

T/F PRESS



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

T/F PRESS OPERATION MANUAL

## 動作說明:

1. P2 為保持型緊急停按鍵
2. P1 與 PB3 分別為安全連鎖鍵及轉進
3. 當 P1 與 P3 同時下壓，T1 通電計時，T1-INST ON，SOL1 通電快速沖壓，T1 時間到，T2 計時保持，P1 與 P3 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 P1 與 P3 不能在 T3 所設時間內皆按下 (T3 一般設定在 0.2 秒)，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。

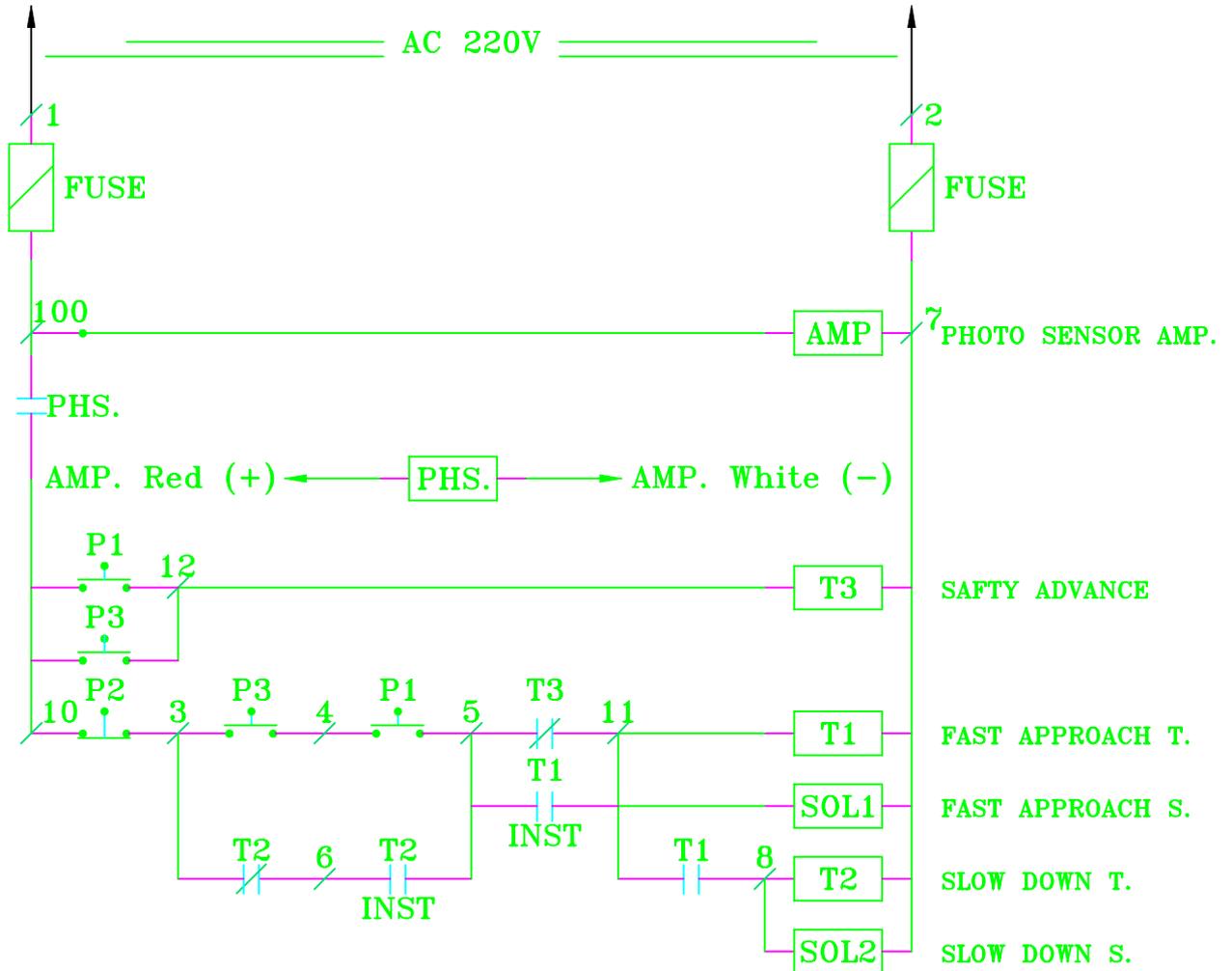
## 一般注意事項:

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 5~7 Kgf/cm<sup>2</sup>
4. 排氣 (二處) 以接至廠外為原則，可避免噪音，及油氣污染，多台時可共用排氣管。
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。



