

# S-LOK<sup>®</sup> Tube Fittings

## 조립 사용자 매뉴얼

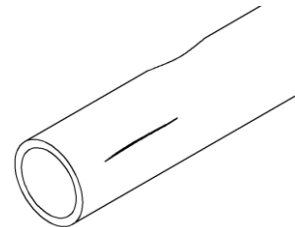
한선엔지니어링(주)  
HANSUN ENGINEERING CO., LTD.



## 1 Tube 준비

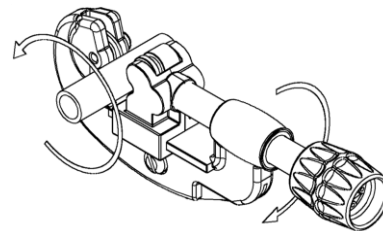
### 1.1 Tube 취급

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



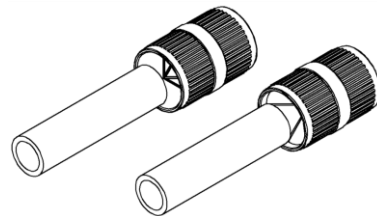
### 1.2 Tube 절단

- 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.



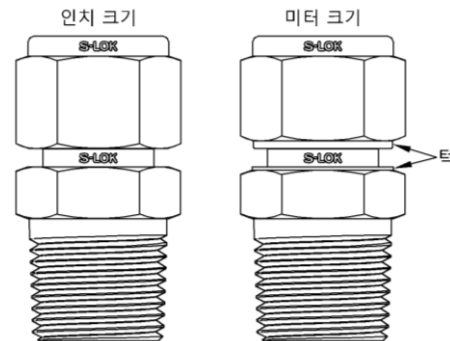
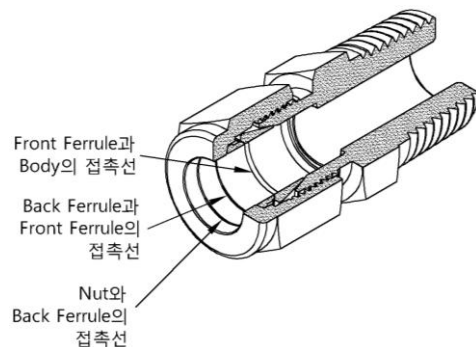
## 2 Tube Fittings 준비

### 2.1 Tube Fittings 외관 검사

- 세개의 줄이 보이는지 확인한다.
- Front Ferrule과 Back Ferrule이 제 위치에 있는지 확인한다.

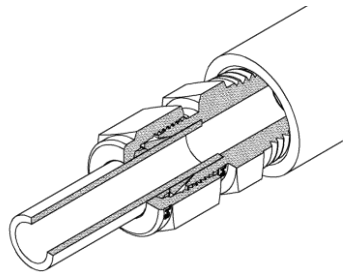
※ 제품은 조립된 상태로 제공되며, 손으로 단단히 조여 즉시 사용 가능하므로 설치 전 분해 할 필요가 없다.

분해 시 이물질이나 먼지가 들어가 밀폐를 방해 할 수 있으니 주의한다.

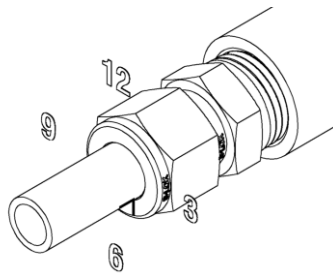


## 3 Tube Fittings 직접 조립

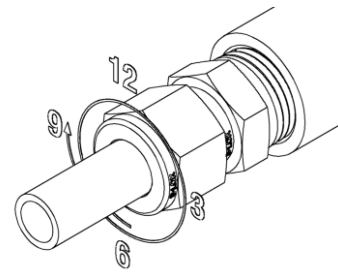
### S-LOK Tube Fittings



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



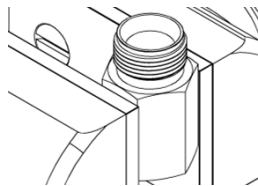
Tube와 Nut 모두 확인하기 좋은 위치에  
시작 지점을 표시한다.



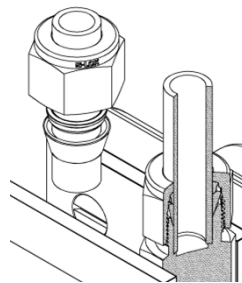
Nut를 1-1/4 회전시켜 조여준다.  
(1/16", 1/8", 3/16", 2mm, 3mm, 4mm는  
3/4 회전시켜 조여준다.)

## 4 Tube Fittings 예비 조립 (Preswaging)

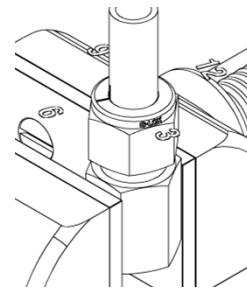
### S-LOK Tube Fittings



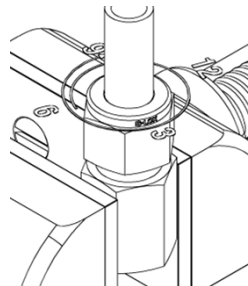
Preswaging Tool를 Vise에 잘 고정시킨다.



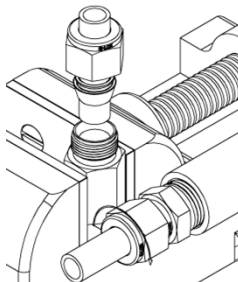
Nut와 Back Ferrule, Front Ferrule를 (방향 및 순서 주의) Tube에 넣고, Preswaging Tool의 Body 턱에 Tube가 닿을 때까지 넣어준다.



Tube와 Nut 모두 확인하기 좋은 위치에 시작 지점을 표시한다.



Nut를 1-1/4 회전시켜 조여준다.  
(1/16", 1/8", 3/16", 2mm, 3mm, 4mm는  
3/4 회전시켜 조여준다.)



Nut를 이전 위치까지 조여주는 과정에서  
Torque가 증가하는 시점이 있다. 이 시점에서  
약 1/8 ~ 1/4 회전 더 돌려 조여준다.

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