

氟素樹脂管接頭

超潔淨管接頭 LQ1,2 Series

施工方法

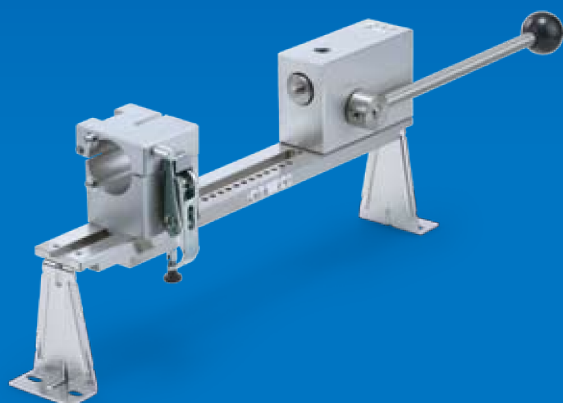
接頭治具

※接頭治具與零件盒同包裝。 ※型號表示方法請參照P.4。

R

型 (短管也可使用) 接頭尺寸1~6用

設置型



零件盒①



零件盒② (短管施工用)

J

型 接頭尺寸1,2用

手持型

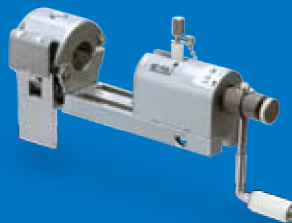


零件盒③

K

型 接頭尺寸1,2用

手持型



零件盒③

施工前



承接器

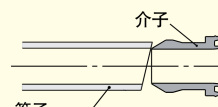
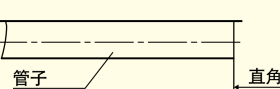


