

氟树脂管接头

高级管接头 LQ1、2 系列

安装操作方法

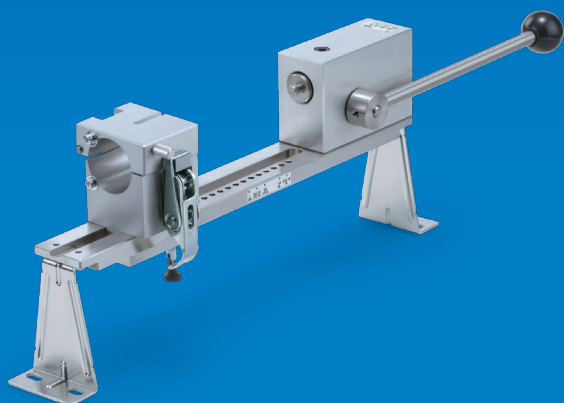
管接头安装工具

※管接头安装工具和零件盒包装在一起。 ※关于型号表示方法,请参考P.4。

R

型 (短管也可使用) 用于管接头尺寸1~6

安装型



零件盒①



零件盒②(用于短管安装操作)

J

型 用于管接头尺寸1、2

便携式

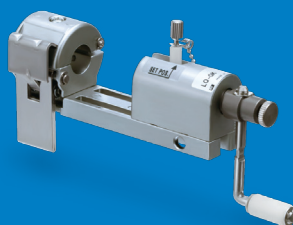


零件盒③

K

型 用于管接头尺寸1、2

便携式



零件盒④

安装操作前



保持座



管子

保持座内面

⚠ 注意

- ①为了防止滑动,请使用酒精将保持座内面和管子的脏污擦拭干净。
- ②切断管子时,必须使用市面上销售的专用工具,保证以直角切断。



管子 直角

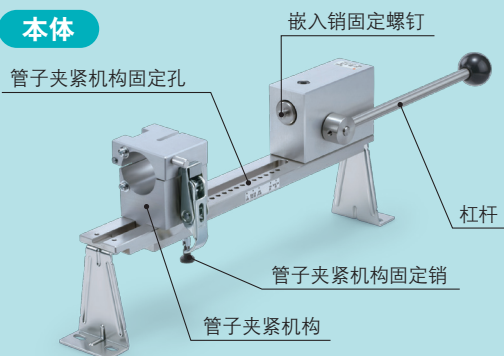


嵌入导套

管子

注) 如果管子切断面是斜面,就极有可能引起安装操作的错误(嵌入导套破损等),请务必注意。

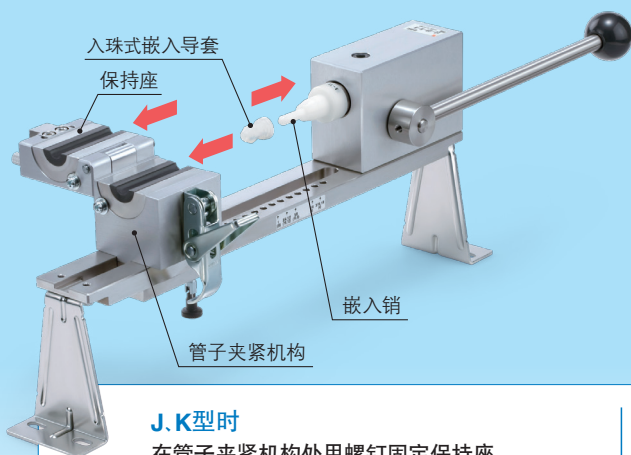
本体



使用零件



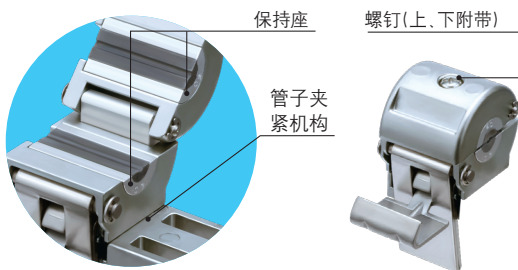
1 安装各零件



- 1 在管子夹紧机构处安装保持座。
(沿着槽滑动并插入。)
- 2 将嵌入销拧紧至嵌入销固定螺钉,一直到端面为止。
- 3 将入珠式嵌入导套安装至已安装的嵌入销上。

