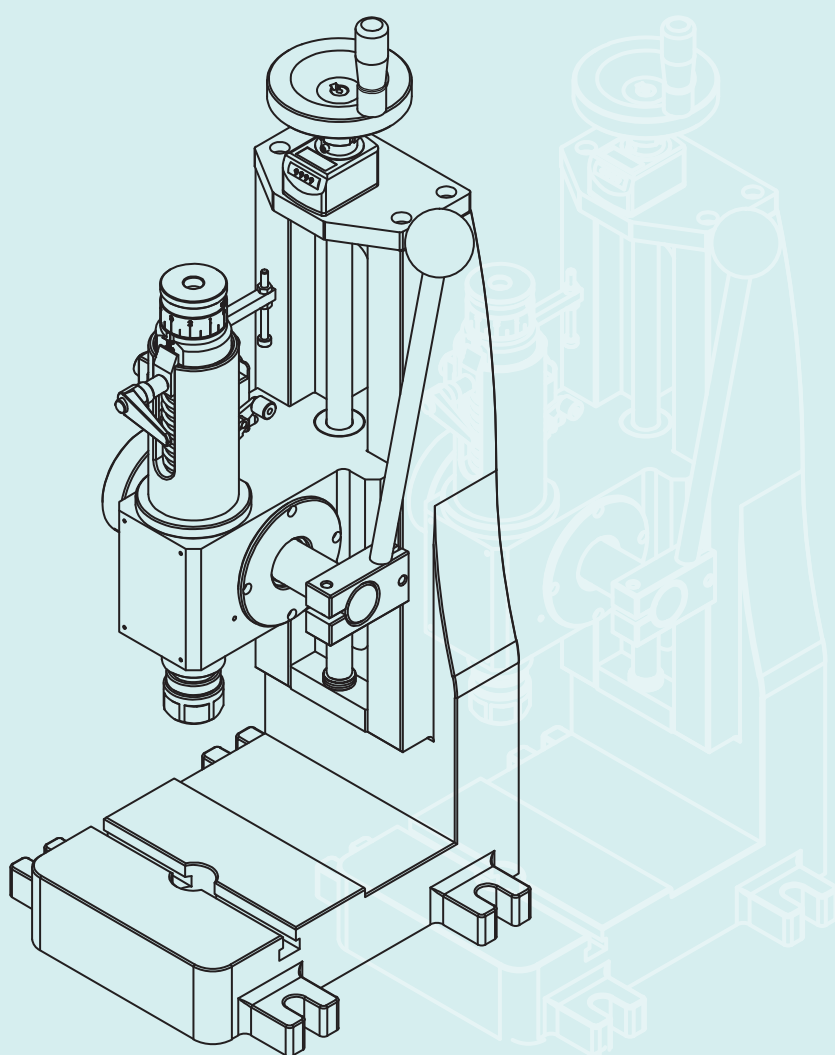


超精密微調壓床

操作說明書

【機種：GR-338】



www.plt.com.tw

目錄

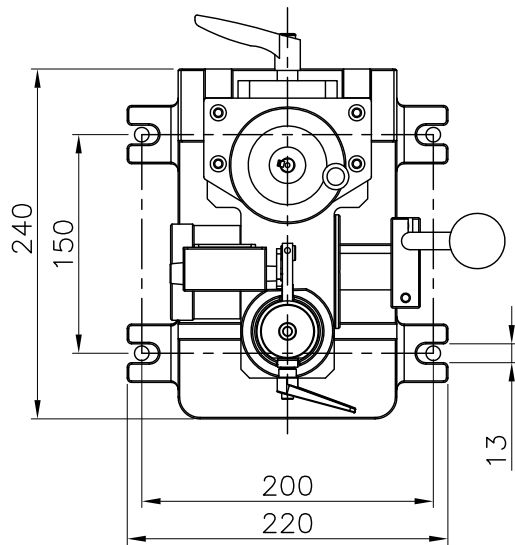
	頁次
1. 設備規格說明.....	1~2
2. 主軸結構.....	3~5
3. 滑座行程調整.....	6
4. 主軸微調.....	7
5. 手柄把手調整.....	8
6. 防呆機構.....	9
7. 計數器.....	10
8. 底座治具安裝注意事項.....	11
9. 保養.....	12

1. 設備規格說明:(參考圖1)

- 機種:GR-338
- 最大工作能力:50kg
- 工作高度:60mm ~ 210mm (可調)
- 主軸下壓行程:50mm
- 主軸微調上下距離:可調最大10mm (刻度每格0.05mm)
- 主軸固定筒夾規格: ER20N-A 螺帽
ER20-A 板手30mm
ER20 彈性筒夾 (4mm ~ 13mm)
(可依客戶指定內徑規格)
- 床台尺寸:150 (寬) X120 (深) X中心孔 ϕ 25
- T型槽規格: #10
- T型槽螺絲: M8
- 機台固定螺絲間距: 187X140 (M10X4PCS)
- 計數器: 機械式"5"位數
- 位置顯示器: 機械式"4"位數
- 機台尺寸:220mm (寬) 240mm (深) 500mm (高)
- 機台重量:38Kg

標準附件

項次	名稱	規格	數量
1	T型螺帽	#10 (M8XP1.25)	2 PCS
2	公制六角板手組	—————	1 PCS
3	ER20-A板手	—————	1 PCS
4	內六角頭螺絲	M10XP1.5XL35	4 PCS
5	彈簧墊圈	M10	4 PCS
6	平華司	M10X2T	4 PCS



