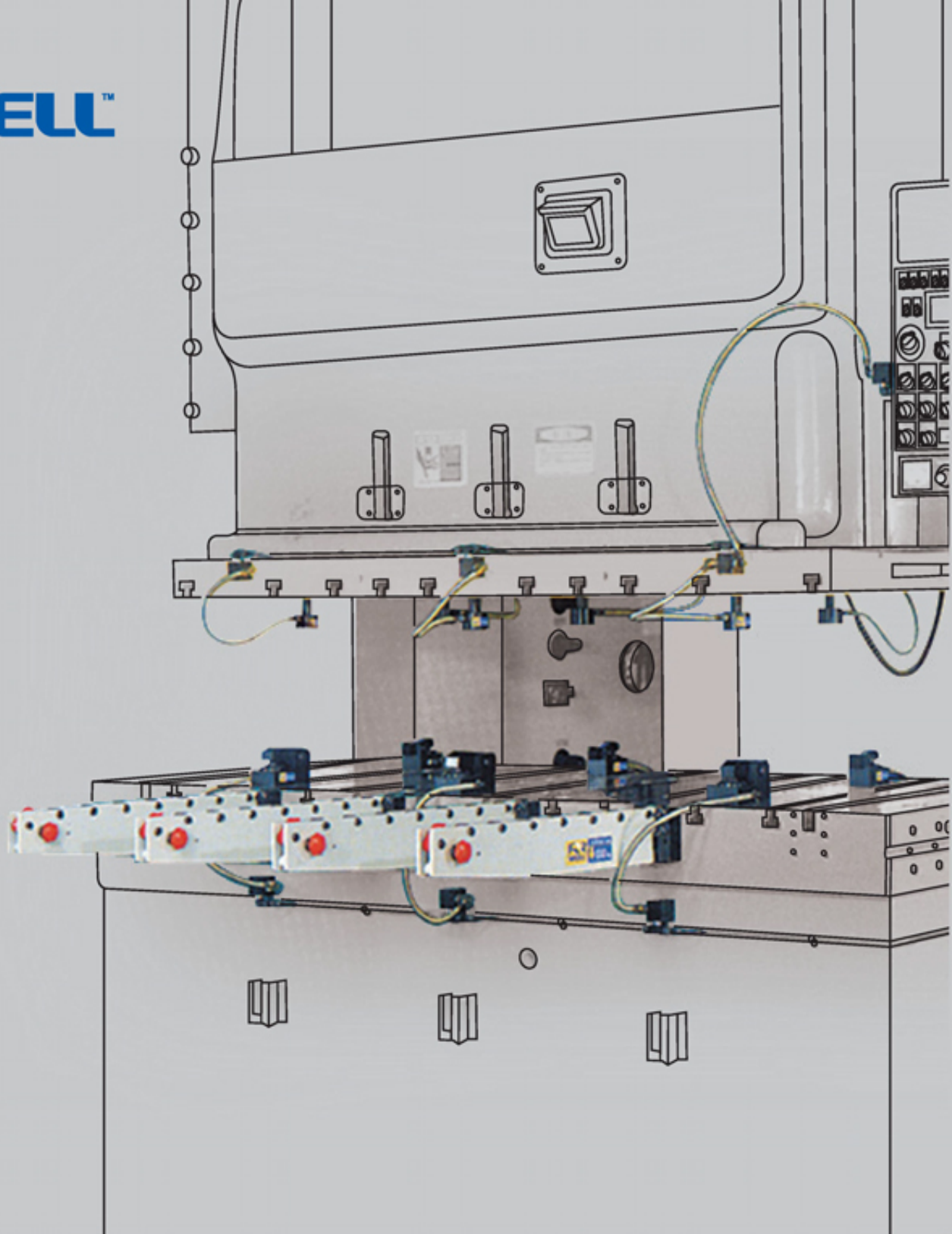


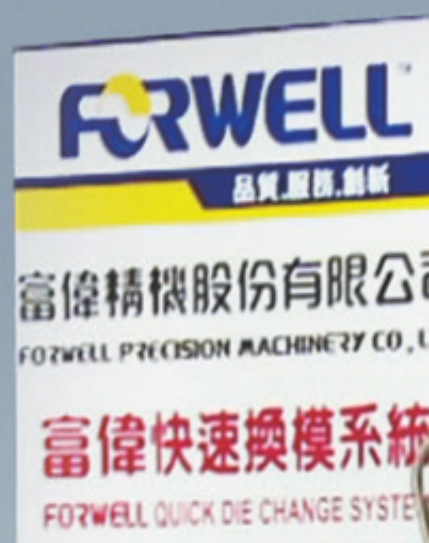


沖床專用快速換模系統
Quick Die Change System

售 後 服 務 手 冊

沖床專用快速換模系統 Quick Die Change System

產品使用手冊問答



氣動泵組合

Q6: 舉模器無法升起時 ?

