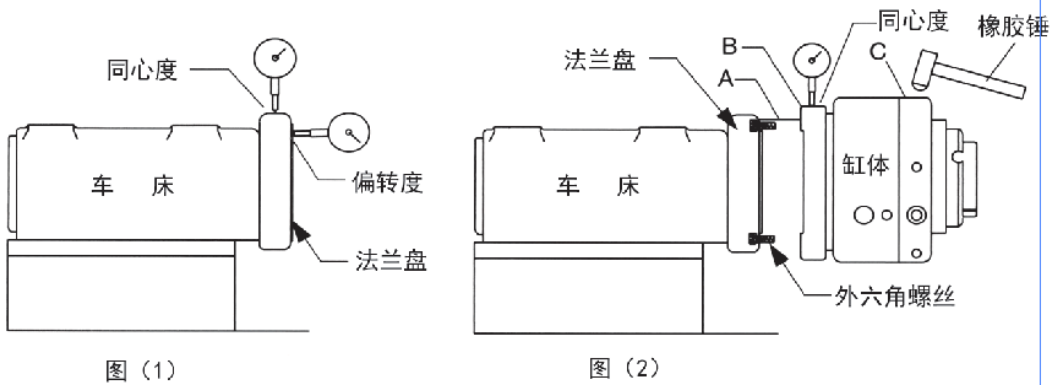


普通型空油压快速夹头使用说明

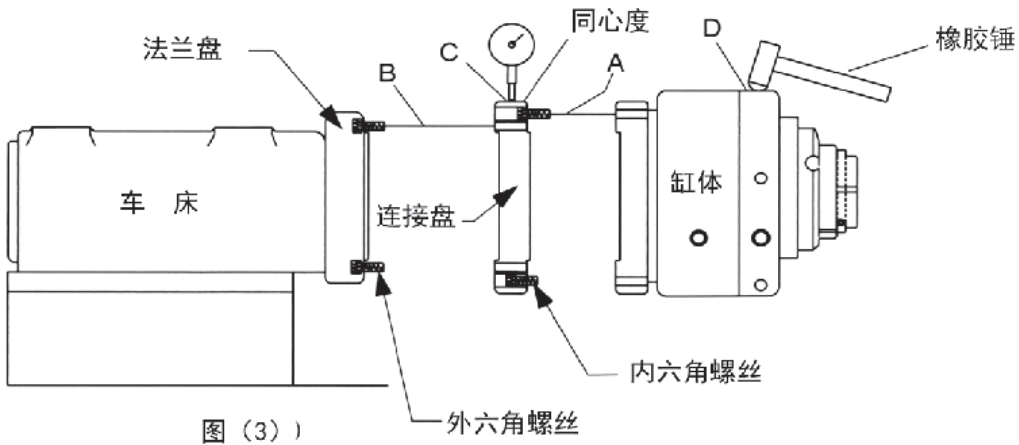
一.空/油压前置夹头系列产品说明

空油压前置夹头系列安装说明

1. 检查安装精度：先测定机床法兰盘之同心度及偏转度，如图（1）后再把夹头安装到 A 面法兰盘接触面，安装时请先稍微锁紧外六角螺丝，后再打表检测底盘 B 面的同心度。安装时请用橡胶物品轻敲 C 面铝合金缸体表面敲打底盘 B 面跳动到理想 ≤ 0.002 ，再次锁紧外六角螺丝(如图 2)！



2. 检查安装精度：先测定机床法兰盘之同心度及偏转度，如图（1）如有需要加工法兰盘，先把夹头用内六角螺丝锁于 A 面连接盘接触面上锁紧，再把连接盘接触面锁于 B 面法兰盘接触面，安装时先把 B 面的外六角螺丝稍微锁紧，后再打表检测底盘 C 面的同心度。安装时请用橡胶物品轻敲 D 面铝合金缸体表面敲打底盘 B 面跳动到理想 ≤ 0.002 ，再次锁紧外六角螺丝如图（3）！