J、K型时

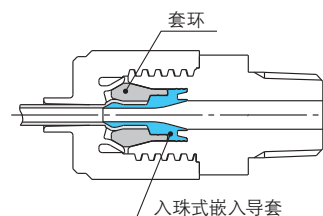
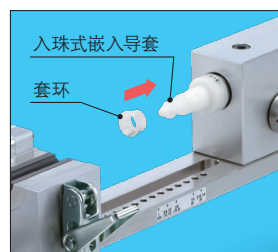
在管子夹紧机构处用螺钉固定保持座。



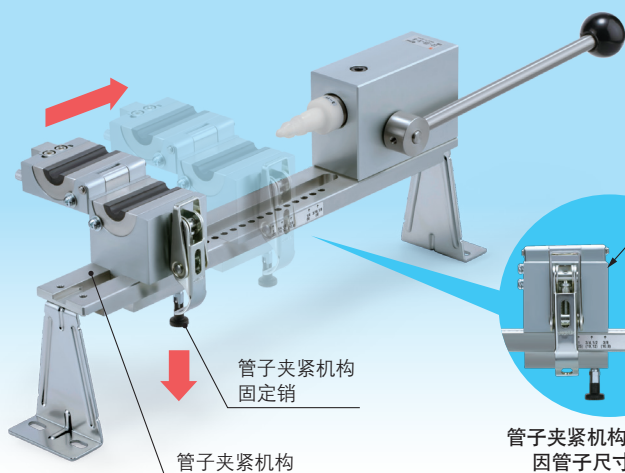
减径时

减径时,请在嵌入导套上安装套环。

注) 安装操作完成时,无法安装套环。

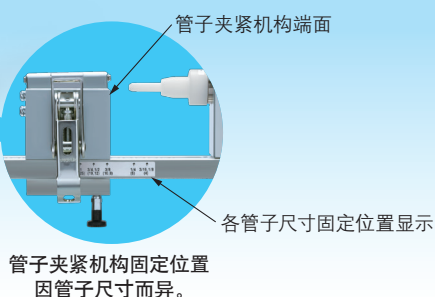


2 移动管子夹紧机构时,要吻合管子尺寸。

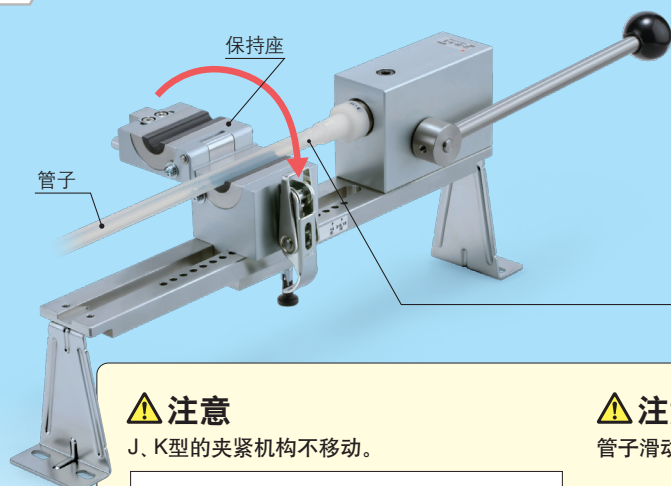


向下拉管子夹紧机构固定销^{*},将管子夹紧机构端面移动至由管子尺寸决定的位置处。

^{*}以向下拉管子夹紧机构固定销的状态进行90°旋转后,管子夹紧机构可自由移动。