氟素管

承接器內面

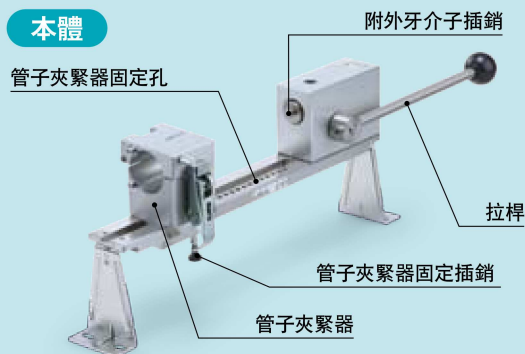
⚠ 注意

- ① 為了防止滑動，承接器內面及管子的污穢請用酒精擦拭。
- ② 管子請一定要用市售的專用工具，以直角的方式切斷。



註) 管子的切斷面傾斜時，是引起施工錯誤 (介子破損等) 的原因，請注意。

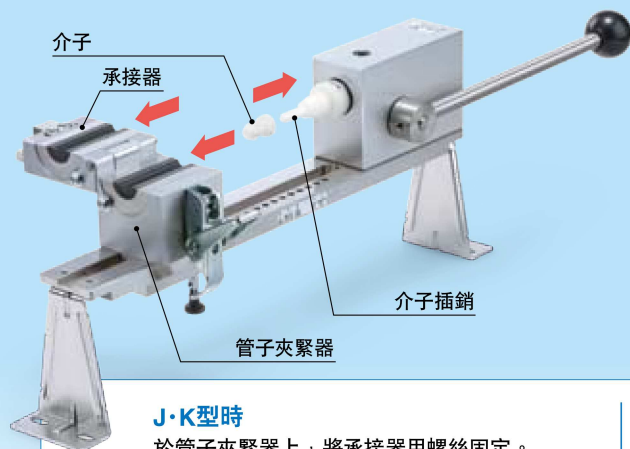
本體



使用零件



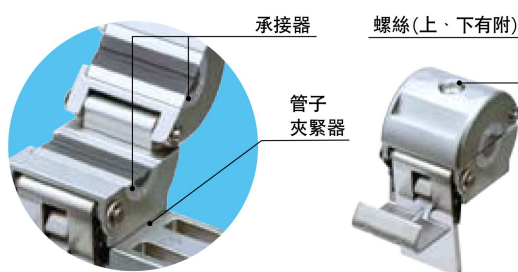
1 各種零件設定



- 管子夾緊器設定在承接器上。
(沿著溝槽，側移插入。)
- 將介子插銷鎖入內牙孔內，並鎖至端面為止。
- 然後將介子裝在介子插銷上。

J·K型時

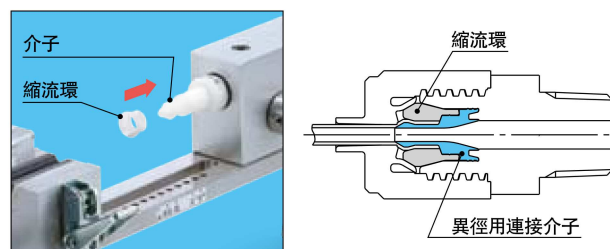
於管子夾緊器上，將承接器用螺絲固定。



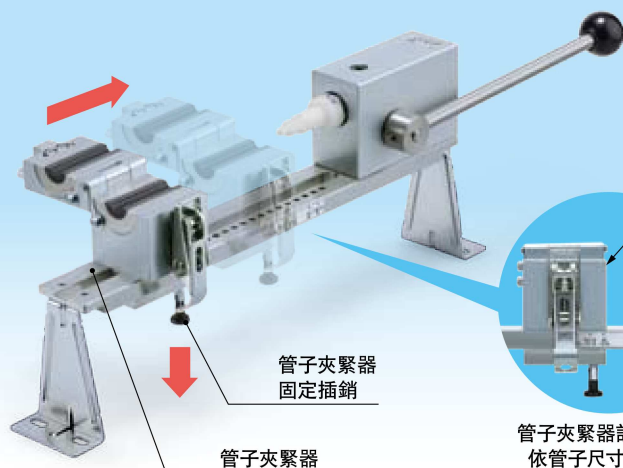
