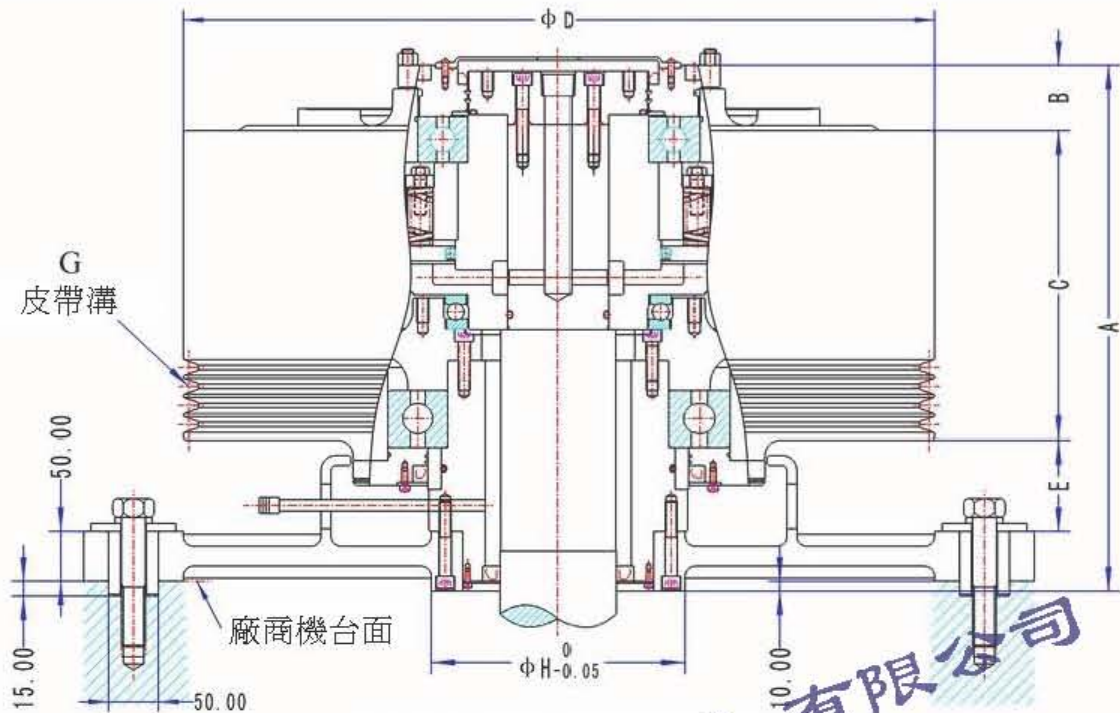
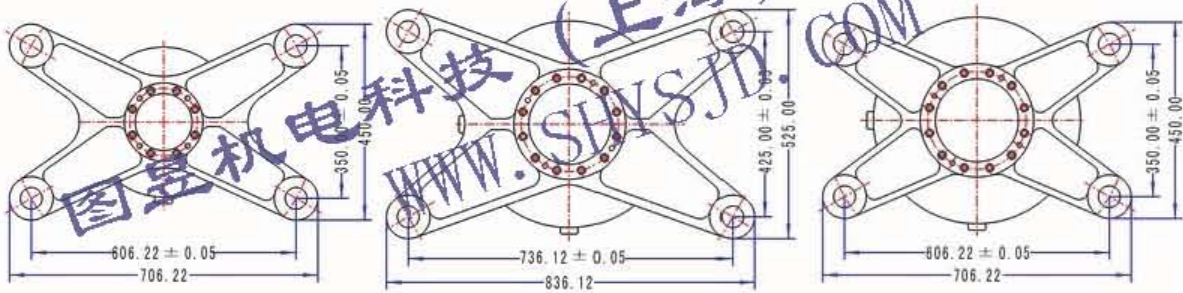