# AIR HYD. BOOSTER 2~10 T/F PRESS

ELEC. CIRCUIT  
KK-AIR-N 1:10 2002-05-03

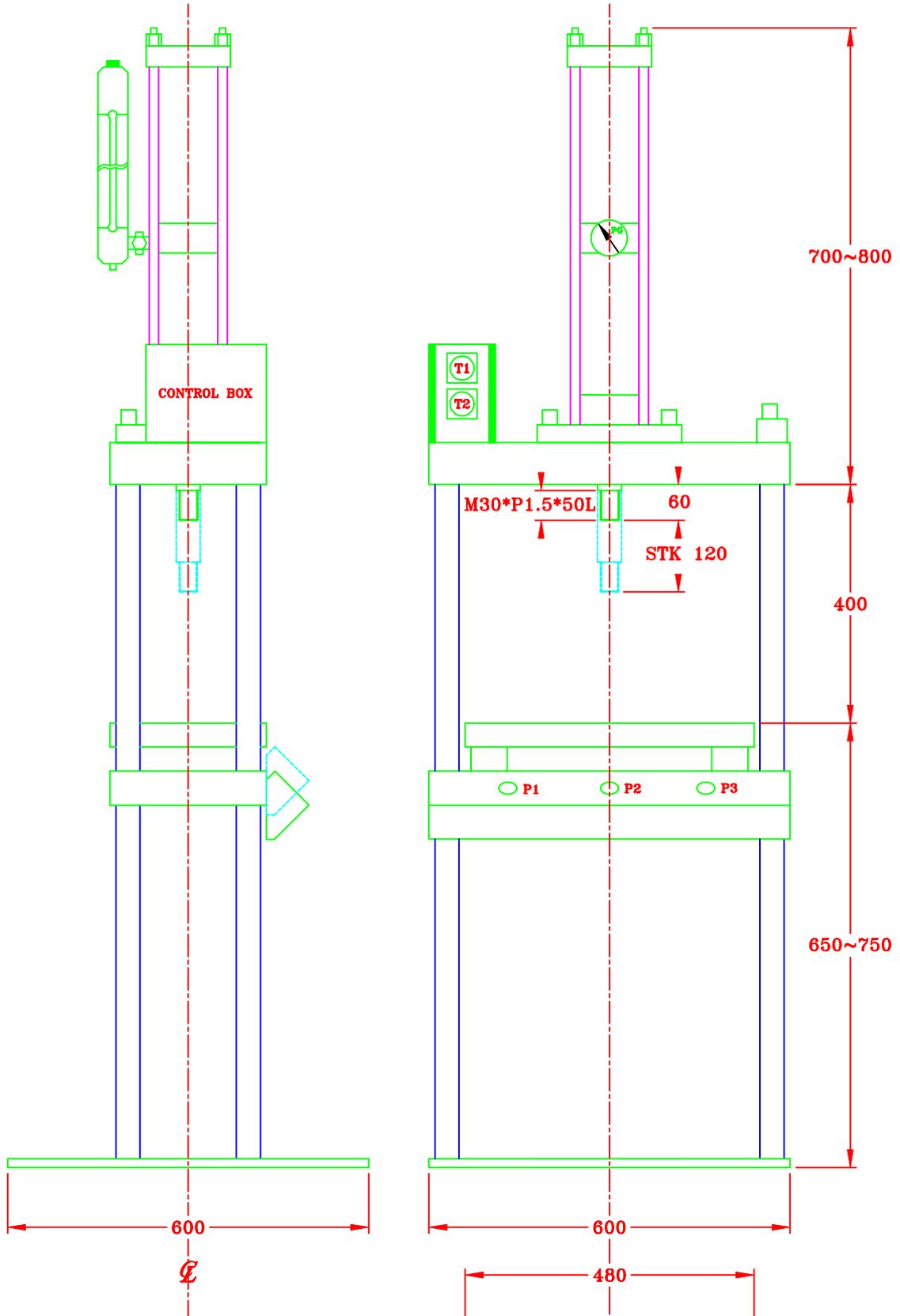


- P1 SAFTY ADVANCE
- P2 EMERGENCY RET.
- P3 APPROAC
- PHS. PHOTO SENSOR



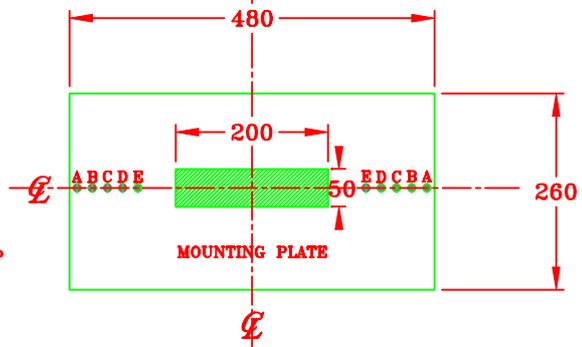
# AIR HYD. BOOSTER 2~10 T/F PRESS

LAY OUT  
KK-AIRF-N 1:10 2002-07-22



- A-A=460
- B-B=420
- C-C=380