異徑連接用時

異徑連接用時，請於異徑用連接介子上裝上縮流環。

註) 已施工完畢時，縮流環無法裝置。

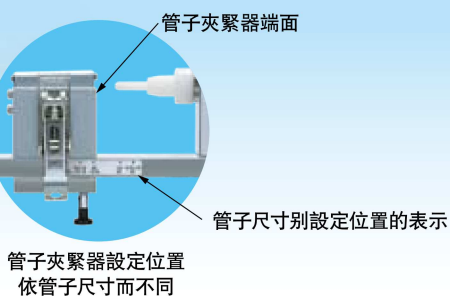


2 管子夾緊器依管子尺寸做移動

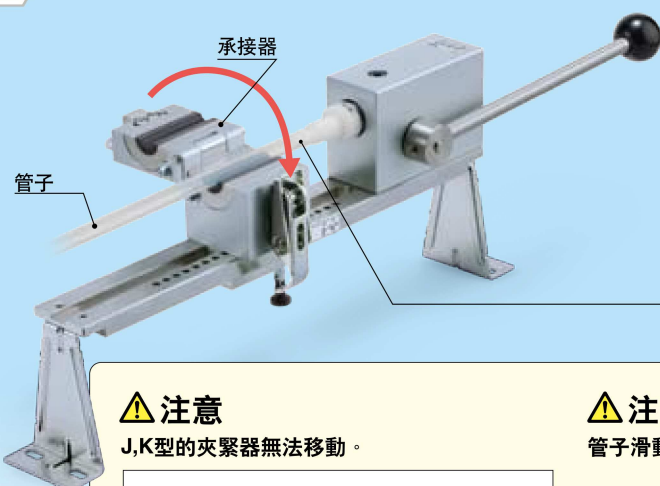


管子夾緊器固定插銷向下拉※，依管子尺寸移動管子夾緊器端面至該尺寸所標示的位置設定之。

※管子夾緊器固定插銷向下拉的狀態90°旋轉時，管子夾緊器可自由移動。



3 設定管子



用承接器夾緊管子，
然後將管子設定在介子端點。



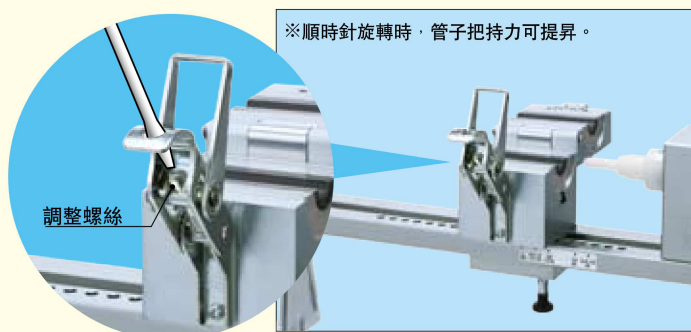
⚠ 注意

J,K型的夾緊器無法移動。



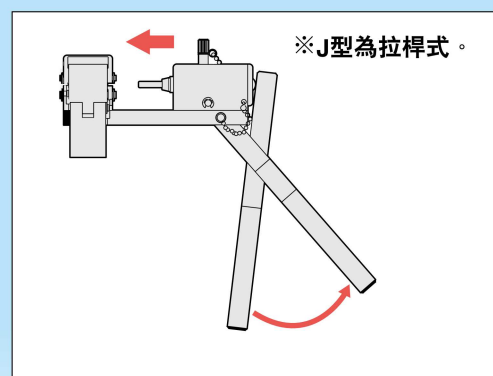
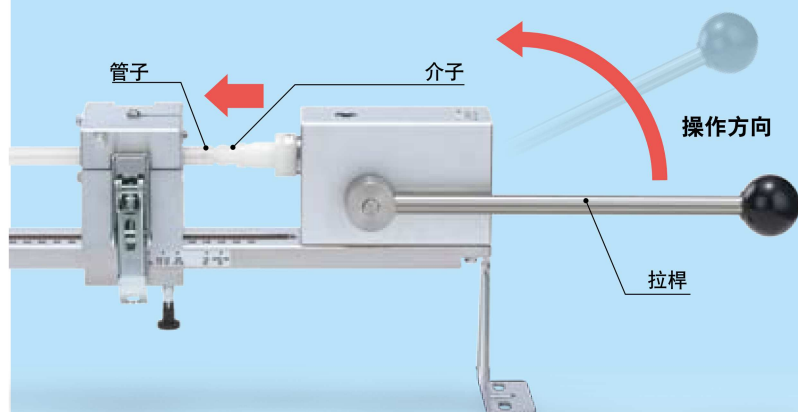
⚠ 注意

