



PeckChek Controls

气压离合器 - 必须使用高硬度轴心稳速器

PECKCHEK
美国 Deschner
海马牌稳速器&吸震器

PECKCHEK
美国 Deschner
海马牌稳速器&吸震器

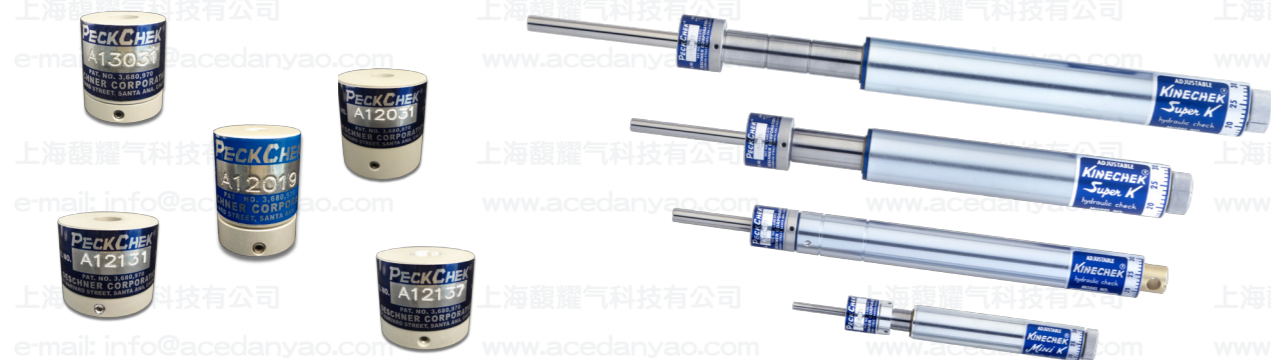
PeckChek Controls

气压离合器 - 必须使用高硬度轴心稳速器

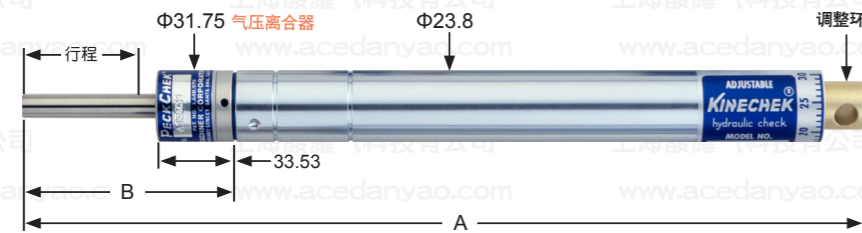


DESCHNER 精密稳速器SLIMLINE、Super-K、Mini-K都有PeckChek Controls气压离合器产品提供客户选择，但是请特别注意，使用气压离合器的稳速器都不是标准的规格产品，必须用特殊高硬度的轴心，否则轴心表面会很快被磨损破坏。

KINECHEK 专利的双层密封胶囊设计，已通过1,000万次的耐久测试，保证不会漏油。



PeckChek气压离合器 A12031 & A13031 + SLIMLINE 精密稳速器

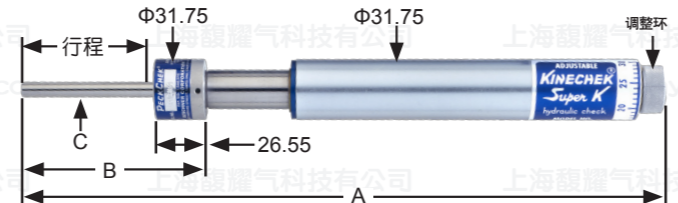


| PeckChek 气压离合器 | Slimline 稳速器型号 | 行程 mm | A mm | B mm |
|------------------------|----------------|-------|-------|-------|
| A12031 (气压接头10-32牙) | 1202-31-1 | 25.4 | 211.6 | 60.3 |
| | 1202-31-2 | 50.8 | 288.8 | 85.7 |
| | 1202-31-3 | 76.2 | 364 | 116.1 |

| PeckChek 气压离合器 | Slimline 稳速器型号 | 行程 mm | A mm | B mm |
|---------------------|----------------|-------|-------|-------|
| A13031 (气压接头M5牙) | 1202U-31-1 | 25.4 | 217.2 | 65.8 |
| | 1202U-31-2 | 50.8 | 294.4 | 91.2 |
| | 1202U-31-3 | 76.2 | 370.6 | 116.6 |

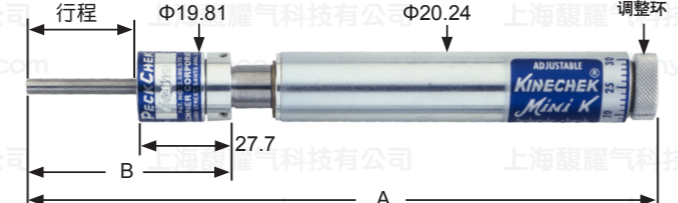
PeckChek气压离合器 + Super K精密稳速器

| PeckChek 气压离合器 | Super-K 稳速器型号 | 行程 mm | A mm | B mm | C mm |
|----------------|---------------|-------|------|-------|------|
| A12131 | 5402-31-4 | 101.6 | 370 | 129.8 | 7.92 |
| A12137 | 5402-37-6 | 152.4 | 506 | 181 | 9.52 |



