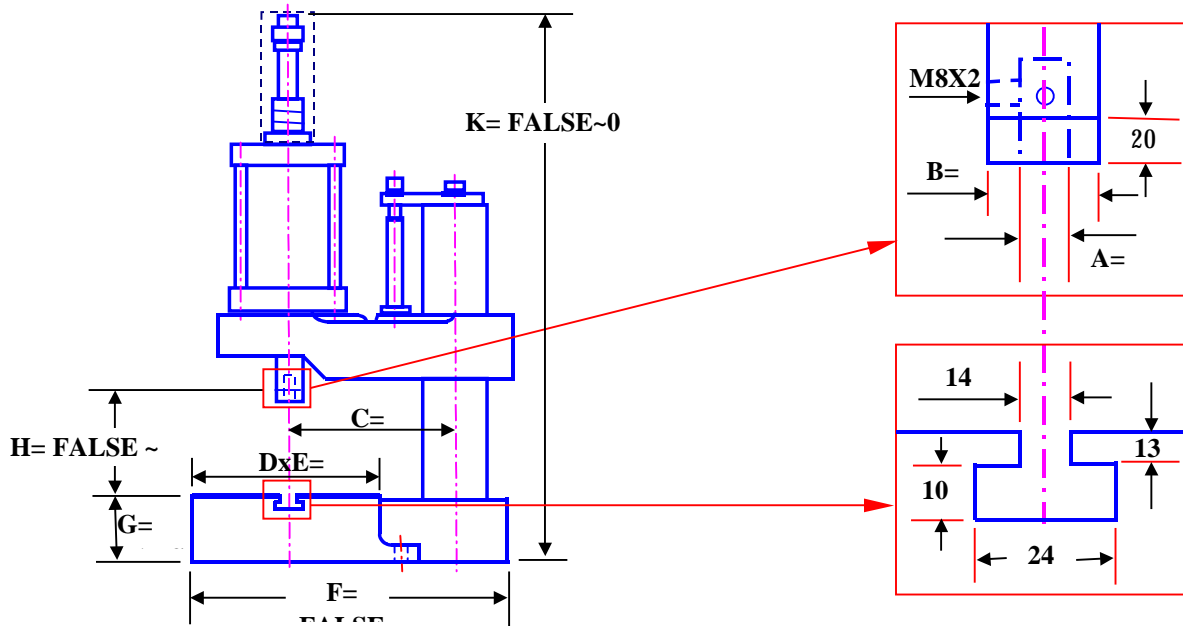


一 · API 理論出力

型式 Model	行程 Stroke	理論出力 Theoretical Out Kgs				
		3 Kg / Cm ²	4 Kg / Cm ²	5 Kg / Cm ²	6 Kg / Cm ²	7 Kg / Cm ²
63	50 m/m	93.5	124.7	155.9	187.0	218.2
80	100 m/m	150.8	201.1	251.3	301.6	351.9
100	100 m/m	235.6	314.2	392.7	471.2	549.8
125	100 m/m	368.2	490.9	613.6	736.3	859.0
150	100 m/m	530.1	706.9	883.6	1,060.3	1,237.0

* 實際出力約為理論出力之 80 % 為使用安全起見，請預留較大餘裕。

相關尺寸



型式	行程	A	B	C	D	E	F	G	H	H1	K	PT
API	63	10	30	100	170	160	230	35	150	100	440	1/4"
API	80	20	35	144	200	200	338	80	235	135	738	3/8"
API	100	20	35	144	200	200	338	80	235	135	738	3/8"
API	125	25	40	182	250	250	418	100	320	220	894	3/8"
API	150	25	40	182	250	250	434	100	320	220	894	3/8"



