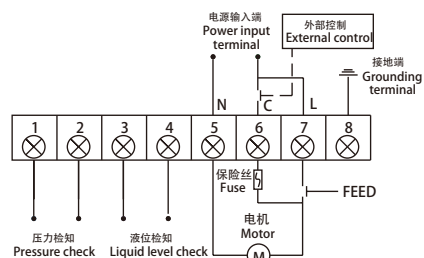
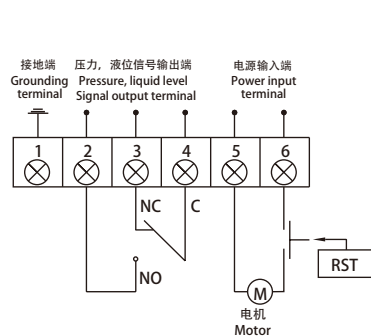




六. 使用方法:

1. EB微润滑冷却系统, 是利用油气混合结构体, 使压缩空气与微量润滑油混合, 喷出适量的空气油雾, 提供刀具与工件的润滑、冷却、除屑的功能。可广泛用于金属切削加工与金属成型加工
2. 请按下列步骤操作:
固定本系统与喷雾器于机床适当的位置
正确接上电源线与润滑讯号线
3. 油口注入适用油品;
4. 接上空气源(5-8 Φ), 空气压力调于0.6MPa;
5. 将平行管的黑色管接于系统的出气口与喷雾器的空气入口;
6. 将平行管的透明管接于系统的出油口与喷雾器的油入口;
7. 送上电源(此时系统处于供电、供气状态, 但是润滑讯号不供给, 因此系统没有运作);
8. 按住强制给油键, 此时喷雾器供气、供油直到油管全部注满油, 并稳定喷出大量油雾后, 放开给油键;
9. 调整调油键到实际所需的油雾;
10. 喷嘴应对准刀具与工件、距离15mm-40mm以实际需求为准;
11. 喷雾润滑时间的设定, 应提早喷雾预先润滑, 延后停止完成吹屑。



注: 6, 7 (C.L) 端子必须使用同一相电; 切勿同时接入零、火线
Notes: 6, 7 (C.L) terminals must be connected to the same phase of power supply; do not connect to neutral and live wires.



使用说明书

EVB微量喷雾冷却润滑泵

集中潤滑給油裝置

CENTRALIZED LUBRICATION DEVICE

誠信為根本，品質贏未來

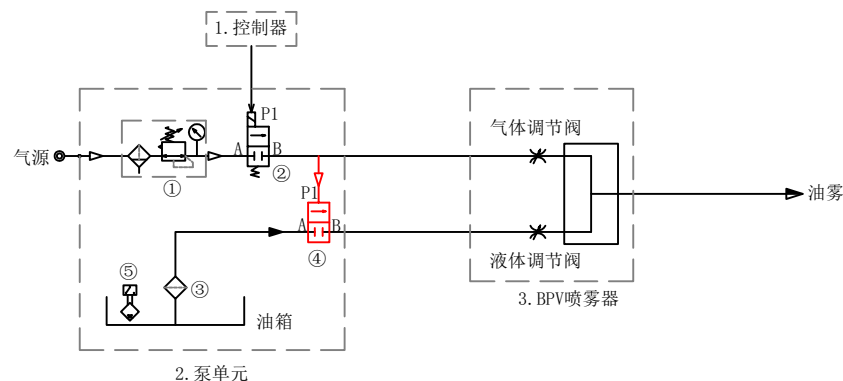




一. 系统概述:

此产品应用真空自呼吸之原理,使液体经由喷嘴和空气混合雾化,喷射至加工件,刀具或轴承等润滑点。冷却效果佳,并提供润滑;除屑;清洁等功能,以提升生产效率及加工品质,减少机械刀具之损耗。主要应用于车床,钻床,铣床,磨床,攻牙机,刀具研磨机,CNC机床,冲床,锯床,木工机械,送料机等场合。

二. 系统组成和原理:



1: 本装置主要由控制器;泵单元;BPV喷雾器三部分组成。

2: 控制器分为两种:

2.1. 数显控制器: 冷却润滑时间和间歇时间均可调整。“LUB”润滑时间: 1-999 (秒), “INT”间歇时间: 1-999 “秒”。

2.2. PLC控制控制器: 冷却润滑时间和间歇时间由外部PLC控制。

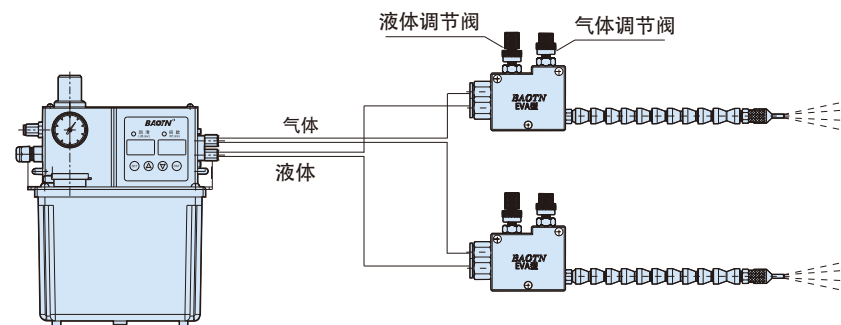
3: 工作原理: 当控制器输入信号给电磁阀,电磁阀开启.压缩空气进入BPV喷雾器后,在BPV喷雾器的喷头和内部喷芯之间形成负压(真空)区间,与外界大气压形成压差,此时油箱中的介质在外界大气压的作用下进入BPV喷雾器与压缩空气一起混合形成油雾喷出!

三. 注意事项:

- 1、限用新油(不得有杂质)、油品粘度10-68CST。
- 2、建议使用植物油基的环保油。
- 3、禁止使用回收油、有机溶剂、腐蚀性液体、食用油。
- 4、油气管避免压折,影响使用功能。
- 5、请使用干燥、干净的压缩空气延长产品使用寿命。



四. 使用方法示意图:



五. 尺寸外形图:

