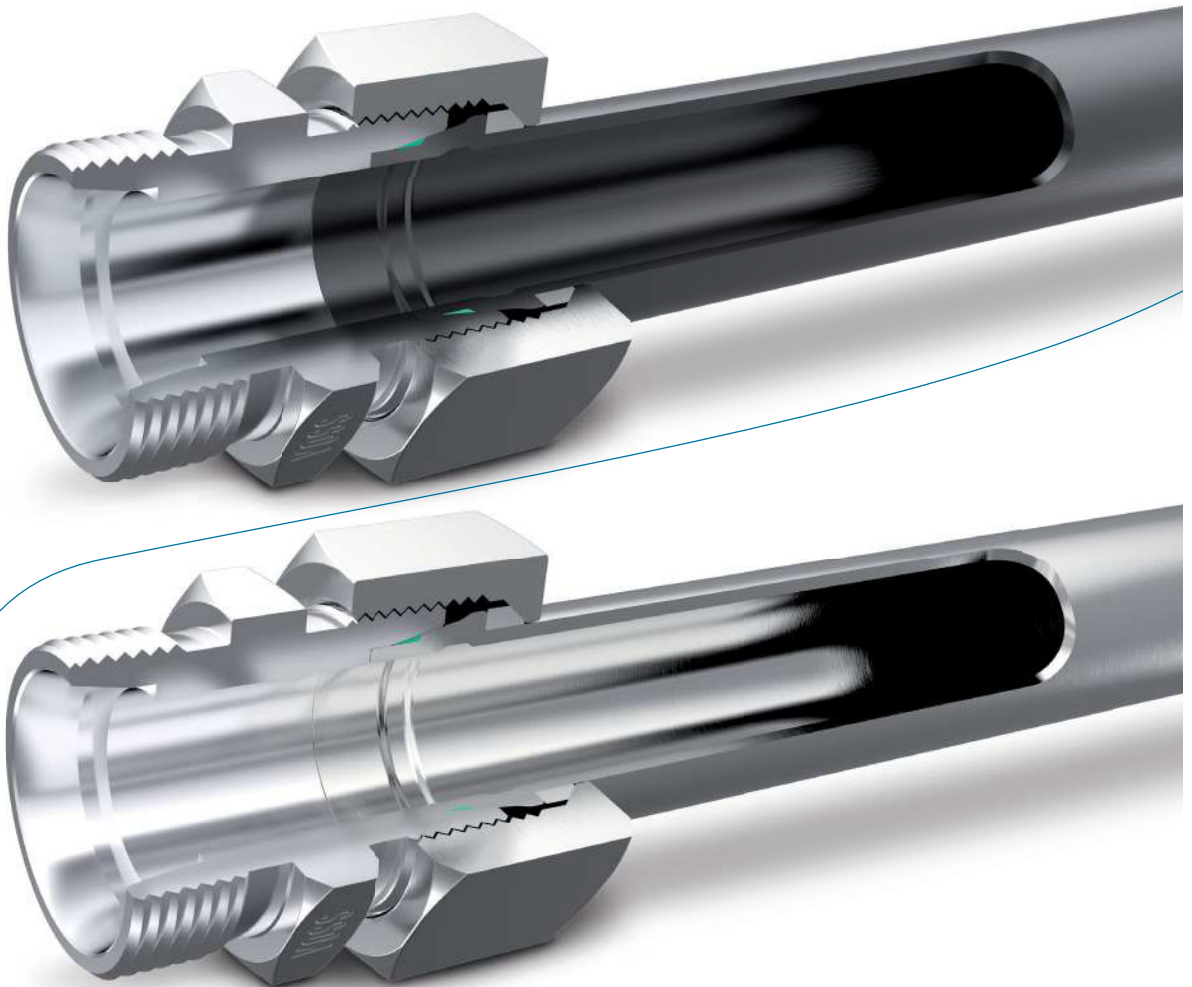


VOSSForm^{SQR} / VOSSForm^{SQR}VA 管接头

- 安全
- 质量
- 效益



VOSSForm^{SQR} 管接头产品信息

液压连接中的主要要求归纳为三个方面：

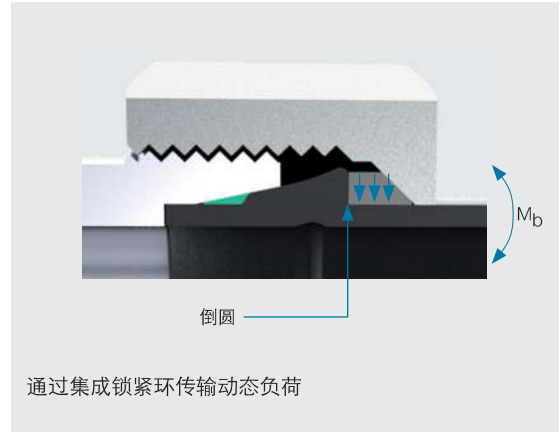
- 安全，这是最重要的方面。
- 质量，只有长期无泄漏才能满足质量要求。
- 效益，只有经济的管接头才能立足市场。

