

旋转接头（L型油管套装）安装说明

步骤一、

将旋转接头解锁到主轴后端，如客户需频繁正反转建议选用中强度螺纹胶(LOCTITE 243 型号)，在外螺纹上(360度)将螺纹胶涂上螺纹部位。



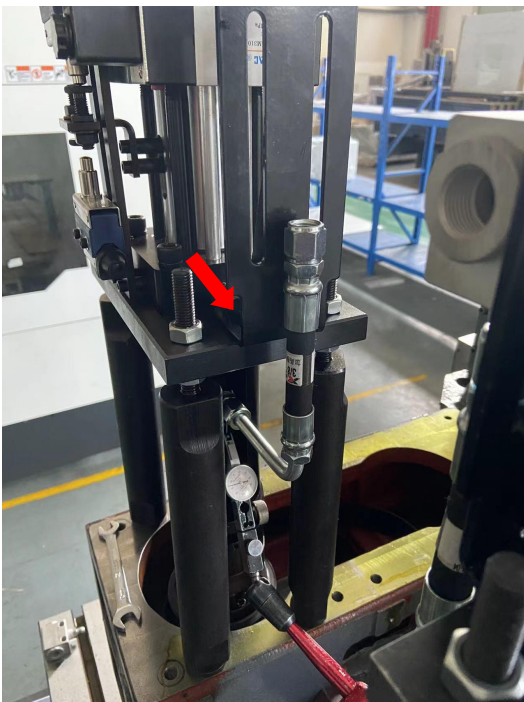
步骤二、

吸附表座于主轴箱体上，打表于箭头指标处，以便锁固油管与梭动阀等相关附件时，观察旋转接头是否呈自由状态。（允许变动值 0.03mm 内）



步骤三、

安装梭动阀固定支架与高压油管，先将支架固定处的螺丝锁上做初步定位（不锁紧）。



步骤四、

将梭动阀油管接头锁固于高压油管上，锁紧方式参照步骤五。



步骤五、

锁紧高压油管需使用两支开口扳手（如图所示），此方式能减少旋转接头受力，避免锁紧后油管出现扭曲情况。



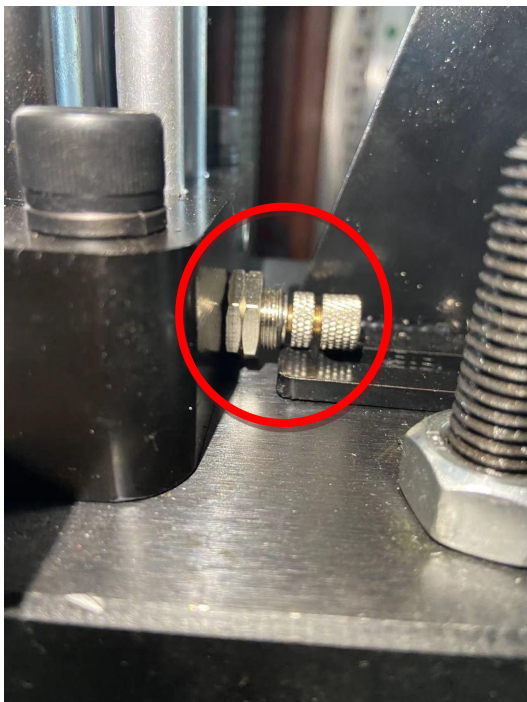
步骤六、

将梭动阀锁固于固定支架上，锁固后如量表出现变化，应调整支架后再进行锁紧。



步骤七、

现场安装时发现打刀缸调整缓冲螺丝处可能与梭动阀固定支架有干涉情形，如调整时因此处干涉无法进行调整，建议在支架干涉处打磨凹槽，避让干涉。



步骤八、

以上步骤完成后，如图示将量表打在箭头指标处，旋转主轴查看芯轴跳动值。（允许变动值0.03mm），安装完成时，请确认油管没有出现扭曲情况，旋转接头必须呈自由状态，否则在高速旋转过程中会造成内部密封件与轴承受损。