A 部詳圖

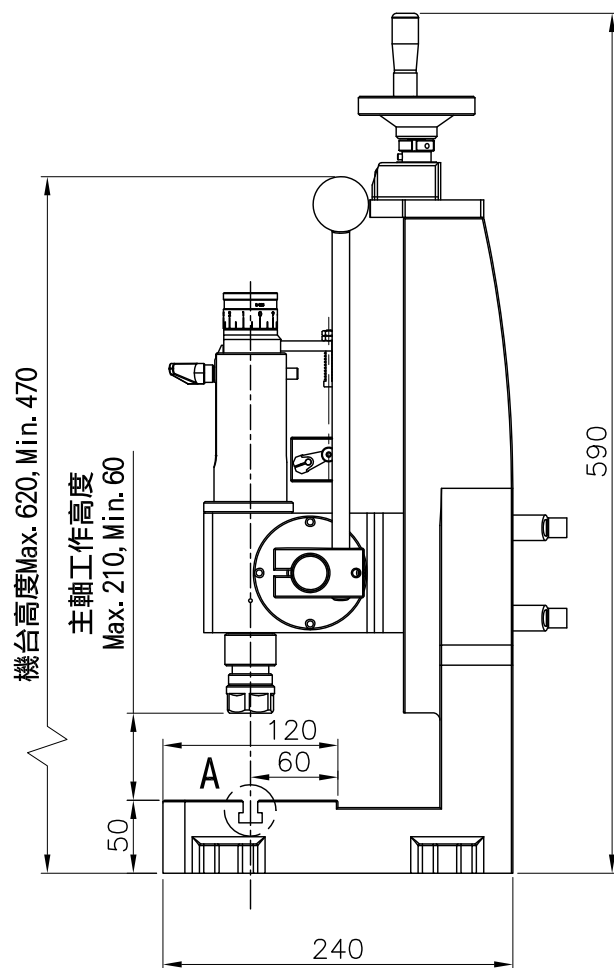
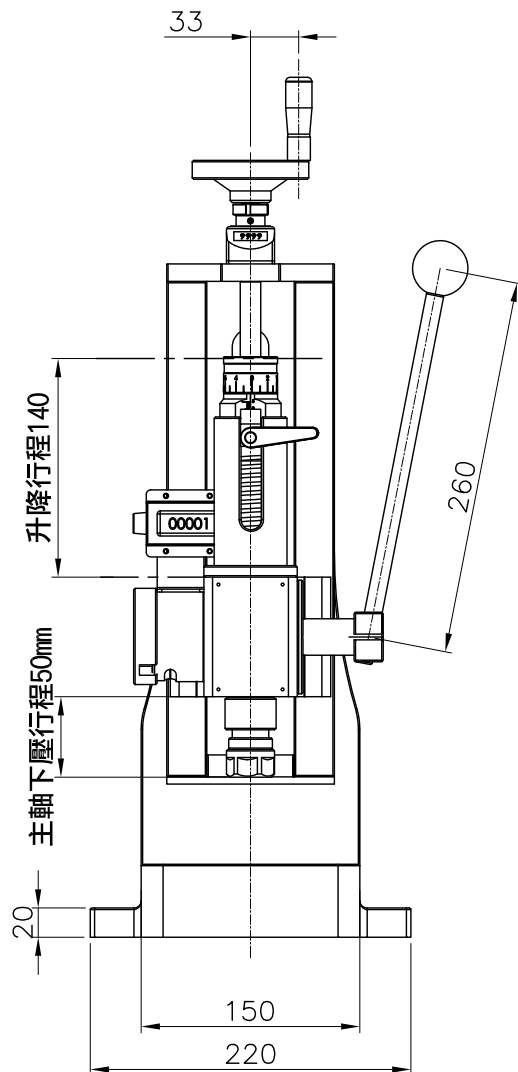
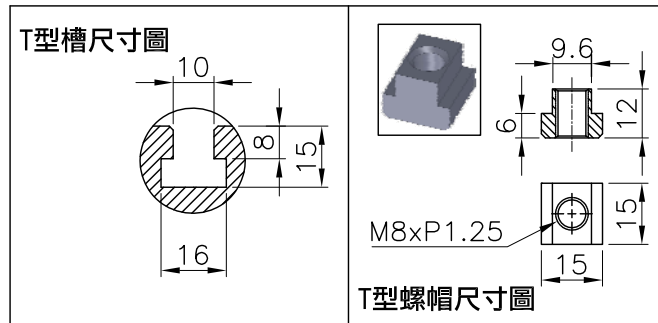
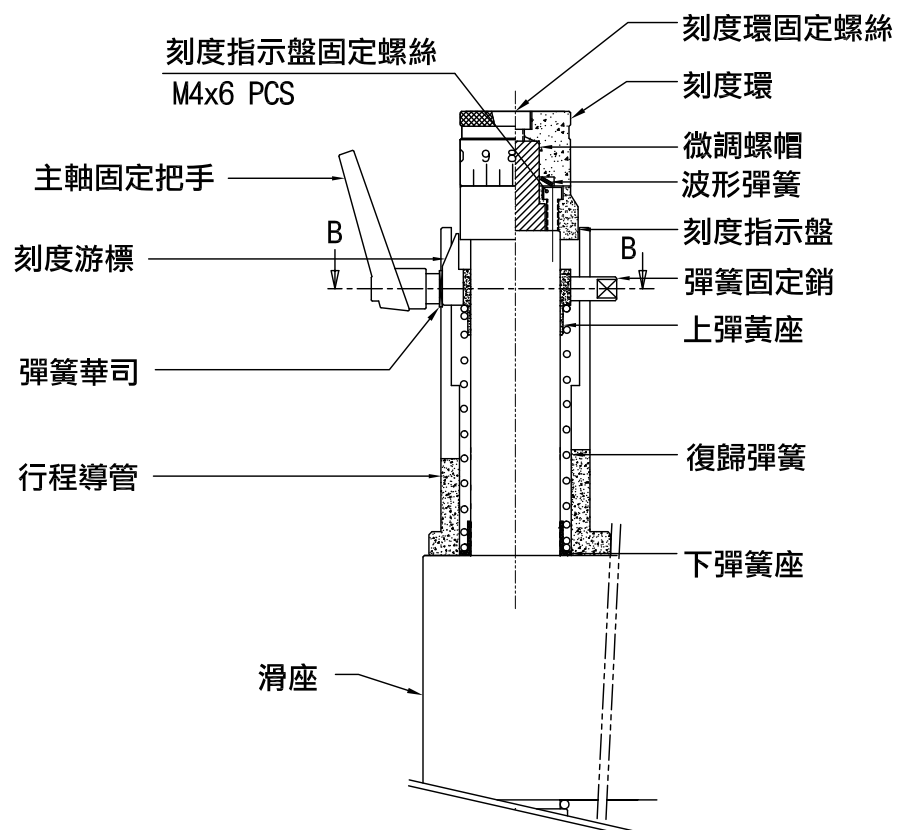
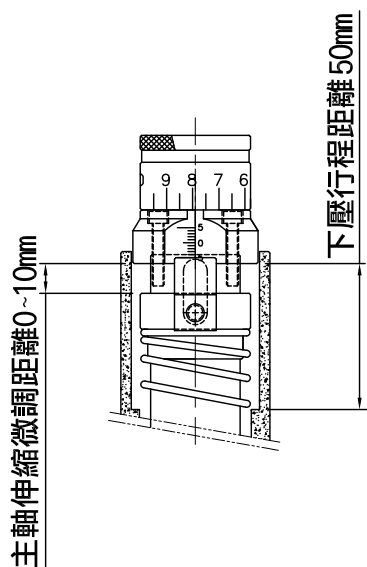
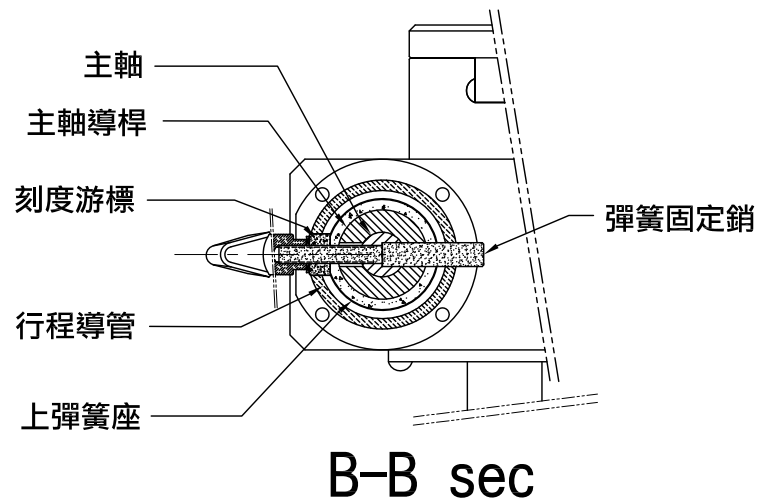