VOSSForm^{SQR}管接头系统以成熟的福士(VOSS)设计原理为基础，通过创新设计满足这些要求。

用VOSSForm 100成形机在市场常见的液压管端上形成VOSSForm^{SQR}轮廓。通过软密封和特种SQR功能螺母配合，实现简便、高品质的连接。

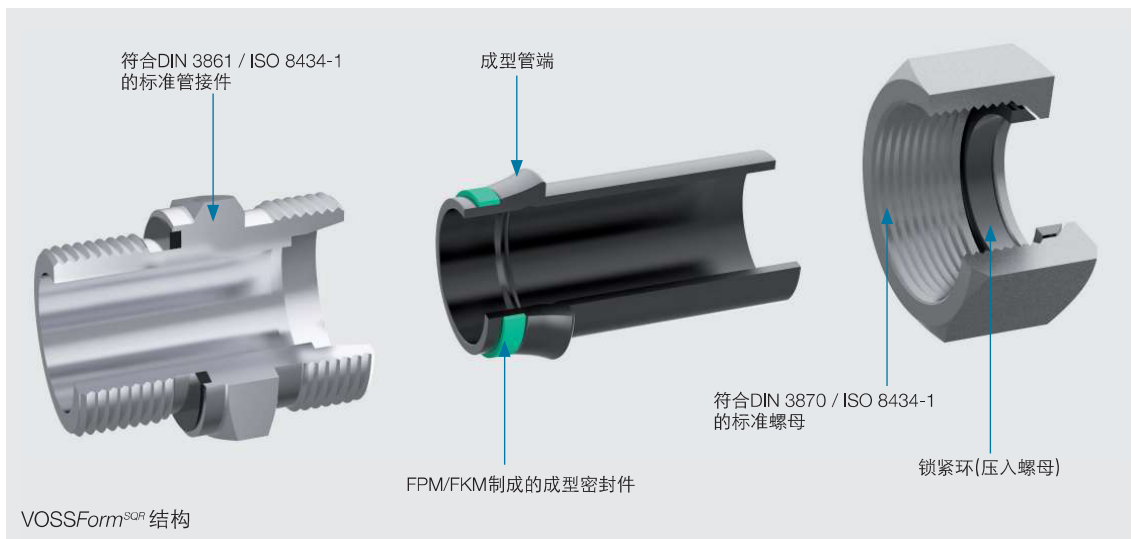
最高的承载能力和安全可靠

在成型过程中可能会导致轮廓到管材处这一临界区域材料变脆，而使用VOSSForm^{SQR}系统可有效地缓解这个薄弱点。首先，经倒圆处理将切口效应减小到最低程度。其次，带集成锁紧环的SQR螺母在四周径向加紧管材，吸收了临界区域以外的动态负荷，从而提高承载能力和抗断裂性。



通过安全止挡实现装配安全

安全的装配意味着安全可靠的连接。在VOSSForm^{SQR}系统中，装配时管材端面压靠在DIN/ISO标准的管接头底部，在拧紧螺母时，装配结束可感觉到拧紧扭矩明显增大，从而有效避免了装配不足或过装配。此外，在装配过程中，装配长度会减少，成型的轮廓深深地插入24°锥体，确保了稳固的连接。



管材成型过程安全可靠

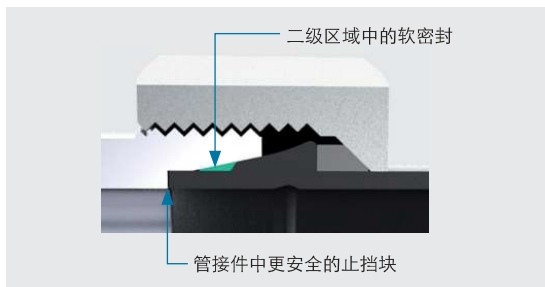
使用VOSSForm 100成型机进行成型加工非常简便。将管端简单推入至止挡块，受控成型过程确保不会产生任何错误，成型模具上的内芯轴防止管材在成型区域内收缩，管材内径保持不变，不会出现因凹入而造成压力损失。

