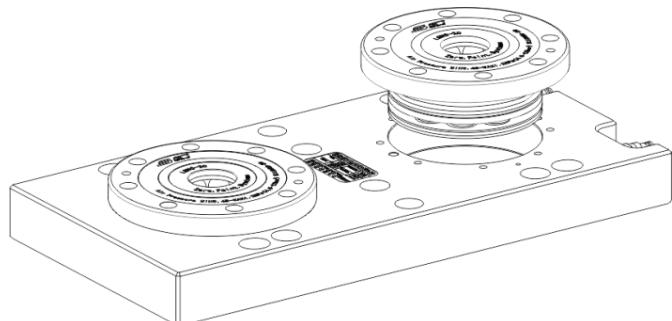




安装说明书

零点定位系统

规格: Q5 / Q10 / Q20



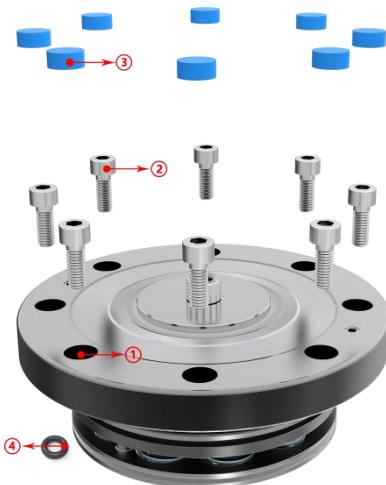
苏州速易德工业装备系统有限公司

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

零件名称 订货编号	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	/	/	/
③螺栓 M6-12L	/	8颗	/	/
④螺栓 M6-16L	/	/	8颗	/
⑤螺栓 M8-20L	/	/	/	8颗
⑥防尘帽	8个	8个	8个	8个
⑦防护螺栓和垫片	1套	1套	1套	1套
⑧O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)。	

➤ 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



扫码添加微信



扫码下载中文资料



扫码下载英文资料