圖1 設備規格說明

2. 主軸結構：

2.1. 主軸結構零件名稱：



2. 2. 復歸彈簧更換

2. 2. 1 取下主軸固定把手和游標.
2. 2. 2 以尖嘴鉗夾緊"刻度盤".
2. 2. 3 拆下內6角螺絲-M6. 並反時鐘旋轉取下刻度環和波形彈簧.
2. 2. 4 拆下內6角螺絲-M4x6支. 並取下刻度指示盤.
2. 2. 5 反時鐘旋轉取下"微調螺帽".
2. 2. 6 以6mm固定板手, 反時鐘旋轉取下"固定螺絲".
2. 2. 7 取下彈簧.
2. 2. 8 取下上彈簧座.
2. 2. 9 取下下彈簧座.
2. 2. 10 更換新彈簧.
2. 2. 11 組立時, 依上述反向步驟組立.

2. 3 調整式把手-調整方法

2. 3. 1 將把手往外拉出至脫離棘輪.
2. 3. 2 拉住把手往左或往右迴轉至希望位置.
2. 3. 3 將把手放回棘輪. 即完成調整.

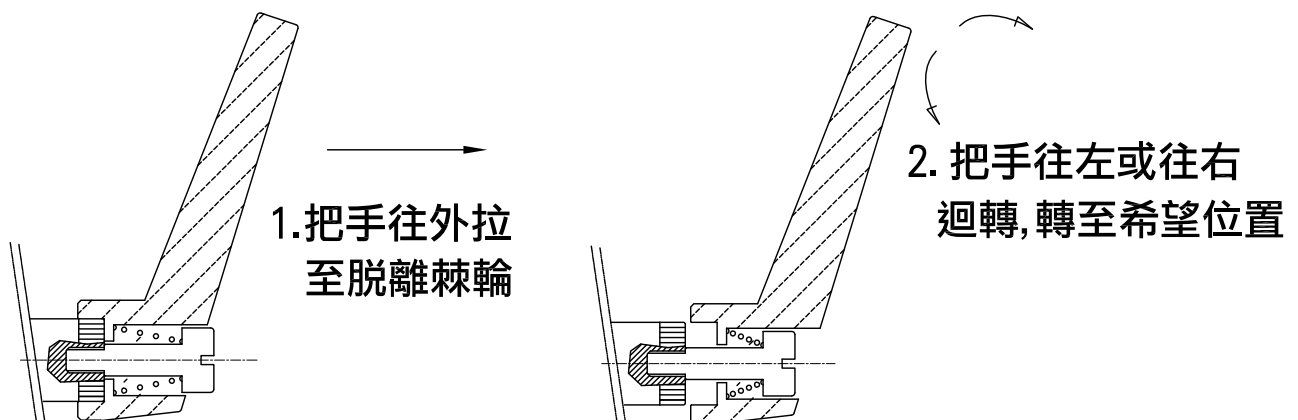


圖3. 把手調整方法

2. 4. 彈性筒夾-安裝. 取出

2. 4. 1 固定螺帽 (如圖4)
2. 4. 2 將"彈性筒夾"溝槽勾住卡榫 (圖5).
2. 4. 3 由筒夾側邊往中心推.
2. 4. 4 聽到一聲"喀"即完成 (圖5).
2. 4. 5 由筒夾上側邊往螺帽卡榫方向推 (圖5).
2. 4. 6 直到筒夾由螺帽彈出即可取出.

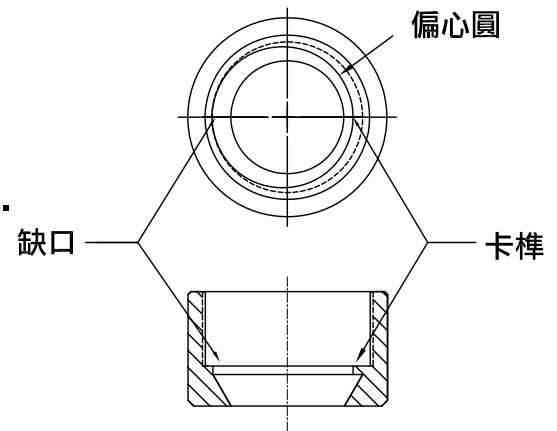
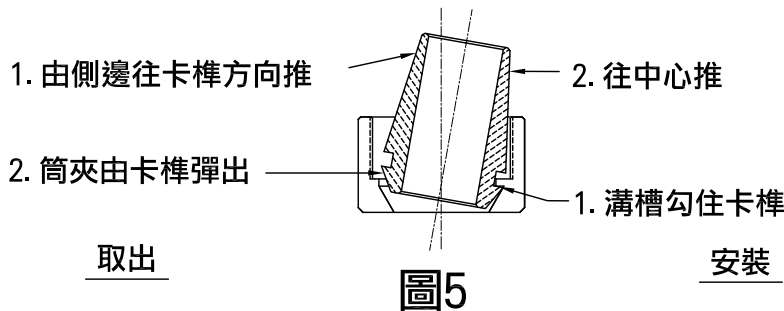


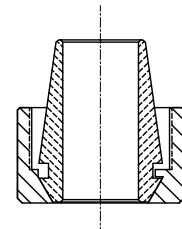
圖4



取出

圖5

安裝



完成

圖6

2. 5. 上模尺寸及安裝:

2. 5. 1 上模夾持長度請勿超出36mm, 過長會頂住主軸內孔底部, 螺帽鎖緊時會損壞筒夾並造成模頭歪斜.
2. 5. 2 上模階級外徑需 $\varnothing 22$ 以上. (操作時上模才不至後縮), 上模設計外徑尺寸須配合筒夾內徑尺寸 (圖7).
2. 5. 3 筒夾鎖緊時上模須貼緊螺帽.
2. 5. 4 螺帽順時鐘放鬆, 反時鐘鎖緊.