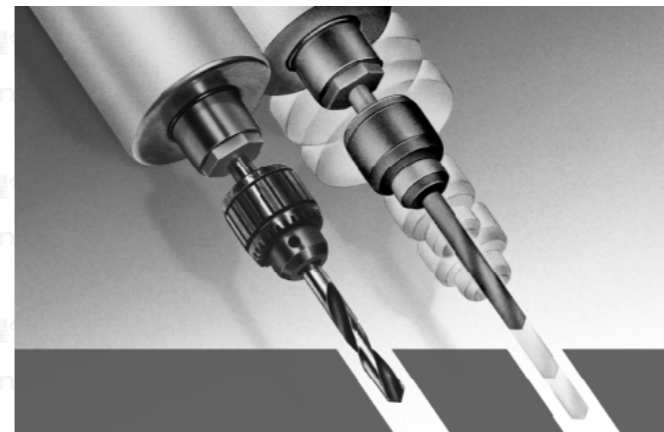
气压离合器 A12019 + Mini K精密稳速器

| PeckChek 气压离合器 | Mini K 稳速器型号 | 行程 mm | A mm | B mm |
|----------------------|---------------|-------|-------|------|
| A12019 (气压接头 M5牙) | 3222-19-1 | 25.4 | 145.3 | 28.6 |
| | 3222-19-1 1/4 | 31.75 | 167.2 | 34.9 |
| | 3222-19-1 1/2 | 37.98 | 180 | 41.3 |



技术运用 & 安全注意事项说明

- ★ 控速行程请不可以超过有效控速行程，请能在有效控速行程0.5mm以前停止。
- ★ 严禁在轴心上油漆或因装置上所造成破坏。
- ★ 请注意移动物体的刚性冲击到轴心的破坏和过大的偏心角度所造成的故障。
- ★ 环境不可有腐蚀性气体、微小颗粒、玻璃屑、纤维尘、金属颗粒、较涩的油质和切削液，以免破坏稳速器。
- ★ 请注意固定铁板强度，必须高过推进力的1.5倍。
- ★ (安装和注意事项请看第5页)。
- ★ 注意使用的周围温度不可超过 57 °C。



自动化钻孔加工机经常遇到须要深孔或坚硬的物体钻孔加工时，在无法一次完成时，就必须分多次来回上下的钻孔，这样的加工是很浪费时间和成本。为了解决在这样的钻孔加工上，PeckChek Controls 离合器是解决这问题最好的赚钱利器。

PeckChek Controls 离合器能让钻孔到设定深度时，离合器会自锁先煞住轴心，让轴心停留在当前钻孔的位置，当退回再前进时，会从之前加工深度的位置开始钻孔加工，这就是PeckChek Controls 离合器的特色。

PeckChek 气压离合器 功能运用说明



A图：装置PeckChek Controls离合器的自动钻孔机，还未钻入加工物位置。



B图：装置PeckChek Controls离合器的自动钻孔机，已钻入加工物后第一次退回回到未钻孔位置，离合器自锁煞住轴心，左图稳速器轴心无法回归到B图的状态。



C图：当钻头已经到达A图位置时，可以看到C图磁块都还没有接触到稳速器轴心头，所以B图已被加工物的深度尺寸，是没有控速的，这样第二次再钻孔时就节省时间效率。



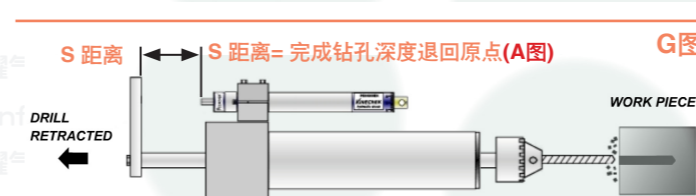
D图：钻孔机第二次钻入的深度尺寸。



E图：钻孔机第二次钻孔后退后回到未钻孔位置，离合器自锁再煞住稳速器轴心，可以清楚看到E图S的距离越长了，也说明下次的钻孔能更快速和更有效率。



F图：钻孔机第三次快速到达钻孔位置，直接从E图已经加工过的深度开始钻孔，这离合器节省了A图到E图的已加工时间，增加产能提高生产效率和竞争力。



G图：钻孔机完成第三次所需要钻孔的深度，钻孔机快速回归到正常未钻孔位置。要让稳速器轴心回到原点，请控制3/2Way电磁阀供给气压，离合器就能放开轴心，让轴心回到正常位置。