空油压前置夹头使用说明

使用注意事项

1. 请严格遵守下列使用之压力、转速及再润滑时限关系表：

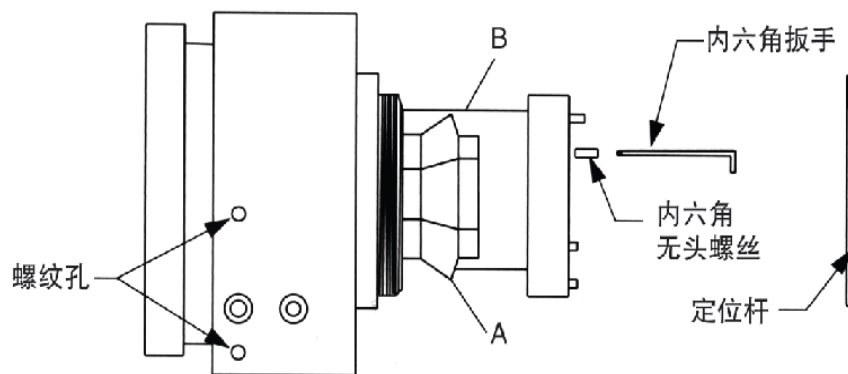
转 速	使用压力	再润滑时限
0~500RPM	25kg/ m ² 以下	200小时
500~1000RPM	20kg/ m ² 以下	90小时
1000~1500RPM	16kg/ m ² 以下	40小时
1500RPM以上	12kg/ m ² 以下	16小时

- 指定使用黄油为 SKF 牌 LGEP2，或者 SKF 牌 LGEM2，如遇重切削情况，压力必须大于规定时，请改用耐高温之合成油脂 SKF 牌 LGHT3。第一次打黄油量约 10CC，以后每次约 5CC 即可。黄油过量时，运转阻力增大，反而使夹头发热。
- 请尽量避免使用切削液，如不可避免请勿直接冲向夹头。
- 没有工件时，请勿让夹头置于夹持的状态，以免筒夹材料疲劳、断裂。
- 使用转速超过 800RPM 时，请外加防护罩，防止筒夹万一断裂时，射出伤及工作人员。
- 使用中滑套会有位移现象，可用平口起子或圆铁棒随意轻锤滑套凹槽，可使滑套 3 个凹槽对准螺丝孔，副爪才能拆解下来。
- 夹头在正常使用下，约有 20~300C 温升（温升幅度与压力、转速成正比）。
- 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！

可换式筒夹及副爪安装方式

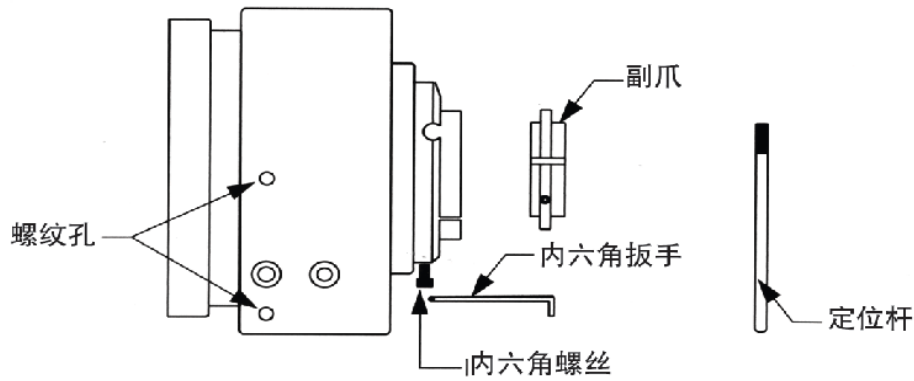
1、筒夹式安装

- 先将 (A) 筒夹安装到螺帽上，再把螺帽旋至使 (B) 相互接触，此动作用来调整筒夹之间口度。
- 将螺帽旋至理想位置后，再以内六角扳手轻轻固定四支螺丝 (B) 以防止螺帽松脱，参考图 (1)。
- 再将定位杆固定到铝合金缸体上的螺纹孔。



