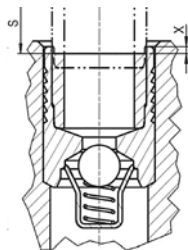


Fig. 5 (正向流量)

加工钻孔

- 工艺孔 (Fig. 1) 公差必须在规格表范围内。
- d_2 和 d_3 必须符合规格表尺寸要求。
- 圆度误差小于 0.05 毫米。
- 当基材硬度 $HB > 190$ 时, 孔的粗糙度需在 $Rz = 10 \sim 30$ 微米之内。
- 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。
- 工艺孔内不能有油脂, 碎屑。
- 没有额外铰孔的必要。

安装步骤

- 保持销凸出状态, 将孔瑞格单向阀置入沉孔中。(Fig. 2) 套筒上沿不高于工件的表面。
- 若工艺孔没有沉孔或沉孔的厚度不能满足要求, 则安装中需对套筒的底部提供足够的支撑。
- 销可以被压装到与套筒顶面齐平后低于套筒顶面0.3毫米以内。合适的安装行程S和检测间距X需参照具体型号图纸。

重要

- 严格依照参数表选择合适的工具。
- 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)
- 密封剂不允许应用于孔瑞格单向阀中。

压装

单个或少量安装时, 可使用手工锤和安装钎杆来安装。由于很难控制压装力的大小, 孔瑞格推荐使用有限位的设备进行安装。同时, 基于孔瑞格单向阀的可靠质量和便捷的安装方式, 其也适用于自动装配。