管子滑動時，請用一字起子等，調節調整螺絲可改變管子的把持力。



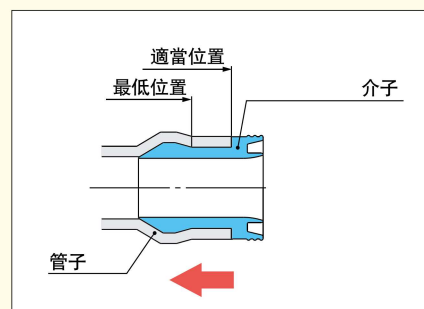
4 壓入介子

拉桿※請緩慢的操作，將介子壓入管子內。

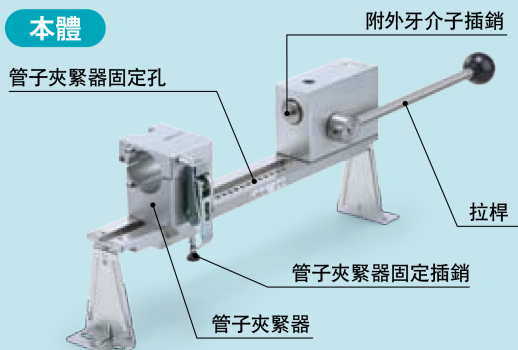


⚠ 注意

- ①請注意管子的傾斜、滑動。
- ②介子到適當位置為止，請緩慢的壓入。



本體



使用零件

* 需要另外訂購。



1

準備介子壓入完成的管子 (單側)，設定螺帽

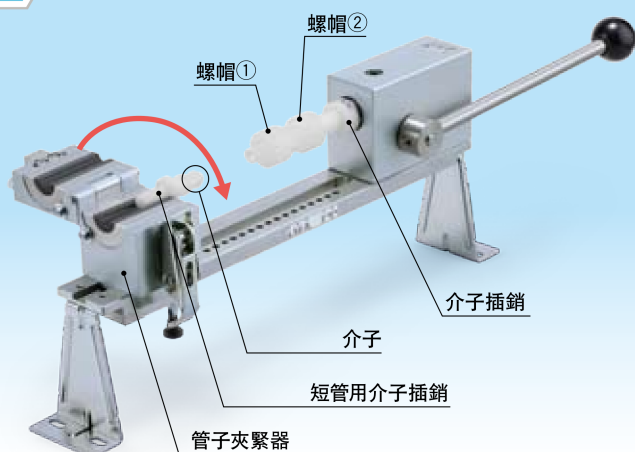


螺帽① ② 設定在壓入介子的管子上。

* 壓入方法請參照 P.1、2。

2

設定短管用介子插銷與管子



1 管子夾緊器上設定短管用介子插銷、介子後夾緊。

2 步驟①準備的管子與螺帽設定在拉桿側的介子插銷上。

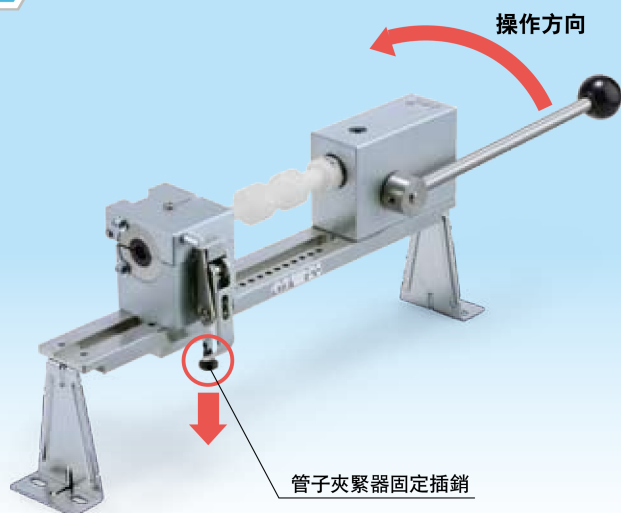
短管用介子插銷* (在零件盒)

公釐	ø3, ø4, ø6, ø8, ø10, ø12, ø19, ø25	LQ-GPM
英吋	1/8", 3/16", 1/4", 3/8", 1/2", 3/4", 1"	LQ-GPM-N

* 需另外訂購。

3

壓入介子

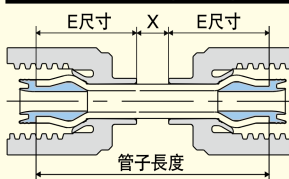


1 管子夾緊器固定插銷向下拉，移動管子夾緊器。(設定完成管子的端面為止)。

2 拉桿請緩慢地操作，將介子壓入管子內。

注意

* 管子長度= (2E + X)



