

VOSSRing^M 管接头安装说明

1 提示

在开始装配前，请注意最新VOSS产品目录中的一般说明，并检查该装配指南是否为目前最新版本。

本装配指南说明了DIN 3859-2规定的装配方式。

但在原则上我们推荐使用VOSS预装配设备和工具来进行装配。为此必须注意阅读有关的使用说明书。

在安装VOSSRing^M时建议使用专为此研制的VOSSRing^M-预装配模具。只有这样才能使用被授予专利权的止挡功能以及被缩短的30°总装行程。

也可以使用传统的VOSS预装配模具。当然在这种情况下必须按照专门的安装说明书进行操作。

根据VOSS规范使用钢管和不锈钢管(请参见装配指南引言部分)。



注意!
请您注意在薄壁钢管和有色金属软管中，加固衬套的使用推荐；以及在薄壁不锈钢管中，1.4571材料的加固衬套的使用推荐。

2 管材准备

2.1 在确定管子长度时必须考虑到直管端的最小尺寸。

系列	管外径[mm]	H [mm]	L [mm]
L	6/8	31	39
L	10/12	33	42
L	15	36	45
L	18	38	48
L	22/28	42	53
L	35/42	48	60

系列	管外径[mm]	H [mm]	L [mm]
S	6/8	35	44
S	10/12	37	47
S	14/16	43	54
S	20	50	63
S	25	54	68
S	30	58	72
S	38	65	82

机械预装配时，最小长度请参见各相关预装配设备使用说明书。

2.2 垂直锯断管材。角度允许公差为±1°。切勿使用切管器和砂轮切割机。

2.3 略微去除管端内外的毛刺。清洁管路。

注意!
管材斜切或去毛刺不当，会降低管接件的使用寿命和密封性。

2.4 VOSS加固衬套的装配

1a. 衬套外四周略微涂上润滑剂(如矿物油基的HLP32型液压油)随后将衬套插入管中直到滚花颈部。

1b. 不锈钢衬套外四周略微涂上安装用膏剂(如MPE安装用膏剂)。随后将衬套插入管中直到滚花颈部。

2. 用锤子(塑料或硬橡胶)将衬套完全打入，此时将滚花颈部压入管材内壁，并防止衬套移动或掉出。



已插入套管

已打进套管

系列	管外径 [mm]	壁厚							
		0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	
L	6	•	•						
L	8	•	•						
L	10	•	•						
L	12	•	•	•					
L	15	•	•	•					
L	18	•	•	•	•				
L	22	•	•	•	•	•			
L	28	•	•	•	•	•	•		
L	35	•	•	•	•	•	•	•	
L	42	•	•	•	•	•	•	•	•
S	6	•	•						
S	8	•	•						
S	10	•	•						
S	12	•	•	•					
S	14	•	•	•					
S	16	•	•	•	•				
S	20	•	•	•	•	•			
S	25	•	•	•	•	•	•		
S	30	•	•	•	•	•	•	•	
S	38	•	•	•	•	•	•	•	•

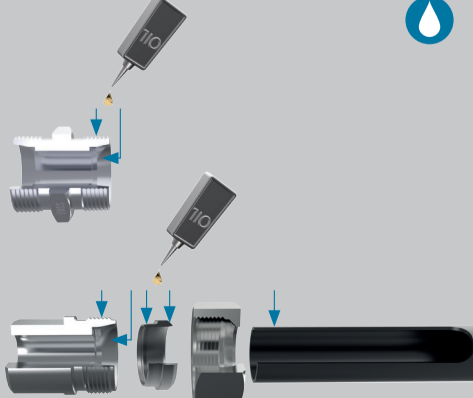
3 装配准备

3.1 略微用润滑剂(如矿物油基的HLP32型液压油或在不锈钢上涂上安装用膏剂)涂覆螺纹、卡套、管端以及管接头或手动预装配管接件的锥面。

3.2 依次将锁紧螺母和VOSSRing^M套到管端上。

VOSSRing^M的刃口朝向管端。

注意!
确保VOSSRing^M的位置正确!



4 预装配

VOSSRing^M可以直接预装配到管接头中，或使用被授予专利权的VOSSRing^M-预装配模具进行预装配。

VOSSRing^M-预装配高性能钢模具不会出现磨损，同时也不需要定期检测。当使用寿命到达时，模具前段会自动断裂，此时必须更换。

注意!
直接装配时，管接头在预装配时只允许使用一次!

务必遵守所有给出的装配步骤! 否则会有泄漏危险或导致管材脱落!