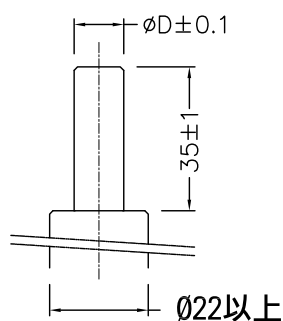


圖7 上模尺寸圖

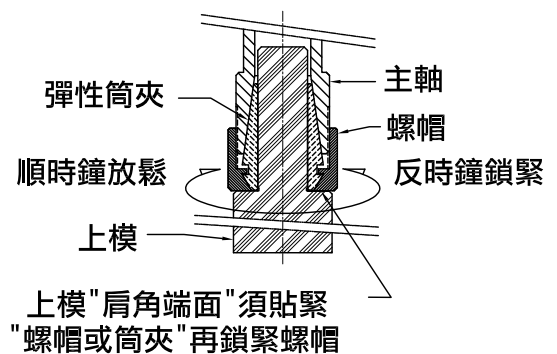


圖8 上模安裝圖

3. 滑座行程調整：

3. 1. 滑座上下調整

3. 1. 1 鬆開固定把手2支.

3. 1. 2 轉動手輪順時針上升, 逆時針下降, 調整至需要工作高度, 位置顯示器顯示目前主軸端與工作床台的高度. (圖9)

3. 1. 3 調整至所需工作高度, 再將固定把手鎖緊即可.

3. 1. 4 位置顯示器, 最大數值為999mm

前三碼數值最小為1mm, 第4碼最小刻度為0. 1mm

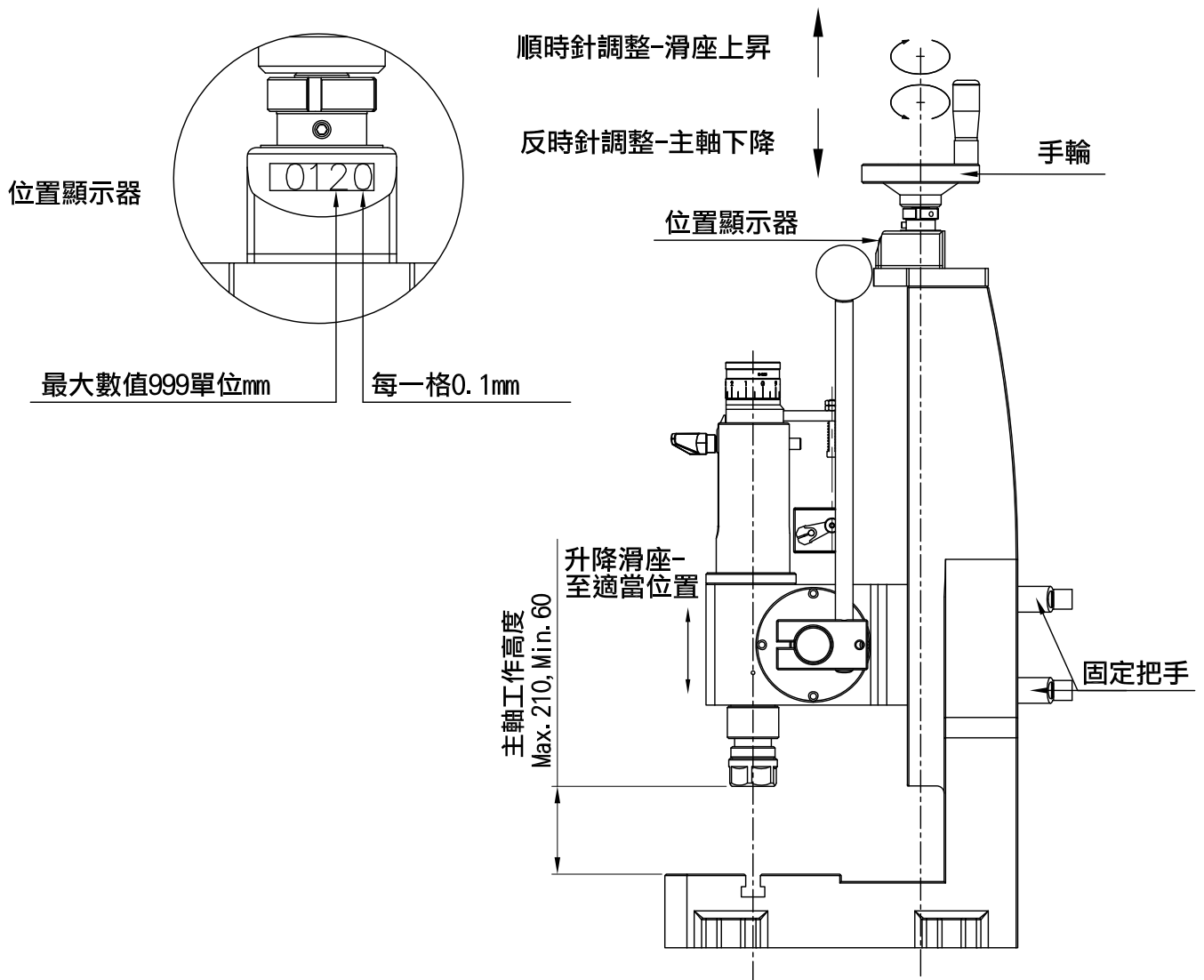


圖9 滑座上下調整

4. 主軸微調：

4.1. 主軸微調

4.1.1 放鬆主軸固定把手, 刻度盤固定螺絲 (未放鬆主軸固定螺絲前, 不要轉動刻度盤, 會造成調整失真). (圖10)

4.1.2 刻度盤每小格0.05mm. 每圈1mm, 往數字大方向調整 (反時鐘), 則主軸向下伸長. 往數字小方向調整 (順時鐘), 則主軸向上縮短.

4.1.3 刻度盤內部已設計有反向間隙結構, 可直接調整.

(註: 微調刻度盤調至上下極限時, 不要再轉動, 會造成卡死現象, 請先退回"0"的位置後, 再重新微調)

4.1.4 鎖緊主軸固定螺絲, 刻度盤固定螺絲

(註1: 請確實鎖緊主軸固定螺絲, 刻度盤固定螺絲, 操作時精度才不會變動)

(註2: 鎖緊主軸固定螺絲時, 刻度游標有時會偏轉造成與行程導管干涉, 請重新鎖定)

