

安裝及操作說明

1. 安裝壓床時，請確定您所購買的壓床之供應電源後，再將控制器後的電源插頭插入正確電壓之插座上。
2. 將壓縮空氣源接入三點組合進氣口，將壓力調整至 0.5 MPa。
3. 清除T槽板上雜物，開啓控制面板POWER開關，再按左右兩邊之按鈕開關(或電磁閥上之手動開關)，使空壓缸下降，以確定電源、空壓源已正確接入壓床。如空壓缸無法下降，請詢問您所購買的經銷商。
4. 型錄所載之出力為理論值，實際出力值約為理論出力之 80%，並需考慮廠內壓力源之壓力值大小。
5. 使用時所需之空間高度，應考慮模具與工件之高度。
6. 完成上列步驟，即完成壓床安裝測試工作，可以開始安裝貴公司的模具。
7. 將模具放置於T槽板上，按兩邊之按鈕開關(或電磁閥上之手動按鈕)，空壓缸下降，將上模固定孔對準模具上模柄，繼續將模具壓至閉合狀態，再把固定螺栓鎖緊，並將下模鎖緊，若下死點須較精密時，請使用空壓缸上方之調整螺母進行調整，以上步驟完成後再放開按鈕，若安裝模具有問題，請詢問您所購買的經銷商，完成模具安裝後，即可進行工件壓製工作。
8. 將工件送入模具內，同時按左右兩側起動按鈕，即開始壓製工件，壓製過程中如有問題，可切換面板上之 TIMER SW 開關至「OFF」，空壓缸則立刻上升。
9. 注意三點組合之排水功能是否正常，若失效，則用手工方式定時排水或更換新品。
10. 下班停機時，應將壓床之壓力釋放。

警告

使用本壓床應以安全為第一，當操作人員在任何使空壓缸下降之動作時，嚴禁將身體任何部位置於工作範圍內，以策安全。

保養與維修

※使用本壓床後，請定期保養，使用當中若有問題，請先排除，勿再使用，以免造成更嚴重的故障。以下列舉本壓床基本保養及簡易檢修方法，若發生列舉以外之故障，請先停止使用本壓床，詢問您所購買的經銷商，再進行故障之排除。

(一)、潤滑：本壓床需要潤滑位置如下~

1. 防轉導桿：每週一次，先將防轉導桿上之油污拭淨後，塗上薄薄一層黃油即可。
2. 空壓系統：每日上工時，檢視三點組合之油杯，若無潤滑油，請先關閉空壓源，逆時方向打開位於油杯上方銅螺栓，加入潤滑油(ISO VG32)至上限位置，然後將銅螺栓順時方向鎖緊即可。

(二)、漏氣檢查：本壓床之動力源係由壓縮空氣提供，若空壓系統產生漏氣將會影響到空壓系統正常運作，甚至無法達到預定高推力。當空壓系統出現漏氣時，請依照下列步驟檢查：

步驟一：打開空壓源。

步驟二：停止任何動作，若聽到吱吱聲，表示空壓管路漏氣。

步驟三：利用按鈕開關(或電磁閥上之手動按鈕)，使空壓缸下降，靜止數秒後，若聽到吱吱聲，表示空壓管路漏氣。

1. 在進行以上步驟中，若無法分辨正確漏氣位置，請塗上肥皂水，即可容易分辨漏氣位置。

2. 解決空壓管路漏氣方法列舉如下：

(1). PU管破損：請更換相同口徑之PU管。

(2). 接頭漏氣若為牙口側漏氣，請取下該接頭，重新紮上止洩帶後，再將該接頭鎖緊即可。若為管路側漏氣，請將PU管用力壓入接頭，如此方法無效，請切除PU管約10~15mm後，再用力壓入接頭。若上述方法無效時，請更換該處接頭，或詢問您所購買的經銷商。

(3). 若空壓缸本體或電磁閥漏氣請直接聯絡您所購買的經銷商，進行檢修。

(三)、電控部分：一般在訂購本壓床時，使用者必須告知經銷商您所購買的壓床之供應電源的電壓，請接入正確的電壓，這個程序是非常重要的。否則將會造成相關電控部分嚴重損壞，本公司不負保固之責任。若不慎誤接時，請儘速關閉電源並聯絡您所購買的經銷商，對本壓床進行徹底檢修。

本壓床之電控部份，通常並不需做保養，使用者僅須檢視電線接頭或端子是否有鬆動，將其再鎖緊即可，其他原因之電控部份的故障，請聯絡您所購買的經銷商，進行檢修。