3 安装管子

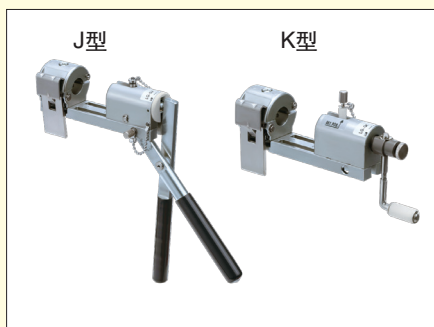


将管子安装至入珠式嵌入导套端，在保持座处夹紧。



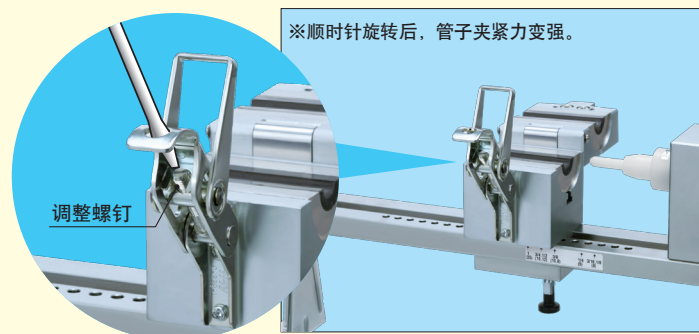
⚠ 注意

J、K型的夹紧机构不移动。



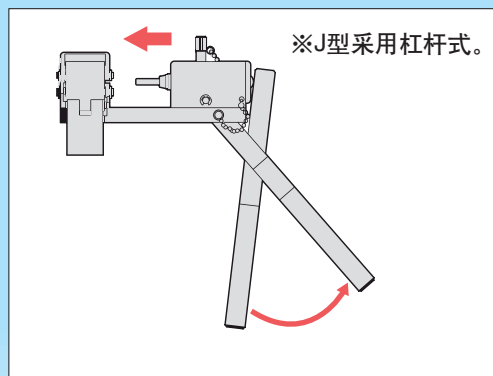
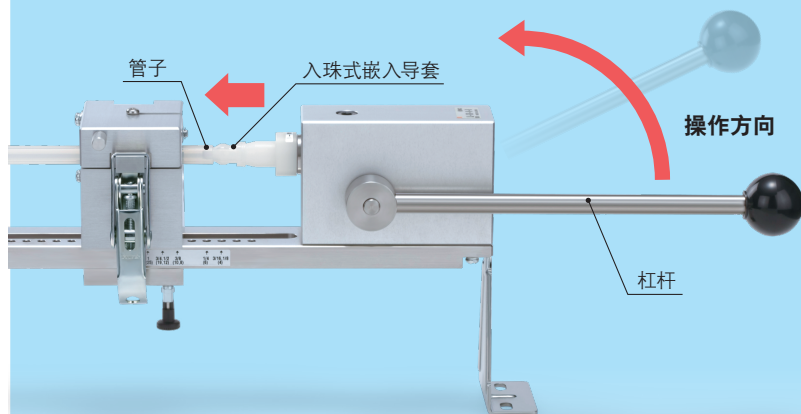
⚠ 注意

管子滑动时，请使用一字行螺丝刀等调节调整螺钉。



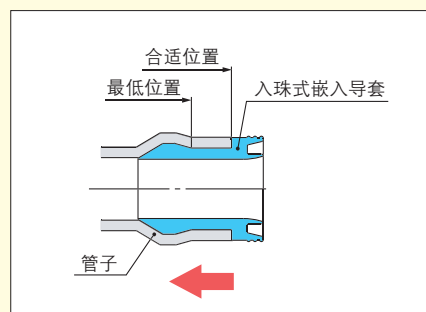
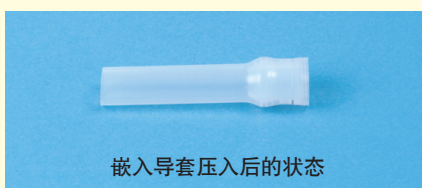
4 压入入珠式嵌入导套

请缓慢操作杠杆※，将嵌入导套压入至管子。

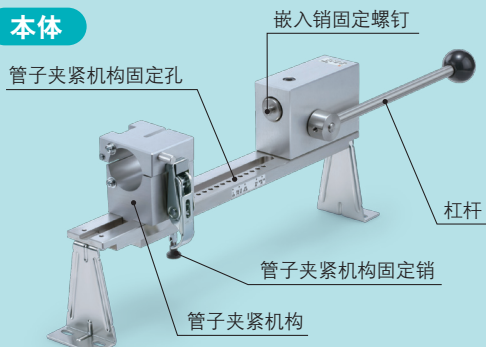


⚠ 注意

- ① 请注意管子的翘曲、滑移。
- ② 请将入珠式嵌入导套缓慢地压入到合适的位置。

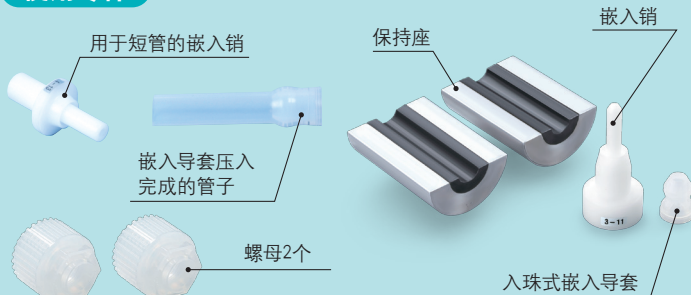


本体



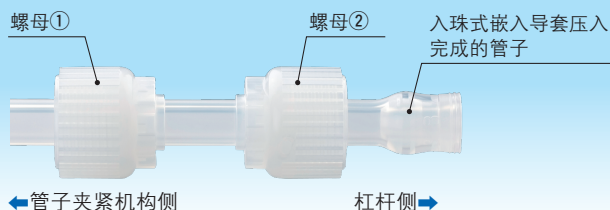
使用零件

* 需另行订购。



1

准备入珠式嵌入导套压入完成的管子(单侧), 并安装螺母。

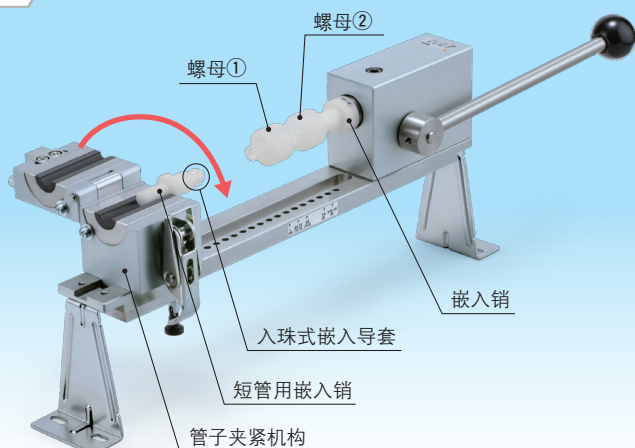


在压入了入珠式嵌入导套的管子*上安装螺母①②。

※有关压入方法请参见P.1、2。

2

安装短管用嵌入销和管子



① 在管子夹紧机构上安装短管用嵌入销、入珠式嵌入导套并夹紧。

② 在杠杆侧的嵌入销上安装步骤①中准备好的管和螺母。

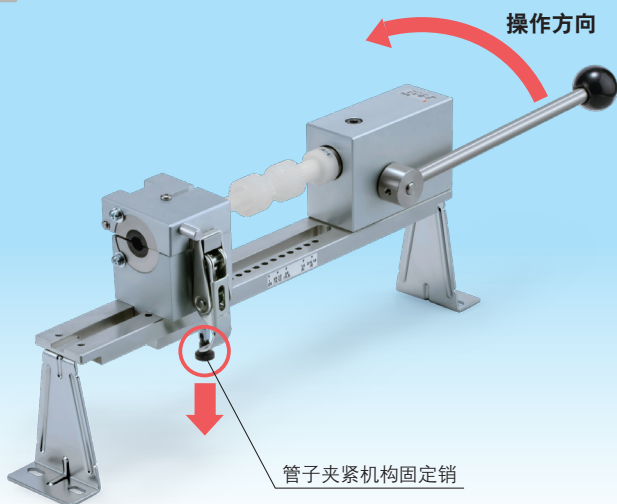
用于短管的嵌入销* (内含零件盒)