2、副爪式安装

- 先把夹头呈张开状态，再将副爪对筒夹表面数字置入筒夹内，并以内六角螺丝锁紧固定，以防止副爪松脱，参考图 (2)。
- 再将定位杆固定到铝合金缸体上的螺纹孔。



二.空/油压夹头故障处理对策

项 目	现 象	原 因	对 策
1	偶尔不放料	筒夹与滑套斜度 接触部位润滑不足	请用橡胶锤轻轻敲滑 套使其开启，再点油！
2	时常不放料	压力过大	先做前项动作， 再将压力调低！
3		副爪过度磨损， 副爪尺寸太大	请更换新副爪！
4		工件公差过大	请控制前加工精度！
5		工件表面有其他物质	请保持工件清洁！
6		以上原因都不是	请拆下送修
7	漏 油	油封磨损	请拆下送修， 并改进前列原因！
8	漏 气	油封磨损	
9	运转有杂音 轴承损坏	压力过大，黄油 不清洁，使用切削液	请拆下送修， 并改进前列原因！
10	筒夹断裂	压力过大，副爪过度 磨损，副爪尺寸错误 (太大)，时常空夹持	请换筒夹，并请改进 前列原因，防止夹持 行程过大！
11	其他原因		请拆下送修！

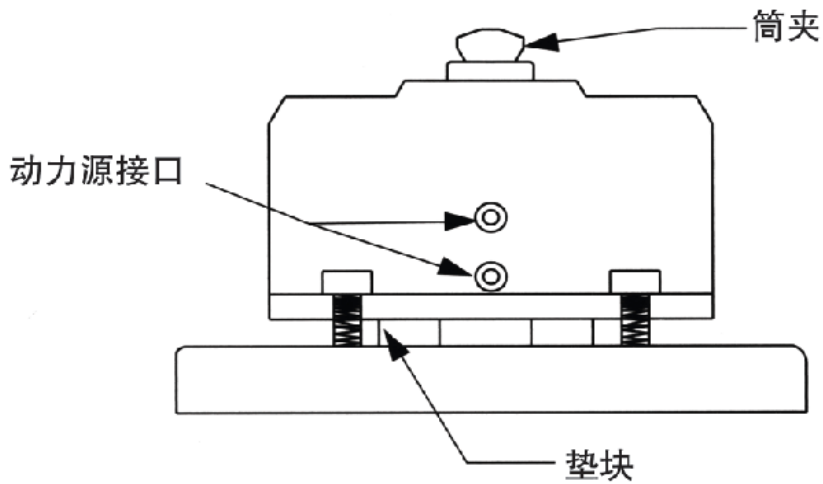
三.固定型夹头使用说明

一.筒夹式使用说明

1、使用时注意事项

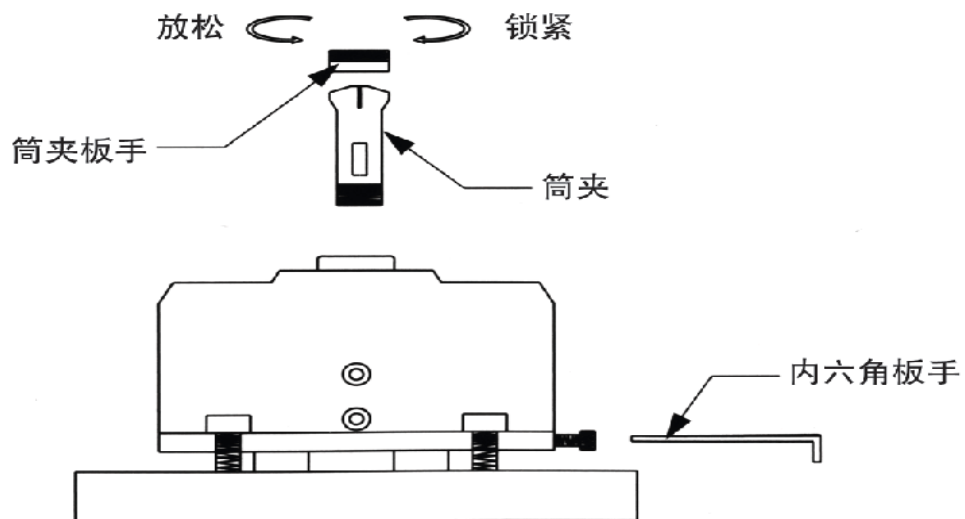
- (1) 请严格遵守夹头上所标示之压力。
- (2) 在没有装上工件时，请勿做空夹持，以免筒夹材料疲劳或断裂。