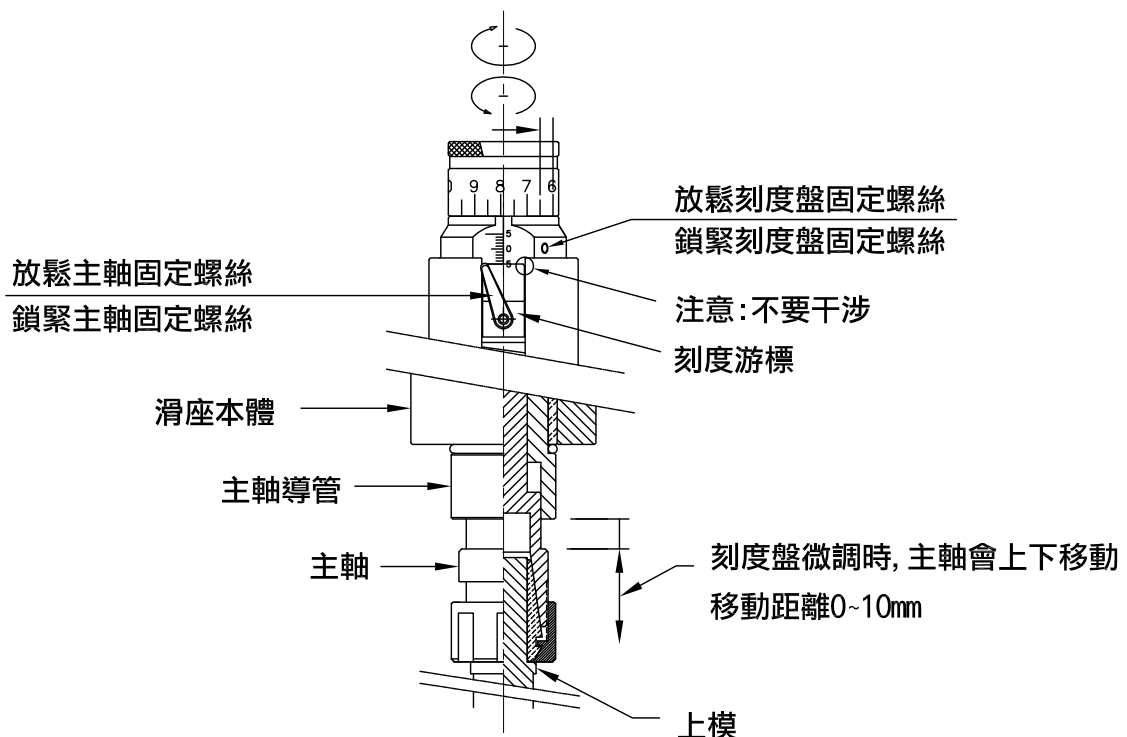


圖10 主軸微調

5. 手柄把手調整：

5.1. 手柄把手調整

5.1.1 手柄把手調整, 為了讓操作者較適合自己人體工學上所設計.

5.1.2 手柄把手可任意調至適合的操作者手柄角度手柄的長度

5.1.3 鬆開M6螺絲, 將手柄固定座旋轉至適合自己的角度. 在將M6螺絲鎖緊, 調整完成後, 確認手柄把手下壓時是否會與其它部位干涉. (圖11)

5.1.4 鬆開M6螺絲, 把手可做長短的位移, 調整至適合自己的角度. 在將M6螺絲鎖緊調整完成後, 確認手柄把手下壓時是否會與其它部位干涉. (圖12)