米制	ø3、ø4、ø6、ø8、ø10、 ø12、ø19、ø25	LQ-GPM
英制	1/8"、3/16"、1/4"、3/8"、 1/2"、3/4"、1"	LQ-GPM-N

※需另行订购。

3

压入入珠式嵌入导套

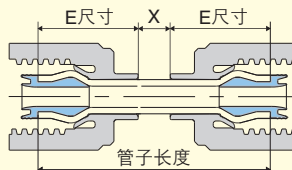


① 向下拉管子夹紧机构固定销, 并移动管子夹紧机构(直到已安装管子端面)。

② 请缓慢操作杠杆, 将入珠式嵌入导套压入至管子。

注意

※管子长度=(2E+X)



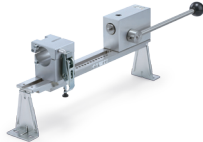
安装操作完成示例

① 对于两端固定的配管场合, 请注意将管子以合适的长度*切断。

※请大致控制在尺寸E的1%的误差范围内。尺寸E因管接头尺寸而异。关于详细情况, 请参见电子样本或《Best Pneumatics》第7册。

② 在管子长度短的场所或者承受拉伸应力的状态下使用时, 有可能造成泄漏、管接头主体破损。

LQ - G R - [] - B

型	记号	主体尺寸	附件
R		1, 2, 3, 4, 5, 6	零件盒①

※管接头安装工具与零件盒同包。

表1 管子尺寸记号

类型	主体尺寸	管子外径															
		米制尺寸								英制尺寸							
		ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø19	ø25	1/8"	3/16"	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	
R	1	03	04	—	—	—	—	—	—	03	—	—	—	—	—	—	
	2	—	04	06	—	—	—	—	—	03	05	07	—	—	—	—	
	3	—	—	06	08	10	—	—	—	—	—	07	11	—	—	—	
	4	—	—	—	—	10	12	—	—	—	—	—	11	13	—	—	
	5	—	—	—	—	—	12	19	—	—	—	—	—	13	19	—	
	6	—	—	—	—	—	—	19	25	—	—	—	—	—	19	25	

● 嵌入销、保持座的种类

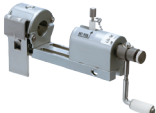
无记号	米制尺寸
N	英制尺寸

适合的嵌入销、保持座具备全部尺寸。
(内含零件盒)

可更换零件

名称	型号
嵌入销保持座组件 (内含零件盒)	LQ - GPR - [] 嵌入销、保持座的种类 无记号 米制尺寸 N 英制尺寸
嵌入销 (单件)	LQ - GP [3] R - [] 主体尺寸 (参见表1) 管子外径记号 (参见表1)
保持座 (单件)	LQ - GHR - [07] 管子外径记号 (参见表1)

LQ - G J [] - []

型	记号	主体尺寸	附件
J		1, 2	零件盒③
K			

※管接头安装工具与零件盒同包。

表1 管子尺寸记号

类型	主体尺寸	管子外径															
		米制尺寸								英制尺寸							
		ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø19	ø25	1/8"	3/16"	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	
J-K	1	03	04	—	—	—	—	—	—	03	—	—	—	—	—	—	
	2	—	04	06	—	—	—	—	—	03	05	07	—	—	—	—	

