

SAKIN 液压螺母使用说明书

本产品为结合国外产品的性能、特点开发研制的黄油液压螺母，使用简便，经久耐用。适用于需长期保压的场合。如：轧辊、圆盘剪的锁紧等。具体参数可电询本公司。

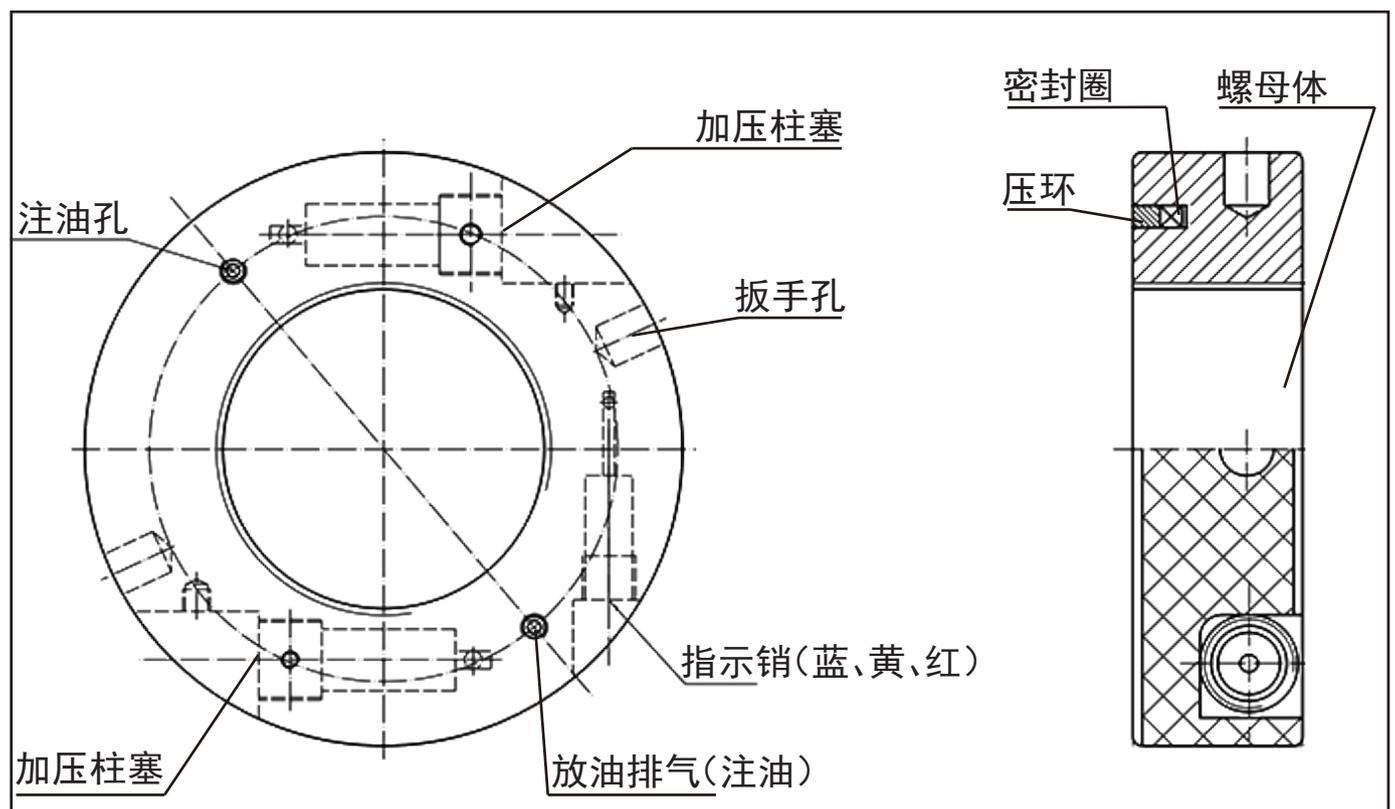
本说明书适用手动加压式 SKS 系列液压螺母

一、液压螺母的工作原理

液压螺母是将工件锁定在设备上的一种装置，它替代了过去两个螺母锁紧的形式，它使用方便，压紧力大，安全可靠。压环在高压油的作用下压向待压工件，使螺母体与工件之间产生一个相反的力，在消除螺纹间隙的同时，将工件牢牢锁定。

二、液压螺母的组成

1. 螺母体
2. 压环
3. 加压柱塞
4. 放油排气丝堵
5. 压环密封圈
6. 加压柱塞 O 型圈



SAKIN 液压螺母使用说明书

三、液压螺母的操作过程

安装

1. 新购品压环已安装到位。
2. 安装前,先将 2 个(或 3 个)加压柱塞松掉,加压柱塞以不脱离螺纹为宜。
3. 将液压螺母拧入螺纹轴,压环在待压工件一侧,压环与待压工件之间尽量压紧,压环完全退回至油缸底部为宜。
4. 分别将 2 个(或 3 个)加压柱塞慢慢拧入,注意指示销的刻度,一旦蓝色刻度线可见说明压力已经到位,待内六方扳手很难拧动时,加压过程结束,安装完毕。

安装注意:

※拧入加压柱塞时,当指示销的红色刻度线微露后,请不要再强行施压,以免造成密封组件损坏,导致液压螺母无法正常工作。

※如果液压螺母油腔内缺少黄油时,拧入加压柱塞,压环不能被推出,液压螺母无法正常工作。

拆卸

需要拆卸液压螺母时,先用内六方扳手将 2 个(或 3 个)加压柱塞慢慢松开,待压环与被压工件之间的压力消除后,再将液压螺母拧紧,迫使压环复位至油缸底部,最后拧下液压螺母顺利完成拆卸工作。

注意事项

- 压环与工件之间必须是平面接触,否则高压下压环将被损坏。
- 注入的黄油一定要干净,不能含带杂质。
- 压环的最大行程为 2 毫米,超出后,压环将脱落。

SAKIN承接各种材质、非标准螺距以及特殊外型液压螺母的定制。
以上使用说明仅供参考,本公司拥有修改之权利。