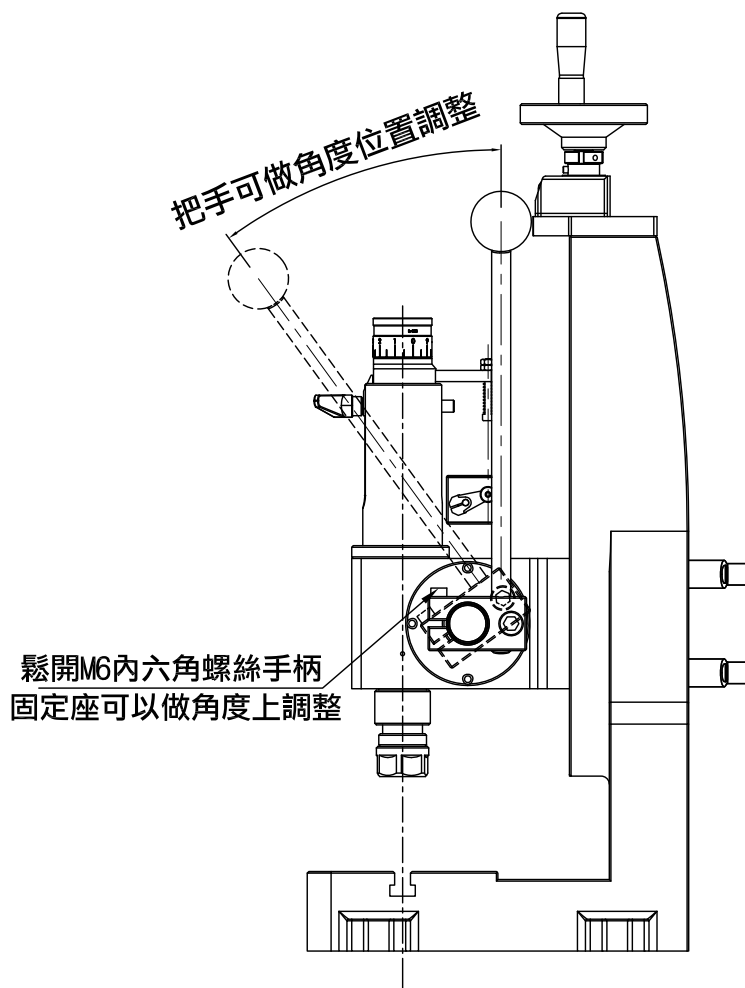


圖11 手柄固定座角度調整

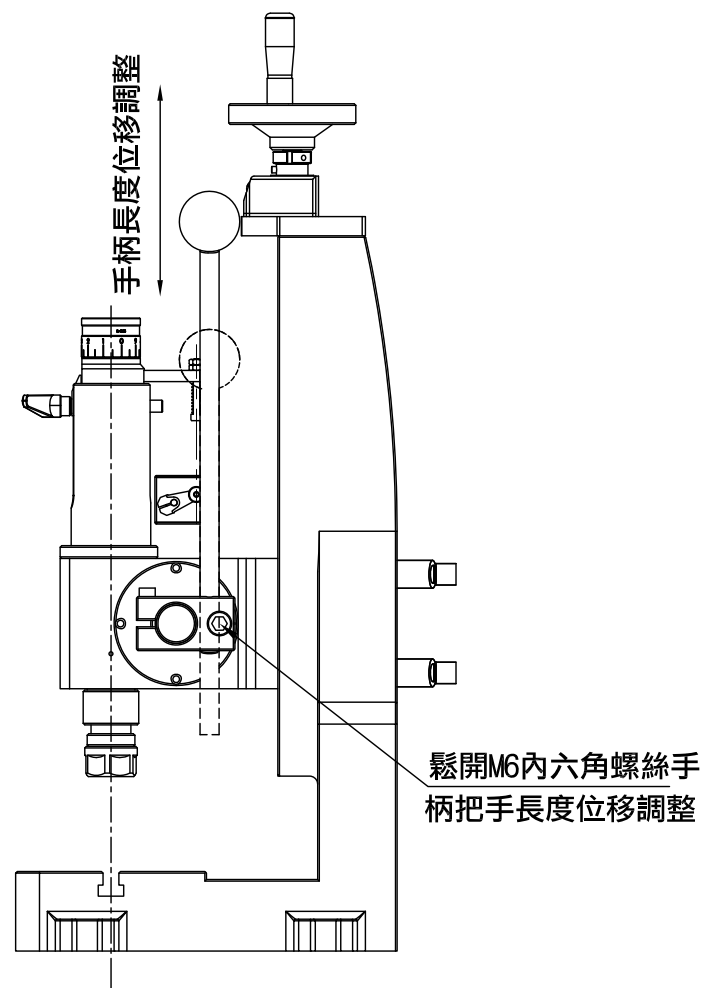


圖12 手柄上下位移調整

6. 防呆機構：

6. 1. 防呆機構

- 6. 1. 1 防呆機構-是為防止因人為作業失忽致產生不良品, 而特別設計的一種確認機構.
- 6. 1. 2 把手下壓未確實壓到底, 則把手不能復歸. (亦即主軸"模頭"下壓到底~復歸, 才算是完成一個工程)
- 6. 1. 3 把手下壓未壓到底時手離開"把手", 則"把手"會停住且不會復歸, 需繼續下壓到底才能復歸.(圖13)

6. 2. 防呆機構-故障排除.

- 6. 2. 1 把手下壓因工件瑕疵無法壓到底時, 但亦不能復歸, 則須進行故障排除.
- 6. 2. 2 防呆機構下方有一撥桿, 將"往前推", 則把手能復歸.
(右手須撫著把手回復, 才不會造成不當撞擊)
- 6. 2. 3 防呆機構出廠時, 即已設定完成, 請勿再調動.
- 6. 2. 4 防呆機構下壓至下死點時, 有1mm之間的間隙, 為結構設計的正常現象.(圖14)

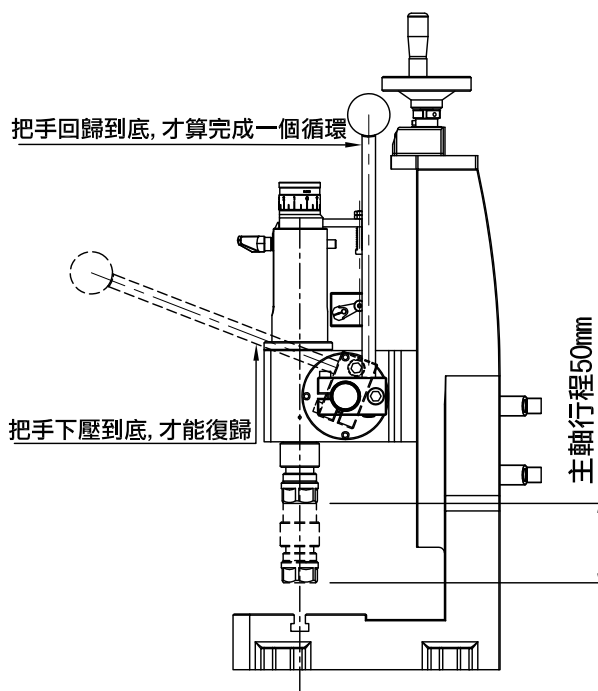


圖13 防呆機構

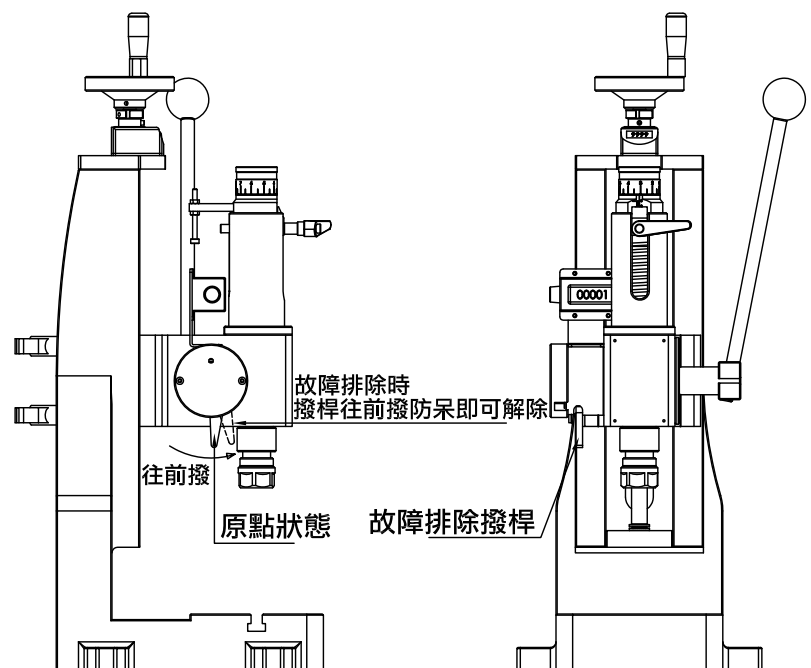


圖14 防呆機構故障排除

7. 計數器：

7.1. 計數器

- 7.1.1 把手下壓一次, 即"計數"一次並累加
- 7.1.2 歸0: 旋鈕反時鐘旋轉, 直到0全部出現即可.
- 7.1.3 若不要計數時, 將計數器擺臂調整離開頂桿即可.
- 7.1.4 其他細節, 請參考圖15.