● 嵌入销、保持座的种类

无记号	米制尺寸
N	英制尺寸

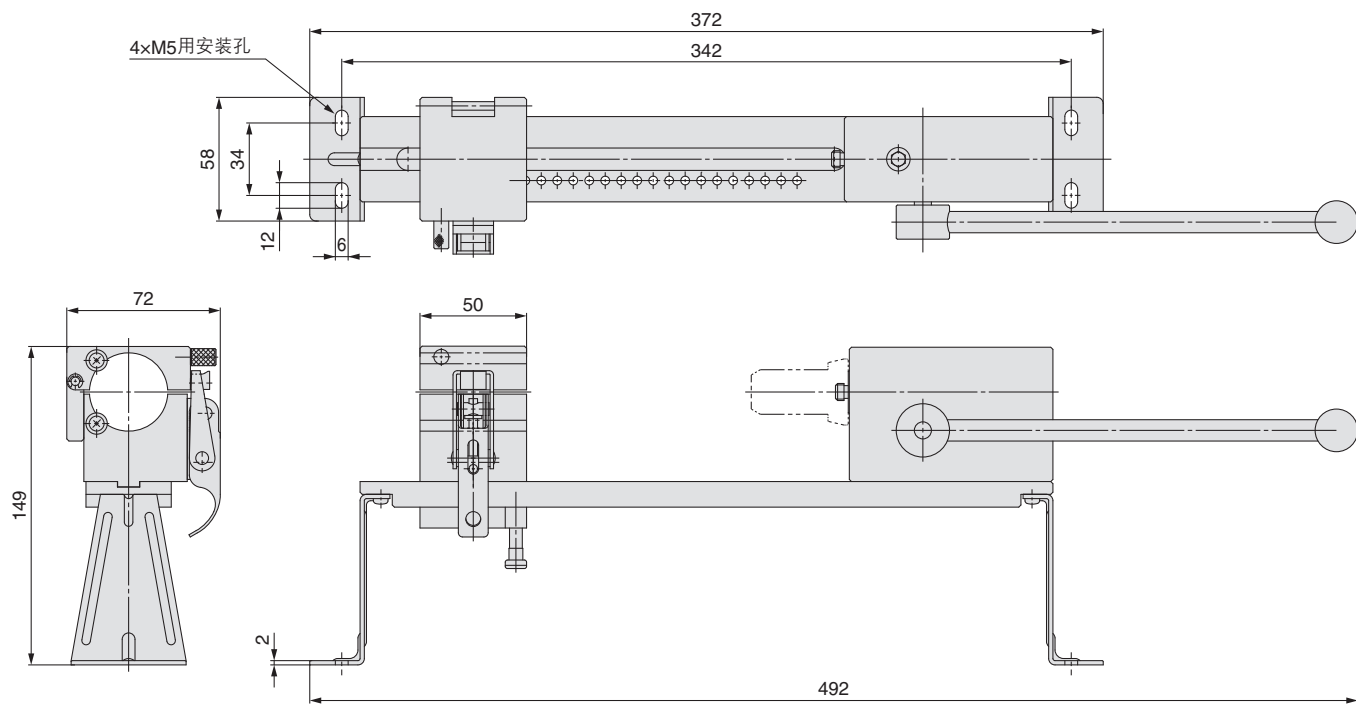
适合的嵌入销、保持座具备全部尺寸。
(内含零件盒)

可更换零件

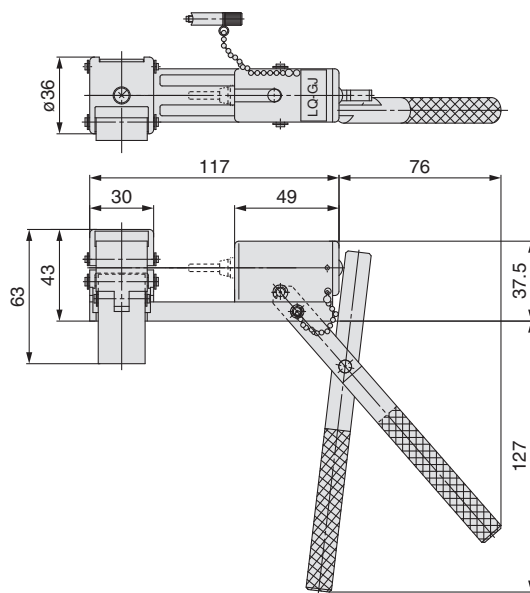
名称	型号
嵌入销保持座组件 (内含零件盒)	LQ - GP J [] - [] 型 J J型 K K型 嵌入销、保持座的种类 无记号 米制尺寸 N 英制尺寸 嵌入销的材质 无记号 树脂 S 不锈钢
嵌入销 (单件)	LQ - GP [2] J [] - [] 主体尺寸 (参见表1) 管子外径记号 (参见表1) 型 J J型 K K型 嵌入销的材质 无记号 树脂 S 不锈钢
保持座 (单件)	LQ - GH J [] - [07] 管子外径记号 (参见表1) 型 J J型 K K型