(3) 在底板没有留孔可以清除铁屑时，请参照下图垫高，以利铁屑清除。



2、筒夹更换

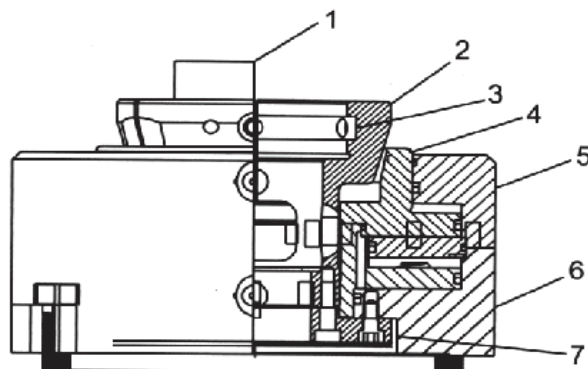
- (1) 装上：用筒夹扳手，对准筒夹缺口，顺时针方向旋紧至适当开口量，再以六角扳手旋转底盘上的两颗螺丝来固定筒夹。
- (2) 拆卸：以六角扳手旋转底盘上的两颗螺丝来放松筒夹，再以筒夹扳手，对准筒夹缺口，逆时针方向旋转筒夹，便可卸下来。



二.副爪式夹头使用说明

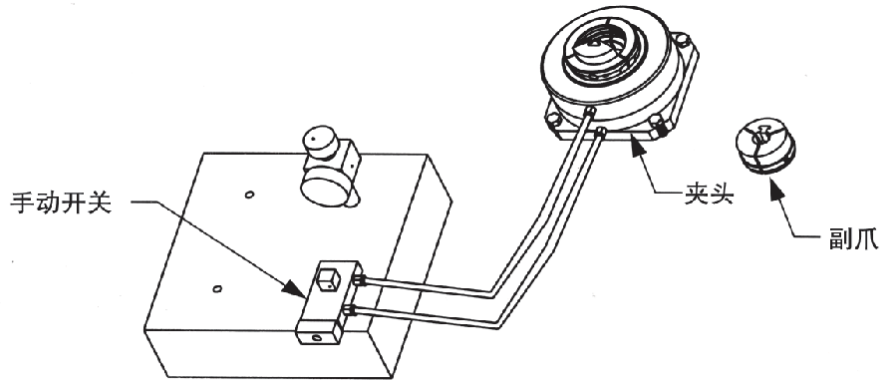
1、夹头构造简介

- (1).副爪 (2).筒夹 (3).内六角螺丝 (4).滑套 (5).缸体 (6).本体 (7).固定螺帽



2、油压夹头安装步骤 (JHS-40)

- (1).先将夹头固定在工作台上。
- (2).接上两条油管。
- (3).切换油压缸回原位，使夹头呈张开状态。
- (4).将副爪对筒夹表面数字置入筒夹内，再以内六角螺丝锁紧固定。

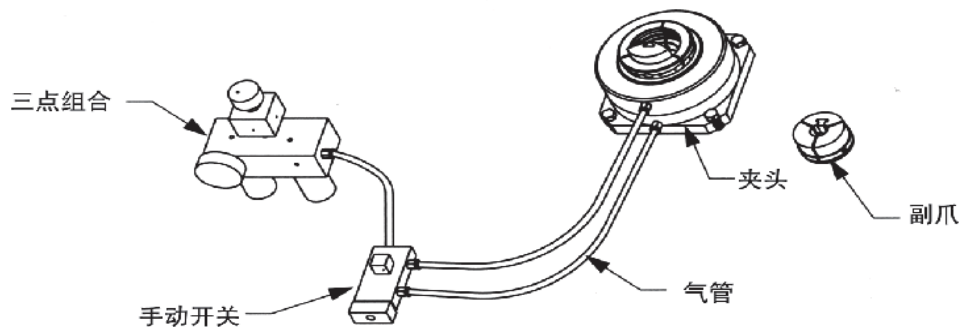


使用前须知:

- (1).没有工件时，请勿让夹头置於夹持状态，以免筒夹材料疲劳、断裂。
- (2).请提供压力控阀，将压力控制在 $20\text{kg}/\text{cm}^2$ 以下使用。
- (3).使用时压力控制越低越好，以利延长夹头寿命。
- (4).保持工件之清洁，尤其不可有异物，因会破坏研磨表面精度。
- (5).夹头每使用四小时，请在筒夹锥度部位，点少许润滑油。
- (6).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！

3、空压夹头安装步骤 (JAS-40)

- (1).先将夹头固定在工作台上。
- (2).接上两条软管。
- (3).切换空气阀使夹头呈张开状态，将副爪对筒夹表面数字置入筒夹内，再以六角螺丝锁紧固定。

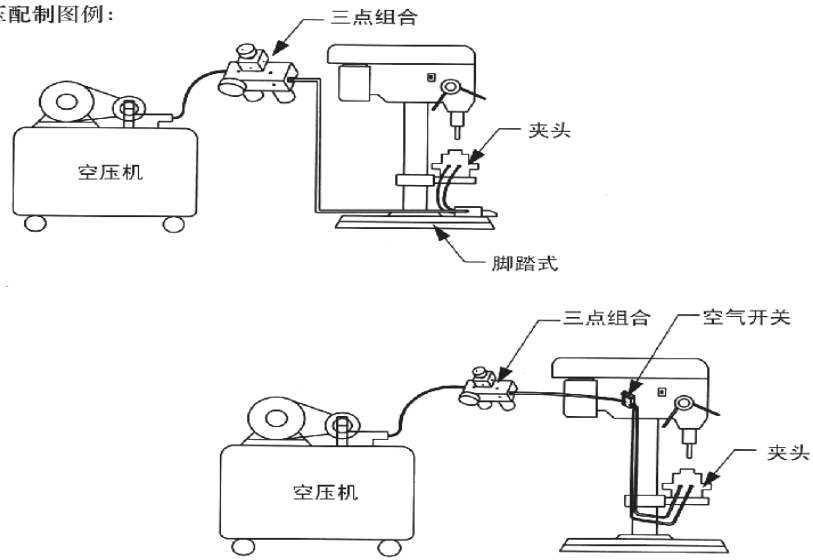


使用前须知:

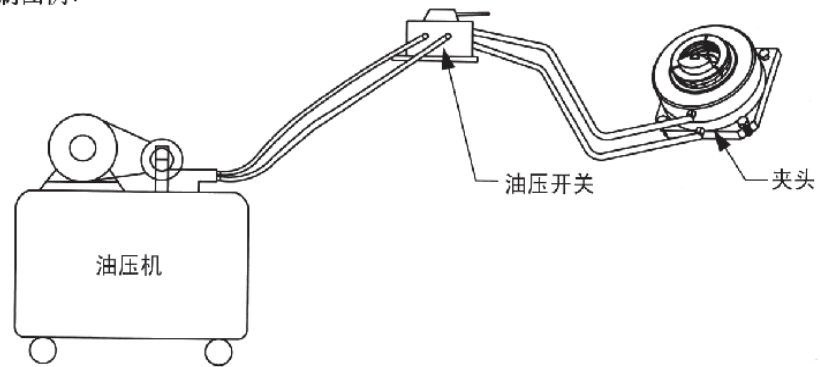
- (1).必须安装三点组合，提供油雾润滑及防尘，以利延长夹头使用寿命。
- (2).停机未使用时，请将工件置入副爪内，使其夹持防止空夹持状态，可避免筒夹材料疲劳、断裂。
- (3).保持工件之清洁，尤其不可有异物，因会破坏研磨表面精度。
- (4).夹头每使用四小时，请在筒夹锥度部位，点少许润滑油。
- (5).如本产品有抱死现象或其它原因，请及时跟我公司联系，因本产品结构极为精密，请勿私自拆开产品，谢谢合作！

三.运用配置图例

1、空压配制图例：



2、油压配制图例：



注：多组夹头联合配置时请注意油压站油容量