

ホースの取付方法

- ホースを取付ける場合は必ず多少たるませて下さい。(圧力がかかると2%程度の伸縮があります。)
- ホースをねじらないように取付けて下さい。(金具の離脱、漏れの原因になります。)
- ホースが金具の附近から極端に曲がらないように配管して下さい。また最小曲げ半径以下に曲げないで下さい。(早期疲労の原因となり寿命が短くなります。)
- ホースが他の物体と接触しないように配管して下さい。(外傷による破裂の原因となります。)

ホースの外装保護 (スプリング)

- ホースが他の物体と接触する場合また曲げ半径が小さい場合スプリングで外装保護いたします。

金具の締付トルク

- ホースアッセンブリーを取付ける際、ユニオンナットタイプの金具は必要以上に強く締付けるとナット及びシート面の破損の原因となります。

適正締付トルクは下記の通りです。

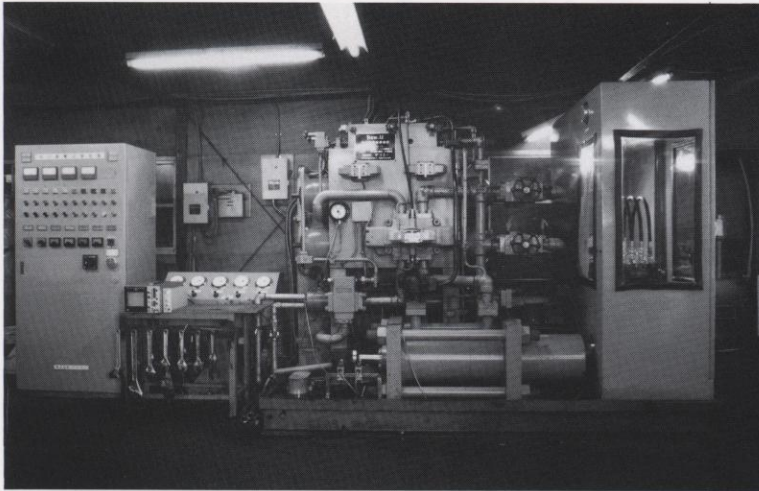
ネジサイズ	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
締付トルク kg-m	2.5	5	6	12	14	17	21	25

特殊金具も製作いたします

<p>No.5 メスユニオン金具</p>	<p>HSK (喰込みネジ金具)</p>	<p>90°ベンド金具 (490)</p> <p>Sタイプ、Hタイプを除く。</p>
<p>FL-S スプリットフランジ(ストレート)</p>	<p>FL-90 スプリットフランジ(90°ベンド)</p> <p>Sタイプ、Hタイプを除く。</p>	<p>JIS 210K フランジ</p>

ホースアッセンブリーの試験

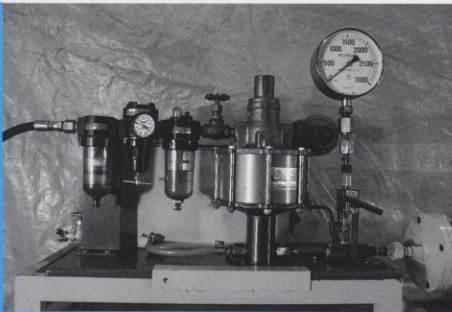
- **油圧衝撃試験**
アッセンブリーしたホースに繰り返し衝撃圧力を加え、ホースの寿命、アッセンブリーの性能を調べています。
- **耐圧試験**
ホースの保証耐圧力、最低破壊圧力の確認を行います。
- **高温時耐圧試験**
指定された温度での耐圧力を調べます。



油圧衝撃圧試験装置

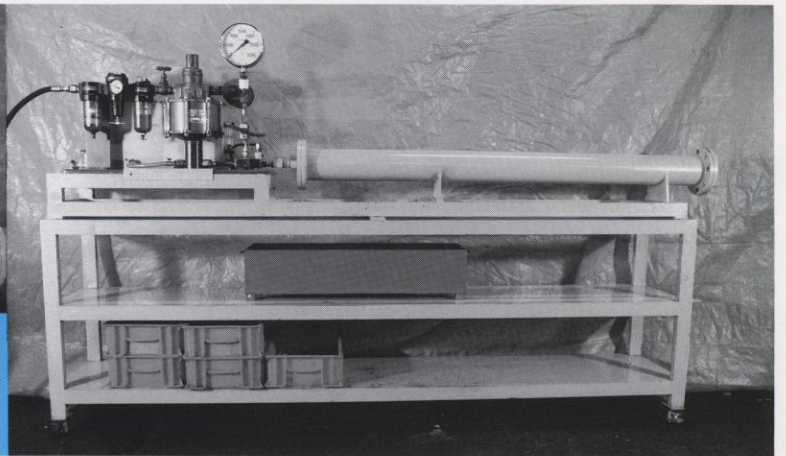
常用圧力 400kgf/cm²

最高衝撃圧力 600kgf/cm²



耐圧試験装置

最高圧力 3,000kgf/cm²



高温試験装置