外形尺寸图

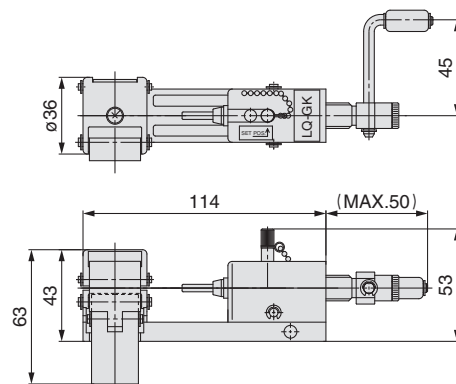
R型 安装型



J型 便携式



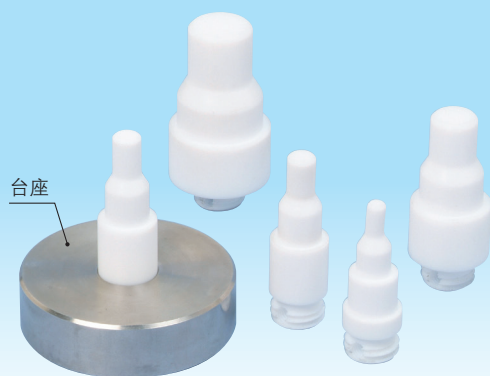
K型 便携式



加热压入篇

1 准备管子扩口工具

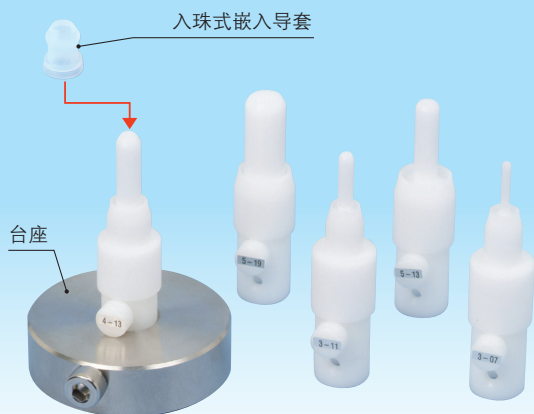
准备适合管径的扩口工具,并将其拧接固定在台座上。



管子扩口工具

2 准备入珠式嵌入导套

请将嵌入导套安装工具固定到台座,并安装嵌入导套。

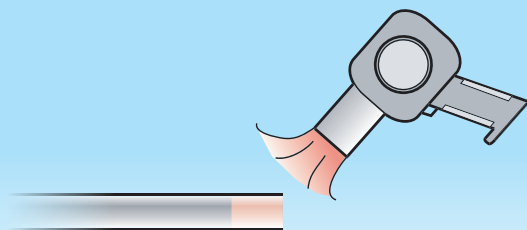


嵌入导套安装工具

3 加热管子

请使用市面上销售的加热枪对管子进行加热。

※加热范围请大致控制在至嵌入导套端面的长度。



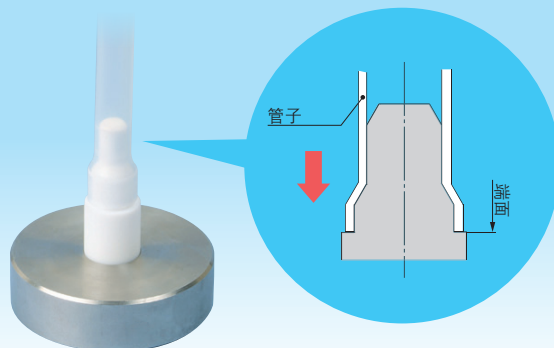
⚠ 注意

加热部位(管子、加热枪)处于高温状态,请绝对不要触摸。此外,加热部位的对面也由于热风而导致高温,请务必注意。

4 压入至管子扩口工具

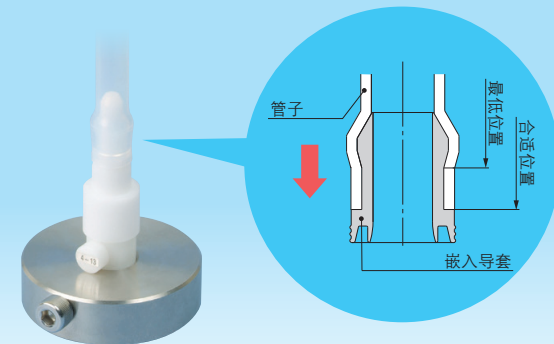
请将加热好的管子尽快压入到扩口工具的端面位置,并保持约10秒钟的时间。

注) 请务必确认使用适合管子尺寸的管子扩口工具。



5 压入至嵌入导套

大约10秒后拔出管子,将其压入到已安装至嵌入导套安装工具的嵌入导套。

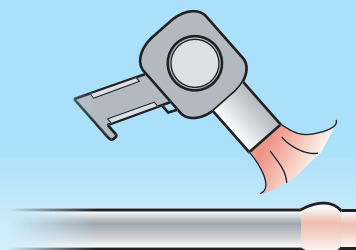


⚠ 注意

- ① 请注意管子的翘曲、滑移。
- ② 请将嵌入导套缓慢地压入到合适的位置。

6 紧密安装扩口部分

压入管子后,请使用市面上销售的专用热吹风机对管子扩口部分再次加热,使管子紧密地安装好。

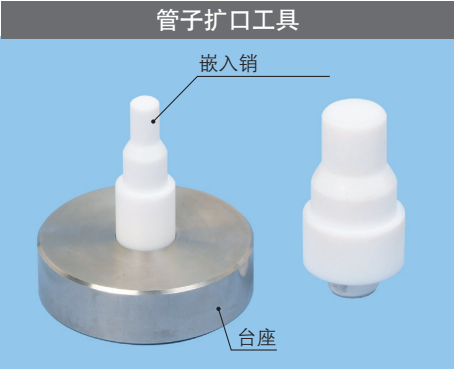


⚠ 注意

如果过热,会导致嵌入导套变形,请务必注意。

加热压入篇

型号表示方法