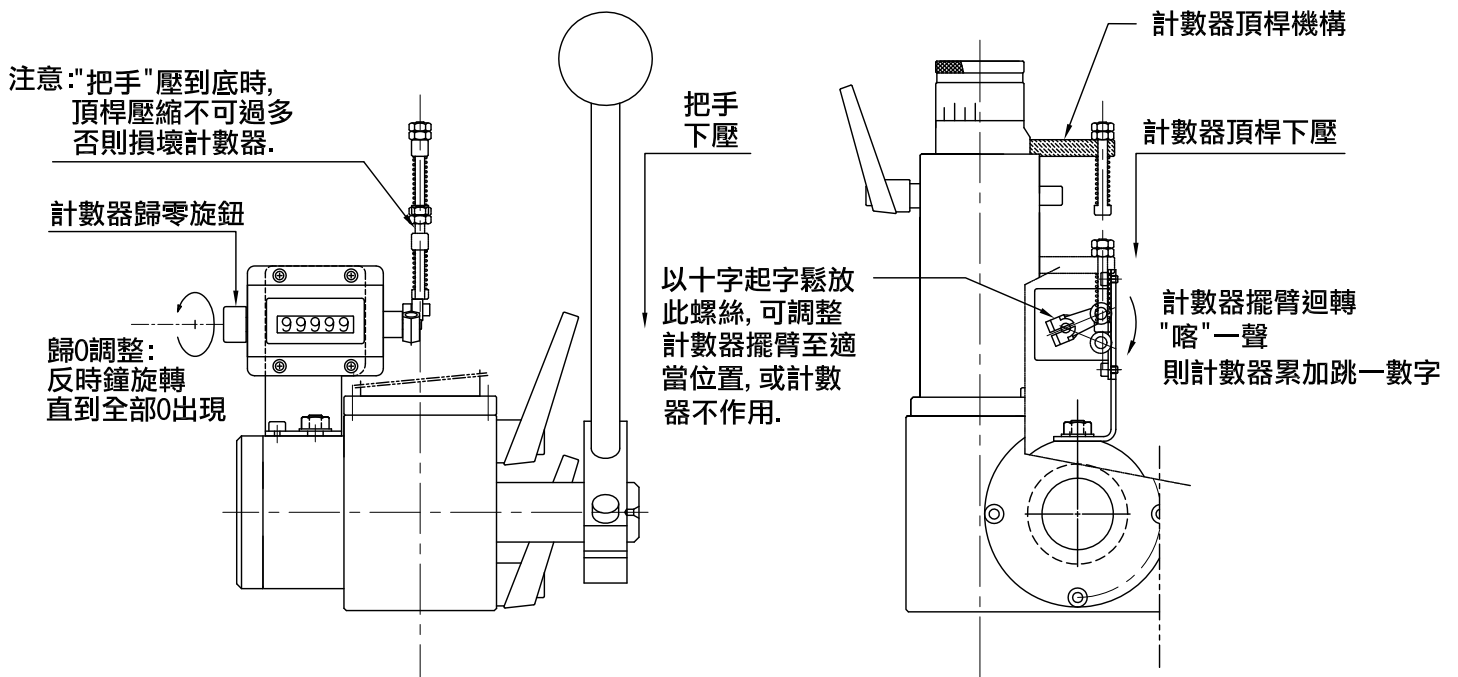
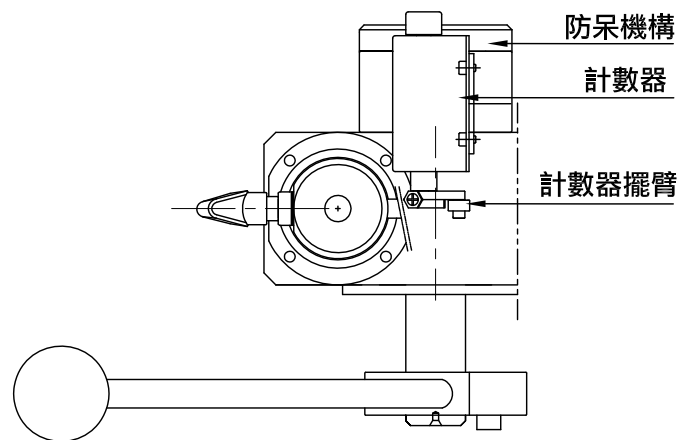


圖15 計數器

8. 底座. 治具安裝注意事項:

8. 1. 治具安裝注意事項.

8. 1. 1 治具固定螺絲不能過長 (圖16).
8. 1. 2 治具固定螺絲須2支以上, 治具定位才會穩固.
8. 1. 3 比較小零件或簡易治具安裝可選用底座中心孔, 簡易治具固定方式固定尺寸 (如下圖右所示).
8. 1. 4 固定時, 台面和治具底座底面保持平整清潔.
(毛邊和砂粒會在台面產生凹痕導致)
8. 1. 5 T型槽尺寸. T型螺帽尺寸 (圖17).

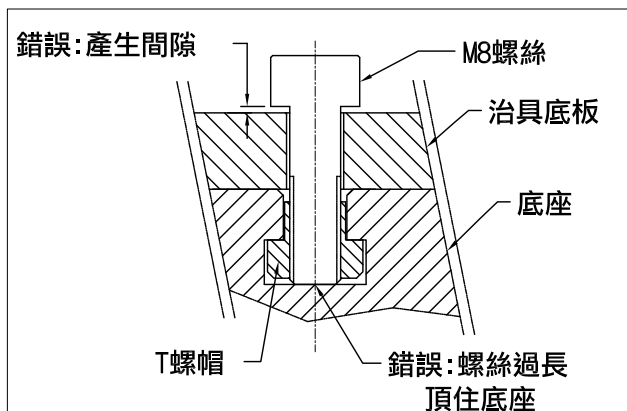


圖16 螺絲勿過長

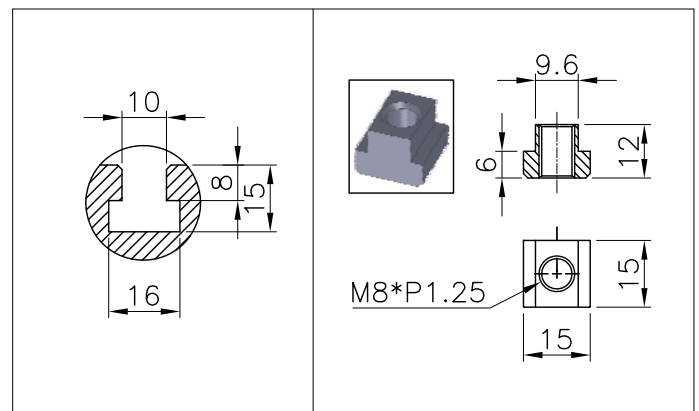


圖17 T型槽尺寸. T型螺帽尺寸

8. 1. 6. 底座安裝治具為求穩固, 請用螺絲固定在工作台上 (圖18)

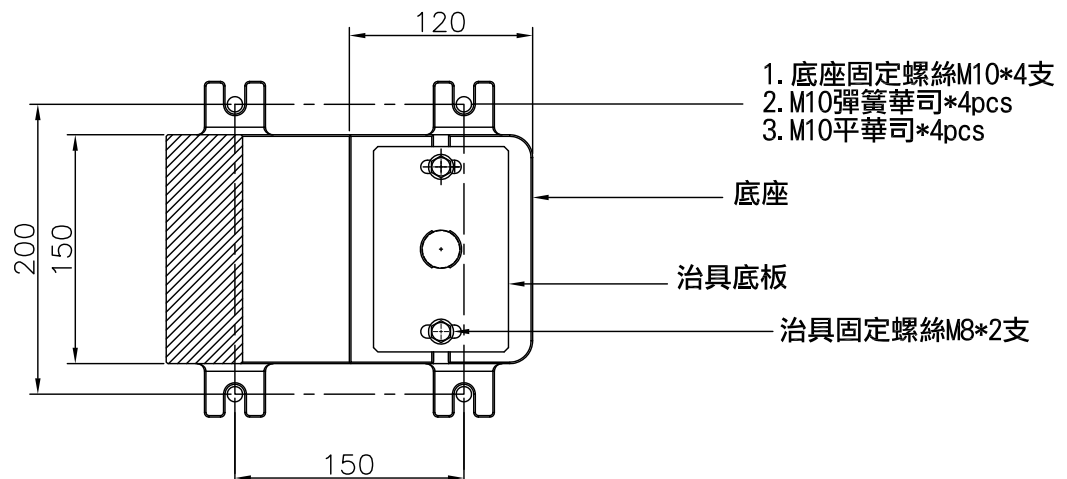


圖18 底座安裝治具

9. 保養：

9. 1. 保養.

