

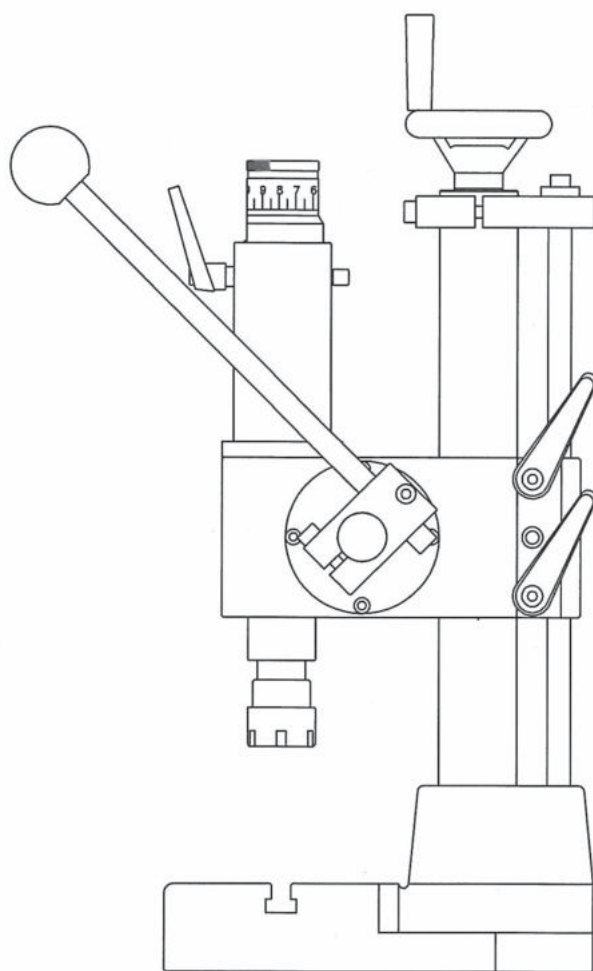
智慧財產權 請勿抄襲盜用

本產品符合 ROHS 指令

GR-334

手壓床操作說明書

(GR-338請參考使用)

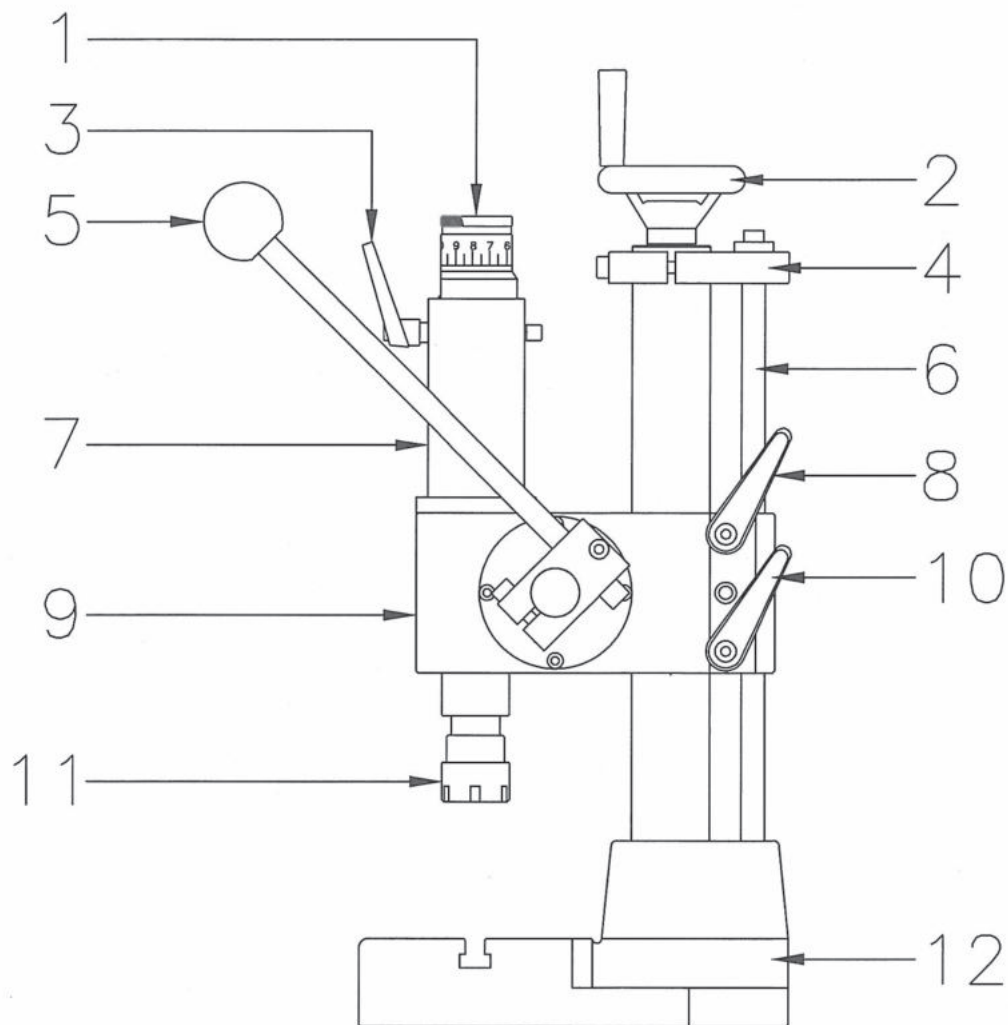


ISO-9001:2000

TOHATSU 伍全企業股份有限公司

STAMPINGMASTERS ENTERPRISE CO., LTD
總公司：桃園市中壢工業區新北園路20號
TEL:03-452-7557 Url: <http://www.tohatsu.com.tw>
FAX:03-451-1072 E-Mail: info@tohatsu.com.tw

