

KK T/F PRESS



<http://www.kk.com.tw>

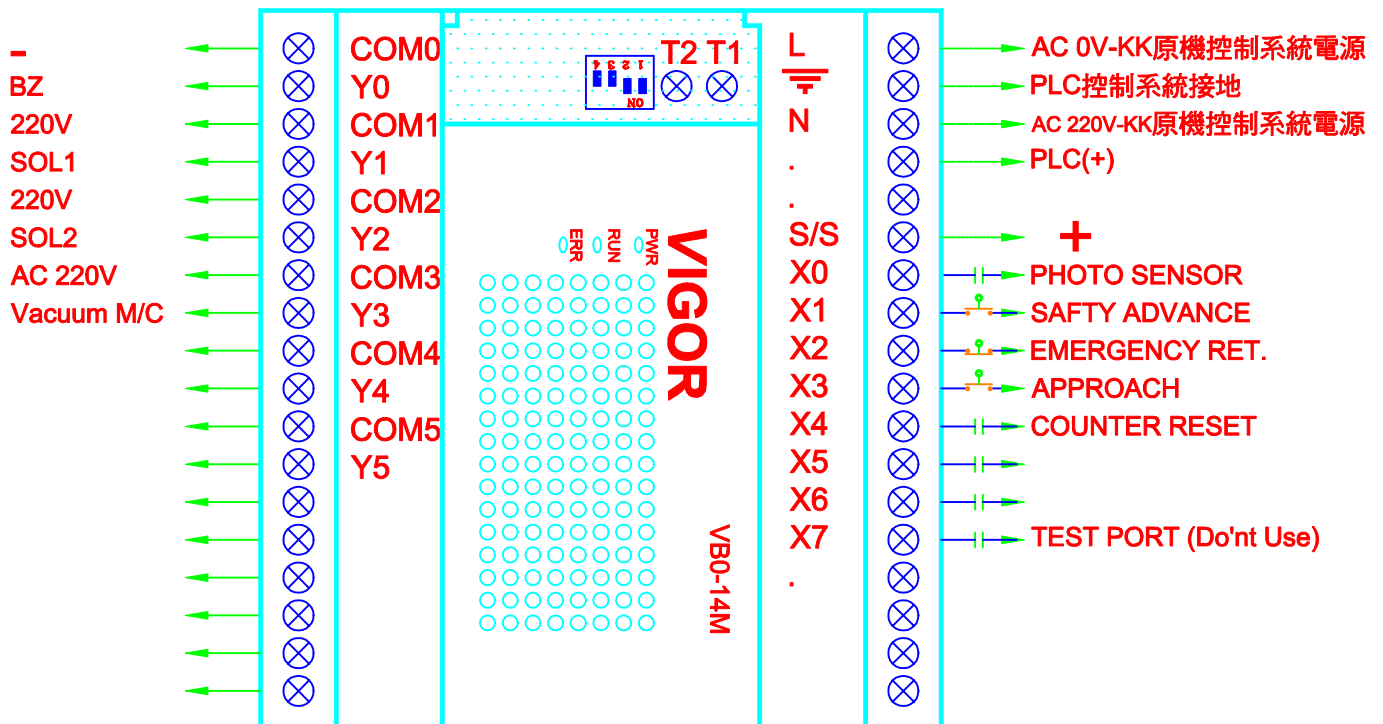
T/F PRESS OPERATION MANUAL

動作程序:

1. PB2 為保持型緊急停按鍵
2. PB1 與 PB3 分別為安全鏈鎖鍵及轉進
3. 當 PB1 與 PB3 同時下壓, SOL1 通電快速沖壓, T1 時間到, T2 計時保持, PB1 與 PB3 放手, SOL2 通電慢速沖壓, T2 時間到保持電路切斷, 過期完成, 接著模具回程。
4. 如果 PB1 與 PB3 不能在 0.5 秒時間內皆按下, 則 T1 無法通電自保, 便須雙手重放後, 再次操作. 此迴路為確保操作人員雙手操作機器, 避免不必要之傷害。
5. 安全光幕為選擇性外加保護, 不管在快速與慢速, 當光幕只要檢知異常, 皆強迫迴路斷電, 轉進缸強迫轉退。
6. PLC 提供一組 Counter. 每到轉進慢速時自動累進一次, 到第 1000 次時, 自動歸零, 此功能需將 PLC 指撥開關 2 切到 ON.

