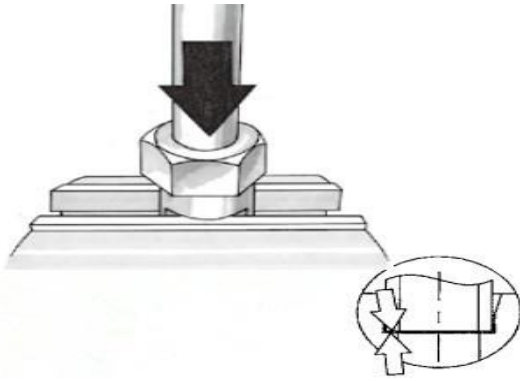
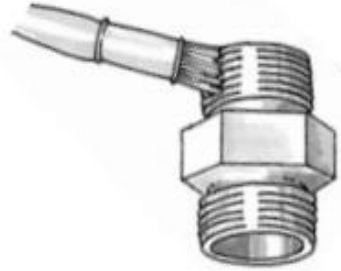


卡套式管接头的装配

材料准备

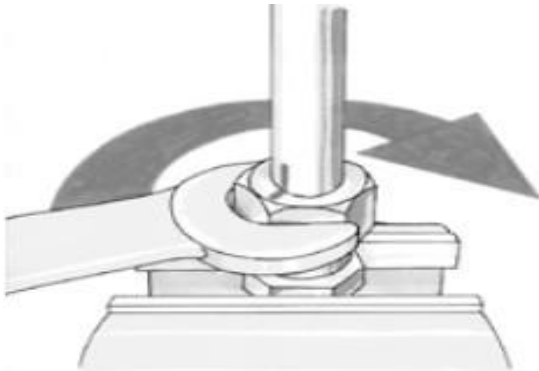


不垂直度应小于 $1/2^\circ$

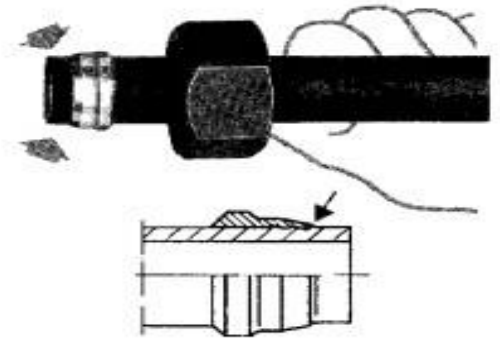


必须是新的接头体，螺纹涂以少量的润滑剂（或者是螺母镀银处理）。

预装配

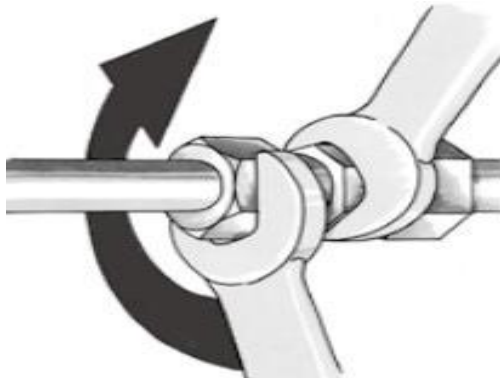


预装时先将钢管预装至不转动的情况下，再拧紧二分之一圈。

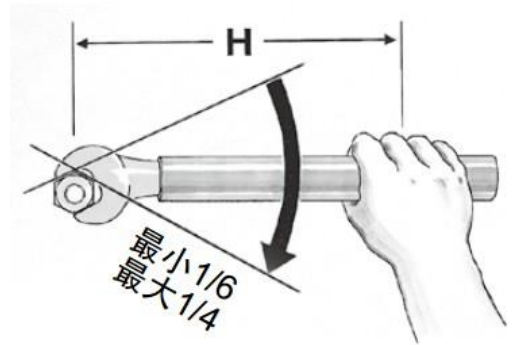


松开螺母检查卡套刃口前钢管被刃口切入处，隆起部分材料应堆积在刃口前，如果切入不深（隆起量不足）则应稍在拧紧经检验合格后，才能进入最终装配，经过预装的卡套允许在钢管稍微转动。

正式装配



经过预装的管子重新插入到该接头体拧紧螺母，从力矩激增点（明显感觉力矩突变的一点）起再拧紧 $1/6-1/4$ 圈。切忌超过 $1/4$ 圈。



过量的拧紧会造成接头泄漏。

注意：用接头体直接装配时，一只接头只能使用一次，并且要配对安装。大于 20MM 的接头装配，推荐使用装配工具。