



电动液压钉扣机 操作手册



简介

恭喜您购买 Clipper® 电动液压钉扣机。这款钉扣机是 Flexco 线钩系统的重要组成部分。

Clipper 电动液压钉扣机是一种快速可靠地处理所有生产输送带钉扣需求的方法。您的钉扣机可以插入任何兼容的电源，并可通过脚轮实现完全移动性。一次操作可完成钉扣机宽度内的输送带钉扣，而连续钉扣功能意味着您可以钉扣任何宽度的输送带。通过使用选购的带扣模板，这款钉扣机可以安装任何尺寸的 Clipper 线钩。

本操作手册专为用户编写。即使您熟悉该钉扣机，也请您首先仔细阅读手册，然后尝试使用该机器。本手册提供了有关钉扣机和正确钉扣程序的重要信息，以确保您的安全。

如果您对钉扣机有任何疑问，请联系您的 Flexco 经销商或我们的客户服务部。请务必提供下面列出的标识信息。

您的钉扣机的标识信息
型号 _____
序列号 _____
购买日期 _____

与 Flexco 经销商或 Flexco 客户服务部沟通时，请提供正确的型号和序列号。正确的标识将帮助我们快速、有效地回答您的问题或为您提供零部件维修服务。

谢谢

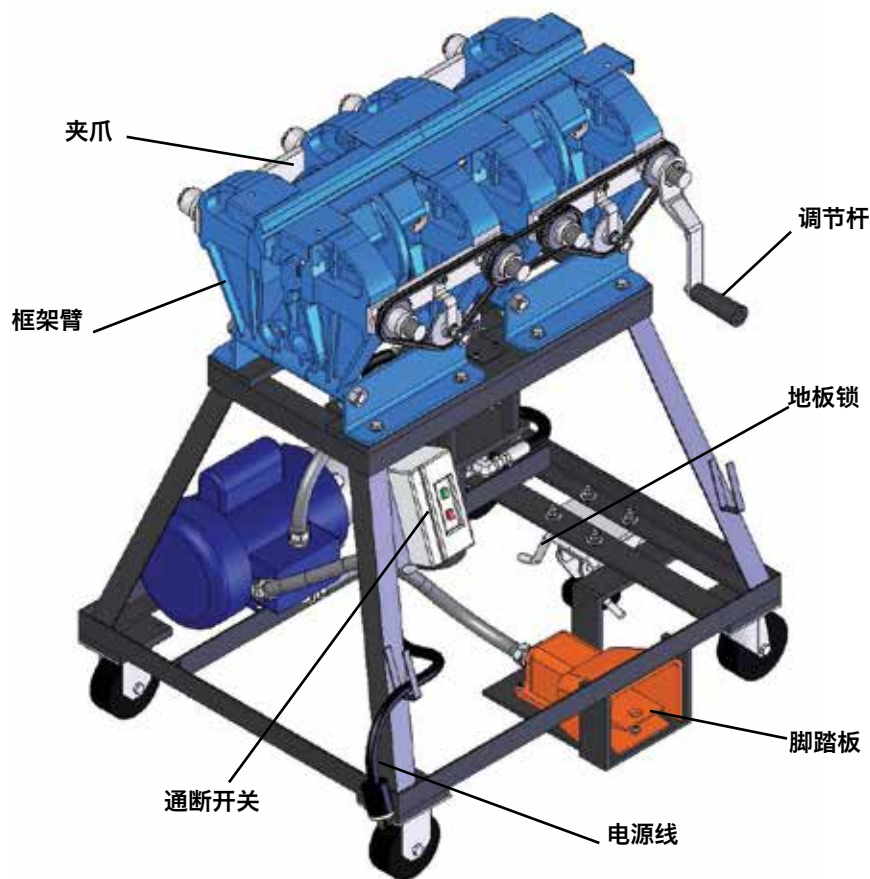
Flexco





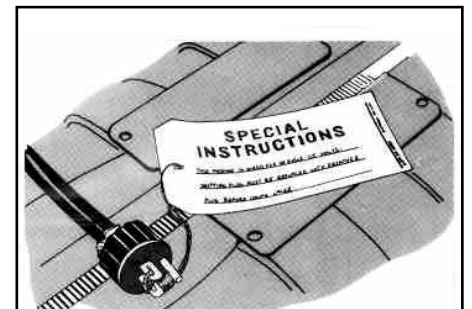
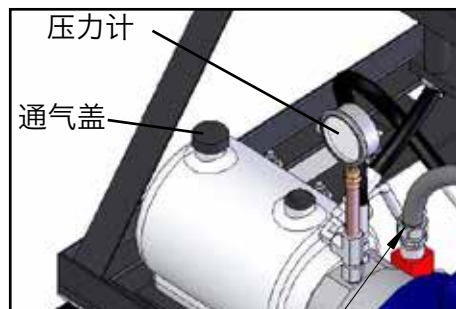
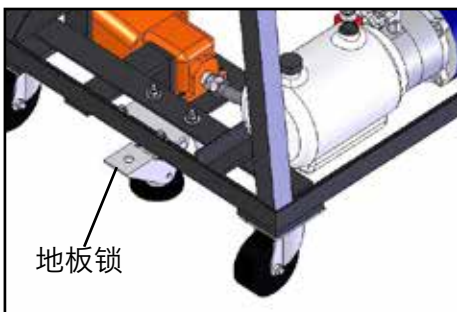
目录

钉扣机标识信息	封二
钉扣机图片	2
为钉扣机做运行准备	2
安全注意事项	3
正确的钉扣程序	4
钉扣配件套件	4
为输送带做钉扣准备	4
装载带扣模板	5
钉扣机操作	5
连续钉扣宽输送带	6
使用填充条	6
更换带扣模板	6
钉扣技巧和建议	7
可选 Clipper 配件	7
重新调节钉扣机夹爪	8
维护	8
故障排除	9
部件清单	10
钉扣机支架和液压组件	12
基本参数	封三



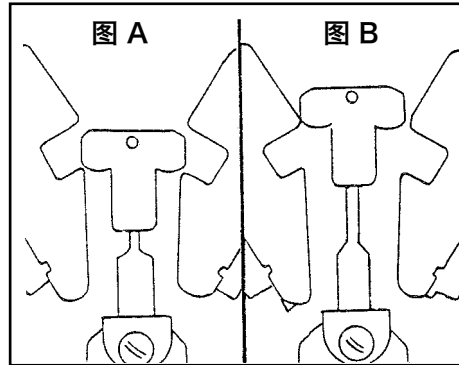
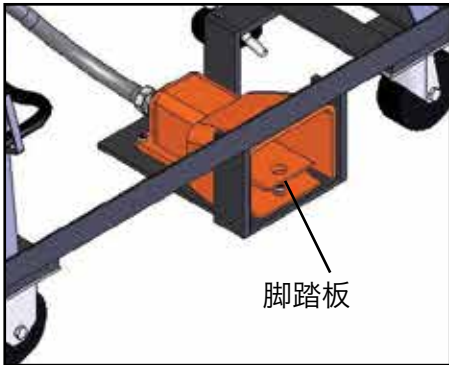
为钉扣机做运行准备

