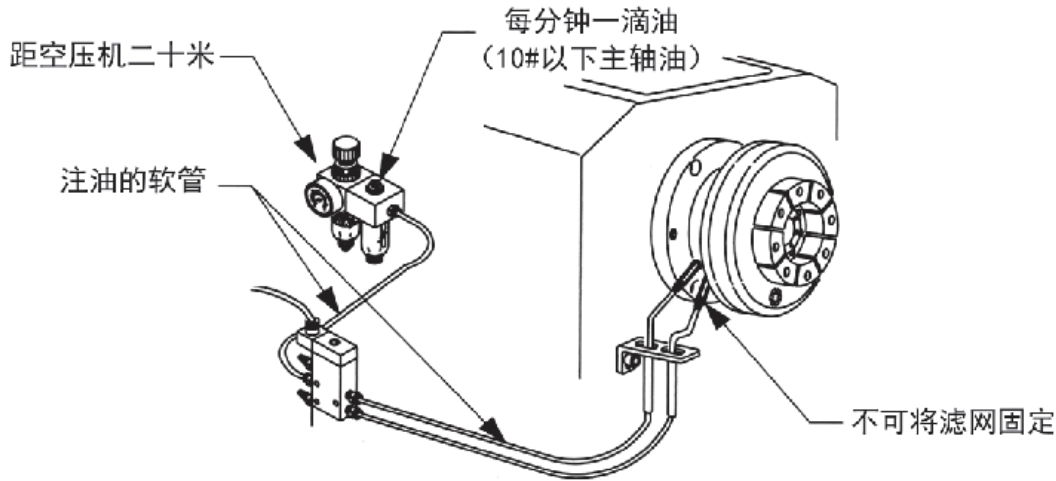


精密膜片夹头使用说明

一.膜片夹头系列说明

超精密膜片夹头使用方法:



1. 拆除车床上原有夹具，安装法兰盘并修整、测量其轴向及径向跳动。
2. 将夹头与法兰直口连接，表测夹头跳动（夹头外部光亮处表测调整），锁夹头（可参考第 5 页）。
3. 接入气源并换向电子阀检测夹头轴向动作。
4. 装入、更换筒夹：先用低压空气（3-4kgf）微松夹头使夹头表面微涨，再将所需膜片筒夹轻松装入并锁紧筒夹，切换气压开关测量筒夹开口调整气压。
5. 夹入工件表测径向跳动，调整夹头本体。
6. 锁紧相关螺丝，低速旋转观察夹头空气回转处阻力大小是否正常。

使用前须知

1. 请先以低速试转（至少十分钟），轻轻拉动空压管观察是否有异常。
2. 同时切换空气开关观察夹头动作是否正常运作。
3. 根据工件精度要求可任意调整空气压力达到最佳夹持效果。
4. 回转机构及空压开关会有微量泄漏是正常现象。

特别警告:

- .请勿在没有高压空气导入的情况下运转本夹头！
- .高速运转夹头请加装防护装置！
- .没有工件时，请勿让夹头置于夹持状态，以免筒夹材料疲劳、断裂！
- .如本产品有抱死现象或其它原因，请及时跟我公司联系，因本产品结构极为精密，请勿私自拆开产品，谢谢合作！

二.精密膜片夹头故障排除

项目	现象	原因	对策
1	推拉力不足 动作缓慢	1.外接气源压力! 2.缸体内油封破损 漏气!	1.增加气压到规定值! 2.调换、返修!
2	筒夹不动作, 夹持 力弱。	开口处异物干涉、筒夹磨损、 缸 体拉力不足!	清理安装位及筒夹开口、更 换筒夹、夹头缸体漏 气、串气请返修厂商。
3	回转有噪声, 回转 阻力大	1.润滑油未按指定标号! 2.轴承内有异物生锈! 3.本体静子间隙有水锈、油渍!	往两只铝质六角滤嘴打入 WD-40 溶剂装上软管多次切换气流清理!
4	回转卡死	1.高压气流没导入开机; 2.使用前在静止下数次切换气流 排出凝结间隙中的水分离机! 3.回转部位异物太多致使回转内 部存留! 4.多日不用未加防护!	拆下回转缸, 用铜棒轻振静子, 使回转部分 转动并注入 WD-40 清除即可, 此故障一般需 返回生产厂家维修, 请客户不要分解缸体, 确实遵守使用说明!
5	夹头精度不稳定	1.连接盘精度 2.夹头调整精度 3.连接螺丝松动	1.在机床上精修连接盘; 2.重新调整夹头跳动; 3.锁紧各螺丝。