

Type **TF05**

HCF® 速联阀-快速连接测试压力及功能

注: 内螺纹接口使用;



1 安装



图 1

- 1.1 将气源软管连接到进口。“B1”（图1）建议扭矩20 Nm。
- 1.2 检查气源软管接头及软管链接。“B1”气密性。

2 操作



图 2

2.1 安全操作说明

- 2.1.1 TF05 速联阀 连接和断开，请遵循正确的顺序。
- 2.1.2 连接时不要用力过猛。
- 2.1.3 不要连接损坏的管道或孔。
- 2.1.4 注: HCF 速联阀 TF05 的钳口设计用于夹住内螺螺纹。操作速联阀时，手指和其他物体应远离夹爪。可能会发生挤压或压碎。



图 3

2.2 操作

连 接

- 2.2.1 将滑套拉回后方位置（初始位置-图 4）
→ 螺纹夹爪会伸出并塌陷。
- 2.2.2 将夹爪 直接插入试件的螺纹（图 2）。
- 2.2.3 将滑套置于中间位置（图 3）→ 夹爪分开并锁紧螺纹。
TF05 速联阀连接并密封。
- 2.2.4 继续向前推滑套（图 4）。测试件加压。



图 4

断 开

- 2.2.5 拉回滑套(中间位置) → 测试压力关闭并排出残压（图 3）。
- 2.2.6 将滑套继续向回拉，拉后方位置(初始位置。图 5)，夹中伸出并塌陷，→ 速联阀便可以从螺纹上取下。



图 5

3 使用安全

如果您不确定, 如何正确的安装, 请在使用速联阀前与我们联系。

3.1 安全

在为您的产品选择速联阀时, 请考虑以下参数:

- 接口标准及规格;
- 压力范围: 3 bar 至 10 bar (PS) ;
- 介质: 压缩空气或惰性气体;
- 介质温度: +5 °C 至 +80 °C ;
- 环境与径向载荷;
- 脉动压力或振动;

4 维护

违反 HCF 操作说明, 将导致保修失效。此外, HCF 公司不承担任何人员或物品造成的后续损坏的责任。

4.1 保养须知

- 4.1.1 严禁拆卸 HCF 速联阀 TF05。
- 4.1.2 HCF 速联阀 TF05, 只能由制造商和授权服务人员进行维修。有疑问请联系我们。
- 4.1.2 HCF 速联阀 TF05 维修保养, 建议使用原厂配件。原厂配件受到严格的质量控制。
- 4.1.2 使用肥皂溶液清洗速联阀会导致堆积, 妨碍速联阀的正常工作, 建议避免使用肥皂溶液。

4.2 维护

- 4.2.1 使用前需检查, 前密封圈。如果可见撕裂、裂缝或损坏, 请更换前密封。前密封圈一般循环使用1000次后, 建议更换。
- 4.2.2 即使使用正确, 如果没有持续的维护, 速联阀的寿命可能也会降低。维护的频率应根据使用的频率和潜在的风险来决定。
- 4.2.3 定期检查速联阀和密封件是否正常工作, 如没有达到良好的夹持、密封或适当的性能, 则需要进行检查或更换速联阀。
- 4.2.4 需定期检查夹爪是否有污垢堆积。污垢颗粒可能会影响密封。并可能存在安全隐患。
- 4.2.5 定期检查润滑是否充分, 以防止污染和腐蚀。气源介质和操作环境不同, 检查间隔时间有所不同。

5 更换密封圈

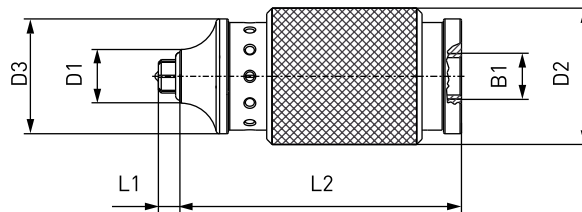


图 6

- 5.1 在更换主密封圈之前，确保速联阀夹爪处于收缩状态，并完全断开气源端口“B1”处，未连接气源。使用工具将O型圈（图6）取下。
- 5.2 小心的把主密封圈套上，检查主密封圈是否有扭曲。
- 5.3 小心的把主密封圈套上，检查主密封圈是否有扭曲。
- 5.4 “B1”处重新连接气源。
- 5.5 将滑套从起始位置推至中间位置。目测检查速联阀夹持和密封动作是否正常。
- 5.6 将HCF 速联阀连接测试件上，在引入加压测试前，检查速联阀正确接合，夹爪是否锁紧。

6 外形尺寸

尺寸单位：mm



规格	入口 B1 (内螺纹)	D1	D2	D3	L1	L2
1/8	G1/4"	8.0	38.0	32.0	3.6	75.0
1/4	G1/4"	15.0	38.0	32.0	10.0	75.0
3/8	G1/4"	19.0	38.0	32.0	10.0	75.0
1/2	G1/2"	23.5	48.0	42.0	9.0	80.0
3/4	G1/2"	27.0	48.0	42.0	9.0	80.0

» 联系

如需了解更详细的信息，请与我们联系。

授权经销商：

HCF 上海霍成流体设备有限公司

地址：上海市·松江区·长塔路333号9栋

电话：139 1810 2005

E-mail: hao@chian-hcf.com

WWW.china-hcf.com