# 產品介紹--HLW 系列



固定架規格



45 ton, 60 ton, 80 ton

110 ton, 160 ton, 200 ton,  
250 ton

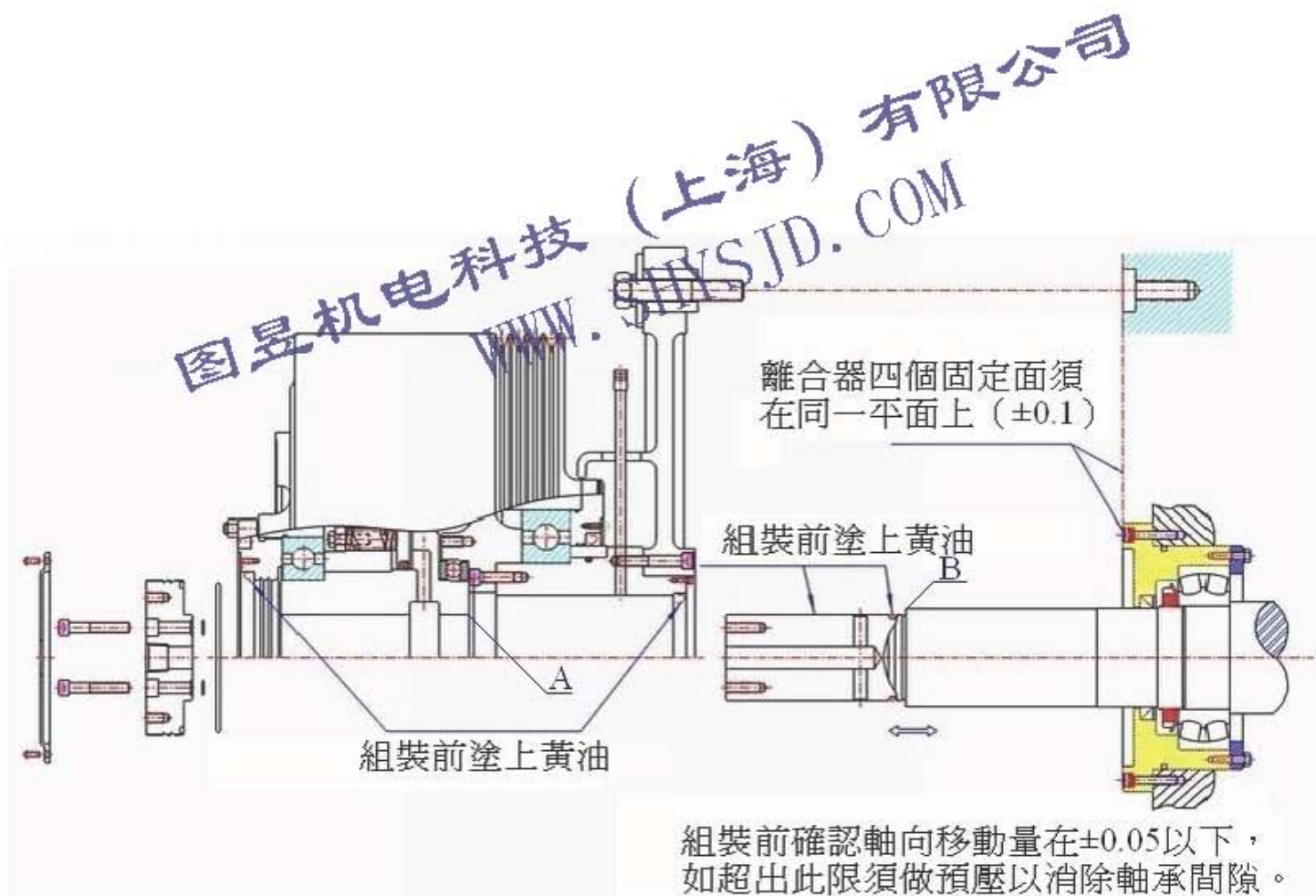
110 tons( 選配 )