1. 取出包含带扣模板和穿销的包装，暂时将它们放在一边。
2. 处理钉扣机时设置地板锁以将其稳定。
3. 目视检查液位。液位应低于孔顶部 38 mm (1-1/2")。安装通气盖。用手拧入通气盖并将其拧紧。
重要须知：必须安装通气盖，否则压力积聚可能会造成钉扣机损坏。注：您可能需要保存装运塞以备在将钉扣机运输到其他位置时再次使用。
4. 撕去电源线上的标签，并仔细检查确认钉扣机的电压与您的电源兼容。
5. 插入电源线并将通断开关转到“开”位置。作为一项节能功能，除非踩下脚踏板，否则电机不会运行。



6. 踩下脚踏板并启动钉扣机以确保其正常运行。无论在循环中的任何时间点，只要您的脚从踏板上抬起，钉扣机夹爪就会打开。注：循环期间发出轻微的啸叫声是正常现象。这是液压油流经释压阀引起的。
7. 安装带扣模板。关闭钉扣机并逆时针转动调节杆以完全打开夹爪。站在钉扣机前方，让连续钉扣槽位于您的左侧，插入带扣模板。模板底部的槽必须安装到钉扣机中的柱塞上。模板应在柱塞上上下下浮动。握住模板并顺时针转动调节杆将其闭合，直到模板装入夹爪内的槽中（图 A 和 B）。
8. 穿销的使用：每个带扣模版都自带一个穿销，用于将线钩固定在模版中。将销插入模版。
注：为确保正常钉扣，请仅使用 Clipper 穿销。

您的钉扣机现已做好准备，可以进行钉扣。请参阅以下页面上推荐的钉扣程序和安全提醒。



轻轻按住模版，使其装入夹爪中的槽内（图 A），而不是位于槽上方（图 B）。

安全注意事项：

所有电动液压钉扣机均具有以下安全功能：

- 顶部防护罩 - 防止手指和其他材料靠近活动部件。
- 脚踏板控制 - 在循环中的任何时间点释放脚踏板上的压力都会立即打开钉扣机夹爪。
- 脚踏板防护罩 - 脚踏板处于封闭状态以防止意外启用。
- 警告贴纸 - 位于顶部防护罩上，用于持续提醒操作员安全注意事项。

为确保操作员安全，请遵循以下简单规则：

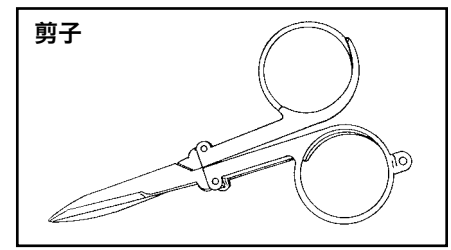
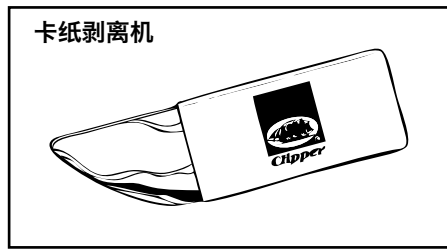
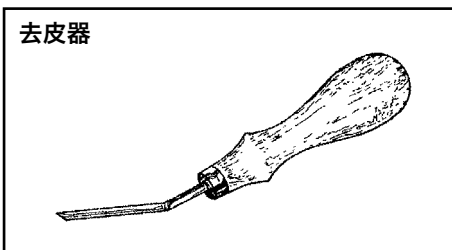
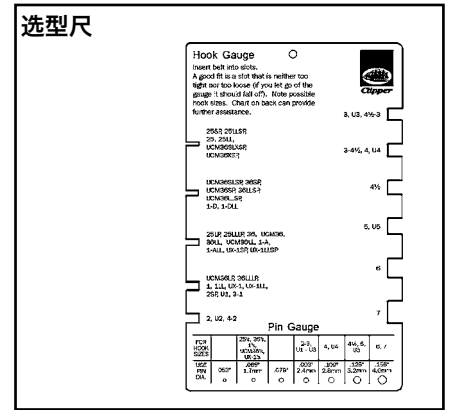
1. 使用钉扣机时，请务必启用地板锁。
2. 将钉扣机插入具有适当电压的电源。
3. 直接使用墙壁电源插座为钉扣机供电。如果必须使用延长线，则 6 米及以下的距离使用 AWG 14 号延长线，6 米以上距离使用 AWG 12 号延长线。
4. 切勿在卸下防护罩的情况下操作钉扣机。
5. 启动钉扣机时，让手指、衣服和首饰远离闭合中的夹爪。
6. 切勿将工具或其他异物放在钉扣机上，以免在操作过程中掉入夹爪之间。
7. 在维护或修理期间以及不使用时，请拔掉钉扣机插头。
8. 查看液压管路是否有裂纹和磨损，以免流体泄漏。

正确的钉扣程序

钉扣配件套件

您的钉扣机附带一个钉扣配件套件。该套件将在以下钉扣步骤中提及。我们建议您使用该套件来完成尽可能简单和快捷的钉扣安装。

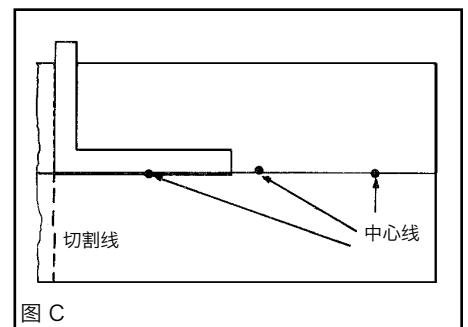
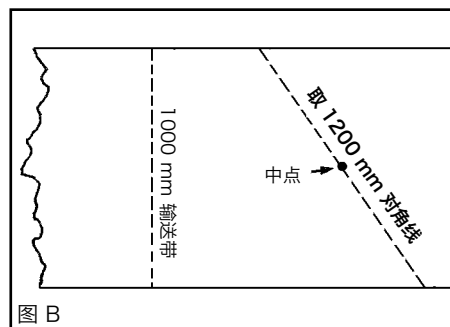
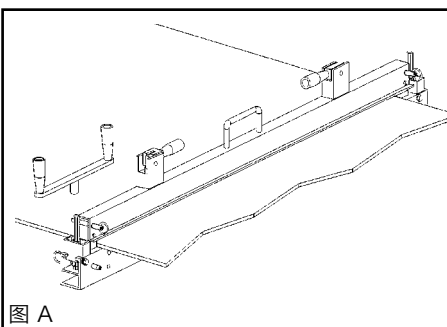
1. **选型尺** - 根据您的输送带厚度和滚筒最小直径，选择合适尺寸的线钩。
2. **粗糙表面输送带去皮器** - 去除输送带上的粗糙表面压印，以获得最佳钉扣效果。
3. **卡纸剥离机** - 用于快速从钩尖上去除卡纸。防止因使用刀具、螺丝刀和其他尖锐物体去除卡纸而损坏带扣模版。
4. **剪子** - 将卡纸式带扣剪成合适的尺寸。



