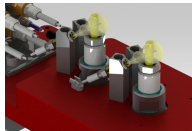
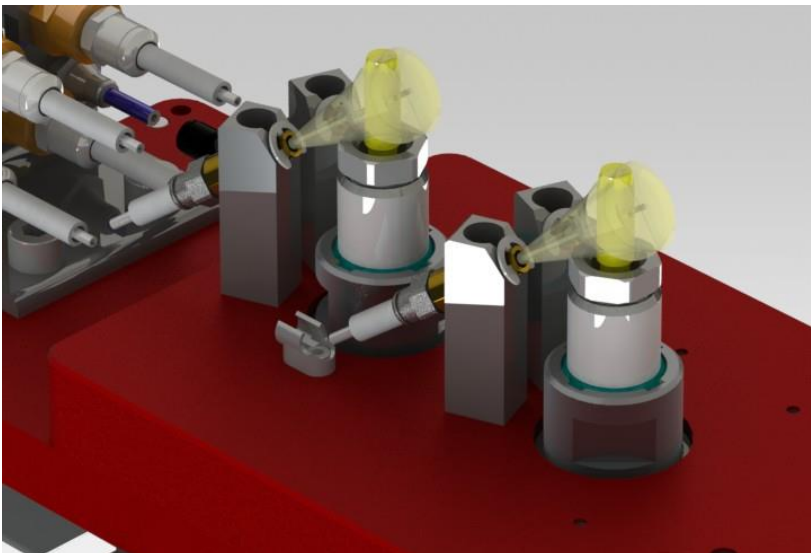
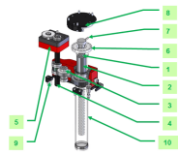


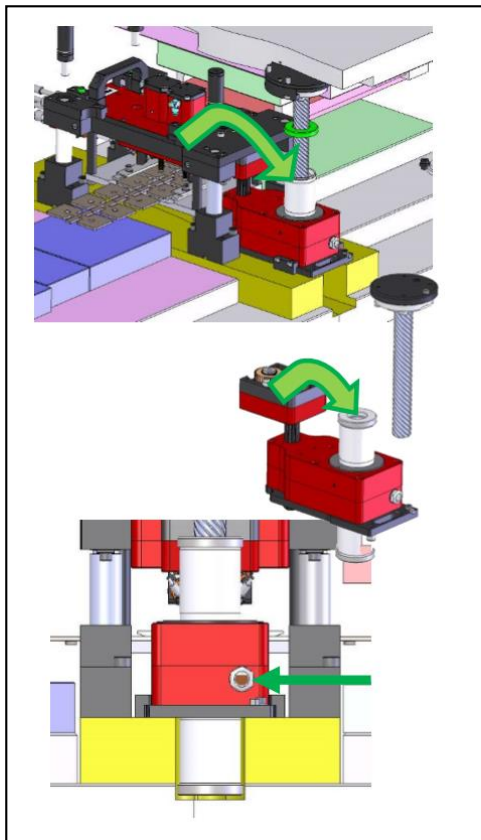
机械式安装前准备工作

客户资料	公司名称		联系人		电话	
	公司地址					
项目编号						
客户模具准备	<p>1. 安装前需确认模具完好并已打出合格样件，尤其是底孔尺寸, 详细步骤如下。</p> <p>2. 确认所有快换组件安装孔已正确加工。</p> <p>详细操作步骤：</p> <ul style="list-style-type: none"> - 对照最终设计图纸检查模具是否按图加工，将攻丝装置及丝锥检测装入模具内，确保所有安装孔位都已加工到位。 - 从模具内取出攻丝装置及丝锥检测等，然后试打出合格的样件。 					
客户人员准备	1. 电工	负责连接润滑系统及丝锥检测系统与冲床之间的连接线，并准备好相应规格的连接线（以下有详述）。				
	2. 操作工	负责陪同我司安装人员做好相应的安装协调工作及接受操作培训。				
	3. 机修工	负责接受我司人员培训				
挤压丝锥润滑油	<p>备好挤压丝锥润滑油（粘度指数 200 以上，粘度 30 以上）。我们推荐以下几款润滑油（客户也可按照润滑要求自行购买）：</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) Fuchs: Renoform HBO 962/2 (2) Zeller u. Gmelin: Multidraw KTL N 16 (3) Bechem: Beruform STO 1268 (4) Wisura: Wisura ZO 3180 plus (5) Condat: Extrudex 868 					
	 					

驱动导杆润滑油

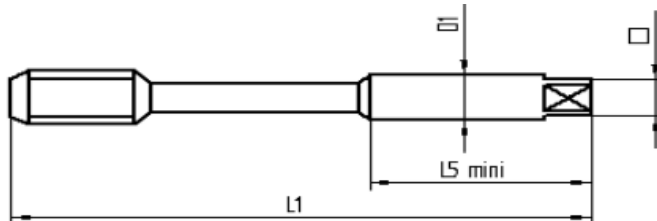


准备好润滑驱动导杆及驱动螺母所需润滑油（推荐使用重负荷齿轮油，粘度 150-220，粘度指数 300 以上）。



挤压丝锥

需备好项目所需相应规格的挤压丝锥：（如：DIN M6 x 1.0 - 6G）



DIN 标准:

Dimension	L 1	□	L 5	D 1
M6 x 1,00	80.0	4.9	46.0	6.0

DIN 实例

润滑系统连接

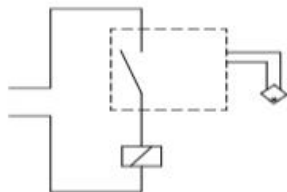


1. 润滑系统油箱油位监测装置与冲床的连接（客户可选择连接或者不连接，不连接即不能实现油位监测功能）。若连接所需准备（连接如下图所示 220V 电压）：客户需自行准备 2 根 0.5mm² 的电线，长度根据实际情况自定。



4 - OIL LEVEL SENSOR WIRING

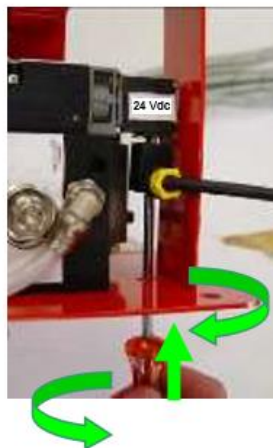
- 250V AC MAXI
- 0.5 A MAXI
- Switching capacity: 10VA



2. 润滑系统上的电磁阀与冲床之间的连接用于控制润滑系统喷油起止时间（客户可选择连接或者不连接，不连接即不能实现喷油起止时间控制）：若连接所需准备（连接如下图所示 24VDC 电压）：客户需自行准备 2 根 0.5mm^2 的电线，长度根据实际情况自定。

5 - ELECTRIC SOLENOID VALVE WIRING

The solenoid valve is used to synchronize the lubrication unit with your tapping cycle. The signal to pilot it must come from the press RAM or a PLC.

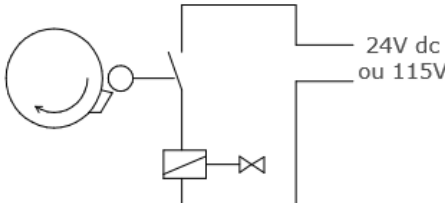
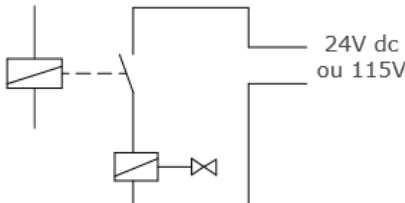
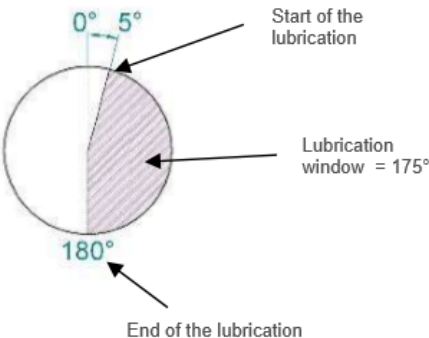


Electric wiring :

3 voltage options 24 Vdc
 1,6W



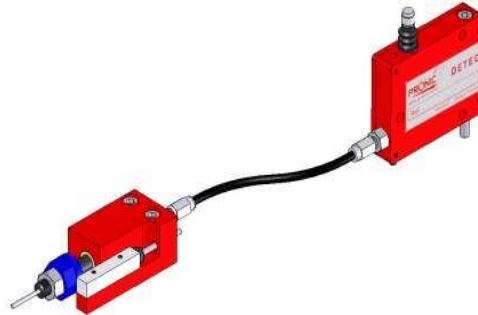
Depending on your press speed, two ways of wiring are possible:

Press speed < 45 SPM Discontinuous signal	Press speed > 45 SPM Continuous signal
	
	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <p>The lubrication unit is piloted by the press RAM or the PLC.</p> </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <p>The lubrication unit works as soon as the press starts moving.</p> </div>

**丝锥检测系统
连接**



此信号必需与冲床控制面板连接，当没有信号反馈时用以停止冲床生产（参考下图）。
电压：24VDC PNP 输出



• Electrical wire

The detector must be linked to the press control panel which will stop the production if no alteration occurs.

Detector features:

U = 24 V DC , I = 200 mA, **PNP***

Output: NO



重要提示

1. 请至少提前一周预约 pronic 模内设备安装及培训服务。
2. 正常情况下我们从早上就开始安装设备，在我们到达之前，客户需将模具装入冲床内并调试好，我们到达之后直接进行安装，以节约时间。
所有 pronic 模内攻丝装置的标准免费安装、调试及培训时间为每套每天 8 小时，请客户务必在联系我们安装、调试及培训前，确保已准备好上述事宜，以免耽误安装时间而产生额外的服务费用，谢谢配合！
3. 所有 pronic 模内攻丝装置的标准免费安装、调试及培训时间为每套每天 8 小时，请客户务必在联系我们安装、调试及培训前，确保已准备好上述事宜，以免耽误安装时间而产生额外的服务费用，谢谢配合！

逾期收费标准

1. 每逾期一天按照 6250 元收取服务费用（不足一天按照一天收取）。
2. 通常 pronic 会预定往返行程的交通费用，若由于客户的原因导致延期，退票等相关损失由客户承担。

以上事宜双方已明确各自的主体职责及义务并将严格执行。

Pronic 售后代表签名：

日期：

客户代表签名：

日期：