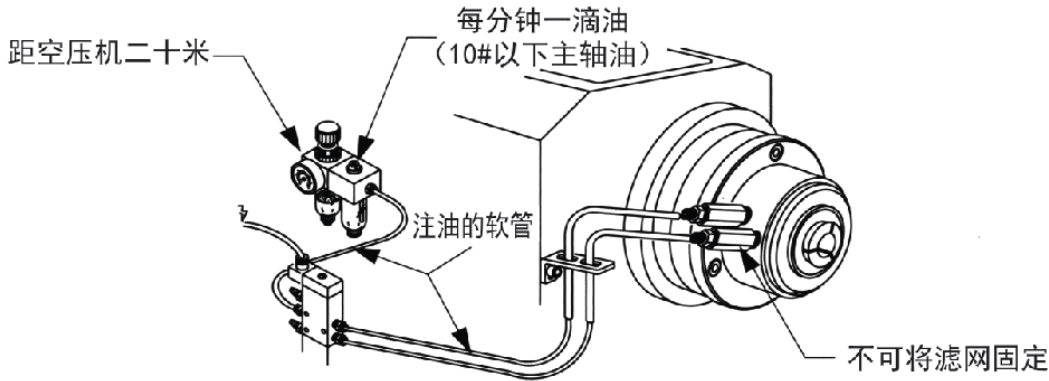


JAB 系列高速回转夹头使用说明

一.JAB 夹头系列产品说明

JAB 夹头系列产品使用方法:



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及夹头装入筒夹锥面处表测夹头跳动，锁紧卡盘（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. 装入筒夹：先将夹头滑套退到底并微松夹头底部两侧内六角螺丝后，再将所需筒夹用筒夹扳手旋入，当夹头与筒夹锥面接触后测量筒夹开口至尺寸，切换气压开关向滑套向前移动。筒夹闭合测量筒夹开口，反复调整筒夹开口到使用数值。
5. 夹入工件表测径向跳动，调整底部两侧螺丝或调整夹头本体。
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. 同时切换空压观察夹头动作是否正常。
3. 回转机构及空压开关会有微量泄漏是正常现象。

特别警告:

1. 请勿在没有高压空气导入的情况下运转本夹头！
2. 高速动转夹头请加装防护机构。
3. 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！

注：筒夹的安装

- .安装筒夹夹头必须通入气流，并且夹头滑套要退到底。
- .筒夹旋不到底，请松开夹头两侧螺丝。
- .筒夹开口的调整，涨开与工件所夹持处尺寸间隙 0.7-1mm。
- .筒夹不可多次空夹，会有断裂危险。

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。

二.JAB 系列夹头故障排除

| 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。 | 筒夹开口调整不 当、筒夹磨损、缸 体拉力不足! | 调节筒夹开口、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开机! 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。 |