一般注意事項:

1. 本機械操作, 一定要以單人雙手操作, 以策安全。
2. 空油轉換缸內液壓油為 R32 級或相當品, 適量填充
3. 理想壓縮空氣壓力為 $5\sim7\text{ Kgf/cm}^2$
4. 排氣(二處)以接至廠外為原則, 可避免噪音, 及油氣污染, 多台時可用排氣管。
5. 如進入高壓點, 壓力建立不順, 可能空油轉換缸油量不足, 需加液壓油。



註1. PLC上之24V與0V為DC24V電源, 非KK原機控制系統電源.

註2. Vacuum M/C 可接吸塵器控制線圈, 當機器超過30秒未使用, 自動斷電.

註3. Counter Reset為轉進次數累積歸零. 另外有一簡單方法為按下緊急停鍵, 快速按轉進鈕5次也有相同功能.

註4. PLC指撥開關1為PLC RUN/STOP 開關.

註5. PLC指撥開關2為PLC 字幕特殊顯示 ON/OFF 開關.

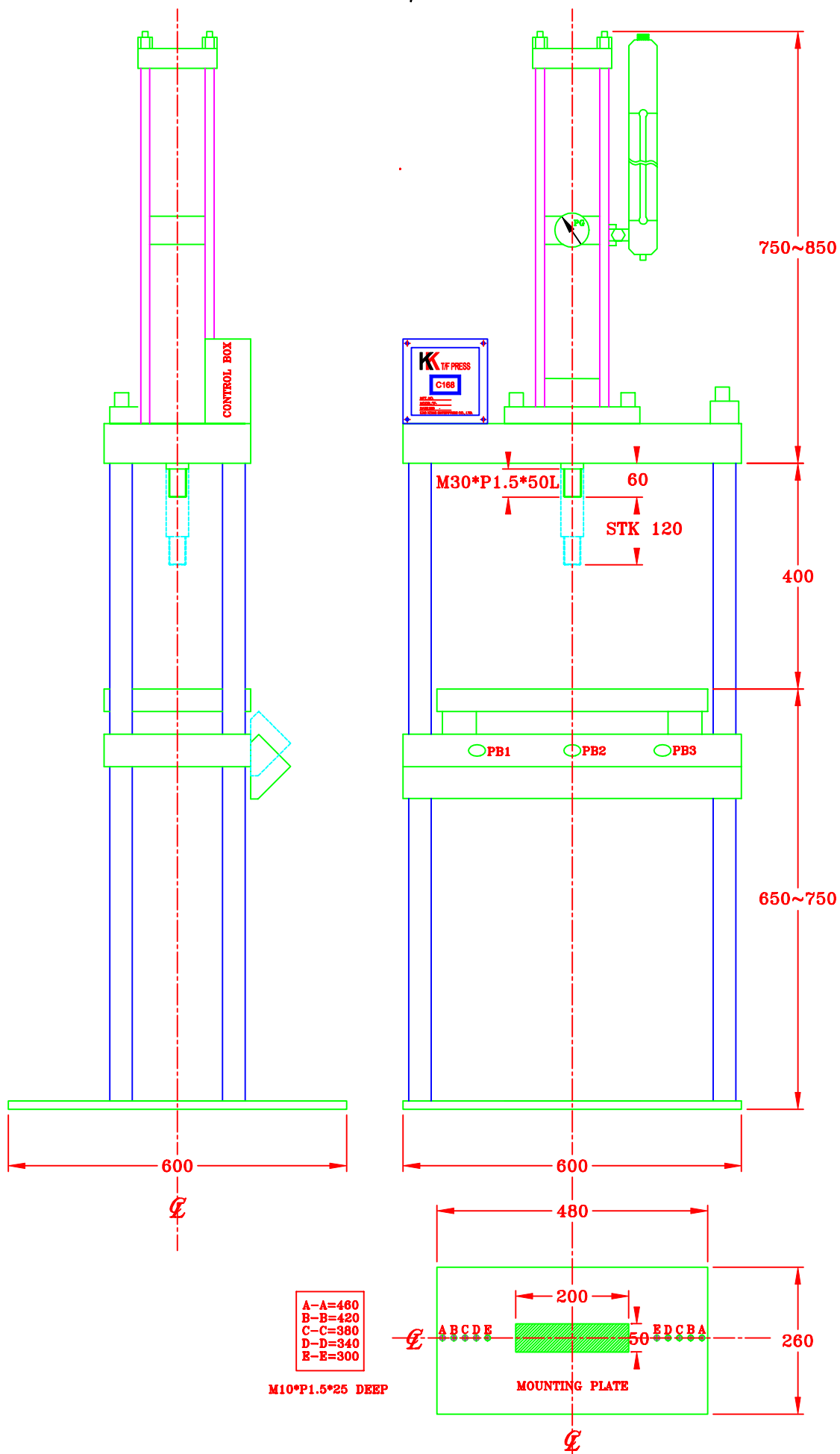
註6. T1為沖壓快速時計.