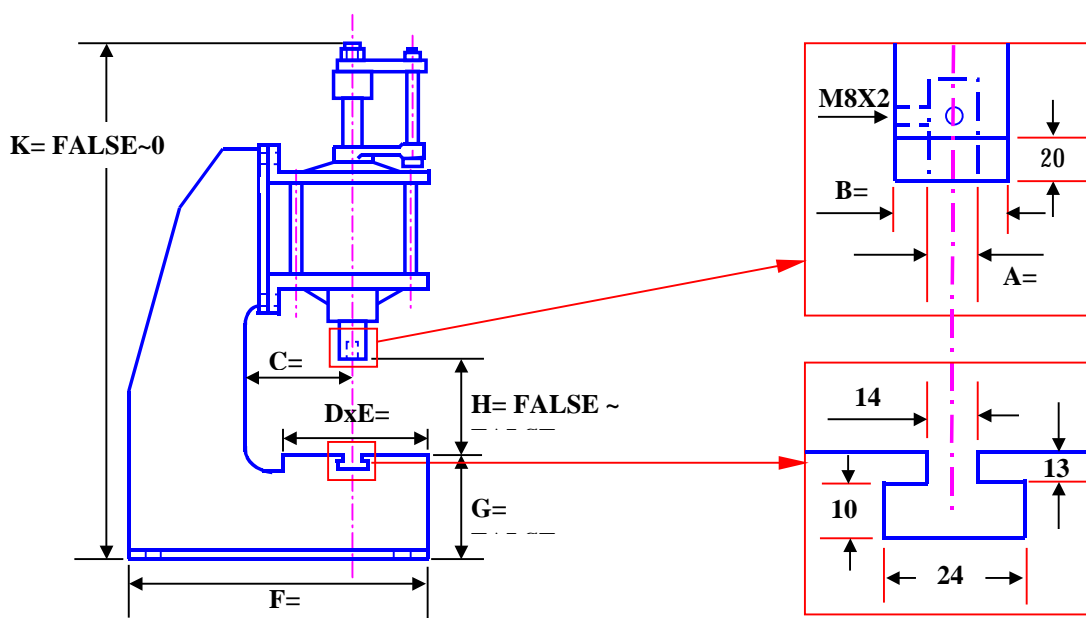
正陽企業股份有限公司標準空壓壓床

二 · AP2 理 論 出 力

型式 Model	行 程 Stroke	理論出力 Theoretcal Out Kgs				
		3 Kg / Cm ²	4 Kg / Cm ²	5 Kg / Cm ²	6 Kg / Cm ²	7 Kg / Cm ²
180	100 m/m	763.4	1,017.9	1,272.3	1,526.8	1,781.3
200	100 m/m	942.5	1,256.6	1,570.8	1,885.0	2,199.1
250	100 m/m	1,472.6	1,963.5	2,454.4	2,945.2	3,436.1

* 實際出力約為理論出力之 80 % 為使用安全起見，請預留較大餘裕。

相 關 尺 寸



型式	行程	A	B	C	D	E	F	G	H	H1	K	PT
AP2	180	25	50	192	250	250	530	170	290	190	1059	1/2"
AP2	200	25	50	204	280	280	590	170	290	190	1059	1/2"
AP2	250	25	50	250	320	320	690	240	320	220	1159	1/2"



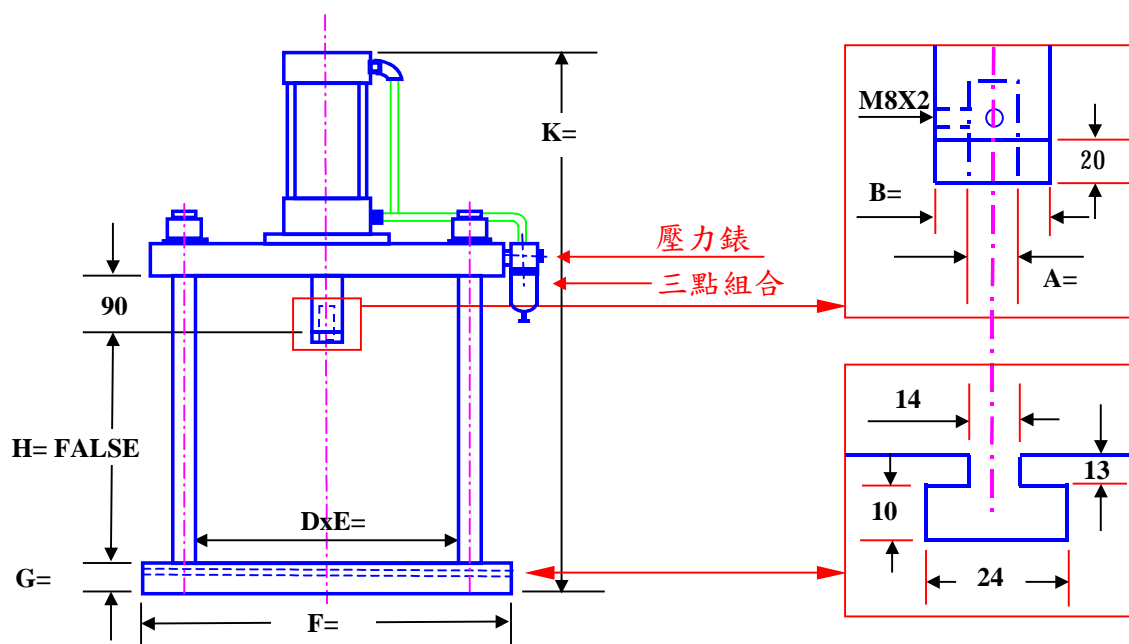
正陽企業股份有限公司標準空壓壓床

三·AP3 理論出力

型式 Model	行程 Stroke	理論出力 Theoretical Out Kgs				
		3 Kg / Cm ²	4 Kg / Cm ²	5 Kg / Cm ²	6 Kg / Cm ²	7 Kg / Cm ²
150	100 m/m	530.1	706.9	883.6	1,060.3	1,237.0
200	100 m/m	942.5	1,256.6	1,570.8	1,885.0	2,199.1
250	100 m/m	1,472.6	1,963.5	2,454.4	2,945.2	3,436.1

