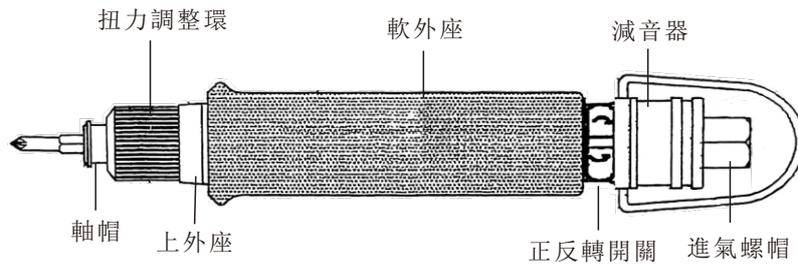


氣動起子使用說明書

為發揮機械功能及維護安全，請詳閱說明書內容供以後操作參考。注意！任何不當操作有可能造成傷害或損壞。本機所有傳動及循環系統，均經嚴密設定品管製造，任何情況不可企圖分解拆卸。多國專利在案仿冒必究。



規格一覽表(触压式)

型號	轉速 r. p. m	重量 g	總長 mm	直徑 mm	氣壓 Kg/cm ²	最小管徑 mm	耗氣量 m ³ /min	扭力範圍 Kgf-cm	精度 %	螺絲鎖付能力	
										機械牙	自攻牙
T10PB	1000	480	200	35	6.0	5.0	0.2	0.5-2	±3	M1.0-M2.2	M1.1-M1.7
T20PB	1000	480	200	35	6.0	5.0	0.2	1-8	±3	M1.7-M3.3	M1.3-M2.7
T30PB	1800	480	200	35	6.0	5.0	0.28	2-17	±3	M2.2-M4.2	M1.7-M3.2
T35PB	2200	480	200	35	6.0	5.0	0.28	3-20	±3	M2.2-M4.5	M1.7-M3.5
T38PB	1800	480	200	35	6.0	5.0	0.28	3-25	±3	M2.2-M4.5	M1.7-M3.5
T40PB	1000	480	200	35	6.0	5.0	0.28	5-30	±3	M2.8-M5.0	M2.2-M4.0
T45PB	800	480	200	35	6.0	5.0	0.28	8-40	±3	M3.3-M5.7	M2.7-M4.4
T48PB	1700	790	230	42	6.0	8.0	0.3	5-45	±3	M2.8-M5.8	M2.2-M4.7
T50PB	1400	790	230	42	6.0	8.0	0.55	7-50	±3	M2.9-M6.0	M2.6-M4.9
T55PB	1000	790	230	42	6.0	8.0	0.55	7-65	±3	M2.9-M6.4	M2.6-M5.1
T60PB	550	790	230	42	6.0	8.0	0.55	15-95	±3	M4.1-M7.0	M3.1-M6.0
T65PB	300	820	230	42	6.0	8.0	0.6	30-180	±3	M5.1-M8.0	M4.1-M7.0
T68PB	250	820	230	42	6.0	8.0	0.6	50-250	±3	M6.1-M9.0	M5.1-M8.0