循环时间7至15秒，节省了装配的时间，在批量生产中尤其明显。

通过软密封确保密封性

与纯金属密封相比，软密封具有明显优势，它补偿了机械应力下零部件松弛而造成的泄漏并有效防止出汗效应。即使最严格的检验也能完全密封，更加经济、环保。连接的密封质量，确保整个产品的质量。

与ES-4卡套一样，软密封位于二级区域，最大限度地降低了密封处的静态和动态载荷。管材端面的金属初级节流装置使压力变化时负荷得到减弱，静态负荷作用的时间被大幅延迟，通过这种设计保证弹性体长期稳定性



经济效益

避免泄漏、最少的装配时间以及免维护精力和费用，这已经是良好有经济性。低廉的材料成本、简单的操作，使得VOSSForm^{SQR}管接头成为批量生产的优选解决方案。

完整的产品范围

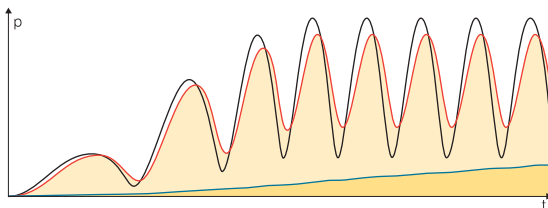
可成功使用的连接系统的前提是完整的产品范围。VOSSForm^{SQR}系统基于标准零部件设计，因此，福士(VOSS)全系列DIN/ISO产品均可与VOSSForm^{SQR}配合使用。

VOSSForm^{SQR}VA

VOSSForm^{SQR}VA系统专为不锈钢应用而设计，所有零部件均由不锈钢制成。

VOSSForm^{SQR}系统的特点及优势同样适用于VOSSForm^{SQR}VA。

二级区域中的福士(VOSS)软密封



- 管道中的动态压力曲线
- 初级区域中带软密封的传统连接系统
- 二级区域中带软密封的福士(VOSS)系统



高效率 and 连接简便使VOSSForm^{SQR}成为批量生产的通用连接件。

VOSSForm 100 型成型机

VOSSForm 100成型机确保节省时间、工艺流程安全可靠地生产VOSSForm^{SON}轮廓。

简便的工具更换有助于明显减少加工时间。夹爪和成型模无需工具便能更换。两种工具的明确标识避免因工具和管材尺寸错误组合而造成的装配错误。

成型过程

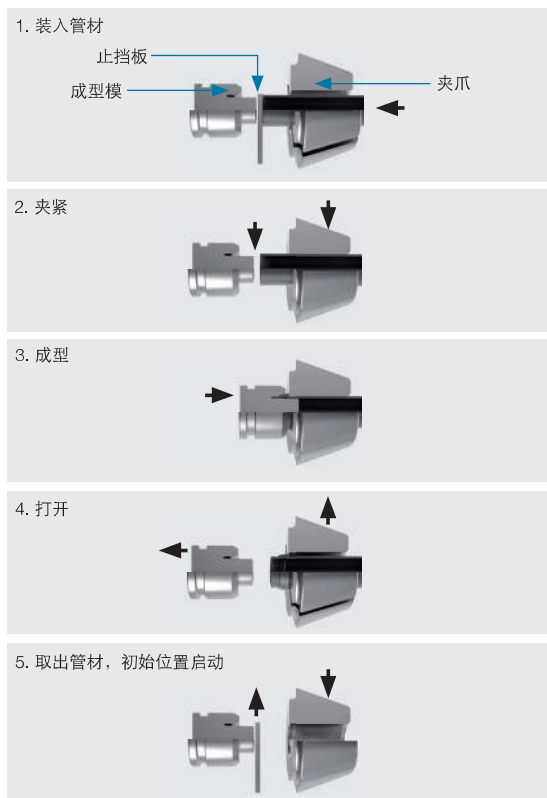
成型操作从管材被推入到成型机的止挡板开始。按启动键，开始成型过程(1.)。

夹爪移向管材，并将其夹紧。止挡板从成型区域回转出来(2.)。

成型模向前运行，在管材上形成VOSSForm^{SON}轮廓(3.)。

成型模退回，夹爪打开(4.)。

管材的取出过程受监控。由此机器可自动重新运行到初始位置，无需手动复位就能开始下一个管材成型(5.)。



成型机详细说明