系列		HLW							
型號		HLW-45	HLW-60	HLW-80	HLW-110	HLW-160	HLW-200	HLW-250	
操作氣壓	P = 5.5 (kg/cm <sup>2</sup> )	離合轉矩 (kg-m)	420	550	620	810	980	1200	1450
		刹車轉矩 (kg-m)	85	140	140	215	300	390	420
	P = 6.0 (kg/cm <sup>2</sup> )	離合轉矩 (kg-m)	490	640	710	920	1130	1350	1700
		刹車轉矩 (kg-m)	85	140	140	215	300	390	420
飛輪轉動慣量 GD <sup>2</sup> (kg-m <sup>2</sup> )		56.11	96.64	131.32	251.15	414.35	684.10	1120.80	
最高轉速 (r.p.m.)		450	450	450	380	350	350	350	
每次耗氣量 (L)		0.35	0.35	0.35	0.45	0.45	0.45	0.45	
重量 (kg)		335	451	543	893	1511	1927	2327	
直徑 (mm)	D	550	630	680	750	850	950	1050	
	H	182	182	182	253	253	253	253	
長度 (mm)	A	466.5	466.5	466.5	527	527	545	545	
	B	121.5	101.5	101.5	66	66	66	66	
	C	220	240	240	310	310	328	328	
	E	65	65	65	91	91	91	91	
	G	B3	B3	B4	B4	C5	C5	C5	

# 產品介紹--HLW 系列

## 組裝時注意事項：

1. 離合器四個安裝固定面必須在同一平面上 ( $\pm 0.1$ )。
2. 主軸之軸向移動量必須在 $\pm 0.05$ 以內，若超出此限，必須預壓以消除軸承間隙。
3. 安裝時，確認離合器A位置與主軸B位置緊密結合。
4. 鎖緊螺絲前，請塗上固鎖劑。

