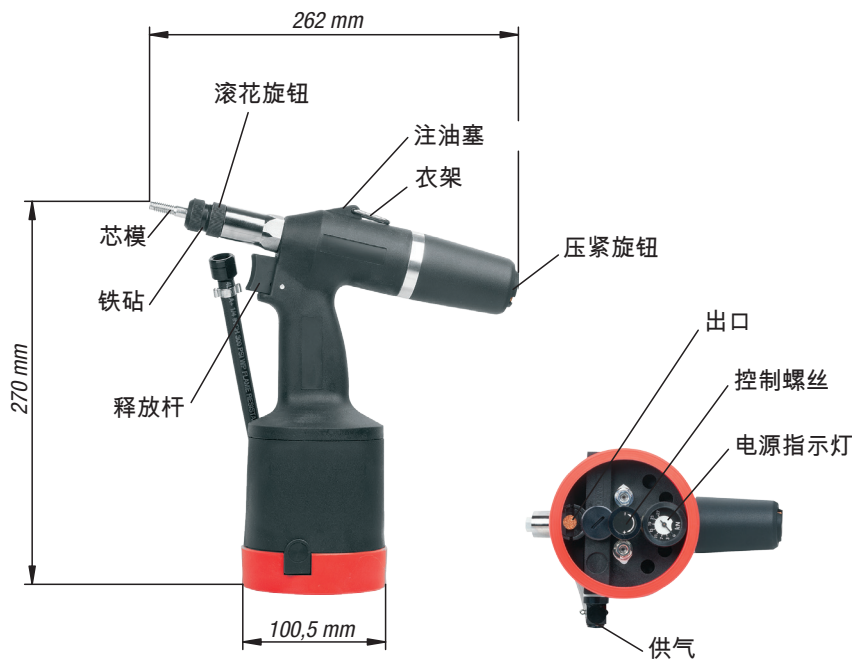


气动螺纹嵌入件安装工装的技术说明页面



该气动安装工装专为快速、精准且可靠地安装螺纹嵌入件而设计。它非常适合工业批量装配，符合人体工学设计、操作简便和高重复精度等特点。

技术参数：

特征	规格
工作压力	5 – 7 bar
耗气量	1.5 l /行程
6 bar 时的起重力	23 kN
行程	8 mm
驱动装置	气动，旋转式
重量	2 kg
推荐空气质量	经压缩的压缩大气空气， 无固体颗粒及水分，经加压处理并涂抹防腐油

使用范围

- 汽车工业
- 机械和设备制造
- 电子和塑料加工
- 维修和维护

适用于：

- 螺纹嵌入件 07660
- 加强型螺纹嵌入件 07661

气动螺纹嵌入件安装工装的技术说明页面

操作说明书

1. 选择安装工具：

- 将合适的螺纹接头的芯轴拧至挡块。随后如有必要，可稍作旋转，使工具和芯轴的卡口定位面对齐。
- 通过卡口定位面将砧座拉出并旋紧。使用滚花旋钮固定。

2. 准备连接：

- 将工具连接至可控的压缩空气接口（最大为 7 bar）。
- 按下并保持分离杆，以在力显示器（底部）上读取起重力。通过旋转控制螺栓，可以增加或减少起重力。此操作需重复进行，直至达到建议的起重力。

3. 装配说明：

- 将螺纹嵌入件旋转几圈插入原材料中，以确保牢固固定。
- 将安装工装垂直放置在螺纹嵌入件上，并轻轻按压。由此，主轴启动，螺纹嵌入件被完全拧入原材料中。
- 主轴停止后，锁紧楔应紧贴砧座上。随后通过分离杆激活气动驱动装置，以降低锁紧楔。
- 松开分离杆，使芯轴自动从螺纹嵌入件中旋出。如果芯轴无法完全从螺纹嵌入件中拔出，可通过压紧旋钮进行调整。
- 如果锁紧楔未完全下放，则需增加起重力或调整砧座的位置。

4. 更换螺纹接头：

- 拧松滚花旋钮，拆下砧座和芯轴，并按照操作说明书安装新的附件。