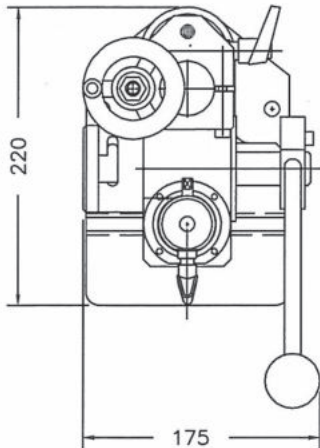
GR-334各部名稱



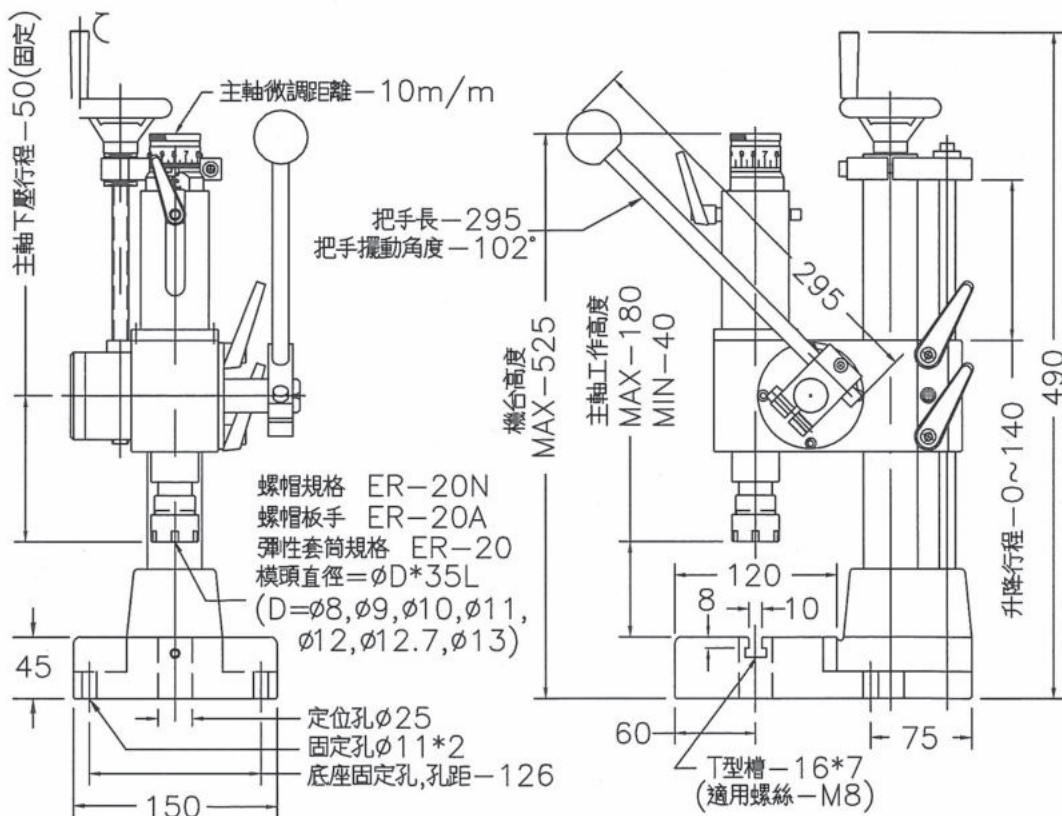
- | | |
|--------------|-------------|
| 1. 主軸微調旋鈕 | 2. 本體昇降調整手輪 |
| 3. 主軸固定把手 | 4. 上定位板 |
| 5. 把手 | 6. 上下滑昇柱 |
| 7. 行程導管及昇降滑座 | 8. 本體固定鈕 |
| 9. 本體及防呆機構 | 10. 本體固定鈕 |
| 11. 筒夾 | 12. 底座 |

GR-334 手壓床操作說明書

1. 一般規格



- 工作高度 : 60mm~180mm
- 升降行程 : 120mm(可調)
- 工作行程 : 45mm(固定)
- 微調距離 : 10mm(每格0.05mm)
- 模頭筒夾規格 : ER20N-A螺帽,
ER20-A板手(30mm),
ER20彈性筒夾(8mm~13mm)
- 模頭直徑 : $\phi D * 35L$
($D = \phi 8, \phi 9, \phi 10, \phi 11, \phi 12, \phi 12.7, \phi 13$)
- 床台尺寸 : 150寬*120深*中心定位孔 $\phi 25$
- T槽標稱規格 : #10
- T槽螺絲 : M8
- 機台固定螺絲 : 126間距*M10*2
- 防呆裝置 : 有(確實一行程復歸+故障排除撥桿)
- 計數器 : 機械"5"位數
- 機台重量 : 18KG



