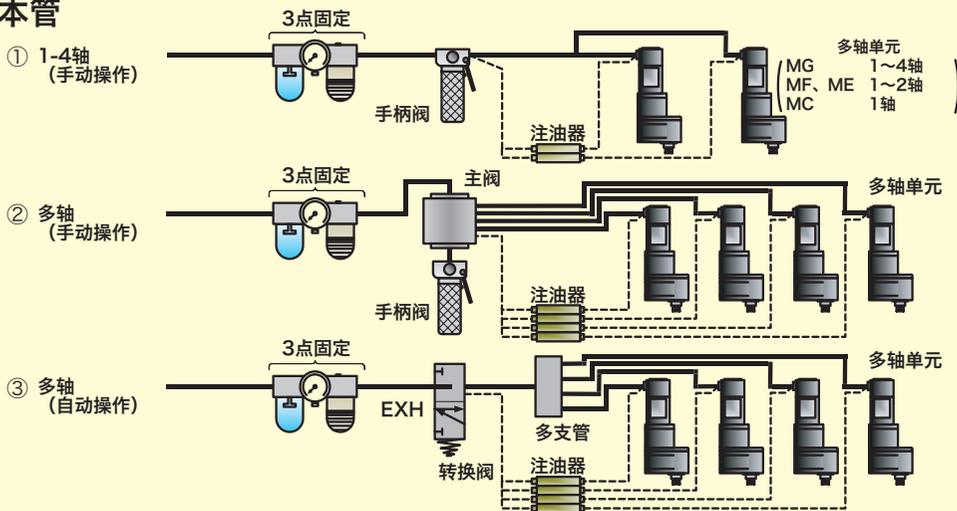


正确使用东日多轴扭力工具，有助于精确、舒适、高效地进行螺栓紧固作业。

■基本管



■多轴单元操作注意事项

●自动设备

供气方式

1. 使用带三个以上端口的电磁阀或手动阀停止和起启动供给压缩空气。
2. 供给空气时多轴单元开始转动，达到设定扭矩时自动停止或换向转动。如果自动换向转动，则在使用继电器或计时器停止限位开关的信号并开始反转2到3秒后关闭供气电磁阀。

紧固方法

1. 使用多轴单元通过套筒连接螺栓后，将其插入6-7mm以上。
2. 用气缸移动自动多轴单元的框架时，使用速度控制阀，以使套筒不会对螺栓头施压过猛。
3. 在水平或垂直方向紧固时使用滑动头(ME、MC)。

●手动设备

1. 从手柄阀供应的压缩空气使用范围有限，仅限于1~4个轴之间。
如果将多轴单元用于紧固更多轴，则使用主阀(参照上图)。
2. 使用主阀同时紧固大量螺栓。
3. 使用滑动头，便于连接和拆解螺栓。

●其他

1. 向多轴单元注油，请使用强制注油设备，并使用ISO VGA32(涡轮机# 90)油。
2. 东日独有的专利系统附带内置高精度传感器，拥有先进的紧固控制系统。
3. 残余扭矩不发生自动停止和反向操作(ME、MC)。

■多轴单元的轴间最小距离

下表列出了组装多轴单元时必须保持的轴间最小距离。

轴数 类型	轴数					
	2	3	4	5	6	
MG60CN~250CN	16	19	23	28	33	
MF6N、12N	22	26	32	38	51	
ME25N	28	33	40	48	62	
ME45N、ME80N	35	41	50	60	84	
ME126N	50	58	71	86	100	
MC220N~MC400N	64	75	91	109	129	
MC700N~MC1200N	78	91	111	133	157	

此表适用于4种类型，MG、MF、ME和MC。

●MC2200N和MC4000N用轴间距离示例。

轴数 类型	轴数					
	2	3	4	5	6	
MC2200N	94	141	141	238	368	
MC4000N	128	160	163	336	420	

■下表列出了东日动力式扭力工具的连接件尺寸。

空气接头螺纹 类型	轴数					
	2	3	4	5	6	
U30CN~250CN	Rc (PT) 1/4 内螺纹螺钉 辅助接触式 接头	GB 1/4 B (PF) 1/4 外螺纹 螺钉	R (PT) 3/8 外螺纹 螺钉	Rc (PT) 1/4 内螺纹 螺钉	GB 1/4 B (PF) 1/4 外螺纹 螺钉	
U500CN、 UR500CN U1000CN			AUR500CN AS12N ASH40N~120N ASL30N~90N MG60CN~250CN AP220N~1200N	A10N~100N AC25N~100N MF6N、12N ME25N~126N	A180N/AC180N	