施工完成例

1. 兩端固定的配管時，管子請以較長的長度*切斷。

* 以E尺寸的1%為參考。E尺寸依據頭尺寸而不同。詳細請參照WEB目錄或Best Pneumatics No. 7。

2. 管子長度短時或有拉的應力產生的狀態使用時，有導致洩漏或接頭本體破損的可能性。

LQ - G R - - B

● 類型

記號	本體尺寸	附屬品
R	1, 2, 3, 4, 5, 6	零件盒①

※接頭治具在零件盒內。

● 介子插銷／承接器的種類

無記號	公釐尺寸
N	英吋尺寸

含有全部尺寸適合的介子插銷、承接器。
(在零件盒)

表1 管子尺寸記號

類型	本體尺寸	管子外徑															
		公釐尺寸								英吋尺寸							
		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	—

更換零件

品名	型號
介子插銷 承接器 Ass'y (置入 零件盒)	LQ - GPR - 介子插銷・ 承接器的種類 無記號 公釐尺寸 N 英吋尺寸
介子插銷 (單品)	LQ - GP 3 R - 本體尺寸 (表1參照) 管子外徑記號 (表1參照)
承接器 (單品)	LQ - GHR - 07 管子外徑記號 (表1參照)

LQ - G J -

● 類型

記號	本體尺寸	附屬品
J	1, 2	零件盒③
J型		
K		
K型		

※接頭治具在零件盒內。

● 介子插銷的材質

無記號	樹脂
S	不鏽鋼 (只限 J・K 型)

● 介子插銷／承接器的種類

無記號	公釐尺寸
N	英吋尺寸

含有全部尺寸適合的介子插銷、承接器。
(在零件盒)

更換零件

品名	型號
介子插銷 承接器 Ass'y (置入 零件盒)	LQ - GP J - 介子插銷・ 承接器的種類 無記號 公釐尺寸 N 英吋尺寸 介子插銷的材質 無記號 樹脂 S 不鏽鋼
介子插銷 (單品)	LQ - GP 2 J - 本體尺寸 (表1參照) 管子外徑記號 (表1參照) 介子插銷的材質 無記號 樹脂 S 不鏽鋼
承接器 (單品)	LQ - GH J - 07 管子外徑記號 (表1參照) 類型 J J型 K K型