GR-334 手壓床操作說明書

2. 結構

2.1. 主軸結構

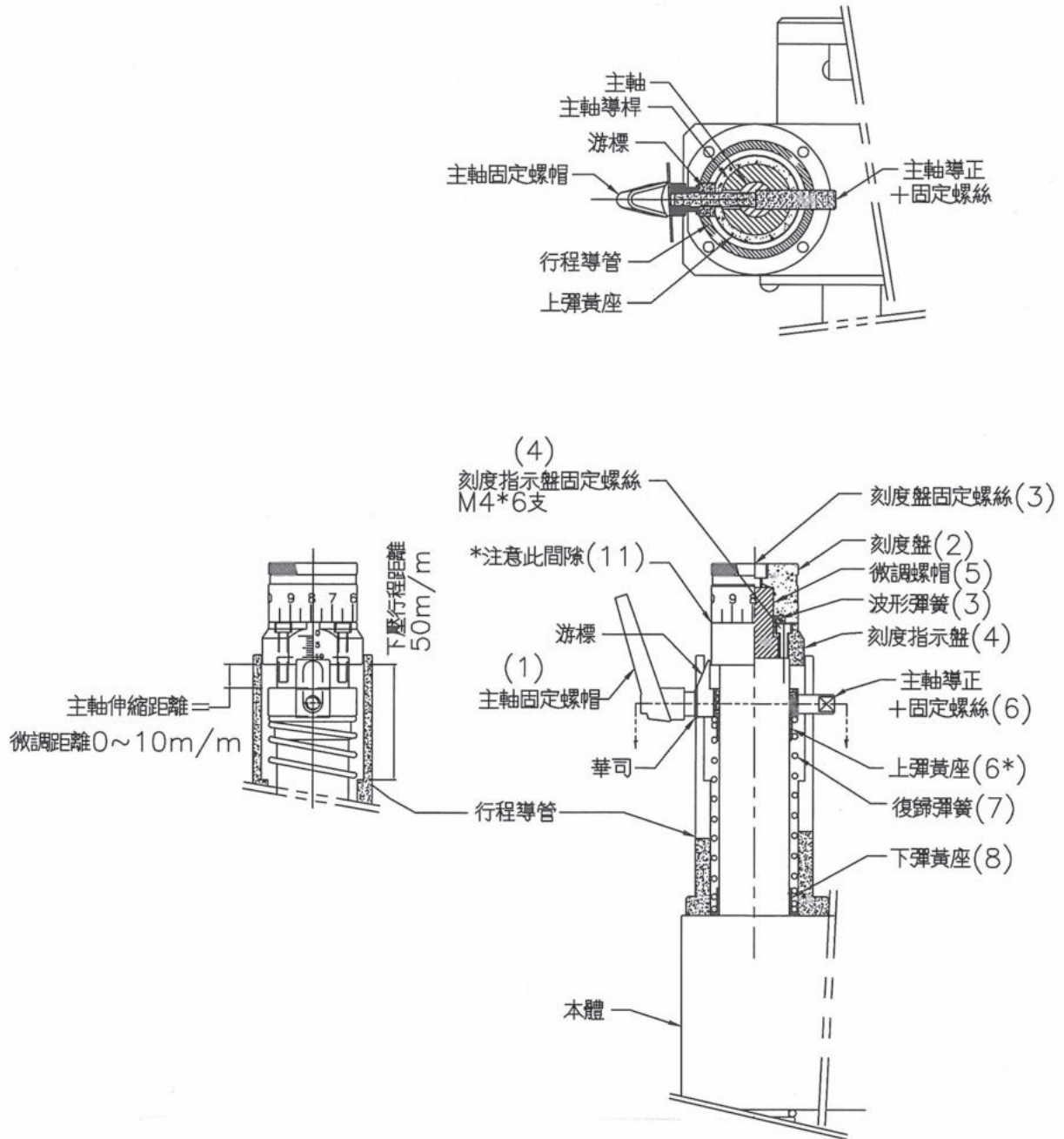


圖 2.1 主軸結構圖

GR-334 手壓床操作說明書

2.2. 復歸彈簧更換(參考圖2.1)

- 2.2.1. 取下主軸固定螺絲. 游標.
- 2.2.2. 以鴨嘴鉗夾緊"刻度盤".
- 2.2.3. 拆下內6角螺絲—M6. 並反時鐘旋轉取下刻度盤, 波形彈簧.
- 2.2.4. 拆下內6角螺絲—M4*6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. 另購附件

- 2.3.1. 工作燈.
- 2.3.2. 放大鏡.
- 2.3.3. 模組化模組.
- 2.3.4. 附件請洽本公司.

2.4. 定位板已設定完成.

請勿鬆動(雙軸平行已調校)