LQ3 - GPS - - C

●嵌入销的种类

无记号	米制
N	英制

※适用的嵌入销具备全部尺寸。
(包含台座。内含零件盒)

设定内容

管子外径													
米制尺寸							英制尺寸						
ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø19	ø25	1/8	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"



LQ - GPS - - C

●嵌入销的种类

无记号	米制
N	英制

※适用的嵌入销具备全部尺寸。
(包含台座。内含零件包)

设定内容

管子外径													
米制尺寸							英制尺寸						
ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø19	ø25	1/8	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"

拧紧螺母篇

仅限于LQ1管接头

型号表示方法

LQ1 - GS - 3

适合主体尺寸●

2
3
4
5
6

螺母拧紧工具(LQ1专用) ※拧紧LQ2管接头的螺母时，请使用市面上销售的工具。

注意
请拧紧至端面。
※对于大尺寸(3/4、1以上)の場合，不易拧紧至端面，请务必注意。
请参考使用下述拧紧力矩。

主体尺寸	力矩(N·m)	
	LQ1	LQ2
2	0.3~0.4	0.3~0.4
3	0.8~1.0	0.8~1.0
4	1.5~1.7	1.5~1.7
5	2.5~3.0	2.5~3.0
6	6.0~7.0	—

※对于主体尺寸1の場合，请用手拧紧。

SMC(中国)有限公司

地址: 北京经济技术开发区兴盛街甲2号
电话: 010-67885566
http://www.smc.com.cn

邮编: 100176
传真: 010-67882335

SMC代理商