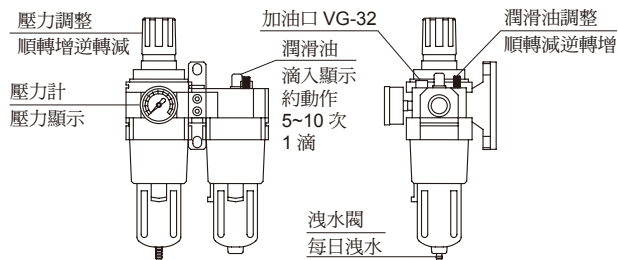
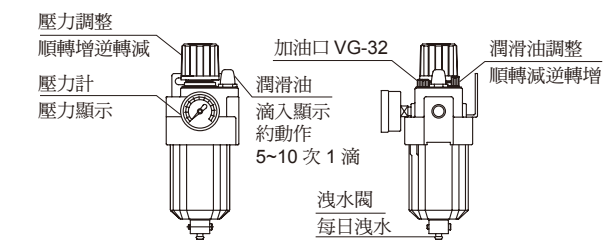
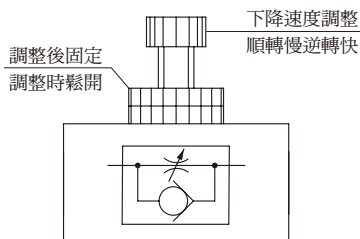


### 氣壓壓床操作說明

- ① 接上電源  
請確定電源正確 110V 或 220V。
- ② 接上壓縮空氣  
確定壓力及輸出量足夠。
- ③ 操作方式  
雙手押扣開關或腳踏開關啟動。
- ④ 出力調整  
請調整減壓閥 調至適當壓力 kg/cm<sup>2</sup>。

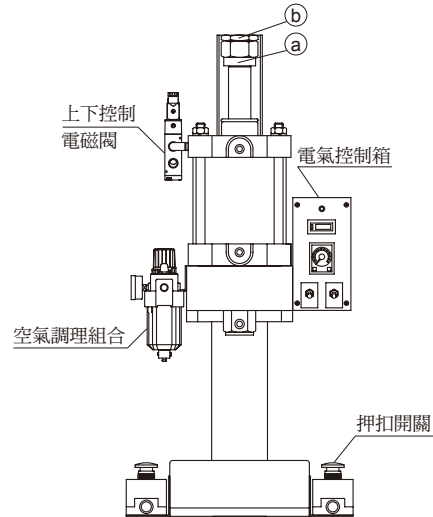


- ⑤ 下降速度調整  
調整速度控制閥，順時針轉慢，逆時針轉快。



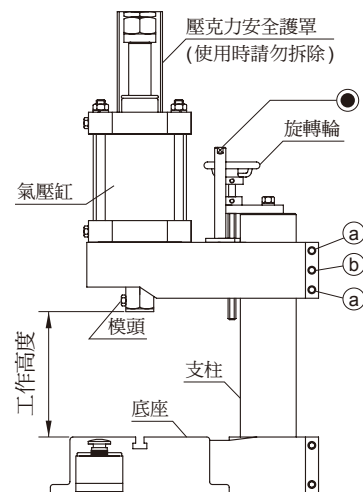
- ⑥ 工作高度調整  
微調整 (請按照順序調整)