2.5. 附件固定座

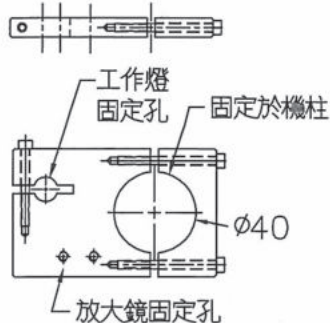


圖2.5 附件固定座

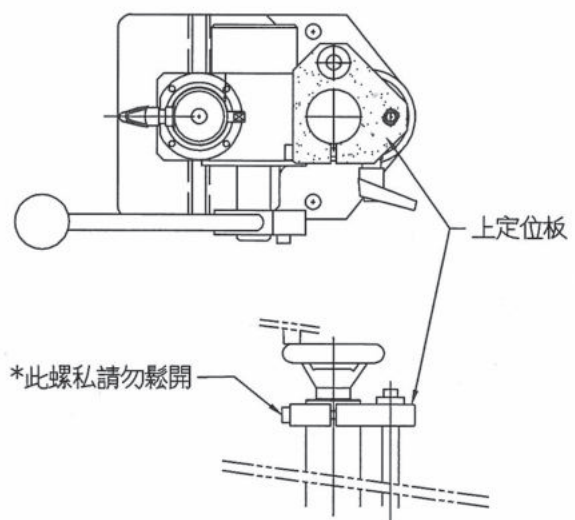


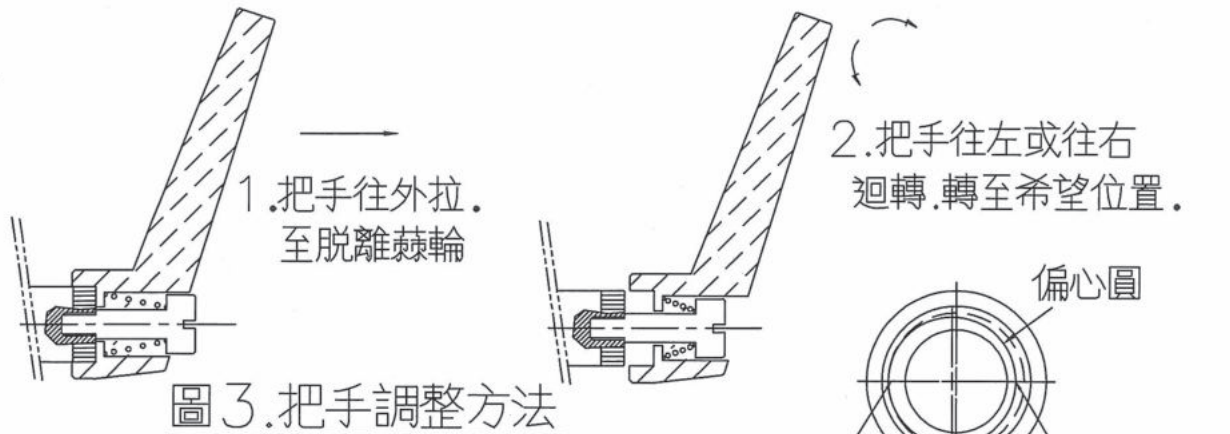
圖2.4 固定座

GR-334 手壓床操作說明書

4/12

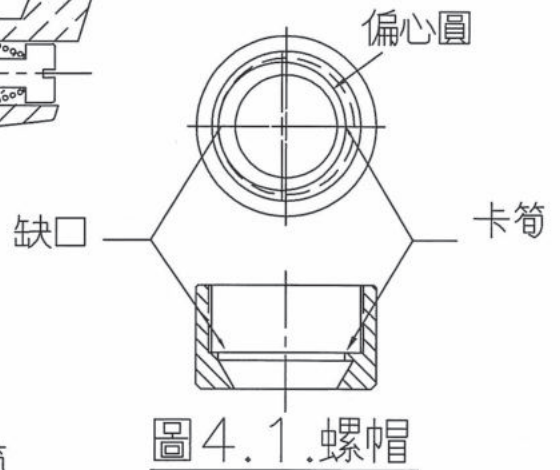
3. 調整式把手 — 調整方法

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



4. 彈性筒夾 — 安裝. 取出

- 4.1. 固定螺帽(如右圖) — 由上視看, 內有一偏心圓. 而形成一邊缺口. 另一邊卡筍



- 4.2.1. 將”彈性筒夾”溝槽勾住卡筍(下圖左)
- 4.2.2. 由筒夾側邊往中心推
- 4.2.3. 聽到一聲”喀”即完成(下圖右)
- 4.3.1. 由筒夾上側邊往螺帽卡筍方向推(下圖左)
- 4.3.2. 直到筒夾由螺帽彈出即可取出

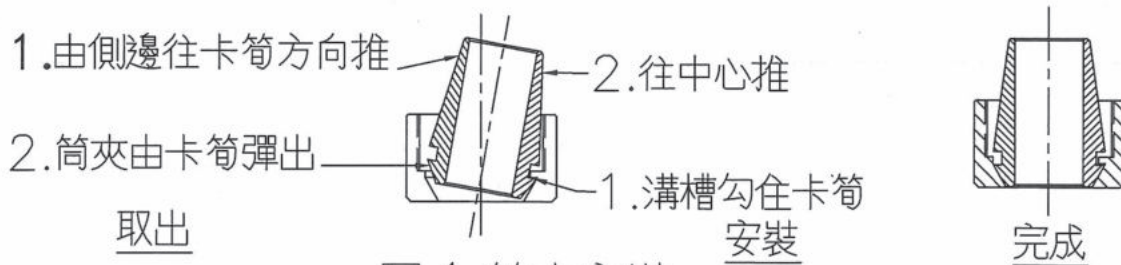


圖 4. 筒夾安裝

GR-334 手壓床操作說明書

5/12

5. 模頭尺寸. 安裝

- 5.1. 模頭夾持長度請勿超出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)
- 5.2. 模頭肩部階級外徑需 $\phi 22$ 以上。(操作時模頭才不至後縮)
- 5.3. 筒夾內徑尺寸須配合模頭外徑安裝
- 5.4. 筒夾鎖緊時模頭肩部須貼緊螺帽
- 5.5. 螺帽順時鐘鎖緊, 反時鐘放鬆

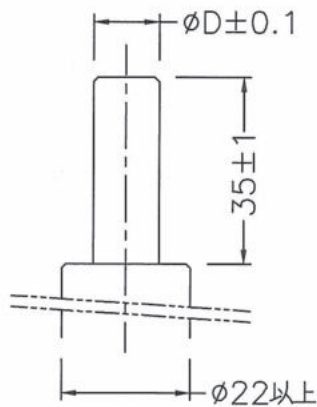


圖5.1. 模頭尺寸圖

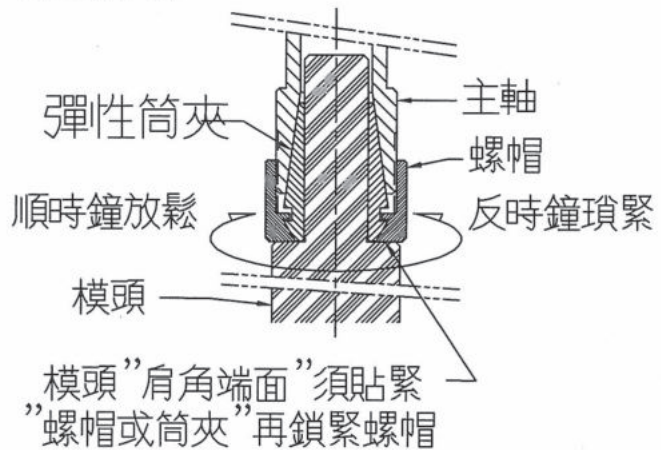


圖5.4. 模頭安裝圖

6. 底座台面尺寸. 治具安裝

- 6.1. 為求穩固, 底座最好用螺絲固定在工作台上

6.1. 台面尺寸.

