

自動 平衡系統

AUTO BALANCE SYSTEM



產品特性

無需外接動力,節省能源。
可適應高轉速時快速平穩提升下降,無噪音,改善配重油壓系統之缺點。
在加工過程可使精度及光潔度大幅提升,減去微震動,延長螺桿及電機使用壽命。
安裝簡單。正確使用下,基本無需任何保養。

訂購標示法 ORDERING INDICATION

示例: HPT-30-08

HPT	氮氣充填壓力(MPa)
30	容積 (L)
08	系列編號

註: 氮氣最大充填壓力9MPa

訂購時需一併提供下述諮詢

- | | |
|----------------------|--|
| 1.配重重量 _____ KG | 6.配重油缸類型 □活塞式 □柱塞式 |
| 2.最大位移速度 _____ M/min | 7.配重缸入油方向 □前蓋入油 □後蓋入油 |
| 3.實際位移行程 _____ mm | 8.如配重缸有特殊尺寸要求請提供相關圖面或與本公司服務人員聯絡,若無特殊要求請參照本公司RO及HO系列產品尺寸。 |
| 4.配重油缸數量 _____ pcs | |
| 5.油管長度 _____ mm | |

*Currently sold in Mainland China only.

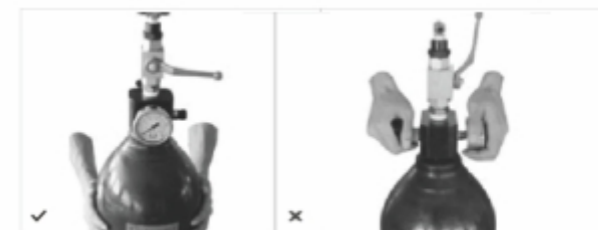


圖中紅色虛線框中之充、排氣閥 (C) 及其連接之充氣管 (E) 為選配部件,標準產品不含此兩項部件 (需另購)。

說明

- A.出油口: 連接油缸用
- B.球閥: 液壓油開關, 逆時針方向為開, 氮氣瓶與油缸油液互通; 順時針方向為關, 氮氣瓶與油缸油液截斷。
- C.充、排氣閥 (選配部件, 需另購): 氮氣瓶充、排氣工具。
- D.耐震壓力表: 可顯示系統壓力。
- E.充氣管 (選配部件, 需另購): 一端連接氮氣源, 另一端連接充、排氣閥, 作為氮氣源與氮氣瓶傳輸管道。
- F.充、排氣口: 加氣及洩壓連介面。
- G.氮氣瓶: 儲存液壓油及氮氣。
- H.壓力開關: 當系統壓力低於設定值時, 壓力開關將輸出信號, 提醒使用者及時充氣補充壓力。

搬運方法



壓力開關設定

壓力開關設定, 平衡系統上設有一壓力開關, 當平衡系統壓力大於設定值時:



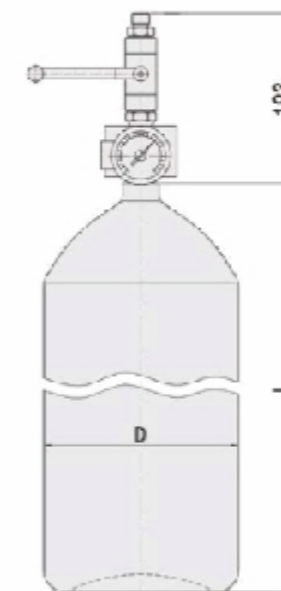
當平衡系統壓力小於設定值時:



設定值出廠時會設定好貴公司機器所需壓力值, 如需自行設定, 請用一字螺絲刀拆下保護帽, 內有一字螺絲槽, 順時針旋轉壓力升高, 逆時針旋轉壓力降低, 請自行調到合適位置, 此處壓力稱為設定值。

壓力開關接線說明:

- 1.壓力開關使用電壓為220V或DC24V, 拆除壓力開關保護帽, 接入壓力開關接線柱
- 2.開機後調節合適的設定值
- 3.設定值調節好之後裝上保護帽



洩壓步驟

- 1.先確定球閥為關閉狀態。
- 2.取下充、排氣口上之螺帽。
- 3.確定充、排氣閥上截止閥為關閉狀態後將充、排氣閥正確安裝於充、排氣口上,用扳手鎖緊。
- 4.緩慢開啟充、排氣閥上之截止開關。
- 5.觀察充、排氣閥上之壓力表, 當壓力表緩慢降低至所需壓力時將截止閥關閉, 卸下充、排氣閥。
- 6.用肥皂水塗抹在充、排氣口, 測試是否洩漏。
- 7.將充、排氣口螺帽鎖緊。

充氣步驟

- 1.先確定球閥為關閉狀態。
- 2.取下充、排氣口上之螺帽。
- 3.確定充、排氣閥上截止閥為關閉狀態後將充、排氣閥正確安裝於充、排氣口上,用扳手鎖緊。
- 4.使用充氣管正確連接氮氣源及充、排氣閥。
- 5.開啟氮氣源開關, 並緩慢開啟充、排氣閥上截止閥。
- 6.觀察充、排氣閥上之壓力錶, 當壓力緩慢升高至所需壓力時將充、排氣閥與氮氣源截止閥關閉, 卸下充、排氣閥。
- 7.用肥皂塗抹在充、排氣口, 測試是否洩漏。
- 8.將充、排氣口螺帽鎖緊。

使用注意事項

- 1.安裝完成後球閥依逆時針方向緩慢旋轉 (嚴禁急速打開球閥)。
- 2.球閥扳手依逆時針緩慢旋轉至45°位置後先暫停, 用手輕握油管, 會感覺液壓油在管內流動。
- 3.當液壓油慢慢充滿管路及油缸後再完全打開球閥, 使油缸的出力與主軸重量達到平衡。
- 4.機器運轉過程中禁止關閉球閥, 球閥上扳手請取下放置工具箱, 避免因誤觸發生故障或危險。

容積	瓶身高度L	外徑D
6.3L	525	140
10L	705	152
20L	740	219
30L	1010	219
40L	1350	219
60L	1350	267
80L	1740	267