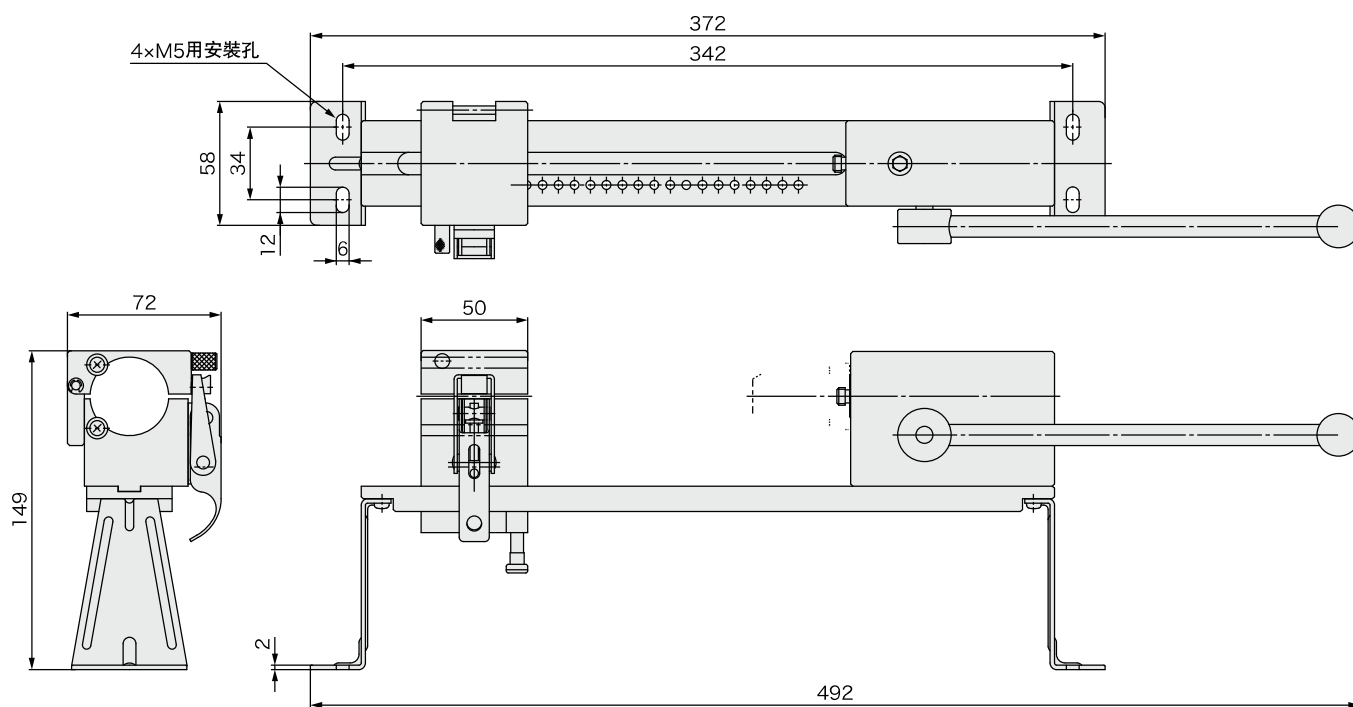
表1 管子尺寸記號

類型	本體尺寸	管子外徑															
		公釐尺寸								英吋尺寸							
		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	—	—	—	—	—

