

安裝指南

安裝 PCC

安裝更快上手……

PCC 壓接技術安裝便捷且高效，只需使用壓接工具，即可在管材與接頭之間形成永久性「M」型壓接接頭。

檢查適用性……

管材（如 316L 不銹鋼）與彈性體（橡膠密封圈）均須檢查是否符合適用要求。

安裝工作

僅限由具備資格且持有執照的水管工進行操作。

本指南適用於標準應用場景；若涉及特殊或專業應用，請先與我們聯繫。

切割至指定長度

使用配備「不銹鋼適用型」（inox）刀片的切管器，將管材切割成垂直平整的切口。若為較大口徑管材，需使用不銹鋼旋轉切割機或 5 英寸薄刀片砂輪切割片，搭配「不銹鋼適用型」（inox）刀片進行垂直切割，確保切口平整。

管材去毛刺

需對管材端口的內側及外側邊緣進行去毛刺處理，避免插入時劃傷密封圈。若為大口徑管材，請使用專用於不銹鋼的半圓形光滑銼刀進行處理。

標記插入深度「i」

透過測量或使用深度規，在管材端口標記出插入深度（即套管深度）。此標記為可視化品質管控標識，用以確保管材能完全插入接頭。

檢查接頭與密封圈

需確認橡膠密封圈符合以下要求：

- 採用正確材質類型（透過顏色識別）的密封圈
- 密封圈無損壞（如裂縫、變形、缺損等）
- 接頭與密封圈均無雜物殘留（如灰塵、金屬碎屑、油污等）

連接管材與接頭

將管材插入接頭的壓接套管中，輕微旋轉直至抵達先前標記的插入深度。若連接過程困難，可使用肥皂水輔助潤滑。

壓接接頭

使用合適的壓接工具及 M 型壓接鉗或壓接環，將壓接鉗與接頭對齊，並按照工具製造商的說明進行壓接操作。

帶螺紋端口

需在接頭得到支撐的狀態下擰緊螺紋，不可僅依靠壓接接頭單獨承受擰緊時的作用力。

M-Profile
From 15 to 168mm

