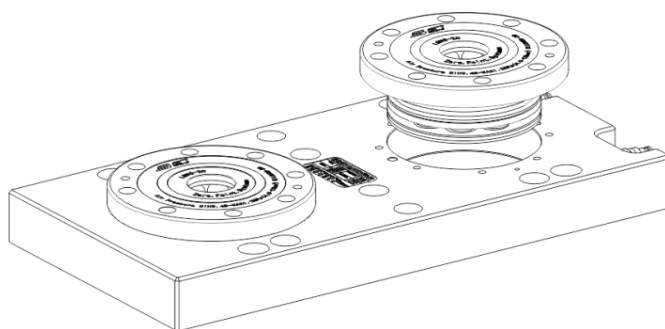




# 安装说明书

## 零点定位系统

规格: Q5 / Q10 / Q20



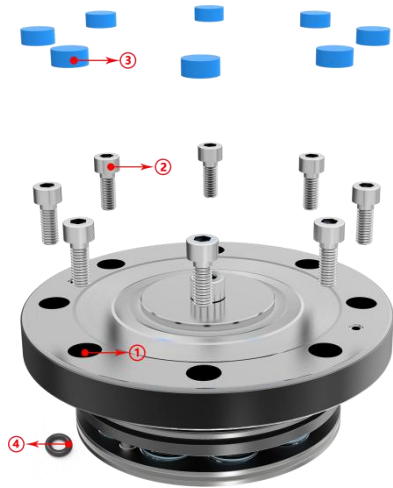
苏州速易德工业装备系统有限公司

Suzhou SET Industrial Equipment System Co., Ltd

对采购本产品表示真挚的感谢！为了使用安全，请妥善保管此“使用说明书”。

➤ 产品结构图

订货编号 零件名称	LQNC-5	LQNC-10	LQNC-20	LQNC-40
①组合夹紧器	1 个	1 个	1 个	1 个
②螺栓 M4-8L	8 颗	/	/	/
②螺栓 M6-12L	/	8 颗	/	/
②螺栓 M6-16L	/	/	8 颗	/
②螺栓 M8-20L	/	/	/	8 颗
③防尘帽	8 个	8 个	8 个	8 个
④防护螺栓和垫片	1 套	1 套	1 套	1 套
⑤O 型圈	/	1 个	1 个	1 个



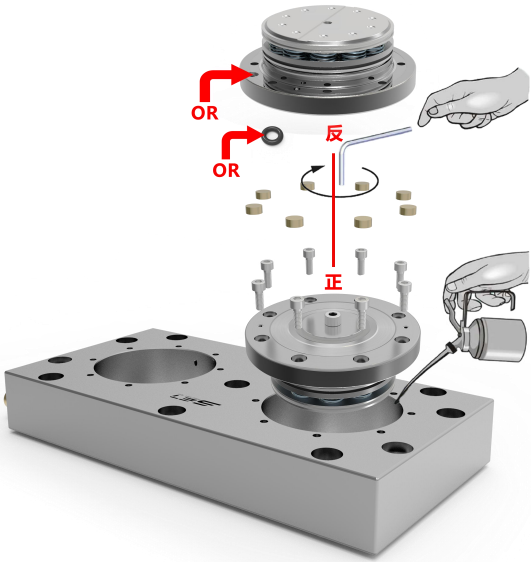
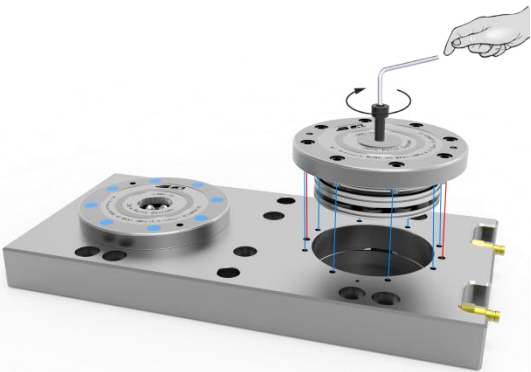
产品结构图（图 1）

● 关于各种配置请参照综合产品目录。



螺栓和垫片必须安装至基板安装孔内且锁上螺栓才可拆除，否则会弹簧爆开误伤人。

➤ 安装步骤

序号	步骤	示例图
1	在底板或者安装基板上加工定位器安装孔。（请参考对应定位器安装尺寸图）。	
2	加工完后，将安装孔和气孔清理干净，向孔壁进行涂抹润滑油。	
3	将 O 型圈（右图 O-Ring）对准进气解锁气孔。（注意!!! LQNC-5 没有端面 O 型圈）。	
4	将组合夹紧器装入安装孔内，组合夹紧器装入剩 3-5mm 左右用螺栓对角安装方式慢慢压入（对角安装防止安装切斜别住，另外安装孔口倒角不可有尖角防止割伤组合夹紧器外圆密封圈，影响寿命或正常使用）。	
5	请以下记扭矩紧固螺栓。 LQNC-5:            4N·m LQNC-10:           9N·m LQNC-20:           9N·m LQNC-40:           15N·m	
6	安装防尘帽。 （注意！不可凸出组合夹紧器表面，可用橡皮锤轻轻敲打）。	

产品安装示例图（图 2）

产品安装示例图（图 3）

➤ 维护方法

请定期对组合夹紧器中央部分和夹紧销涂抹防锈油。

## ➤ 故障排除指南

**问：夹紧销被锁死，拔不出来。**

答：(1) 请检查气压（进气解锁侧）是否为 5bar 以上。

(2) 请检查是否有增压未切断供气。

(3) 请检查所以供气气管、内部配管及管道是否有堵塞。

**问：夹紧销未能正常夹紧。**

答：(1) 请检查夹紧销安装口内是否有切屑。

(2) 请检查松开侧的起源是否未切断。

**问：就位检测功能未能正常检测到交换板已就位。**

答：(1) 请检查 APS 本体与交换板之间是否存在切屑。

(2) 请检查就位检测用孔的气压供给。

(3) 请检查气压流量计的设定。

**问：未安装交换板，就位检测功能就判断为交换板已安装至本体上。**

答：(1) 请检查就位检测用孔是否被切屑堵塞。

(2) 请检查气压流量计的设定。



公司地址：苏州市吴中区胥口镇子胥  
路 633 号一幢

联系方式：0512-69382768

公司网址：[www.set-sz.com](http://www.set-sz.com)



扫码添加微信



扫码下载中文资料



扫码下载英文资料