为输送带做钉扣准备

输送带的准备与带扣的实际钉扣一样重要。

1. 将输送带末端切割成直角。Clipper® 845LD 输送带切割机是一种便携式切割机，可以提供快速、安全、准确的切割。见图 A。对于边缘磨损的输送带，必须找到输送带的中心线。为此，请以比输送带宽度大的数值进行等距测量；（例如，对于 1000 mm 宽的输送带，取 1200 mm）进行对角线测量并标记中心点（本例中为 600 mm）。见图 B。重复该步骤至少四次，使用卷尺沿着输送带每隔 300 mm 确定相应点的位置。见图 C。对于边缘磨损的输送带，标记的中心点可能不呈一条直线。取一条直边并在尽可能靠近连接中心点的位置画一条线。这将确定平均中心线。然后画一条垂直于平均中心线的线。见图 C。沿这条线切割时，可确保垂直切割输送带末端。使用 Clipper® 845LD 皮带切割机切割输送带。
2. 确定所需的线钩尺寸。使用您的 Clipper 选型尺获得有关输送带厚度和滚筒最小直径的一般带扣尺寸建议。选择尺寸适合应用的线钩。
3. 将卡纸式带扣横放于输送带末端，确定拼接需要的带扣数量。**注：**建议在每个输送带边缘留出 6-1/2 mm (1/4") 的空间不钉扣。见第 7 页的“钉扣技巧和建议”。



装载带扣模板

1. 逆时针转动调节杆，直到夹爪张开足够大，可以让线钩轻松装入。
2. 取下穿销。
3. Clipper 线钩有两种不同的卡纸款式，还有 Unibar® 配置可供选择。如果使用图 A 中所示的线钩，则插入卡纸式带扣时要将卡纸读数倒置（以便取出卡纸）。见图 D。如图 B 所示的卡纸式线钩或 Unibar 线钩以何种方式插入带扣模版无关紧要。重新插入穿销以将线钩锁定到位。线钩不应位于两个连续钉扣槽中。
4. 关闭调节杆，直到钩腿牢牢固定在夹爪之间。操作时请小心，不要让手指、衣服和/或首饰被夹爪夹住。**注：**对于 1、25 和 36 号系列线钩，将夹爪向上紧贴钩腿可能会导致某些厚度的输送带压得过紧。对于这些线钩，在装载线钩之前，调整输送带尺寸以正确钉牢：将输送带放在钉扣机夹爪之间，启动钉扣机并使用调节杆使夹爪向上紧贴输送带。拧紧 1/2 到 3/4 圈。这将是您的最终钉扣位置。
5. 如果使用图 A 所示的线钩，请在此时将纸取出。如果使用的是 Unibar 线钩，请在此时取下安全条带。建议首先使用如图 E 所示的卡纸剥离机去除线钩背面的卡纸。整个背面清除完毕后，展开纸张，抓住纸张并将其上推，令其远离线钩（图 F）。如果使用图 B 中所示的线钩，纸张将一直保留到钉扣过程完成后才会被去除。

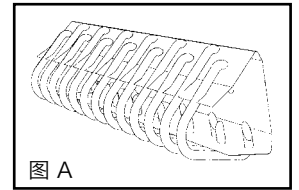


图 A

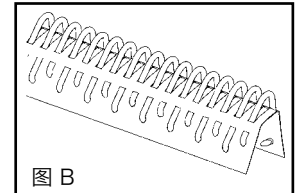


图 B

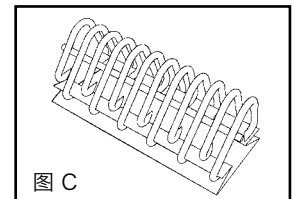


图 C

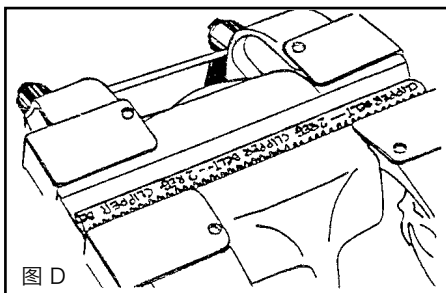


图 D

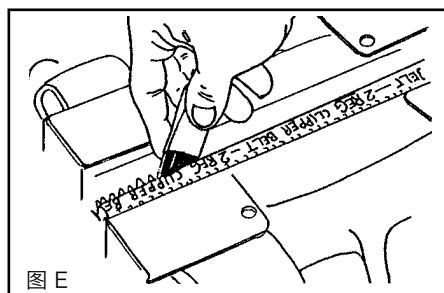


图 E

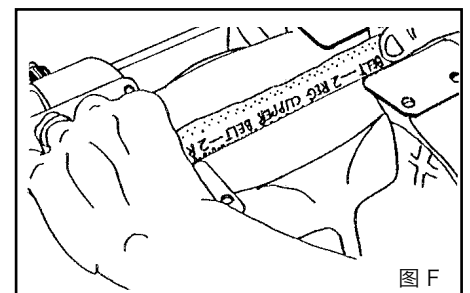
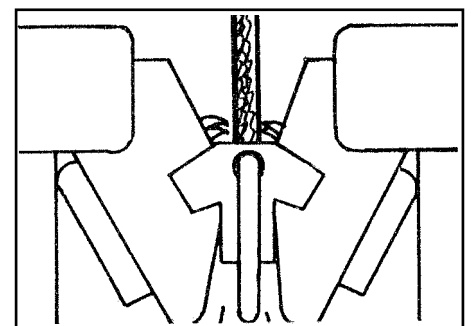


图 F

钉扣机操作

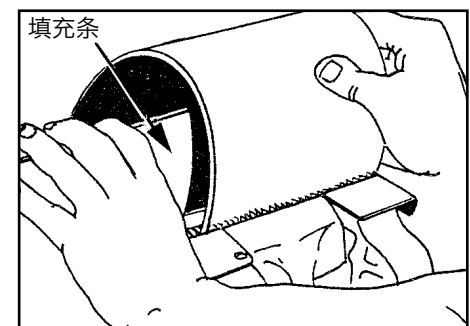
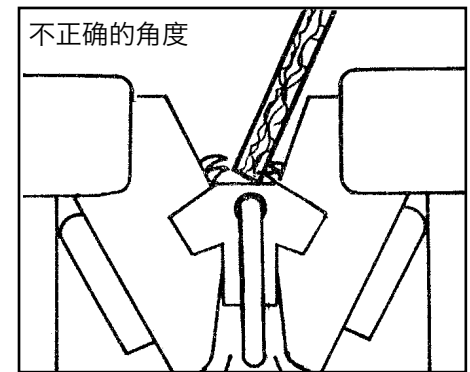
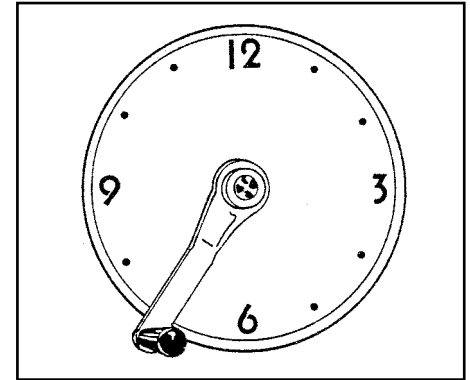
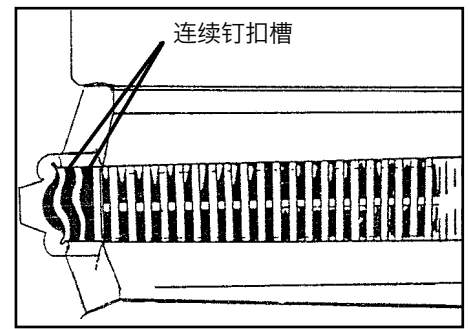
1. 将输送带径直放在钉扣机上。靠近钉扣机放一个顶置挂钩或放一张桌子会有帮助。让输送带保持足够的松弛度将使输送带更容易下压在带扣模版上。
2. 将输送带平齐地下压到带扣模版上（输送带末端将垂直于带扣模版）。
3. 当输送带处于正确位置时，踩下脚踏板。操作时请小心，不要让手指、衣服和/或首饰被夹爪夹住。踩下踏板，直到夹爪关闭并停止。松开踏板，钉扣机夹爪将打开。
4. 检查线钩是否钉牢。以下情况表明线钩已正确钉牢：1) 大约 1/2 的钩腿直径嵌入输送带；2) 露出 0.3 - 0.4 mm (0.010" 到 0.015") 的钩尖（在橡胶输送带上，钩尖将在释放夹爪压力时缩进输送带罩）。
5. 如果需要进一步钉固，将调节杆顺时针转动 1/4 圈，然后再次启动钉扣机。继续此过程，直到线钩正确钉牢。
6. 取下穿销。轻轻摆动将钉扣的输送带从带扣模版上直接拉起。