詳見第5頁

移模臂



操作箱

Q1: 操作箱無訊號？

Q2: 操作箱訊號正常，
但無法操作？

詳見第1-2頁

電源箱

夾模器

Q4: 夾模器無法夾緊模具？

詳見第4頁

Q5: 上夾模器正常，下夾模
器無法動作？

詳見第5頁

Q8: 泵浦動作異常緩慢
(泵浦打氣的聲音很慢)

詳見第6頁

氣動泵組合

Q3: 泵浦打不停？
(管線沒有漏油時)

詳見第3頁

1. 操作箱無訊號？

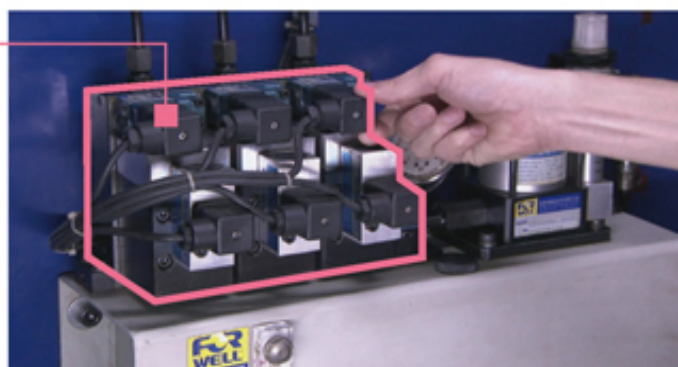
檢視總電源開關是否在ON位置



Step 1 電源指示燈是否亮起？



Step 2 訊號線是否鬆脫。



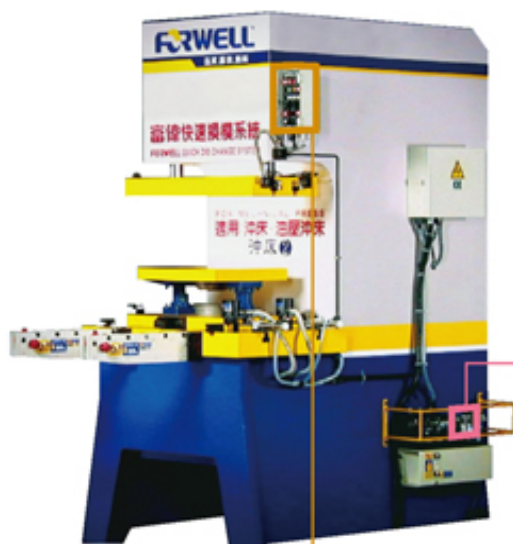
Step 3 電器插頭是否鬆脫。



Step 4 保險絲是否斷線。

2. 操作箱訊號正常，但無法操作？

請檢查二點組合中之滑動開關是否已開。



氣壓已打開

Step 1 檢查兩點組合中之滑動開關是否已開。



解除連線，換模確認

Step 2 請檢查鑰匙開關是否切換至「入」位置。



Step 3 鑰匙開關解除，檢查鎖定開關是否解除鎖定。

3. 泵浦打不停？(管線沒有漏油時)

