

DIN / JIS Tube Fittings

조립 사용자 매뉴얼

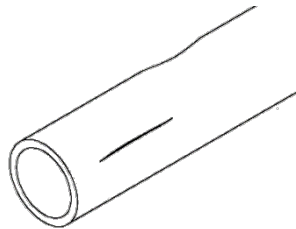
S-LOK[®] 한선엔지니어링(주)
HANSUN ENGINEERING CO., LTD.



1 Tube 준비

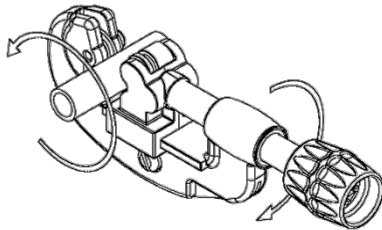
1.1 Tube 취급

- Tube 운반 시 굽힘, 찌름 등과 같은 결함이 생기지 않도록 주의 할 것.
- Tube 내·외부 이물질 확인 할 것.
- 진원도 확인 할 것.



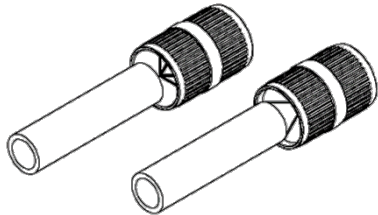
1.2 Tube 절단

- Tube를 단단히 고정시킨다.
- 절단 될 때까지 Tube Cutter와 손잡이를 돌려준다.
Stainless Steel과 Steel Tube 는 Tube Cutter 2 회전 후 손잡이 1/8 회전.
연질의 Tube는 Tube Cutter 1 회전 후 손잡이 1/8 회전.
- Tube의 절단 각도 공차는 $90^{\circ} \pm 0.5^{\circ}$



1.3 Tube Burr 제거

- 외경 Deburring Tool에 Tube를 밀착시켜 돌려서 외경의 Burr를 제거.
- 내경 Deburring Tool에 Tube를 밀착시켜 돌려서 내경의 Burr를 제거.



2 DIN / JIS Tube Fittings 준비

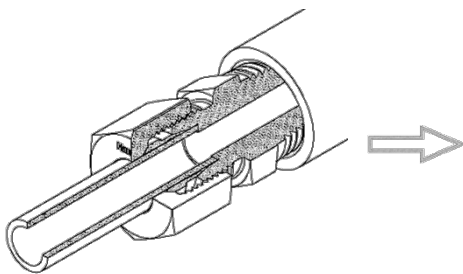
2.1 DIN / JIS Tube Fittings 외관 검사

- 두개의 줄이 보이는지 확인한다.
- Sleeve가 제 위치에 있는지 확인한다.

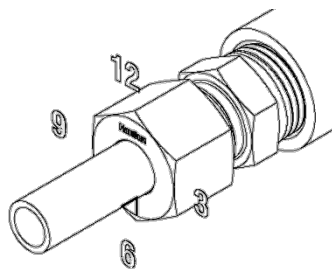
※ 제품은 조립된 상태로 제공되며, 손으로 단단히 조여 즉시 사용 가능하므로 설치 전 분해 할 필요가 없다.
분해 시 이물질이나 먼지가 들어가 밀폐를 방해 할 수 있으니 주의한다.

3 DIN / JIS Tube Fittings 직접 조립

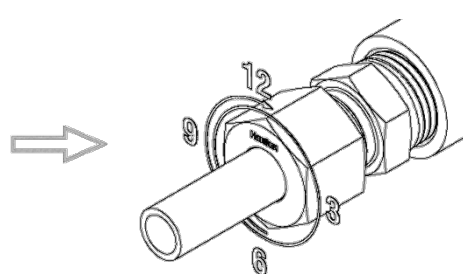
DIN / JIS
Tube Fittings



Tube를 Fitting Body의 턱에 닿을 때까지
넣고, Nut를 손으로 단단히 조여준다.

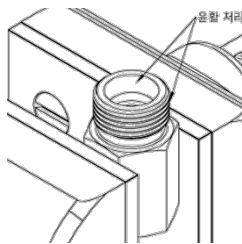


Tube와 Nut 모두 확인하기 좋은 위치에
시작 지점을 표시한다.



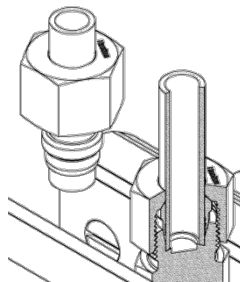
Nut를 1-1/2 회전시켜 조여준다.

4 DIN / JIS Tube Fittings 예비 조립 (Pre-swaging)

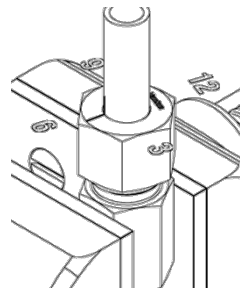


Pre-swaging Tool를 Vise에 잘 고정시키고,
나사와 Body의 경사진 부분에 윤활제를 바른다.

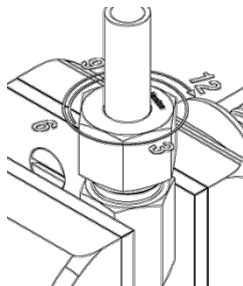
**DIN / JIS
Tube Fittings**



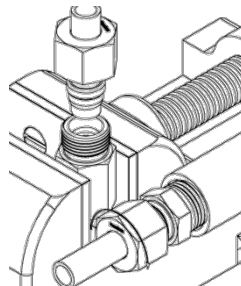
Nut와 Sleeve를(방향 주의) Tube에 넣고,
Pre-swaging Tool의 Body 턱에 Tube가
닿을 때까지 넣어준다.



Tube와 Nut 모두 확인하기 좋은 위치에
시작 지점을 표시한다.



Nut를 1-1/2 회전시켜 조여준다.



Nut를 조이다 보면 갑자기 Torque가
증가하는 시점이 있다. 이 시점에서
약 1/4 ~ 1/2 회전 더 돌려 조여준다.

가끔 Tube가 잘 빠지지 않을 수 있다.
이런 경우 다른 도구를 사용하지 말고,
부드럽게 앞뒤로 흔들어 빼어주면 된다.