



Skipchek 1002系列

客户制定三段特殊加工- 稳速器

SKIPCHEK
美国 Deschner
海马牌稳速器&吸震器

SKIPCHEK
美国 Deschner
海马牌稳速器&吸震器

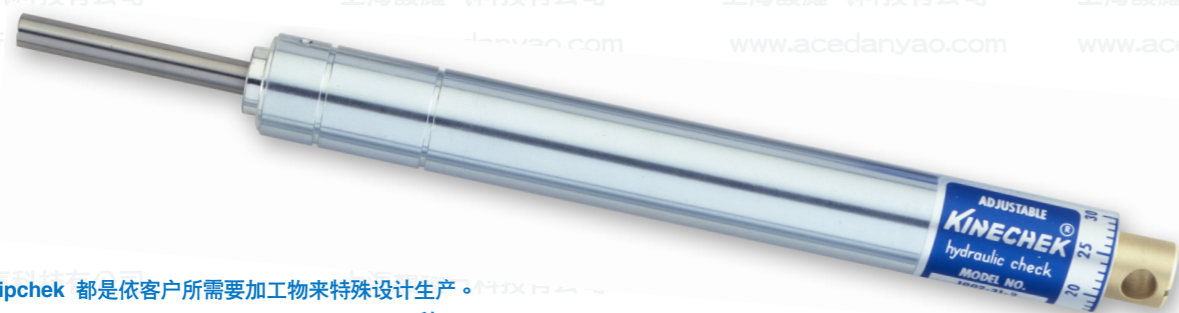
Skipchek 1002系列

客户制定三段特殊加工- 稳速器

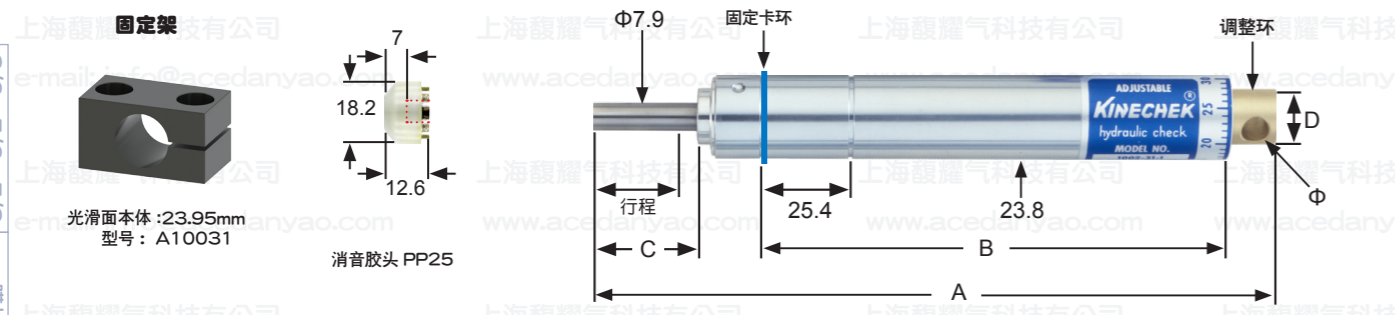
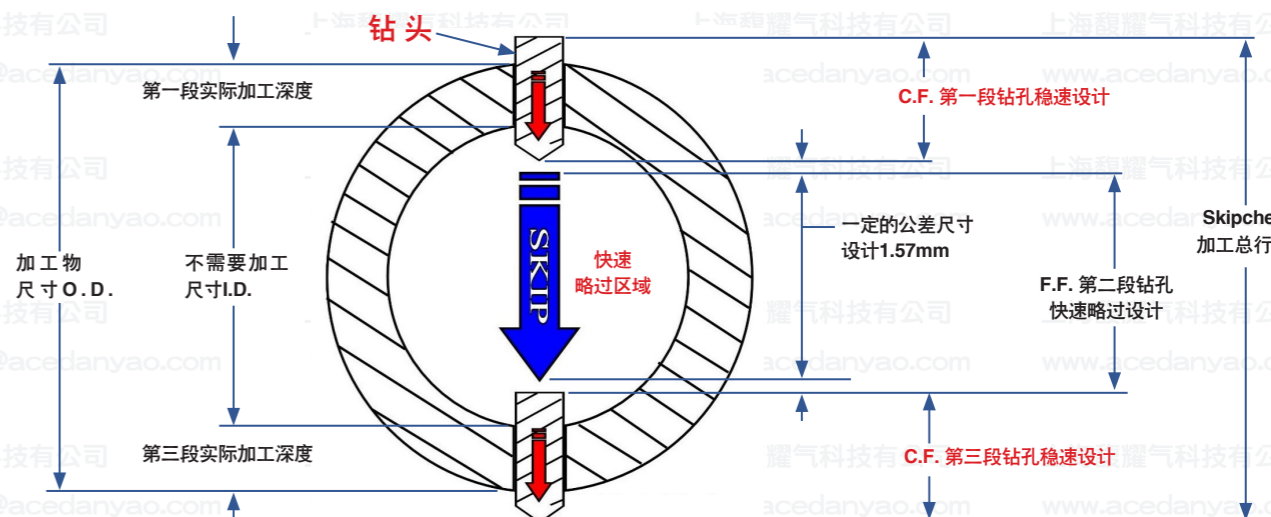