檢視油面計中油量是否太低，若是油量正常則旋鬆空氣排洩排除內部之空氣後，鎖緊之。



Step 1 當泵浦不斷運轉無法停止時，請依照下列狀況檢查與維修！



Step 2 請檢查夾模器有否漏油？



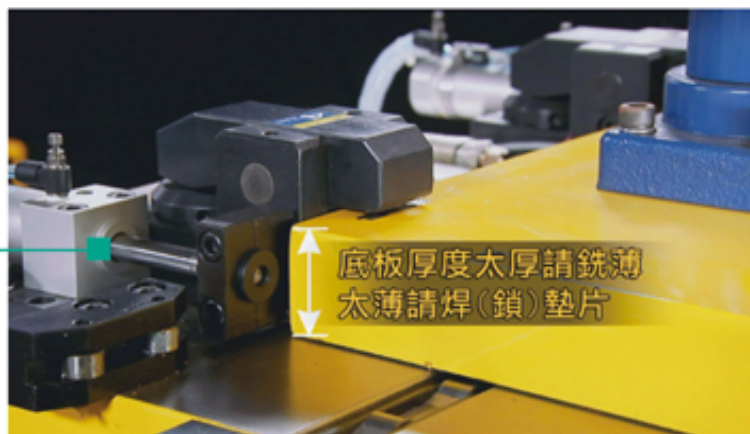
Step 3 請檢查舉模器有否漏油？



Step 4 請檢查管線有否漏油？

4. 夾模器無法夾緊模具？

請檢查模具底板厚度是否在夾模器作業尺寸範圍內
(有可能是底板厚度太薄)。



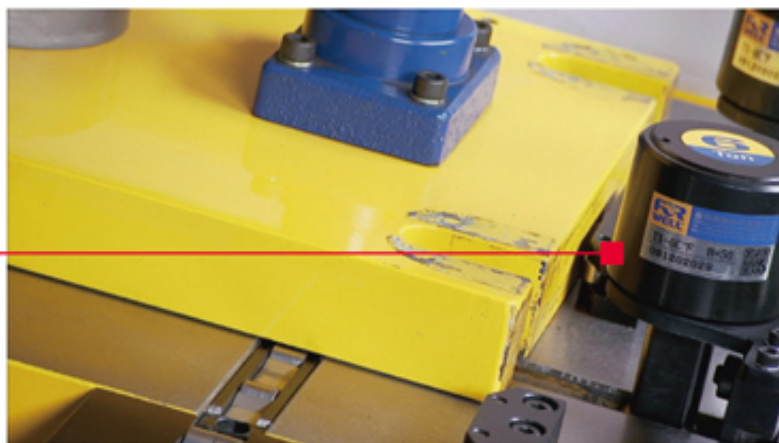
Step 1 檢查兩點組合中之滑動開關是否已開。



Step 2 請檢查鑰匙開關是否切換至「入」位置。

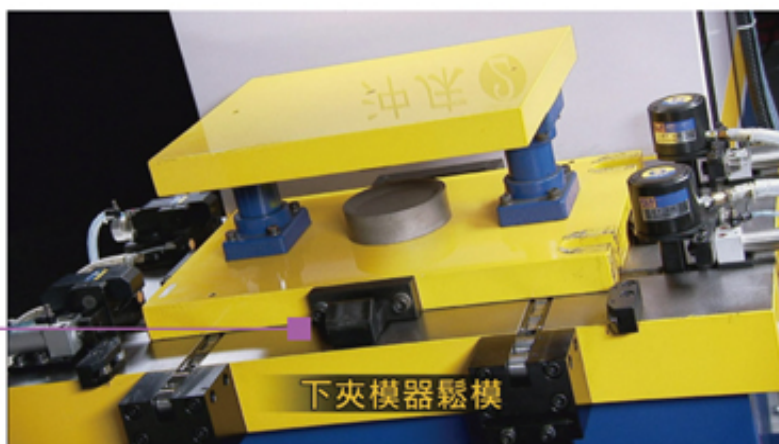
5. 上夾模器正常，下夾模器無法動作？

先關掉舉模器開關(down)，則下夾模器可恢復正常。



6. 舉模器無法升起時？

請先鬆開下夾模器(下模鬆模key)，則舉模器恢復正常。



7. 空氣壓力不足，油壓力量太低？

請先檢查貴廠AIR COMPRESSORS有無啓動，空壓有無輸送，送達，若一切正常則檢查二點組合上方之調壓弁調節之。(調節前請先檢視PU管有無破裂漏風或折死現象)。

8. 泵浦動作異常緩慢(泵浦打氣的聲音很慢)

泵浦內部潤滑。





富偉精機股份有限公司

FORWELL PRECISION MACHINERY CO., LTD.

TEL: +886-4-8345196 FAX: +886-4-8345197

E-mail: forwell@forwell.com

www.forwell.com

富偉精密機械(寧波)有限公司

FORWELL PRECISION MACHINERY (NINGBO) CO., LTD.

TEL: +86-574-8659-9196 FAX: +86-574-8659-9197

E-mail: forwell@forwellnb.com