9. 1. 1 底座台面請勿碰撞損傷, 有凸出. 毛邊或生鏽時, 可用油石輕輕磨平. (圖19)

9. 1. 2 平常使用完畢時, 台面和治具可擦拭機油或防鏽油

9. 1. 3 久不使用時, 可使用塑膠袋罩住.

9. 1. 4 如 (圖20) 潤滑鋼套、主軸、筒夾、螺帽平時擦拭上油.

9. 1. 5 久不使用時全部機台擦拭清潔, 並使用塑膠袋罩住.

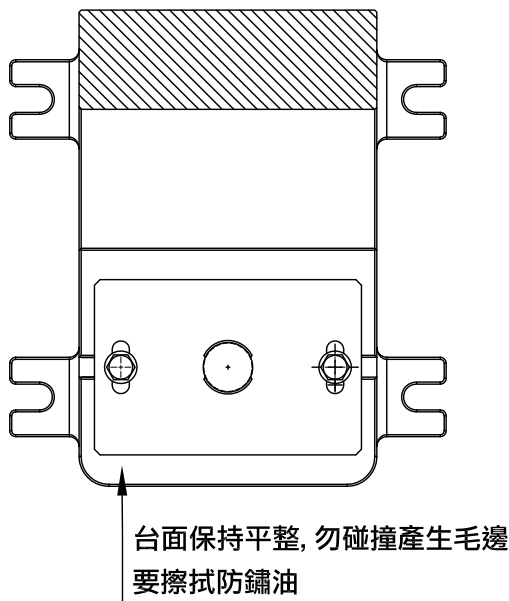


圖19. 底座

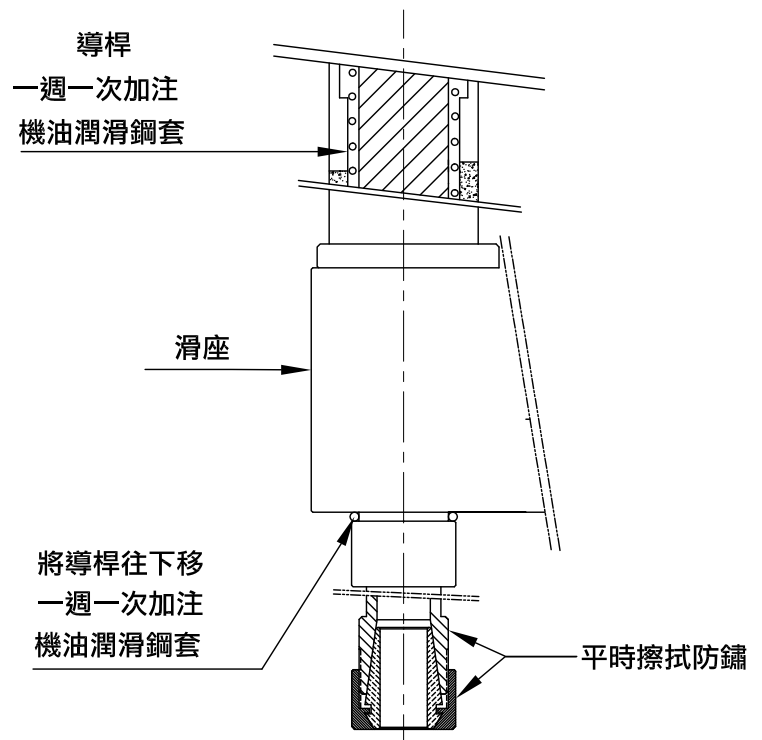
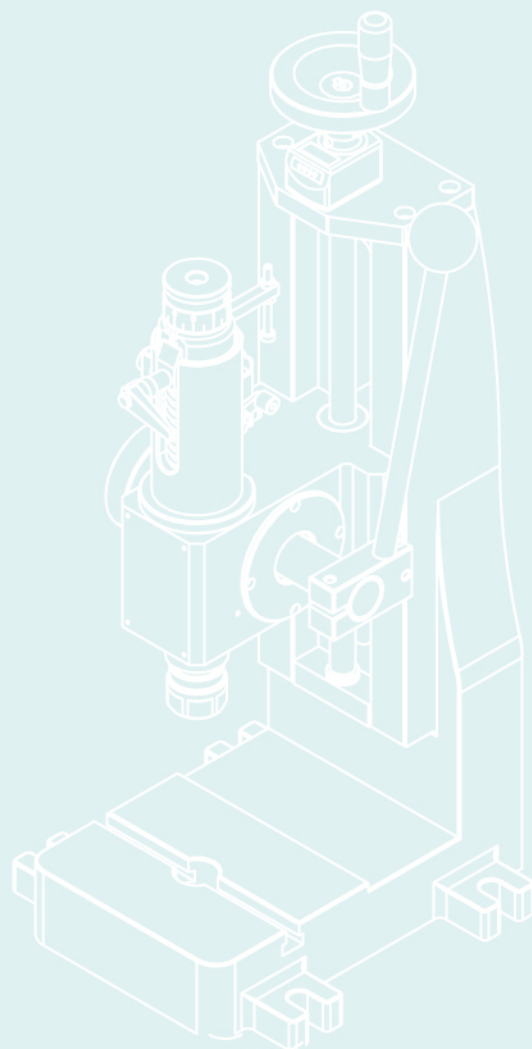


圖20. 導桿. 主軸



APEX CONNECTOR

MANUFACTURER

APEX PRECISION TECHNOLOGY CORP.

No. 405, Min-an W. Rd., Sinjhuang District, New Taipei City 24264, Taiwan. R.O.C.
TEL: +886-2-2206-8899 • FAX: +886-2-2208-0559 • www.plt.com.tw • apexmail@plt.com.tw

JAPAN BRANCH OFFICE

PLT JAPAN CO., LTD

28-1, Yoyogi 3-Chome, Shibuya-ku, Tokyo, Japan
TEL : +81-3-6276-8845 • FAX : +81-3-6276-6645



International Q/C Certification



RoHS Compliant



Qualified Vender approved by Ministry of National Defense
Diversified products for more information, please check our website

S-250EO