连续钉扣宽输送带

带扣模版设计有两个连续钉扣槽，用于精确对齐宽输送带接头上的每个线钩。从操作员的位置看，连续钉扣槽应位于左侧。必须始终从左到右钉扣宽输送带，以使最后两个钉扣钩可以放置在连续钉扣槽内。

1. 在钉扣之前确定整个拼接所需的带扣数量。然后，任何在钉扣机能力范围内的区段都可以并且应该先行钉扣。例如，如果您使用 600 mm 钉扣机来钉扣 750 mm 输送带，请先钉扣较短的区段。通过使用这种方法，夹具的整个宽度上将始终被输送带全部占据，施加的压力将因此得到均衡。这将有助于保持钉扣机夹具的适当调节。
2. 第一次钉扣操作完成后，注意调节杆的完成位置（以时钟位置为参考点容易记住）。调节杆在相同位置的情况下完成每个钉扣区段非常重要。这将确保所有线钩的钉固都完全相同，从而获得最大强度和性能。
3. 现在，准备钉扣输送带的下一区段。为带扣模版装填卡纸式带扣。可能需要将调节杆逆时针转动一圈以打开夹具，以便插入新卡。将调节杆恢复到既定的完成位置。取下卡纸。
4. 将钉扣机或输送带重新定位到下一个要钉扣的区段。
5. 将钉扣区段的最后两个线钩插入两个连续钉扣槽内。
6. 将输送带牢牢固定在带扣模版上。继续执行标准钉扣程序。注意：如果输送带没有牢牢下压在带扣模版上或以极端角度进行固定，则钉扣的区段之间的接头可能会呈阶梯状，并且接头将无法发挥最大性能。
7. 在整个输送带宽度上重复此程序。



使用填充条

当钉扣的输送带不及钉扣机能力的 3/4 时，建议使用填充条来平衡沿夹具长度方向施加的压力。使用与被钉扣的输送带厚度相同的输送带废料可以轻松实现这个目的。填充条将确保不会在钉扣机上施加可能导致其部件损坏的过度压力。不遵循此程序可能会导致铸件损坏，从而使钉扣机无法工作。

更换带扣模版

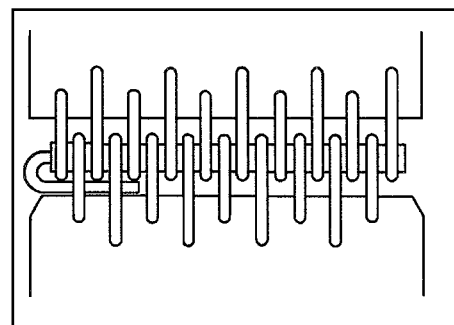
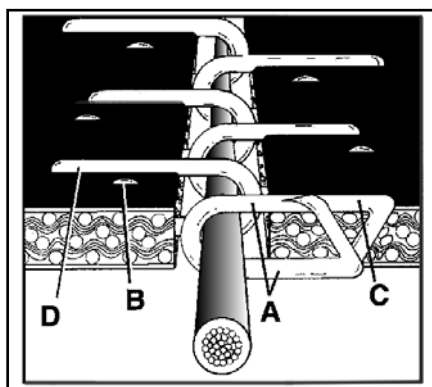
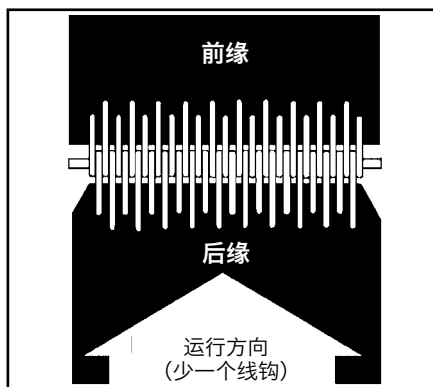
您的钉扣机标配有一个适用于 2-7 号和 U2-U7 尺寸钉扣线钩的普通带扣模版。此外，我们还有可用于钉扣 25 号、1 号/UX1 以及 36 号/UCM36 和 30 号系列线钩的模版。

更换模版：

1. 关闭电源。
2. 转动调节杆（逆时针）以打开钉扣机夹具。
3. 提出带扣模版。
4. 安装新的带扣模版，确保连续钉扣槽位于左侧。模版应在柱塞上上下下浮动。
5. 轻轻按住模版并顺时针转动调节杆三圈。模版将装入夹具内的槽中。
6. 将未使用的模版和穿销存放在安全的地方，以免损坏。

钉扣技巧和建议

1. 为获得最佳钉扣效果，请为要钉扣的输送带和输送带承载系统的滚筒直径使用尺寸合适的线钩。粗糙表面、人字形等输送带应从输送带末端向后削掉 26 mm (1")。
2. 对于均匀的输送带接头，输送带后端应比前端少钉扣一个线钩。
3. 在每个输送带边缘留出 6-1/2 mm (1/4") 的空间不钉扣。如果输送带沿着一块导引板或类似结构移动，可以防止末端线钩被拉出。此外，最好对输送带的边角进行斜切。
4. 在以下情况下，钩尺寸正确并已钉牢：
 - A. 钩腿平行。环不应为电灯泡形状。
 - B. 钩尖端稍微穿透到输送带对侧 (0.005" - 0.015")。
 - C. $\frac{1}{3}$ - $\frac{1}{2}$ 的线材直径嵌入输送带。
 - D. 安装时，线钩的“关节”不应高于钩腿。
5. 使用适合应用的正确穿销。Clipper 提供多种穿销材料，包括：Durastainless™、Duralink™、尼龙包钢、尼龙包不锈钢、光面钢或花纹钢、光面不锈钢或花纹不锈钢、尼龙覆铝以及其他各种穿销。穿销应为连续的一段式，并略短于输送带宽度。另一种选择是将穿销切割成比输送带宽度更长的长度，然后将端部弯曲以将穿销固定到位。