操作說明：

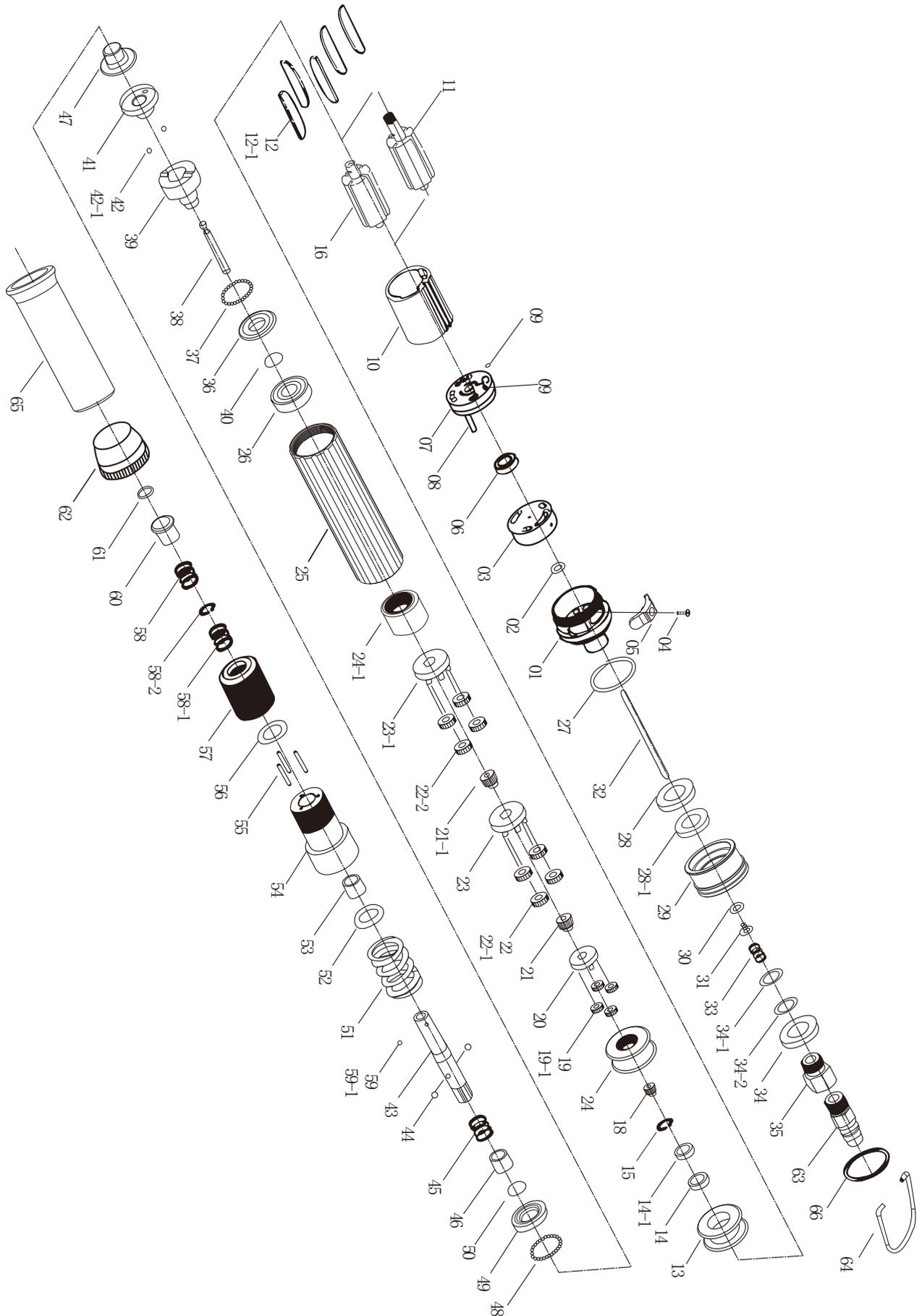
- 1、使用新工具前需先用高壓6公斤將內部多餘的油噴掉再進行鎖附，否則有可能導致低壓工作時馬達運轉不順。
- 2、平緩轉換正反轉開關（R正轉-L反轉）可以設定變換馬達旋轉方向。
- 3、下壓工具就可啟動馬達旋轉並增加扭力精密度和工作安全，拿起時工具將會停止操作。
- 4、扭力大（緊）小（鬆）調整容易，扭力調整環往右轉緊，扭力增加變大，調整環往左轉鬆，扭力減少變小。
- 5、當負載到達預先設定的扭力值，離合器會跳脫且馬達會自動的停止運轉。
- 6、平緩下壓起子軸帽就可快速更換起子頭，放鬆退出上外座就可更換扭力護套（選配件）。
- 7、四色的扭力護套用來管理及識別起子扭力大小等…現場管理用。

空氣供給條件以及注意事項

- 1、當空氣壓縮機容納太多的水氣及灰塵，對於氣動工具有不利的影響，故氣壓管子必須裝置水氣過濾器及自動供給潤滑油，用以過濾不受欢迎的物資，並且每日從排水槽把水排出。
- 2、在裝置氣動起子之前，請先將進氣管路或管接頭接在進氣螺帽上面。
- 3、防止氣壓管路及管接頭積聚水氣及灰塵，保持管路清潔，否則長期使用有使管路內徑變小的可能。
- 4、當把氣動起子和氣壓管脫離時，不可以使氣壓管接頭掉落地板上，此舉將會積聚灰塵或不受欢迎的物資進入氣壓管路內，造成工具的損毀。
- 5、一般建議主氣壓管路壓力為7.0kg/cm²或8.0kg/cm²，在銜接氣動起子的副氣壓管路前必須裝置調壓器，將壓力整穩定在5.5kg/cm²或6kg/cm²（80-90psi），副氣壓管的內徑選擇如規格表推薦管的內徑，這對於氣動起子取得最大扭力值是非常重要且必須的，但推薦副氣壓管使用5.0kg/cm²的氣壓，對於大部份的螺絲作業是足夠的。不可以使用超過規定的氣壓，否則氣動起子的壽命會減短。
- 6、裝置調壓器可穩定氣壓管路壓力，確保氣動起子扭力的精準（重複精度）。