註7. T2為沖壓慢速時計.



AIR HYD. BOOSTER 2~10 T/F PRESS

LAY OUT
KK-AIRF-N2 1:10 2002-12-26





TF-7.5~15

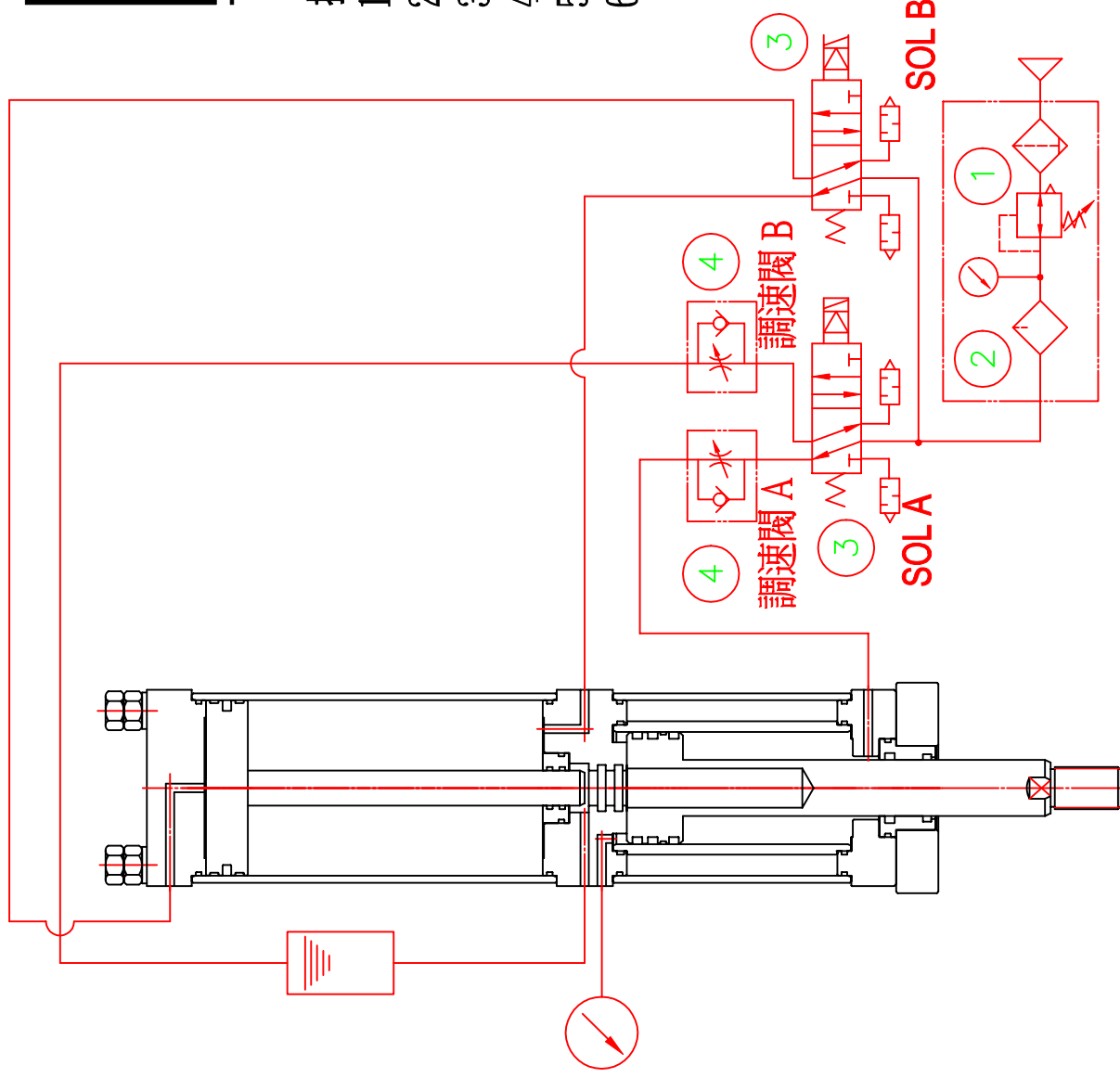
AIR HYD. CIRCUIT DIAGRAM

TF-HYD 1:2.5 90D

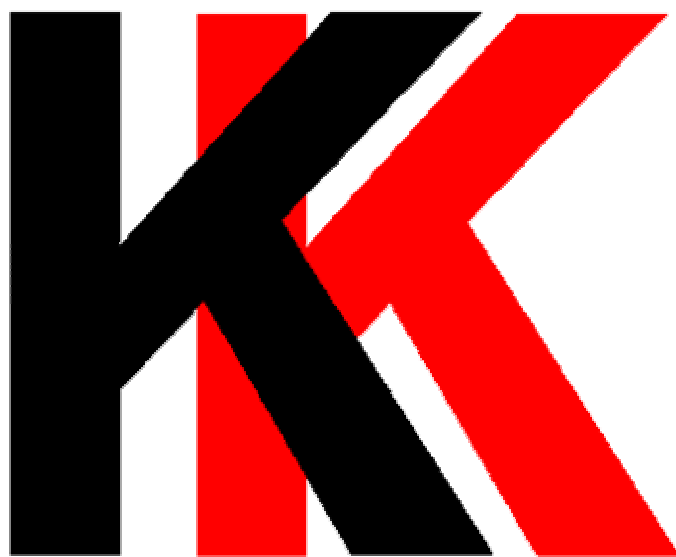
操作說明:

- 1.快速轉進 SOL A ON , SOL B OFF
- 2.高推力轉進 SOL A ON , SOL B ON
- 3.快速回程 SOL A OFF , SOL B OFF
- 4.調速閥 A 為快速轉進速度控制.
- 5.調速閥 B 為快速回程速度控制.(OPTION)

6.注意事項:調速閥B應避免全開,否則可能造成排氣噴油現象



4	調速閥	SPE-10-3	2
3	五二位單電磁閥	RCS-2408-220V	2
2	空氣給油器	AL2000	1
1	調壓過濾器	AT2000	1



KAO KONG ENTERPRISE CO., LTD.

TEL:886-2-22363549

FAX:886-2-22362597

www.kk.com.tw