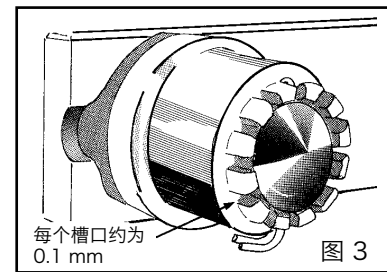
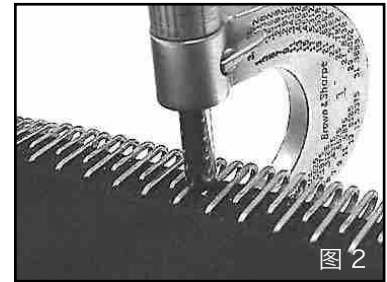
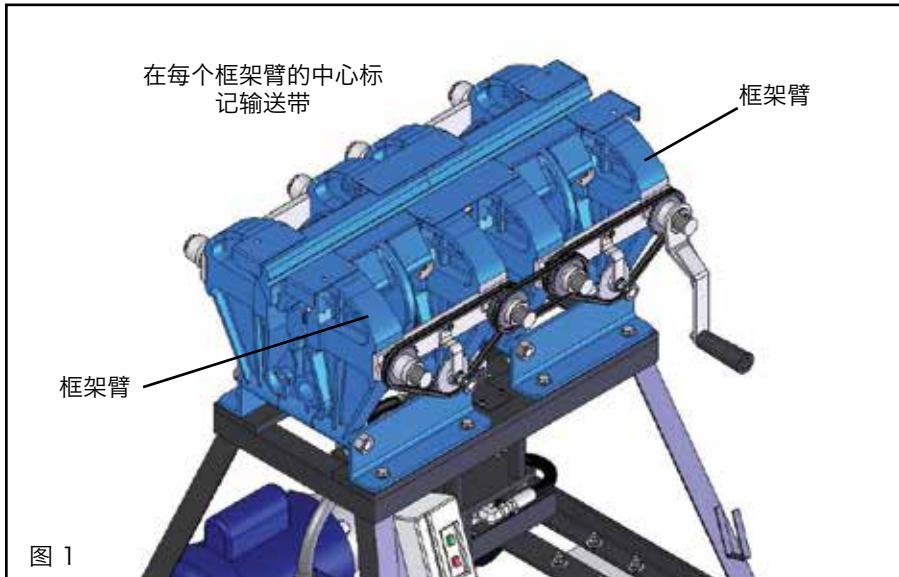


可选 Clipper 配件

1. **带扣模版：**您的电动液压钉扣机标配有一个普通带扣模版（适用于 2-7 号和 U2-U7 尺寸钉扣线钩）。另可选择适用于 1 号/UX1、36 号/UCM36/30 或 25 号带扣的模版，您的钉扣机可以轻松适应各种尺寸的 Clipper 线钩。
2. **Clipper® 845LD 输送带切割机：**封闭式刀片从任一端驱动，以确保快速精确地切割输送带和其他厚度不超过 20 mm 的扁平材料。便携。有四种宽度可供选择：900、1200、1500、1800 mm。
3. **选型尺：**用于轻松选择正确的线钩和穿销。将输送带边缘滑入最合适的槽中，然后从列出的选项中选择线钩尺寸。
4. **卡纸剥离机：**一个用于从钩尖上去除卡纸的便捷工具。
5. **粗糙表面输送带去皮器：**用于轻松去除输送带上的粗糙表面以及其他凸起表面。表面去皮后可确保接头端面低且耐磨。重新磨快后可使用多年。
6. **剪子：**超薄钢刀片设计用于将卡纸式带扣切割成所需长度。
7. **钉扣配件套件：**包括选型尺、卡纸剥离机、粗糙表面输送带去皮器和剪子。
8. **14" 输送带切割机：**用于通过一次快速简单的操作对输送带进行最宽 350 mm (14") 的直角切割。
9. **粘合剂：**防止棉质和编织输送带末端磨损。

重新调节钉扣机夹爪

1. 钉扣一条达到钉扣机整个宽度的输送带。
2. 在取下穿销之前，在每个框架臂的中心标记输送带（图 1）。
3. 使用测微计测量输送带上每个标记处的钩腿（最好同时测量长腿和短腿）。它们应在 0.1 mm (0.004") 的公差范围内。如果带扣在钉扣机夹爪宽度上的下降变化超过 0.1 mm，则需要按照以下步骤进行调整（图 2）。
4. 如果公差不在规定值范围内，请调整固定拉杆螺母。每个槽口将调整夹爪的 0.1 mm（图 2）。螺母调节过度会使得夹爪无法张得足够宽，不便于拆卸带扣模版。如果可能，向外调整螺母。
5. 再制作一个试样钉扣，标记输送带并固定线钩。根据需要再次调整。



维护

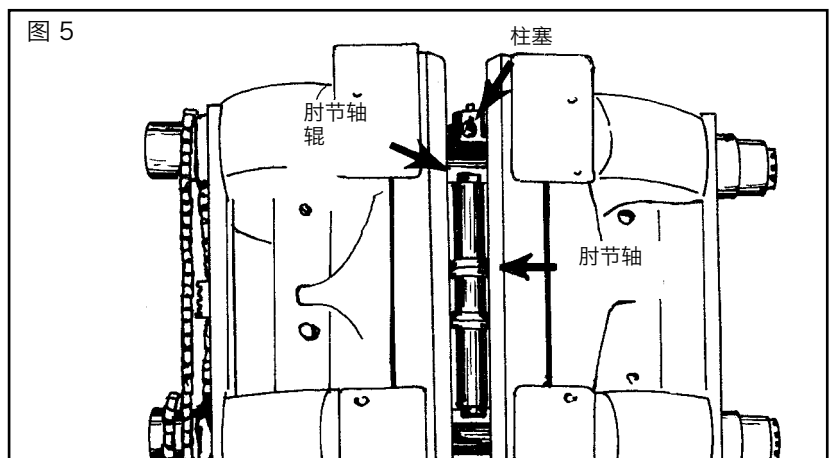
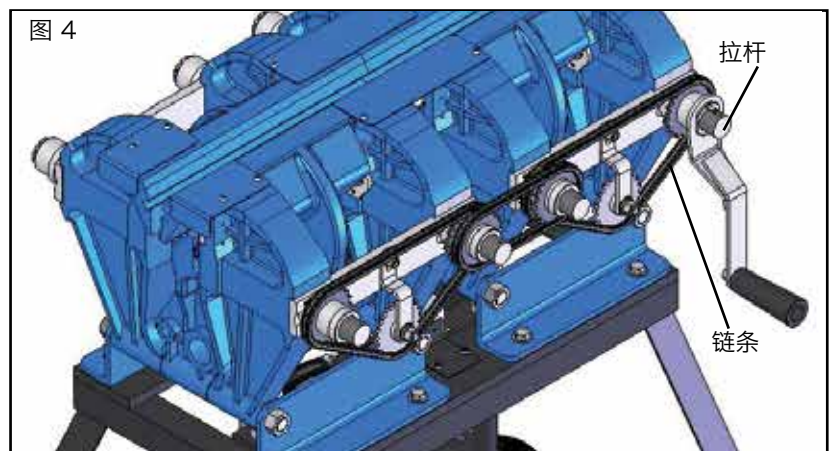
您的电动液压钉扣机旨在提供多年的优质钉扣作业。为了让您的钉扣机保持最佳工作状态，需要进行一些定期维护。除检查液位外，下部液压系统通常不需要定期维护。钉扣机头部需要定期清洁、上油和调整。

戴护目镜进行清洁：

1. 用空气软管吹钉扣机以清除积聚的灰尘和污垢。
2. 偶尔将带扣模版浸泡在热水或不可燃清洁剂中，以清除槽中的污垢和碎屑。用空气软管吹干。
3. 不使用时盖好钉扣机。