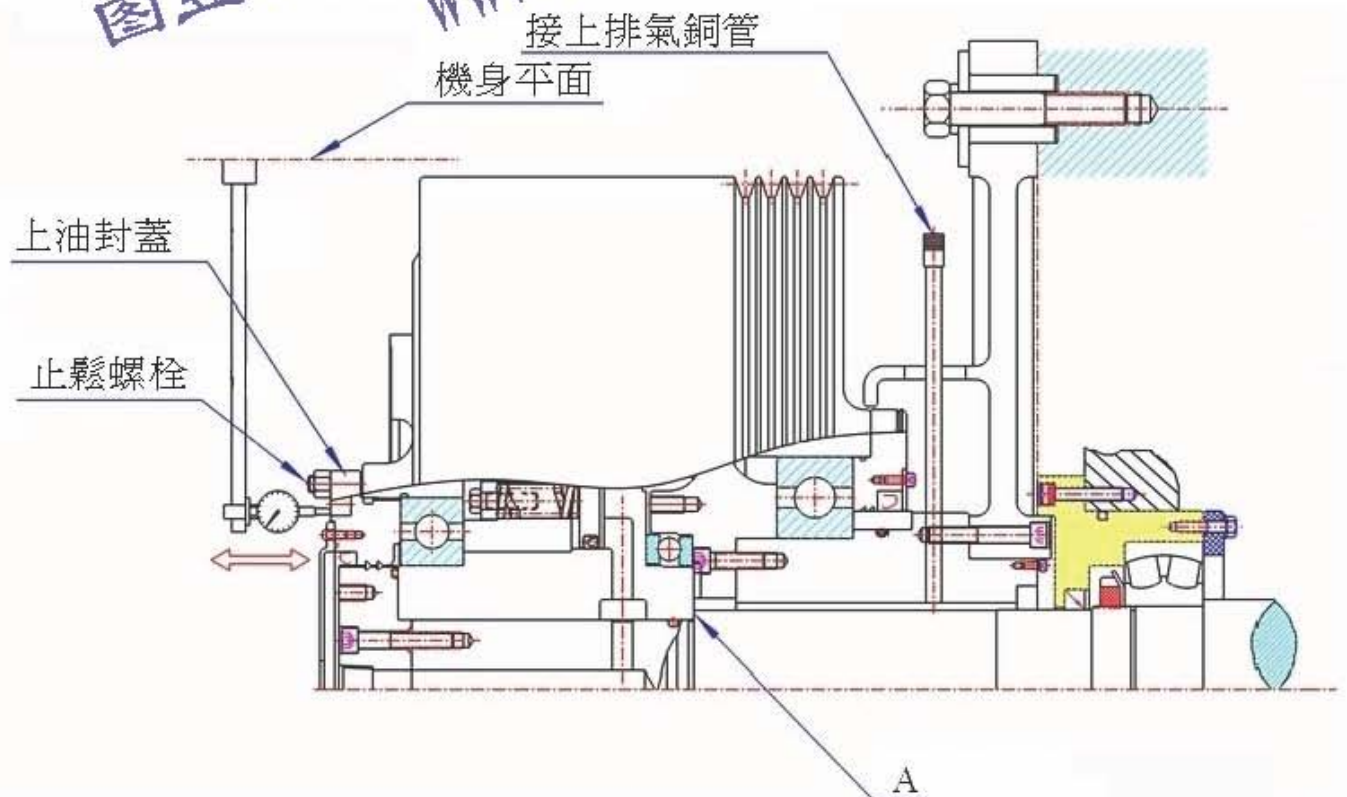


# 產品介紹--HLW 系列

## 試車前檢查:

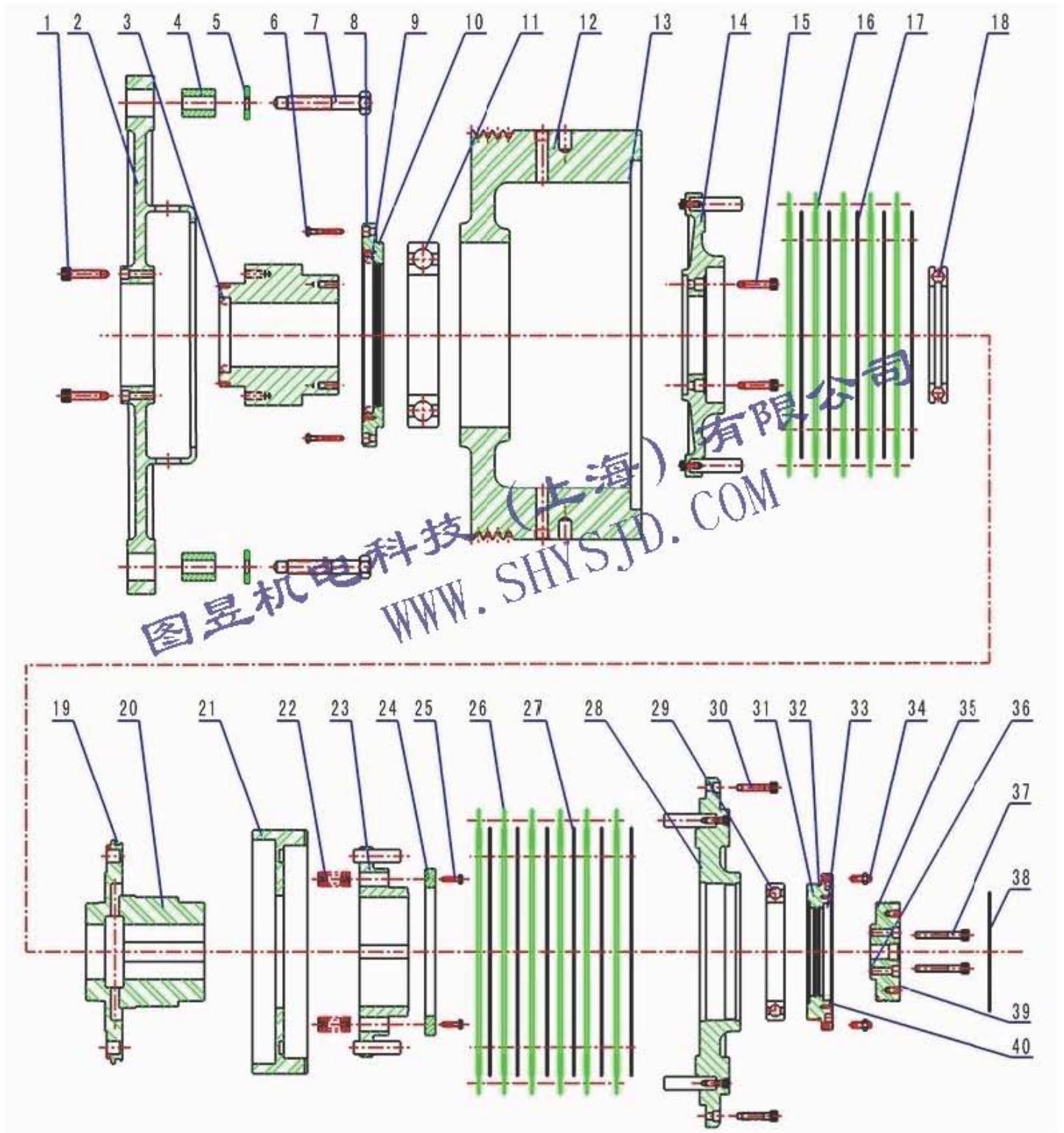
本產品在出廠前上油封蓋均調鬆1~1.5mm間隙，請在組裝後依下列步驟調整該間隙：