- ① 調整 (a) 下降終點。
- ② 微調 (b) 後固定。



大調整 (請按照順序調整)。

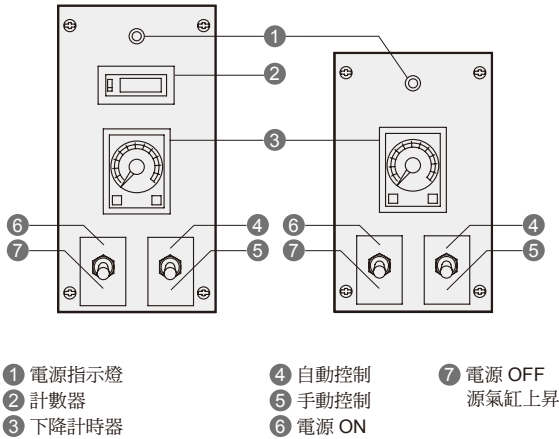
- ① 鬆開 (a) 螺絲。
  - ② 鎖緊 (b) 螺絲。
  - ③ 以轉輪調節工作高度。
  - ④ 調整後鬆開 (b) 號螺絲。
  - ⑤ 鎖緊 (a) 螺絲。
- 防止旋轉導桿 (手請勿放此處)  
\* MF103-A/B 無調整功能。



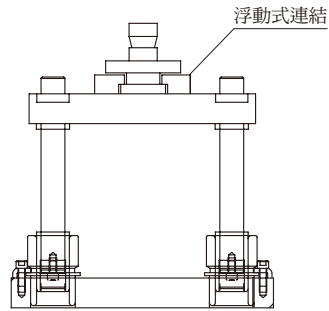
### 7 電氣控制箱

① 計時計次控制箱

② 計時控制箱



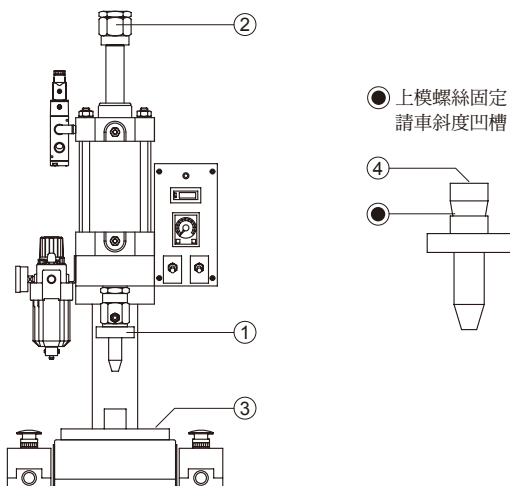
### ⑤ 精密模具安裝 (設計範例)



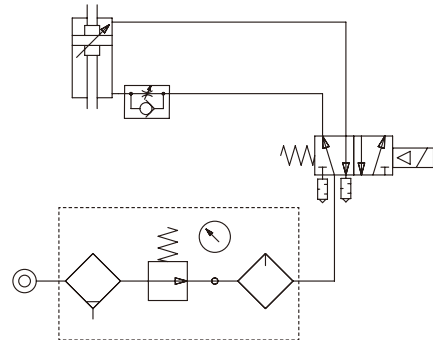
### 8 模具固定

- ① 先固定上模。
- ② 洩去氣壓，使用橡膠槌輕敲氣缸上部，使慢慢下降。
- ③ 確定上下模咬合正確，鎖緊下模完成校模。
- ④ 建議上模及模頭固定螺絲處，如圖 ④ 加工。

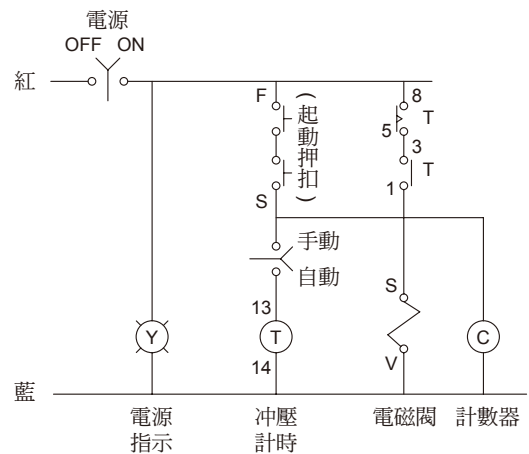
\* ①、③ 不在產品內。



### 氣壓迴路圖



### 電氣線路圖



備註  
同時用雙手按下電源開關以啟動機器。