保養事項

- 1、長期不使用氣動起子前必須加油潤滑保存，否則氣動起子會生鏽損壞。習慣下班前潤滑保存。
- 2、使用手動加油壺潤滑前先把氣動起子和氣壓管脫離，再把潤滑油（#30-#60）（Mobil-1）加入進氣螺帽內，接上氣動起子和氣壓管後，啟動工具空轉約二秒即可完成潤滑保存。每天1-2次可延長工具壽命。
- 3、更換軟外座時先把軟外座從扭力調整環處放入，再使用氣壓吹氣，同時往上擠入軟外座即可。



PNEUMATIC SCREWDRIVER MODEL NO.

T10PB-T68PB

No.	Part No.	Part Name	Q'ty	No.	Part No.	Part Name	Q'ty
1	5A6004	後外座	1	40	6N2006	C 環	1
2	2Q5001	油封	1	41	3S5217	中離合器	1
3	2P6000	氣閥	1	42	7S2112	鋼珠	2
4	7S2100	螺絲	1	42-1	7S2113	鋼珠(65, 68)	4
5	2L6010	開關	1	43	3S5021	連接軸	1
6	7S5001	軸承	1	44	7S2105	鋼珠	2
7	1S6001	下蓋	1	45	6N5110	撞套彈簧	1
8	7S5203	銷	1	46	3S2227	撞套	1
9	7S5201	銷	2	47	3S5221	下離合器	1
10	1P6005	氣缸	1	48	7S2102	鋼珠	25
11	1S6040	轉子(10, 20, 40, 45, 55, 60)	1	49	3S5231	下平面軸承	1
12	1P6050	葉片(10-45)	5	50	6N2006	C 環	1
12-1	1P6051	葉片(48-68)	6	51	6N5003	扭力彈簧	1
13	1P6064	上蓋	1	52	2S5120	扭力筒華司	1
14	7S2002	軸承	1	53	3S2245	鐵套(10-60)	1
14-1	7S2003	軸承(30, 35, 38, 48, 50)	1	54	3A5201	扭力筒	1
15	6N2020	上蓋C環(10, 20, 40, 45, 55, 60)	1	55	6S2010	半圓長鋼珠	3
16	1S6040	轉子(30, 35, 38, 48, 50, 65, 68)	1	56	3S5101	扭力調整華司(10-60)	1
18	1G6280	主齒(30, 35, 38, 48, 50, 65, 68)	1	57	3A6001	扭力調整環	1
19	1P2102	游星齒	4	58	6N2103	軸帽彈簧	1
19-1	1P2103	游星齒(35, 48)	7	58-1	6N2104	軸帽彈簧(65, 68)	1
20	1P6294	比齒盤	1	58-2	6N2105	卡簧(65, 68)	1
21	1G6271	主齒	1	59	7S3107	鋼珠	1
21-1	1G6272	主齒(65, 68)	1	59-1	7S3108	鋼珠(65, 68)	2
22	1P6111	游星齒	4	60	5S2001	軸帽	1
22-1	1P6112	游星齒(35, 48)	7	61	6N2001	C 環	1
22-2	1P6113	游星齒(65, 68)	4	62	5A6020	上外座	1
23	1P6296	比齒盤	1	63	2U2002	油封式快速接頭	1
23-1	1P6297	比齒盤(65, 68)	1	64	5N2001	掛鉤環	1
24	1S6061	內齒	1	65	5L6010	軟外座	1
24-1	1S6062	內齒(65, 68)	1	66	5L2023	彩色環	1
25	5A6010	中外座	1				
26	7S6003	軸承	1				
27	2Q2003	油封	1				
28	2P3021	消音片	1				
28-1	2P3022	消音片華司(10-45)	1				
29	2A6001	消音器	1				
30	7Q2006	油封	1				
31	6S2021	氣閥板	1				
32	6S2005	針	1				
33	6N2104	一字彈簧	1				
34	2P3010	消音片	1				
34-1	2Q5001	油封	1				
34-2	2Q5002	墊片(48-68)	1				
35	2S6003	進氣螺帽	1				
36	2S6103	上平面軸承	1				
37	7S2102	鋼珠	32				
38	3S5001	撞針	1				
39	3S5211	上離合器	1				

注:括號內型號表示此配件需要單獨適配的型號,請結合分解圖辨析