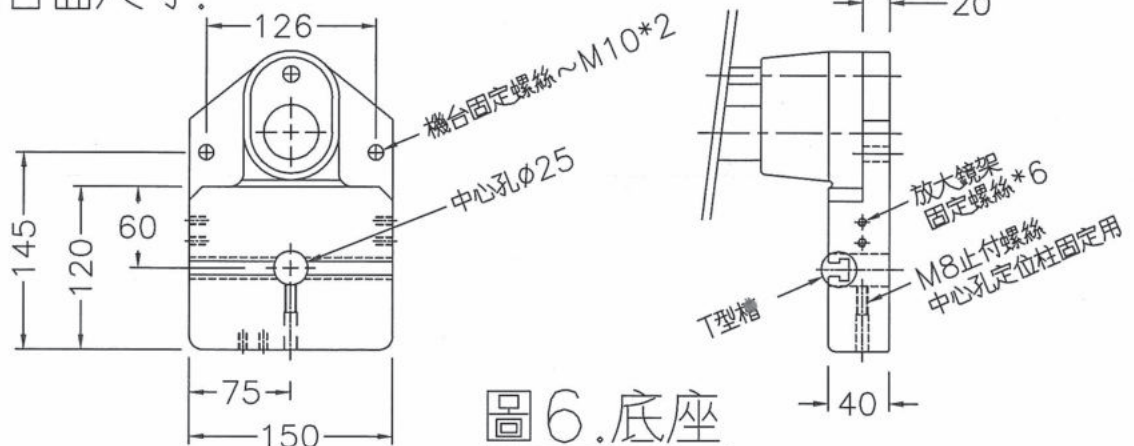
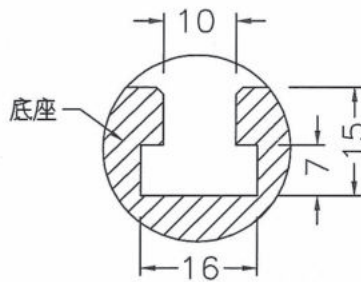


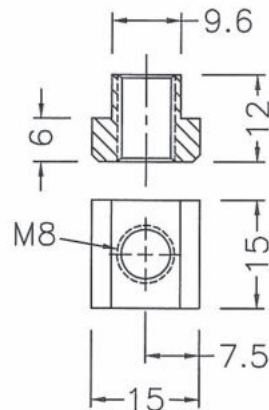
圖6. 底座

GR-334 手壓床操作說明書

6.2. T形槽, T螺帽尺寸.



#10-T形槽尺寸



#10-T螺帽尺寸

6.3. 治具安裝注意事項.

- 6.3.1. 治具固定螺絲不能過長.
- 6.3.2. 治具固定螺絲須2支以上, 治具定位才會穩固.
- 6.3.3. 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.

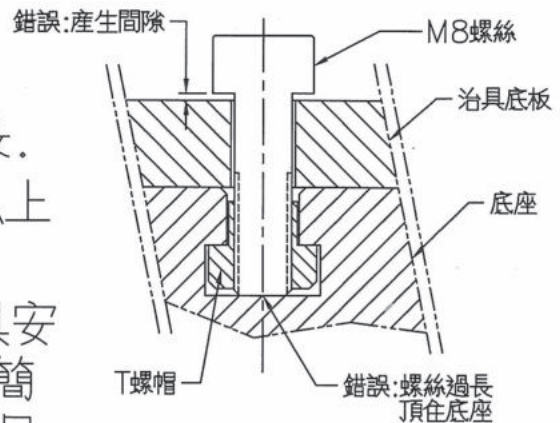


圖 6.3.1. 螺絲勿過長

- 6.3.4. 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)

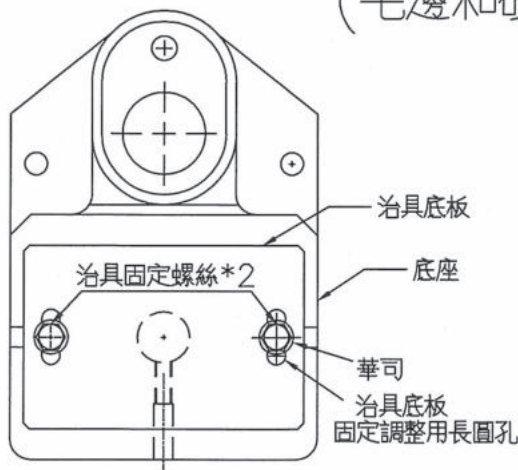


圖 6.3.2. 治具固定螺絲
須2支以上

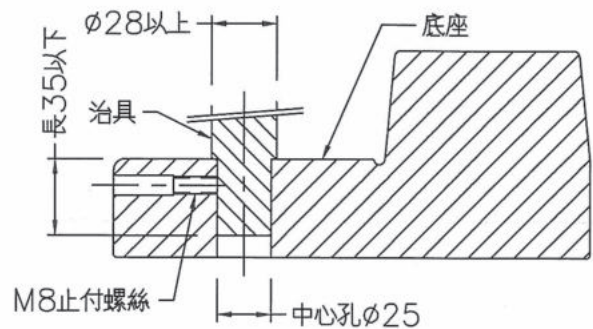


圖 6.3.3. 簡易治具固定方式

GR-334 手壓床操作說明書

7/12

7. 滑座上下調整

7.1. 大調整

7.1.1. 本機台為“行程固定”式,建議先將“微調”調整於“5”的位置,以利微調時有調整的空間。

7.1.2. 將2支調整螺絲反時鐘方向放鬆。

7.1.3. 迴轉“手輪”調整滑座至適當位置。

(機柱旁有“尺標刻度”,可參考調整距離)

7.1.4. 順時鐘鎖緊調整螺絲。

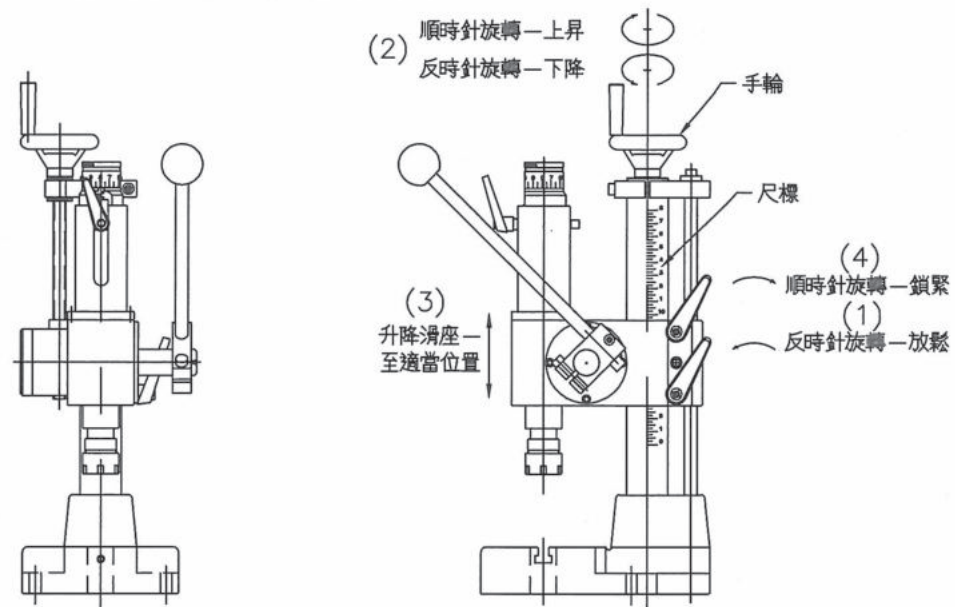


圖 7.1. 大調整示意圖

7.2. 微調

7.2.1. 放鬆主軸固定螺絲,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.)

7.2.2. 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。

7.2.3. 刻度盤內部已設計有反間隙結構,可直接調整。

GR-334 手壓床操作說明書

8/12

(注: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"5"的位置,並重做大調整,後再重新微調)

7.2.4. 鎖緊主軸固定螺絲,刻度盤固定螺絲

(注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)

(注2:鎖緊主軸固定螺絲時,上下指示游標有時會偏轉造成壓床干涉,請重新鎖定)

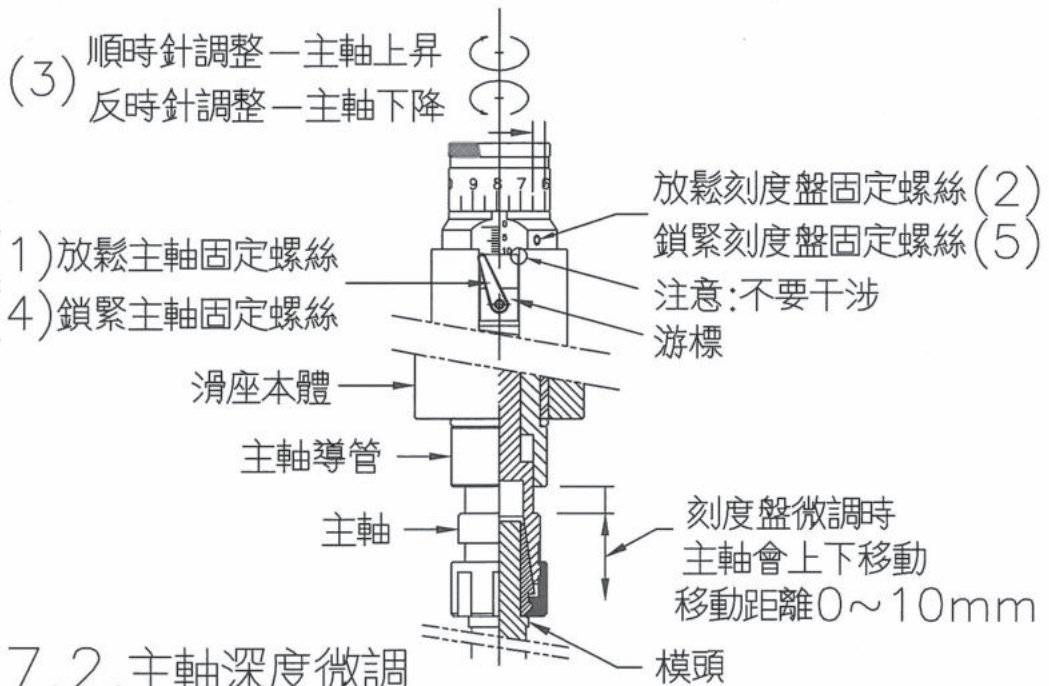
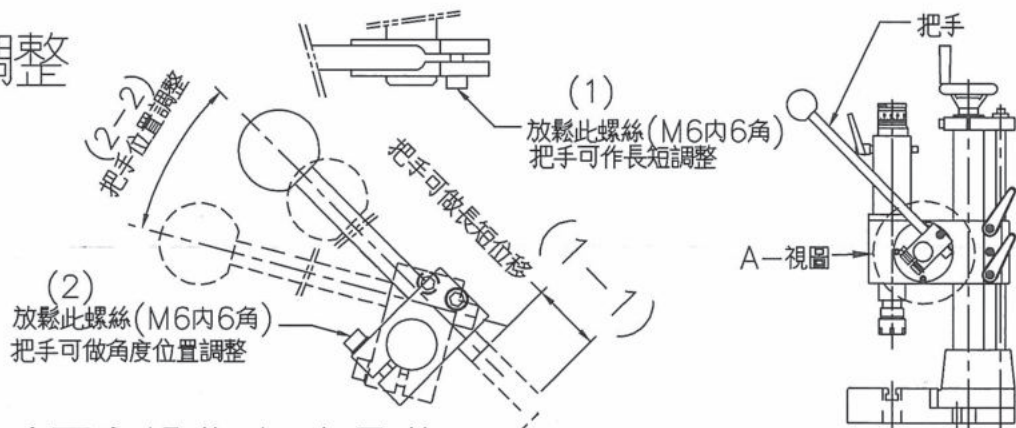


圖7.2.主軸深度微調

8. 把手調整



8.1. 為手壓床操作時,有最佳的人體工學,把手可作適當調整.