注油：

1. 给所有活动部件上油，包括：凸轮、链条、拉杆、柱塞、肘节轴、肘节轴辊、肘节连杆销、脚轮和地板锁（见图 4 和 5）。



故障排除:

问题

解决方案

线钩嵌入接头的深度一端比另一端更深。	检查夹爪对齐。请参阅第 8 页上有关夹爪调节的内容。
钉扣机启动时会发出刺耳的噪声。	每当钉扣机的液压系统必须绕过主阀时，都会发出啸叫声。产生这种噪音的原因是流体正被泵送通过一个小的旁通阀。这是正常现象，不会损坏您的钉扣机。
钉扣机启动后电机无法关闭。	检查位于钉扣机头部下方钉扣机支架顶部的微动开关是否正常运行。
电机运转，但钉扣机无法启动。	1) 液压油液位低。检查液位。 2) 电机泵联轴器有缺陷。检查联轴器。 3) 电机运转方向错误。检查电机旋转。
钉扣机运行缓慢。	1) 液压吸滤网脏污。 2) 钉扣机的接线电压为 220 伏，使用的却是 110 伏电源。更换电源。
钉扣机在工厂中熔断了保险丝。	钉扣机的接线电压为 110 伏，使用的却是 220 伏电源。更换电源。不建议使用延长线运行。如果需要使用延长线，请按照第 3 页的说明进行操作。
夹爪之间没有足够的间隙来拆卸带扣模版。	固定拉杆螺母向内调整幅度过大。必须将它们向外转动并重新调整钉扣机夹爪。有关调整说明，请参阅第 8 页。
在钉扣循环期间，钉扣机运动不平稳。	停机。查看有无损坏的部件或液位低的情况。
线钩不容易进入带扣模版。	检查模版是否有槽损坏。检查槽是否有污垢堆积。请参见第 8 页的清洁说明。
带扣模版中的线钩太稀疏（侧隙过大）。	模版可能过度磨损。更换带扣模版。
压力计上显示压力损失。	检查液压油位。液位应低于孔顶部 38 mm (1-1/2")。检查有无漏液。

电动液压订扣机部件清单

项目	订扣机	说明
03015	全部	弹簧锁垫圈, 10 号
03040	全部	左侧顶部防护罩
03926	全部	盘头螺丝 8-32 x 1/2 十字头 2
03042	全部	右侧顶部防护罩
03052	25、38	中心防护罩
03053	25、38	夹爪接头
03055	25、38	短鼻柱塞
03056	25、38	六角螺丝, 5/16-18 x 1
03058	25、38	定位销, 1/4 x 3/4
03172	全部	定心棒
G1180	全部	六角头螺丝, 10-32 x 1/2
03179	全部	枢轴垫圈总成
03182	全部	小型均衡弹簧垫圈
03183	全部	大型均衡弹簧垫圈
03188	全部	弹簧锁垫圈, 3/8
G1252	全部	六角头螺丝, 5/16-24 x 5/8 黑色
03192	全部	肘节轴辊
03196	全部	开口销, 3/32 x 1-1/2
03198	全部	固定拉杆螺母
03200	全部	肘节连杆
03201	全部	下部拉杆螺栓
03203	全部	上部长拉杆

03204 全部	右侧中心框架总成
包括:	03015 弹簧锁垫圈, 10 号
	G4827 12 号右侧中心框架
	03184 柱塞夹
	03185 有槽圆头螺丝, 10-32 x 5/16
	03186 柱塞弹簧
	03187 柱塞

03454 全部	12 号夹爪总成
包括:	G1180 有槽圆头螺丝, 10-3 x 1/2
	03193 下部导销
	03194 上部导销
	03489 椭圆形压板
	G0149 弹簧销, 1/8 x 3/8

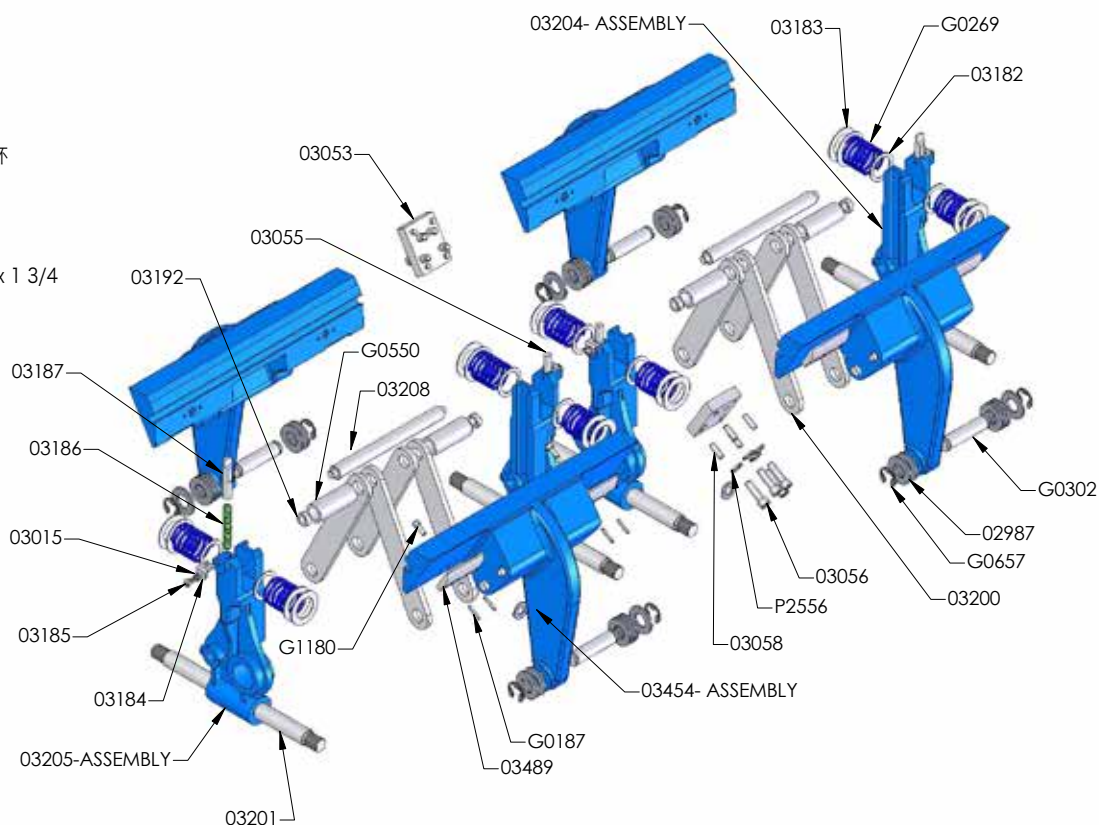
03456	全部	长链条
G0267	25	25 号调节杆
G0269	全部	拉杆弹簧
G0275	25、38	链轮螺母总成
G0300	38	38 号调节杆
G0302	全部	38 号 EH 肘节连杆销
G0303	38	38 号 EH 肘节轴环
02987	全部	平垫圈 5/8 平窄型
G0526	全部	惰轮衬套
G0538	全部	六角螺母, 5/8-1/8
G0544	全部	调节拉杆螺母总成
G0550	12、25	12/25 号 EH 肘节轴环
G0576	12	12 号调节杆
G0577	全部	空转链轮
G0578	全部	空转链轮托架
G0590	25、38	短链条
G0614	38	六角头螺丝, 3/8-16 x 1 3/4
G0657	全部	E 型夹
G0247	25	EH 均衡杆
G0296	38	均衡杆焊件
G0272	25	活塞接头
03782	38	活塞接头
G0202	12	活塞接头