Skipchek 是针对U型或O型管件钻孔的加工特殊设计，有三段控速为客户特殊需要设计加工功能。第一段(C.F.)有稳速功能，第二段(F.F.)没有稳速功能，会快速略过不需要加工的区域，第三段(C.F.)有稳速功能，这样的稳速设计能减少第二段(F.F.)区域不须要加工的时间浪费来提高生产效率。(请看21页说明)

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



- * 每一支Skipchek 都是依客户所需要加工物来特殊设计生产。
- * 控速行程: 12.7mm · 25.4mm · 50.8mm · 76.2mm 4种。
- * 承受稳速推进力范围: 12 N ~ 5,450 N。



Skipchek 产品尺寸 Dimensions mm

型号	稳速行程 mm	A mm	B mm	C mm	D mm	Φ mm	净重 (Kg)
1002 * 31-1/2 (_ CF/_ F.F) **	12.7	160.8	108.7	17.5	15.8	8	0.33
1002 * 31- 1 (_ CF/_ F.F) **	25.4	198.9	134	30			0.36
1002 * 31- 2 (_ CF/_ F.F) **	50.8	276.1	185.7	55.5			0.47
1002 * 31- 3 (_ CF/_ F.F) **	76.2	352.3	236.5	81			0.55

Skipchek 性能说明 Specifications

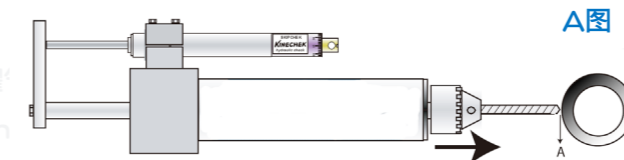
型号	稳速行程 mm	轴心复归时间 (秒)	最快每秒能推进25.4mm的推进力 (N)	最快每秒能推进101mm的推进力 (N)	在25.4mm/秒最慢整下的C.F		
					4,400 N	2,200 N	440 N
1002 * 31-1/2 (_ CF/_ F.F) **	12.7	0.031	50 N	150N	0.067秒	0.029秒	0.0033秒
1002 * 31- 1 (_ CF/_ F.F) **	25.4	0.063					
1002 * 31- 2 (_ CF/_ F.F) **	50.8	0.106					
1002 * 31- 3 (_ CF/_ F.F) **	76.2	0.235					

技术运用 & 安全注意事项说明

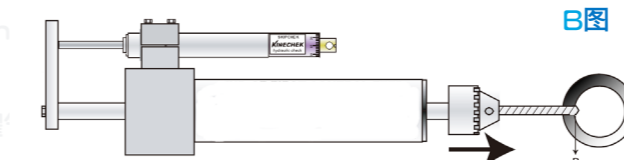
- ★ 控速行程请不可以超过有效控速行程，请能在有效控速行程0.5mm以前停止。
- ★ 严禁在轴心上油漆或因装置上所造成的破坏。
- ★ 请注意移动物体的刚性冲击到轴心的破坏和过大的偏心角度所造成的故障。
- ★ 环境不可有腐蚀性气体、微小颗粒、玻璃屑、纤维尘、金属颗粒、较湿的油质和切削液，以免破坏稳速器。
- ★ 请注意固定铁板强度，必须高过推进力的1.5倍。
- ☆ 精密稳速器的设计是控制速度的稳定移动，所以无法承受移动物体在瞬间接触轴心时的高冲击动能所产生的破坏力。
- ☆ 如果机台的设计，希望快速生产效率，那请使用Cushion-Start产品有独特的设计，能达到客户的需求。
- ☆ Slimline 承受瞬间接触到轴心最高的冲击力: 12.7 或 25.4 mm (88N) 50.8 或 76.2 mm (44N)。

© 自录上所有的功能尺寸及公差值仅供参考，本公司保有变更之权力并不事先通知。如有任何疑问及特殊需求，请洽询本公司。

技术运用说明



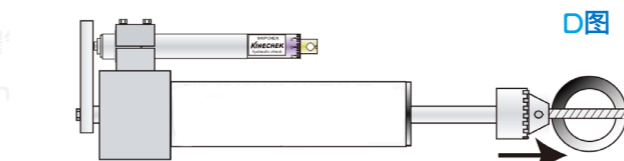
A图：钻孔机在未钻孔加工位置。



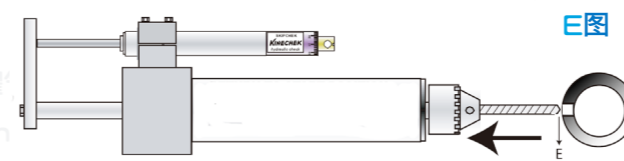
B图：钻孔机在第一段 (C.F.) 有控速功能加工。



C图：钻孔机在第二段 (F.F.) 因为没有加工需要，所以设计快速略过区域，节省使用一般稳速器所浪费的时间，提高生产效率。



D图：钻孔机在第三段 (C.F.) 又有控速功能，完成第三段钻孔加工。



E图：钻孔机回复到未钻孔加工位置。

© 自录上所有的功能尺寸及公差值仅供参考，本公司保有变更之权力并不事先通知。如有任何疑问及特殊需求，请洽询本公司。