圖8.A-視圖

GR-334 手壓床操作說明書

9/12

9. 防呆機構

9.1. 防呆機構一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。

9.1.1. 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) (圖9-1)

9.1.2. 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。

9.2. 防呆機構—故障排除。

9.2.1. 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。

9.2.2. 防呆機構下方有一撥桿，將“往前推”，則把手即能復歸。(右手須撫著把手回復，才不會造成不當撞擊) (圖9-2)

9.3. 防呆機構出廠時，即已設定完成，請勿再調動。

9.4. 防呆機構下壓至下死點時，有0.3~0.5mm的游隙，為結構設計的正常現象。

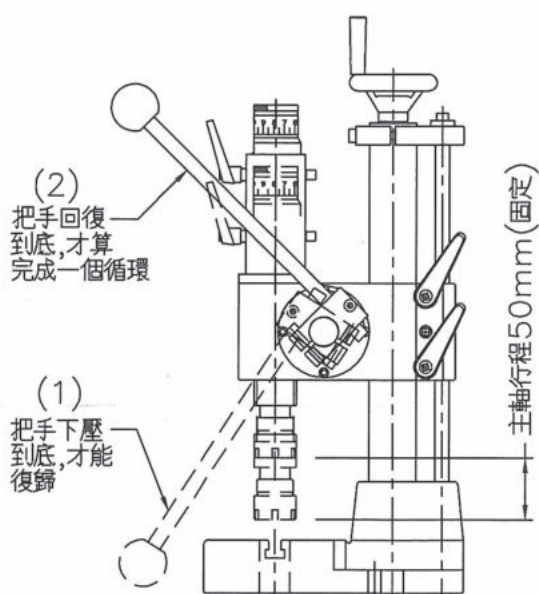


圖9-1

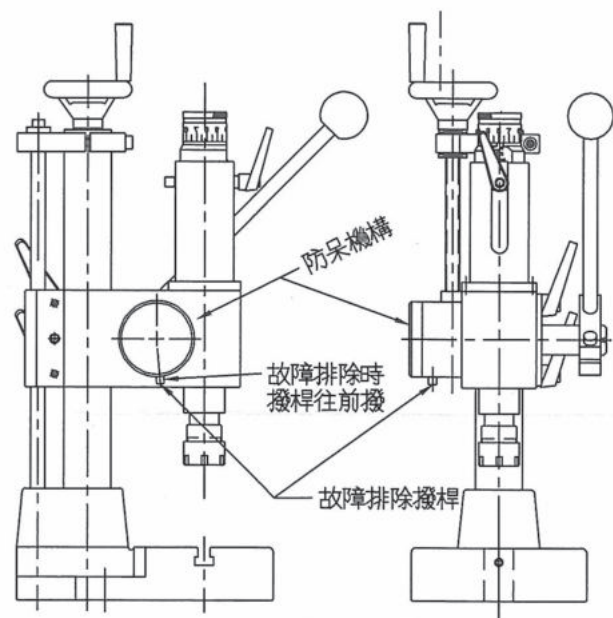


圖9-2

GR-334 手壓床操作說明書

10/12

10. 計數器

- 10.1. 把手下壓一次, 即“計數”一次並疊加
- 10.2. 歸0: 旋鈕反時鐘旋轉, 直到0全部出現即可.
- 10.3. 不要計數時, 將計數器擺臂調離開頂桿即可.
- 10.4. 其他細節, 請參考下圖.