外形尺寸圖

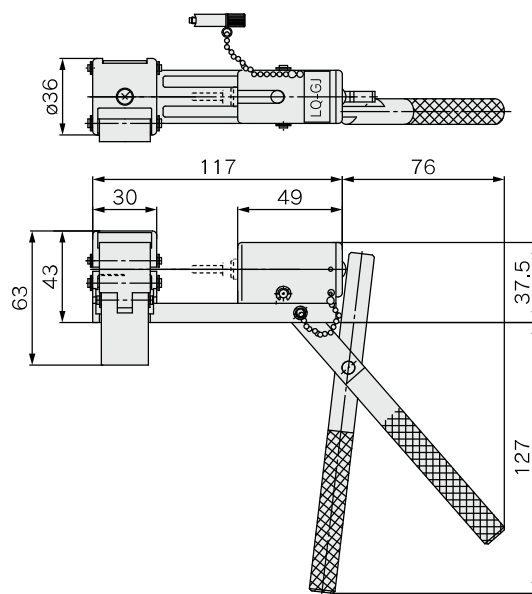
R型

設置型



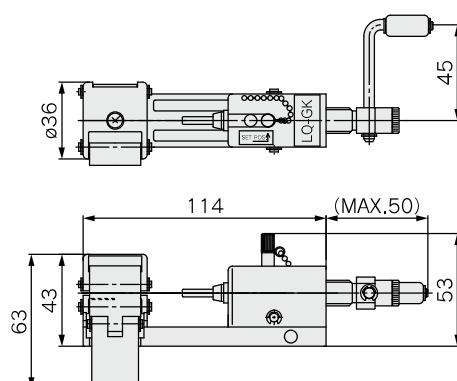
J型

手持型



K型

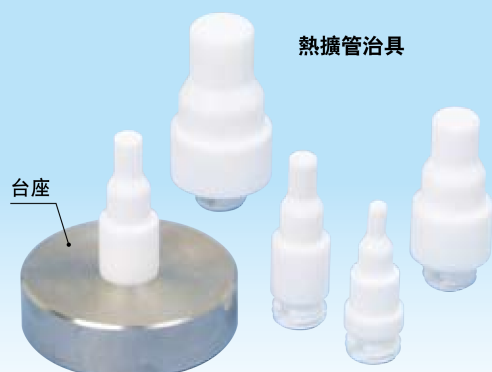
手持型



加熱壓入編

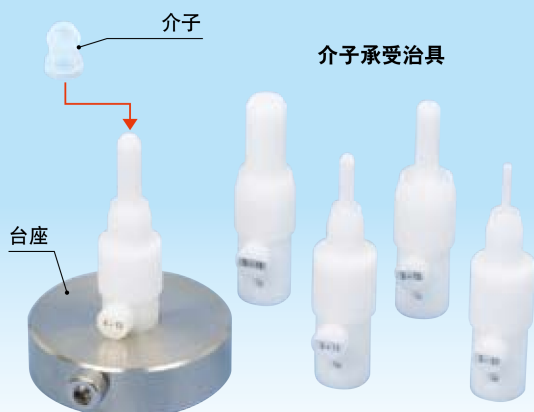
1 管子熱擴管治具的準備

請準備符合管子大小的治具，鎖入台座上固定。



2 介子的準備

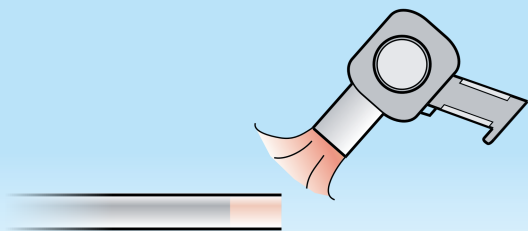
介子承受治具固定在台座上，裝入介子。



3 管子的加熱

管子請用市售的熱烘槍加熱。

※加熱的範圍，請以到介子端面為止的長度為參考。



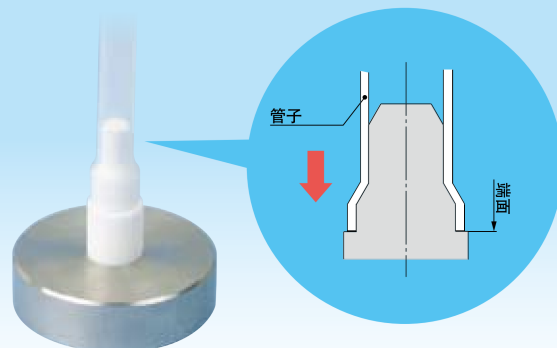
⚠ 注意

加熱部(管子、熱烘槍)為高溫，請絕對不要碰觸。另外加熱部相反側也會因熱風產生高溫，請注意。

4 管子壓入熱擴管治具

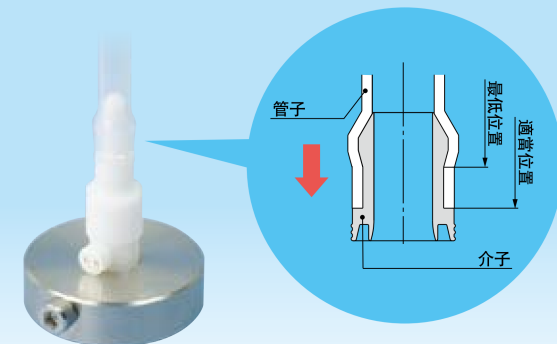
加熱後的管子，迅速的至端面為止，壓入熱擴管治具，請約10秒靜置。

註) 管子熱擴管治具請務必確認適用的尺寸。



5 壓入介子

約10秒後拔出管子，將管子插入介子承受治具所裝置的介子上。

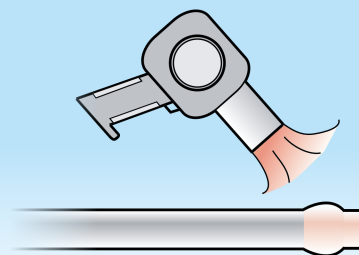


⚠ 注意

- ①請注意管子的傾斜、滑動。
- ②介子至適當位置為止，請緩慢的壓入。

6 熱擴管部份的密著

管子壓入後，用市售的專用熱吹風機，再度對管子熱擴管部份加熱，使其緊密附著。



⚠ 注意

加熱過度，會造成介子的變形，請注意。