- D-D=340
- E-E=300

M10\*P1.5\*25 DEEP





TF-7.5~15

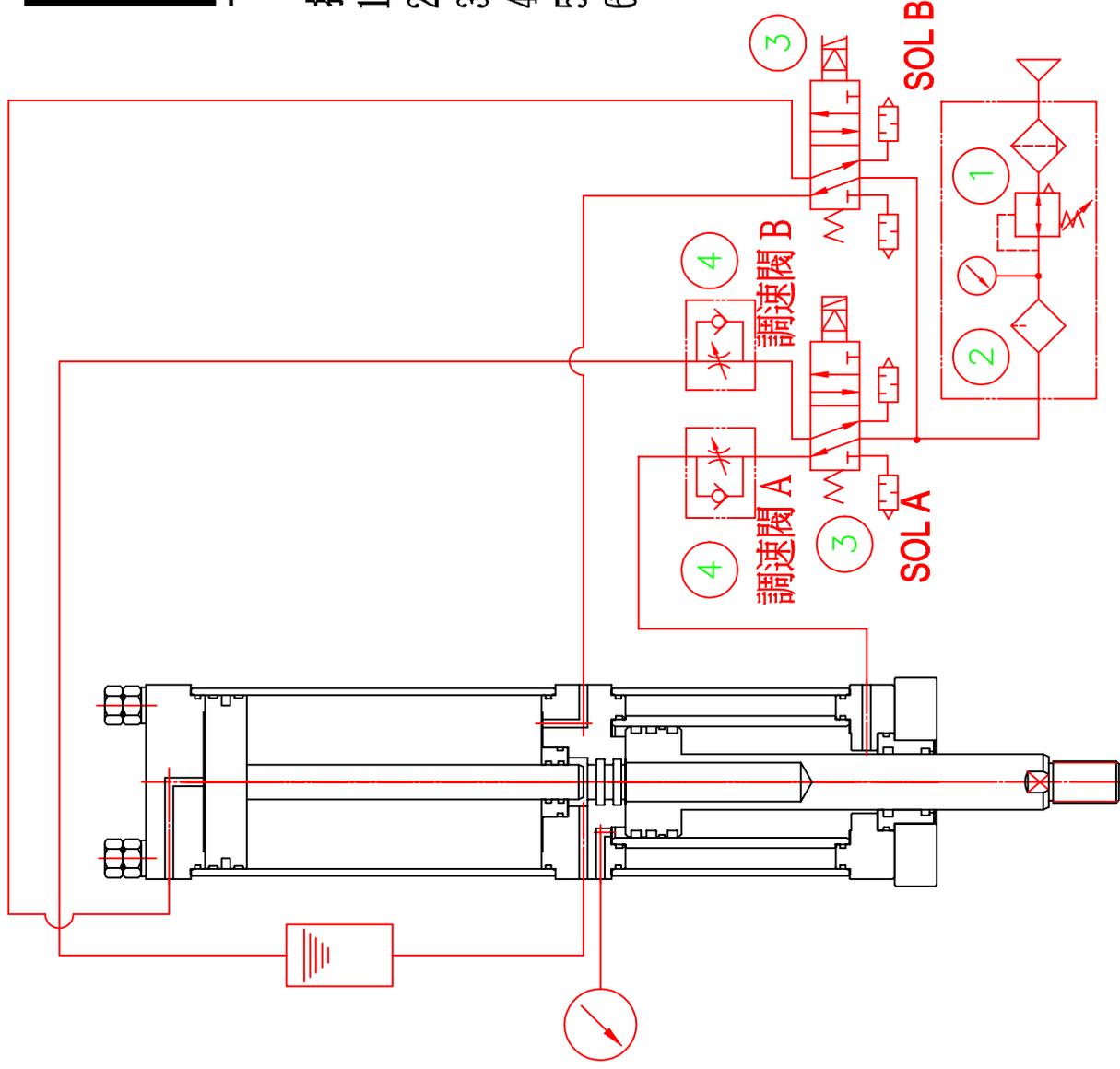
# AIR HYD. CIRCUIT DIAGRAM

TF-HYD 1:2.5 90D

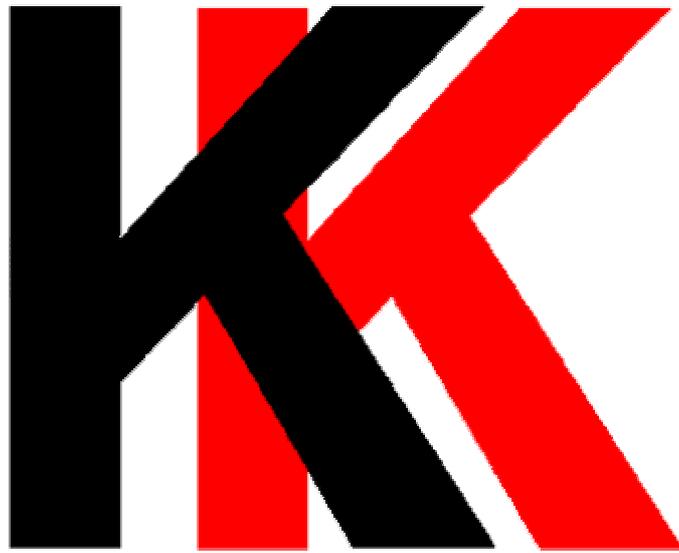
## 操作說明:

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	五二位單頭電磁閥	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](http://www.kk.com.tw)