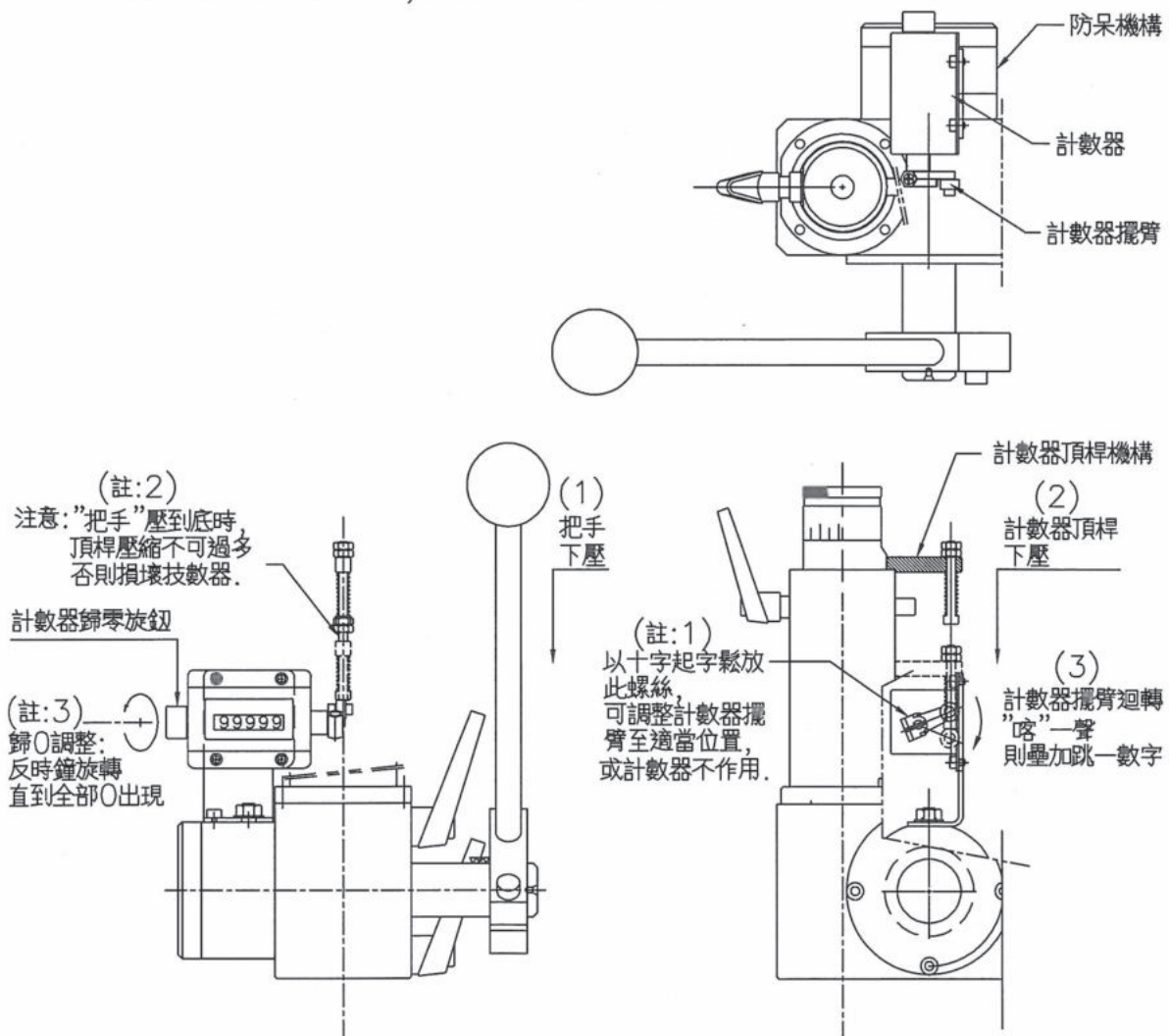


圖 10. 計數器

11. 保養

- 11.1. 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.

GR-334 手壓床操作說明書

11/12

- 11.2. 平常使用完畢時, 台面和治具可擦拭機油或防鏽油
- 11.3. 久不使用時, 可使用塑膠袋罩住.
- 11.4. 如下圖潤滑鋼套, 主軸. 筒夾. 螺帽平時擦拭上油.
- 11.5. 久不使用時全部機台擦拭清潔, 並使用塑膠袋罩住.

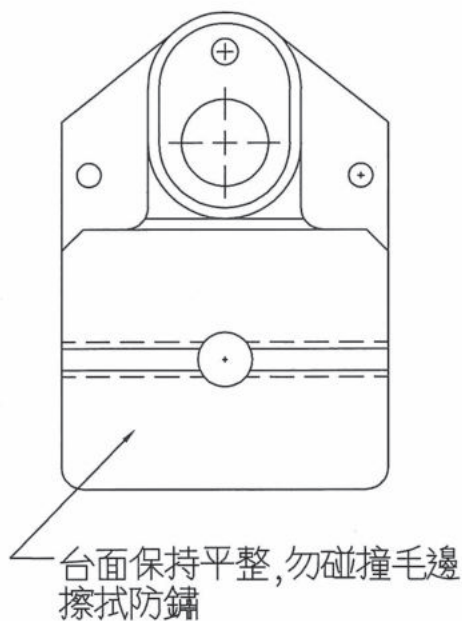


圖 11.1. 底座

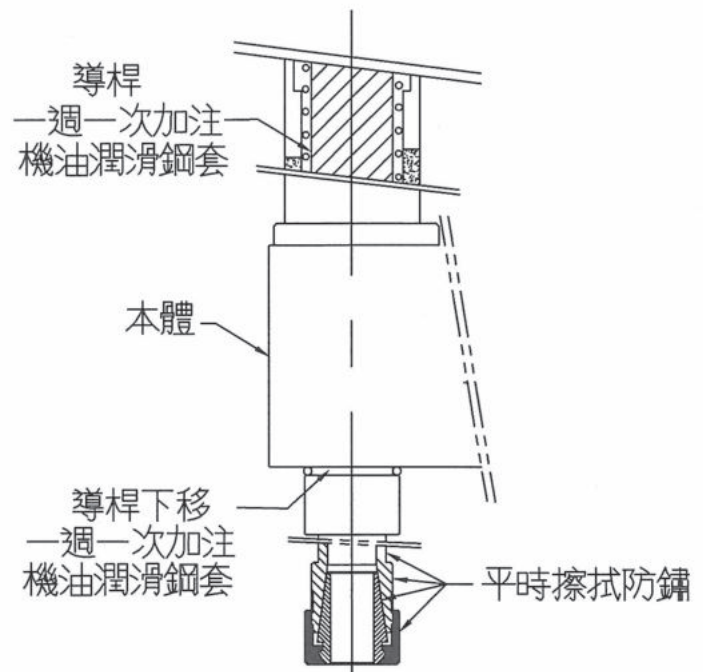


圖 11.4. 導桿. 主軸

12. 操作

- 12.1. 右手握”把手”下壓到底, 後扶著復歸至上頂點即完成操作. (下壓到底不要將手放掉, 以避免撞擊)
- 12.2. 本機設計最大直接下壓力120kgf. 勿超壓使用. (操作員”手”下壓出力約25~30kgf).
- 12.3. 直接下壓力60kgf. 直角度約偏擺——0.05mm/100mm長, 餘類推.

GR334產品檢驗合格書

年 月 日

合格	核 准	審 核	品 檢 員

TOHATSU 伍全企業股份有限公司
STAMPINGMASTERS ENTERPRISE CO., LTD
總公司：桃園市中壢工業區新北園路20號
TEL:03-452-7557 Url: <http://www.tohatsu.com.tw>
FAX:03-451-1072 E-Mail: info@tohatsu.com.tw

備註：本公司保留修改之權力，規格變更不另行通知