1. 將一百分表置於機身上，將指針置於上油封蓋上。
2. 供入氣壓5.5~6.0 kg/m<sup>2</sup>之壓縮空氣停留2~3秒後排出，測量上油封蓋之軸向移動量。
3. 重複步驟二（5至10次），並調整該軸向移動量至0.1~0.2mm。  
（若軸向移動量大於0.2mm，旋緊上油封蓋，若軸向移動量小於0.1mm，旋鬆上油封蓋。）
4. 確認軸向移動量在0.1~0.2mm後，使用固鎖劑鎖緊止鬆螺栓及螺帽。



# 產品介紹--HLW 系列

## HLW系列分解圖：



# 產品介紹--HLW 系列

## HLW系列冷卻油使用建議：

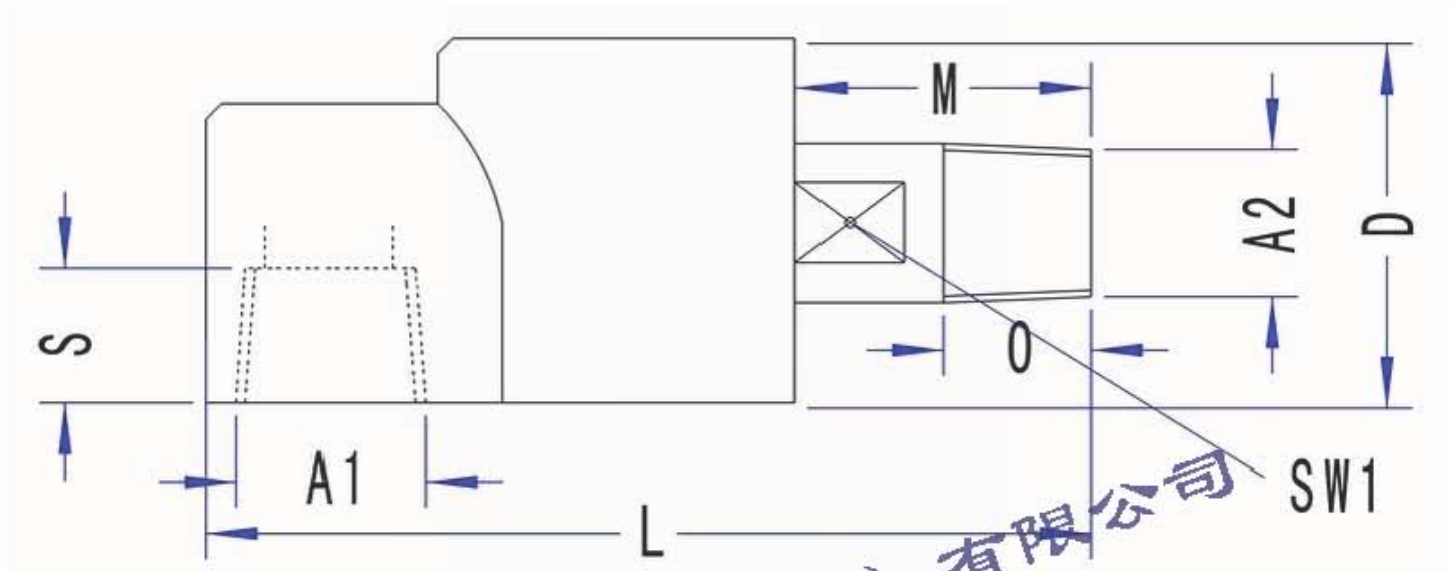
1. 建議使用的牌號為Shell ATF Donax TM, Mobil ATF 200 (220), Esso ATF，或其他相同等級之冷卻油。
2. 爲了讓使用燒結合金的萊令板達到最佳的工作效率，加入的冷卻油必須控制在適當的量，建議的使用量如下表：

