

DIGITAL PRESSURE TESTER(压力测量)



使用操作手册

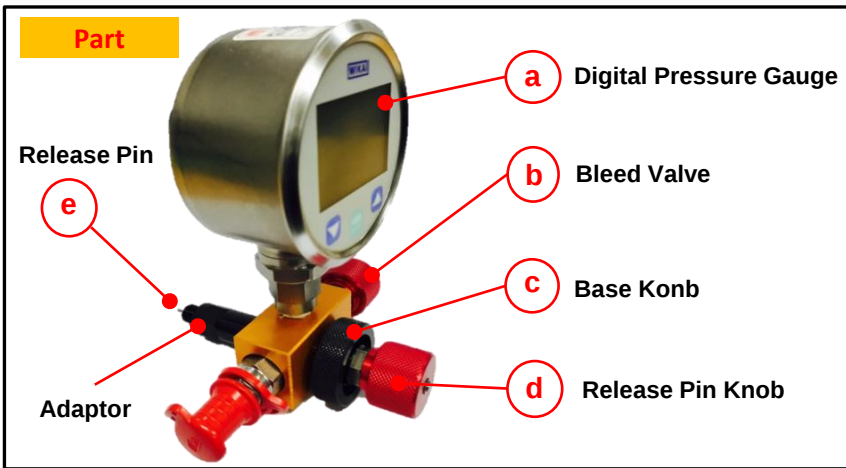
相应型号：压力测量仪(PT118)

注意



- ✓ 氮气充气属于高压作业，请遵守相关国家的安全规定。
- ✓ 氮气填充及检查应由接受操作培训的作业人员根据手册进行作业。
- ✓ 请填充氮气。
(请勿填充除氮气之外的其它气体及液氮。)
- ✓ 作业时请务必佩戴护目镜。
- ✓ 请勿盯着看加气口及压力计。
- ✓ 因发生组装等破损问题时请把气体完全清除后拆卸Stroke异常的气体弹簧。
- ✓ 从安全考虑及为保持产品的性能，拆卸和组装气弹簧内部的部件时，在受过培训及掌握产品的状态下，用指定的标准工具及设备才能进行作业，相关问题请联系本公司。
- ✓ 测量气压时，错误的操作/失误会造成压力降低，请遵守 说明书。
- ✓ 加气及充气必须要在机器人上装上气弹簧的状态下进行作业。
- ✓ 将机器人的 H轴(第二轴)设置成90°(原点)，关闭调制器电源。

○ 气弹簧压力测量



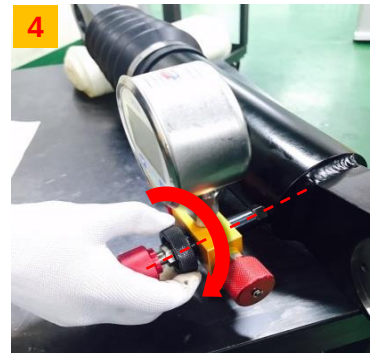
按下Digital Pressure Gauge的Menu on/off按钮，等待直至画面上显示0.0bar。



清扫PLUG周围的焊接飞溅等的异物后，利用5 mm扳手向逆时针方向旋转Gas Spring的Gas in/outlet上安装的Plug进行移除。



1. 确认⑥是否锁定 (顺时针方向为锁定)。
2. 清除Adaptor螺丝部的异物。(确认O-RING)
3. 确认⑥ PIN是否突出。
4. 突出时，向逆时针方向转动旋钮⑥，以免顶针⑥突出。



把Digital Pressure Tester 的顶针 ⑥对接 Gas in/outlet 中心后，向顺时针方向转动旋钮⑥，使其完全连接。



向顺时针方向旋转⑥，⑥画面上出现压力数字时停止。
(为避免顶针 ⑥大量进入，损坏气弹簧内部的检验阀，请勿过度转动旋钮⑥。)



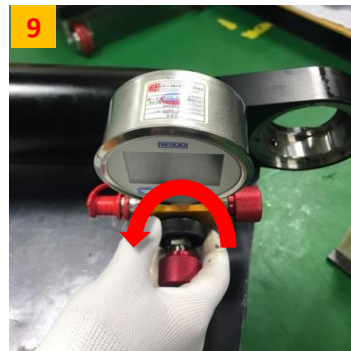
确认PT118的Digital Pressure Gauge上出现的填充的气体压力。



压力确认结束后，向逆时针方向旋转⑥，使⑥从Check Valve后退。



然后向逆时针方向转动⑥，使Digital Pressure Tester机内部的残留气体排出。

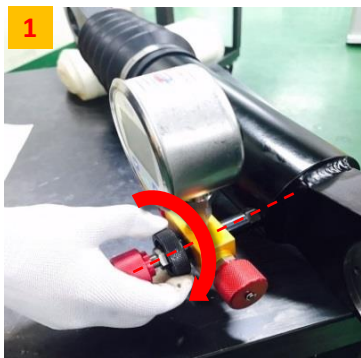


向逆时针方向转动Digital Pressure Tester的旋钮⑥，从气弹簧分离。



清除PLUG螺丝部的焊接飞溅等异物，并向顺时针方向旋转Gas Spring的Gas in/outlet上Plug进行拧紧。

○ 因Check Valve故障导致漏气时的措施方法



与气弹簧压力测量手册的方法一样，使Digital Pressure Tester的⑥位于Gas Spring的Gas in/outlet的中心后，向顺时针方向旋转⑤进行完全连接。



向顺时针方向旋转⑤，⑥画面上出现压力数字时停止。

(为避免顶针

⑥大量进入，损坏气弹簧内部的检验阀，请勿过度转动旋钮⑤。)



向逆时针方向旋转⑤，使Digital Pressure Tester内部的Gas完全排出。存在残留Gas时请务必排出。



★ 警告：气弹簧中充满压力时，请勿强制移除Check Valve。



利用Valve Tighten Tool，向逆时针方向旋转Check Valve进行移除。

★ 警告：请绝对不要直接往Check Valve孔里看。



Check Valve(左边) 和 Valve Tighten Tool(右边)



用Long Nose Plier, 除去止回阀。



用Valve Tighten Tool把Check Valve连接到气弹簧上。



利用Valve Tighten Tool向顺时针方向旋转Check Valve进行拧紧。

★ Check

Valve拧紧过度时，气弹簧的螺纹可能会发

10

参考氮气填充操作说明书，按提示的基准压力填充氮气。

○ PT118 压力测量仪使用注意事项



1. 请周期性的检查压力计是否显示正常压力。
2. 故障类型如下。
 - 1) 发生尽管气弹簧存在压力但显示压力为0bar的现象
 - 2) 因螺丝部金属异物测量压力时发生漏气
 - 3) 过度用力地把压力测量仪连接到气弹簧上时，适配器发生损坏
3. 压力测量仪的 Adaptor损坏时请更换为正常品。
4. 请清扫压力测量仪的螺丝部和PLUG的螺丝部，以清除金属异物。