* 實際出力約為理論出力之 80 % 為使用安全起見，請預留較大餘裕。

相關尺寸



型式	行程	A	B	C	D	E	F	G	H	H1	K	PT
AP3	150	25	45	-	420	280	550	45	220	20	711	3/8"
AP3	200	25	50	-	420	280	550	45	270	20	835	1/2"
AP3	250	25	60	-	420	280	550	50	320	70	840	1/2"



正陽企業股份有限公司標準空壓壓床

四、使用前注意事項

1. 請確認電氣控制箱內所標示使用電壓是110v或220v或指定電壓。如無電氣控制箱則請檢查電磁方向閥上所標示之使用電壓。待確認後！再接上**正確的使用電源**。
2. 請檢查壓縮機是否提供足夠的壓力，通常壓力源應為 $3\text{Kg}/\text{Cm}^2$ 以上，接上壓力源後，三點組合上壓力錶所顯示壓力值即為**設定壓力**，壓力調整閥功能是設定（調整）使用壓力。
3. 請檢查三點組合中之潤滑器的油瓶內有無**適量的潤滑油**，潤滑油請使用中國石油 R32 或 MOBIL DTE 24（相當於 ISOVG32）。
4. 三點組合中之過濾器其功能是清除壓縮空氣中的水氣與不潔物，因此過濾器很容易被污染，請保持清潔並請**定期排水與清洗過濾網**。

五、操作方法

1. **無電氣控制箱**之操作方式有 a. 雙手按鈕式或 b. 單足腳踏開關式。
 - a. 雙手同時按下工作台前端左右兩個綠色按鈕開關，即可使心軸（ROD）下降。若只按下單邊之按鈕開關則無法使心軸下降。
 - b. 單足（腳）壓下腳踏開關，即可使心軸（ROD）下降。
 - c. 當工作完成或於工作進行中，欲使心軸回升時，只需放開按鈕（腳踏）開關，即可使心軸回升至原來位置（原點）。
2. **有電氣控制箱**之操作方式有 a. 雙手按鈕式或 b. 單足腳踏開關式。
 - a. 雙手同時按下工作台前端左右兩個綠色按鈕開關，即可使心軸（ROD）下降。若只按下單邊之按鈕開關則無法使心軸下降。
 - b. 單足（腳）壓下腳踏開關，即可使心軸（ROD）下降。
 - c. 調整（設定）時間控制器（TIMER）的加壓時間。
 - d. 計數器歸零（必要時）。
 - e. 在心軸開始下降之同時，加壓時間（TIMER）亦開始計時，加壓計時器（TIMER）終止時，心軸（ROD）即回升至原位（原點）。
 - f. 當工作進行中，欲使心軸回升時，請關閉電源開關，即可使心軸回升至原來位置（原點）。



六、設定與調整

1. 壓力調整：

三點組合中調壓閥（REGULATOR）可調整壓力大小，設定壓力小，則壓床出力小，反之則較大，一般使用壓力約為 2Kg/Cm²以上。

2. 速度調整：

本機械排氣部份裝有速度控制閥，可調整氣缸心軸（ROD）下降速度。

3. 加壓時間設定（有電氣控制箱時）：

調整電氣控制箱上之時間控制器（未特別指定時，通常最大調整時間為十秒），使按鈕啟動後開始計時，時間到則心軸（ROD）自動上升。

4. 潤滑油量調整：

三點組合中潤滑器上給油量約氣缸每往復10至20次供給一滴，其給油量之控制可調整其上端小螺絲，順時針方向旋轉，可使油量增加，逆時針旋轉則減少油量，正常使用情況下給油瓶約一周加油一次。

本機械排氣部份裝有速度控制閥，可調整氣缸心軸（ROD）上升及下降之速度控制。

5. 行程調整：

請將氣缸上之行程調整螺帽中的小螺絲放鬆，調整該螺帽位置即可做作行程微調，如要做較大之行程調整，可以增減墊環（COLLAR）之數量，鎖緊小螺絲時，請注意其內有否小銅片（保護用），以免損壞牙部。

6. 上座調整（開口高度調整）：

先把上座後端兩個有頭內六角螺絲鬆開，使支撐柱和上座孔間隙加大且稍微鬆動，調整開度調整螺桿，即可使上座作上下之移動，調整至定位後，再將上座後端有頭內六角螺絲固定即可。

7. 壓縮空氣中水份過多導致過濾器無法完全去除，請增加設置濾水器。