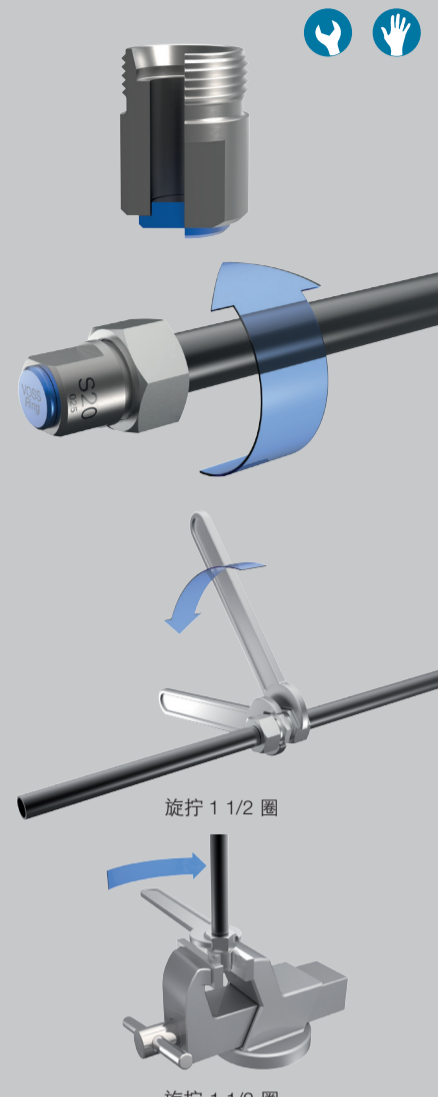
4.1 将管端插入24°锥中，并压至止挡。在装配过程中，管材必须顶住止挡，以免错误装配。

4.2 用手拧紧锁紧螺母。

4.3 使用扳手将锁紧螺母旋拧 11/2 圈。

提示:
在被授予专利权的VOSSRing^M-预装配模具上进行预装配时在旋拧 11/2 圈之后通过止挡块或通过可感觉到的力增加来识别安装结束。

在管路内装配时，应用一把扳手夹住螺纹管接件。为了遵循规定的螺母拧紧圈数，建议在锁紧螺母和管材上划标记线。



旋拧 1 1/2 圈

旋拧 1 1/2 圈

5 装配检查

松开锁紧螺母，检查材料凸缘。材料凸缘应100%覆盖卡套端面。根据以往经验，薄壁管材和不锈钢管材的材料凸缘覆盖面会略小一些。

在此位置，卡套在管材上尚能转动。必须清除可能的污染物。

注意!
如果材料凸缘太小，应用更大的力量重复装配过程。必须再次检查结果

提示:
建议使用VOSS检查量规检查卡套的轴向正确位置



材料凸缘大约为 100 %

6 最终装配

6.1 在螺纹、预装配管端以及管接头的锥面上涂润滑剂(如矿物油基的 HLP32 型液压油或在不锈钢上涂上 MPE 安装用膏剂)。

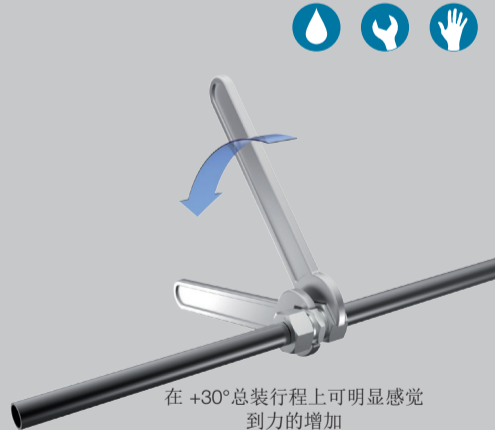
6.2 仔细将经预装的管端导入管接头。随后手动拧紧锁紧螺母

注意!
如果VOSSRing^M被预装配在管接头管接件中，直接装配中的同一管接头重新被应用在最终装配中。

6.3 使用扳手拧紧锁紧螺母，直至明显感觉到阻力提升。由此将紧固部件有弹性地夹紧并在预安装之后重新达到安装状态

6.4 最终装配时可多拧紧 30°的行程。卡套能够切的更深，保证了绝对的密封性。

注意!
最终拧紧时，应始终用一把扳手夹住管接头，或将其在台虎钳中夹紧。



在 +30°总装行程上可明显感觉到力的增加

7 重复进行安装

必须像最终装配一样精确地进行重复装配。

7.1 使用扳手拧紧锁紧螺母，直至明显感觉到阻力提升。

7.2 此后再拧紧30°完成最终装配。