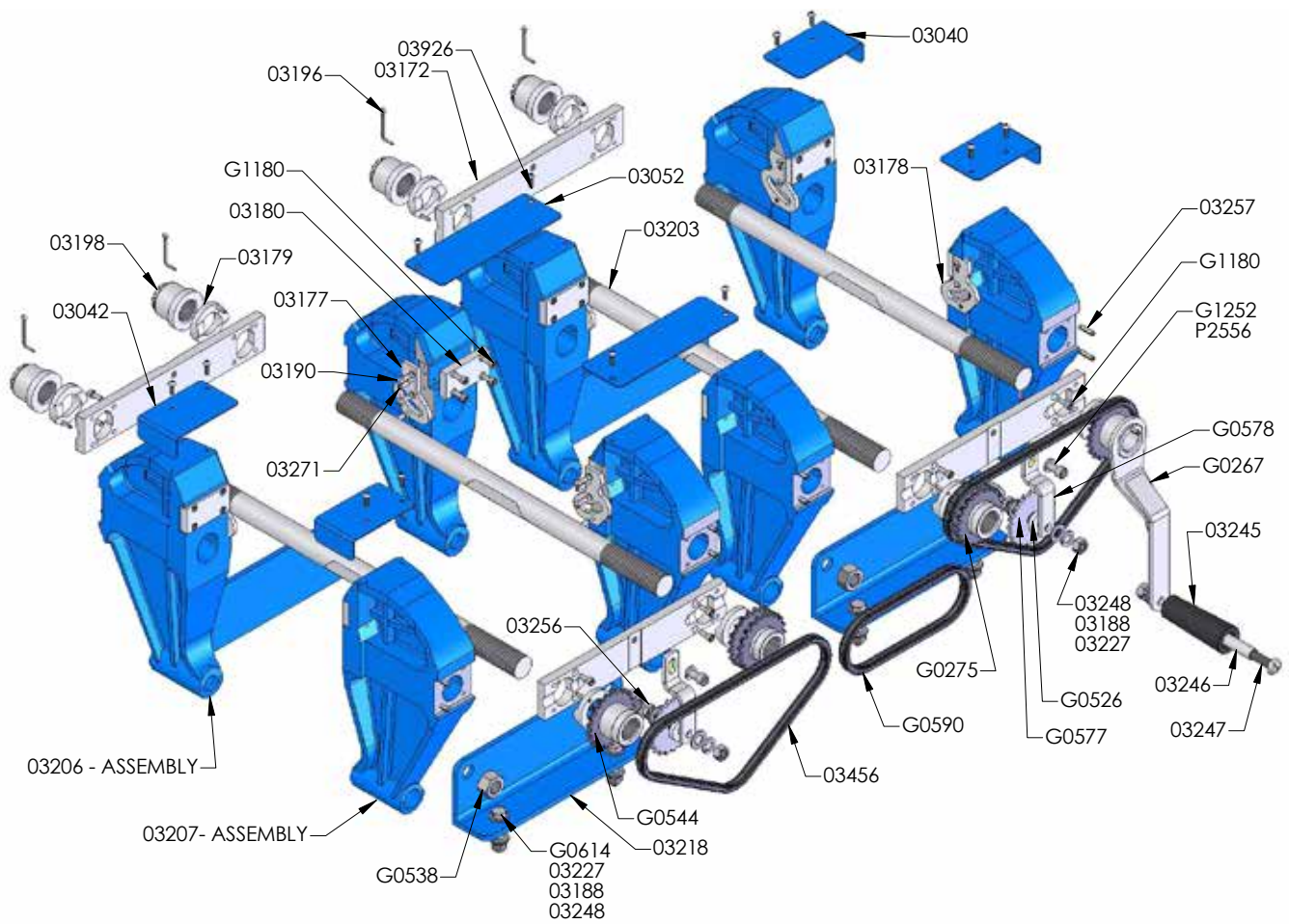
项目	订扣机	说明
03205 全部	全部	左侧中心框架总成
包括:		03015 弹簧锁垫圈, 10 号
		G4828 12 号左侧中心框架
		03184 柱塞夹
		03185 有槽圆头螺丝, 10-32 x 5/16
		03186 柱塞弹簧
		03187 柱塞

03206 全部	右侧框架臂总成
包括:	G1180 有槽圆头螺丝, 10-32 x 1/2
	03178 右侧导板
	03180 平压板
	03190 导板螺丝
	03271 弹簧销, 3/16 x 1/2
	G0516 右侧框架臂

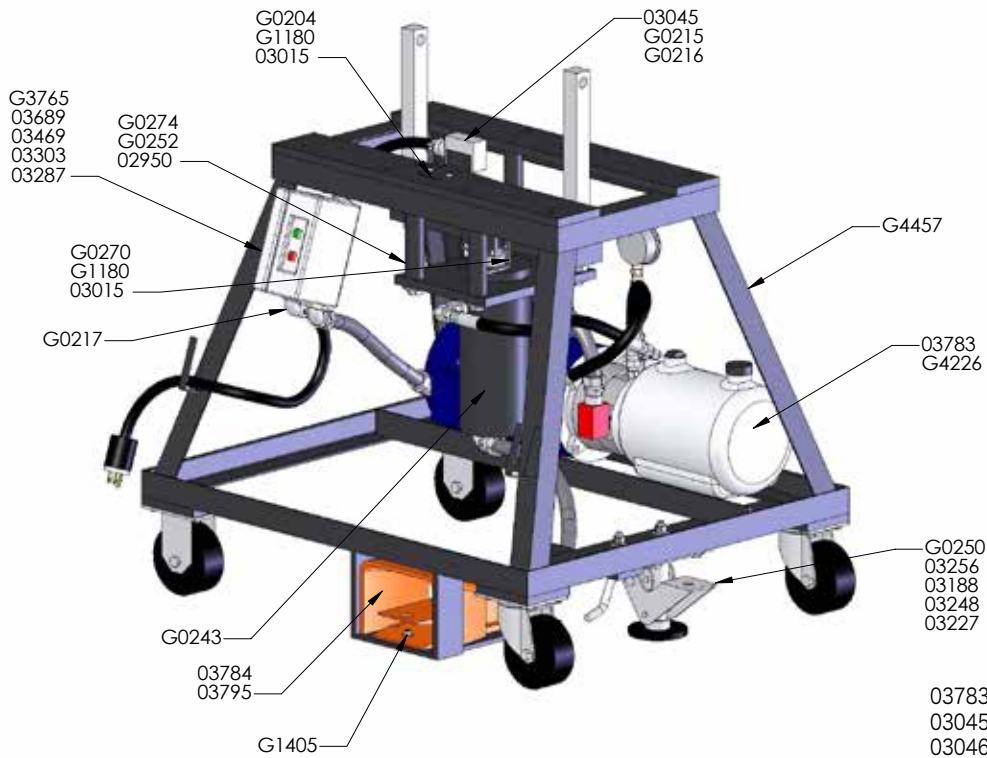
03207 全部	左侧框架臂总成
包括:	G1180 有槽圆头螺丝, 10-32 x 1/2
	03177 左侧导板
	03180 平压板
	03190 导板螺丝
	03271 弹簧销, 3/16 x 1/2
	G0517 左侧框架臂

