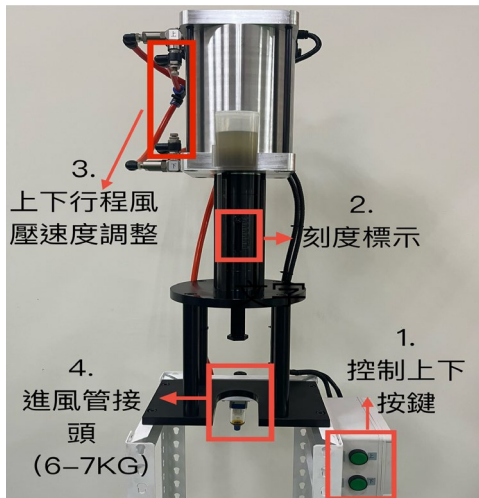


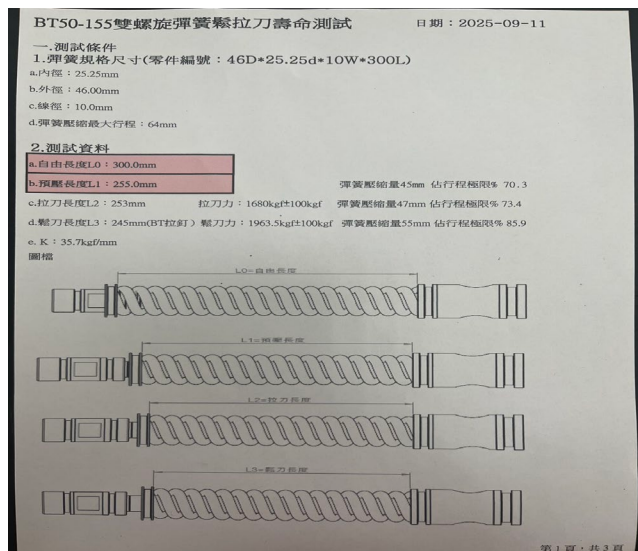
## 彈簧組裝機功能介紹

- 1.控制彈簧機上下鍵
- 2.刻度標示
- 3.上下行程風壓速度調整
- 4.進風管接頭(壓力6-7KG)
- 5.電源插座(電壓110V-220V)



## 彈簧組裝步驟說明:以BT50-155做組裝範例

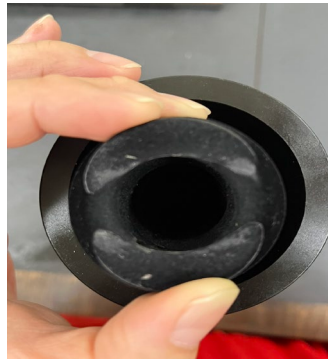
- 1.彈簧組裝BT50-155,彈簧自由長度**300MM**要預壓彈簧至**255MM**



2.請先將彈簧機上刻字刻度調至預壓**45MM**



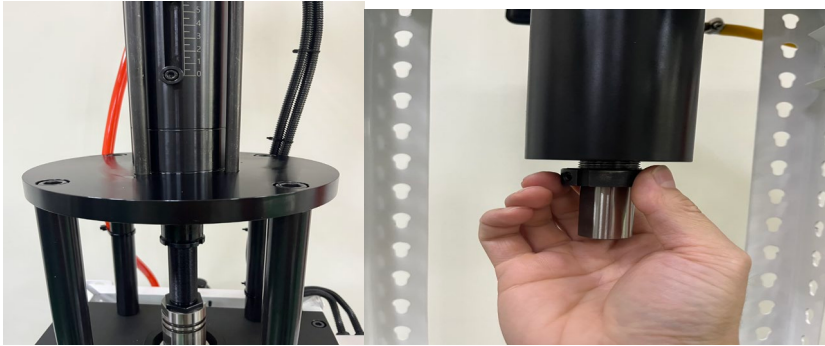
3.墊片**外徑大倒角方向朝下**放入治具內,彈簧放入治具內調整彈簧角度**180度**對稱,再將另一墊片**外徑大倒角方向朝拉桿平面**放入拉桿內,拉桿上抹上**薄薄一層二硫化鉬**,拉桿插進彈簧內將整組治具放至壓台平面上



4.將頂撞螺絲接觸拉桿平面,頂撞螺絲與拉桿平面調整置中



5.按控制器下鍵至刻度歸零,將精密螺帽鎖至拉桿上鎖緊



6.完成後將拉桿拿出,量測彈簧壓縮量與資料如有差距再做調整



7:放入主軸時,須在彈簧表面抹上薄薄一層二硫化钼,才可放入主軸