型號	建議加入冷卻油量（公升）
HLW-45,60,80	4
HLW-110	7.5
HLW-160,200	10

3. 冷卻油在離合器開始使用後的三個月更換一次，之後每年更換一次。
4. 正常使用下，HLW系列離合器溫度在85°C以下，如發現異常高溫，請立即停止作業，並檢測異常原因。

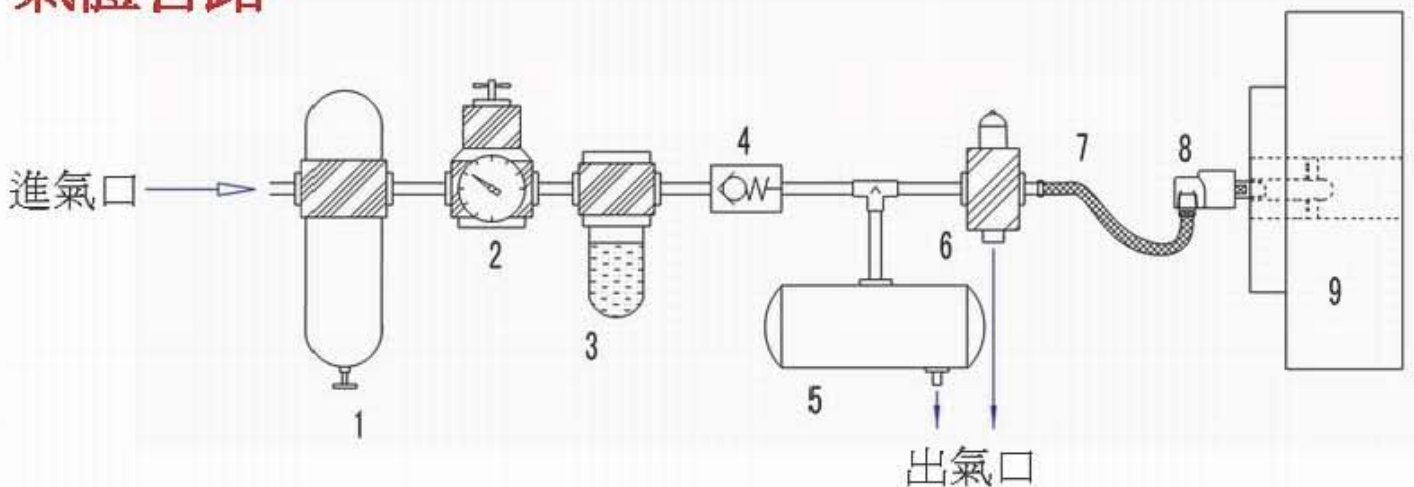
# 產品介紹--HLW 系列

## 旋轉接頭



系列	圖昱机电科技(上海)有限公司						
型號	A1	A2	L	S	D	O	M
HLW-45,60,80	PT-3/4"	PT-1/2"	128	16	70	15	30
HLW-110,160,200,250	PT-1"	PT-1"	147	18	80	15	33

## 氣體管路



1	濾清器	2	減壓閥	3	油霧潤滑
4	單向閥	5	儲氣筒	6	電磁閥
7	耐高壓金屬軟管	8	旋轉接頭	9	離合/剎車器