03208	全部	肘节轴
03218	全部	框架角
03227	全部	平垫圈, 3/8
03245	全部	塑料手柄
03246	全部	手柄套筒
03247	全部	圆头螺丝, 3/8-16 x 3
03248	全部	3/8-16 六角螺母
03256	全部	六角头螺丝 3/8-16 x 1-1/4
03257	全部	弹簧销, 3/16 x 3/4
03271	全部	弹簧销, 3/16 x 1/2

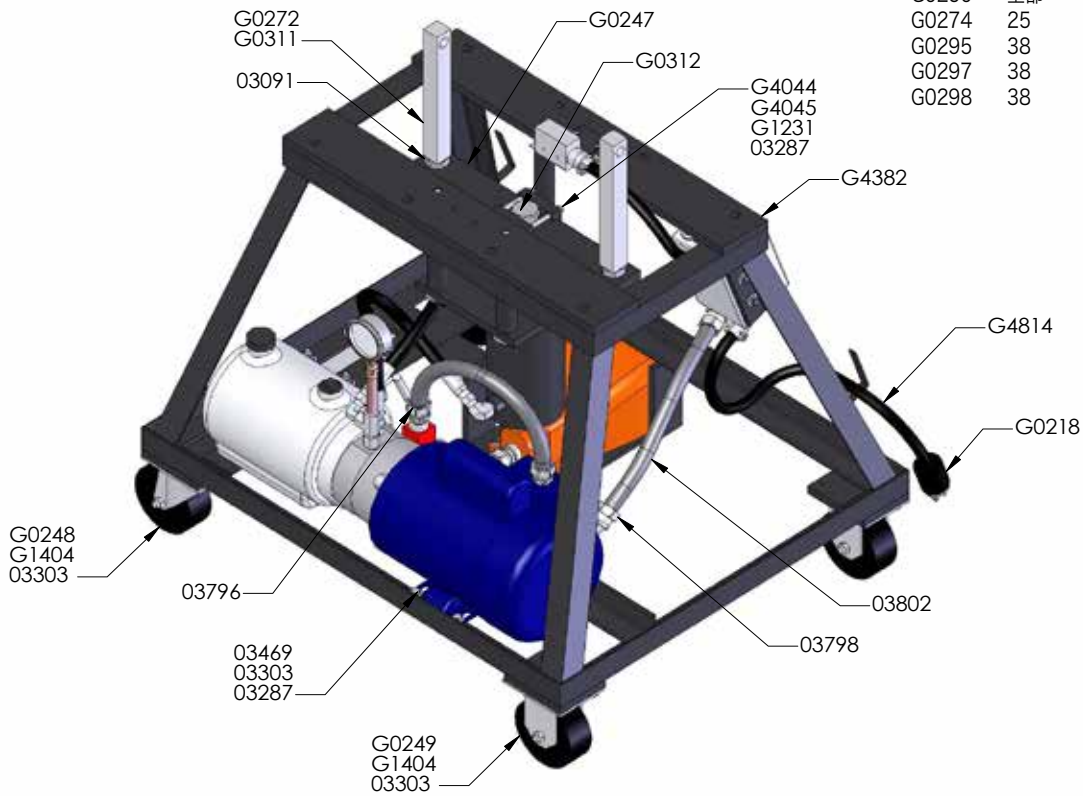




钉扣机支架和液压组件



03783	全部	电机罐和泵总成
03045	全部	微动开关
03046	全部	开关
03048	全部	压力计
03784	全部	脚踏开关
G0208	12	12号液压缸
G0243	25	25号液压缸
G0247	25	25号均衡杆
G0248	全部	旋转脚轮
G0249	全部	定向脚轮
G0250	全部	地板锁
G0274	25	25号 EH 缸垫片
G0295	38	38号液压缸
G0297	38	六角头螺栓, 1/2-13 x 9-1/2
G0298	38	38号 EH 缸垫片

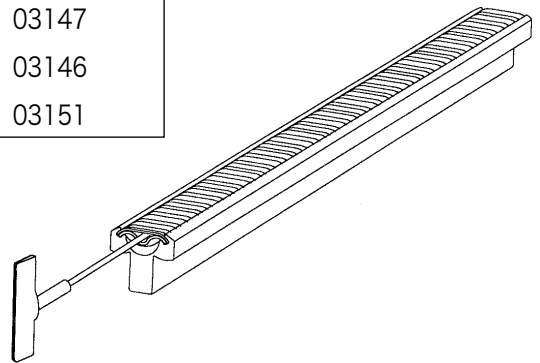


部件清单 - 带扣模版

钉扣机 宽度	钉扣机型号	不同尺寸线钩的带扣模版:			
		2-7 号、U2-U7 (普通 ACUSTEEL)	1 号、UX-1 (1 号 ACUSTEEL)	36 号、UCM36、30 号 (36 号 ACUSTEEL)	25 号 (25 号 ACUSTEEL)
12"	03037	03211	03168	03170	03822
25"	03038	03051	03143	03154	03823
38"	03039	03148	03150	03155	03824

穿销 (每个带扣模板都附带穿销)

钉扣机 宽度	钉扣机型号	普通 ACUSTEEL 带扣模版	1/36 号 ACUSTEEL 带扣模版	25 号 ACUSTEEL 带扣模版
12"	03037	03222	03169	03147
25"	03038	03054	03162	03146
38"	03039	03156	03163	03151



基本参数

液压动力源

内置释压阀和储液器的正排量齿轮泵装置。

容量

泵 - 12 LPM (3.28 GPM)
8 MPa (1200 PSI) 最大压力
3400 RPM
储液器 - 2.8 L (3 夸脱), 带通气盖

液压流体

A 型自动传动液。

软管

10 mm (3/8") 内径,
18 MPa (2600 PSI) 工作压力,
53 MPa (8000 PSI) 破裂压力。

气缸

16 MPa (2500 PSI) 工作压力
冲程 - 3-5/8"
孔 - 12" 钉扣机 - 2-1/2、
25" 钉扣机 - 3-1/2、
38" 钉扣机 - 4-1/2

释压阀设置

泵 - 5.8-6.5 MPa (850-950 PSI)
电机 - 单相三线式,
110/220 VAC 60 循环。
3450 RPM, 直接耦合式。

电源

手动起动机

开放型 - 2 极 110-220 VAC/
DC, 带过载保护。

微动开关

- 25A - 110 VAC, 480 VAC
最大

尺寸和重量

12" 长度 508 mm (20")
宽度 760 mm (30")
高度 1040 mm (41")
重量 270 号 (128 kg)
25" 长度 760 mm (30")
宽度 630 mm (25")
高度 960 mm (38")
重量 450 号 (205 kg)
38" 长度 990 mm (39")
宽度 660 mm (26")
高度 960 mm (38")
重量 670 号 (305 kg)



上海市松江区新润路 388 号 17 幢 (邮编: 201612)
电话: 0086-21-33528388 · 电子邮件: chinasaless@flexco.com

要了解 Flexco 其他分公司和产品, 请访问 www.flexco.com。

©2022 Flexible Steel Lacing Company. Clipper®, Unibar® 和 Flexco® 是注册商标。2022/10/19。资料编码: W1484

