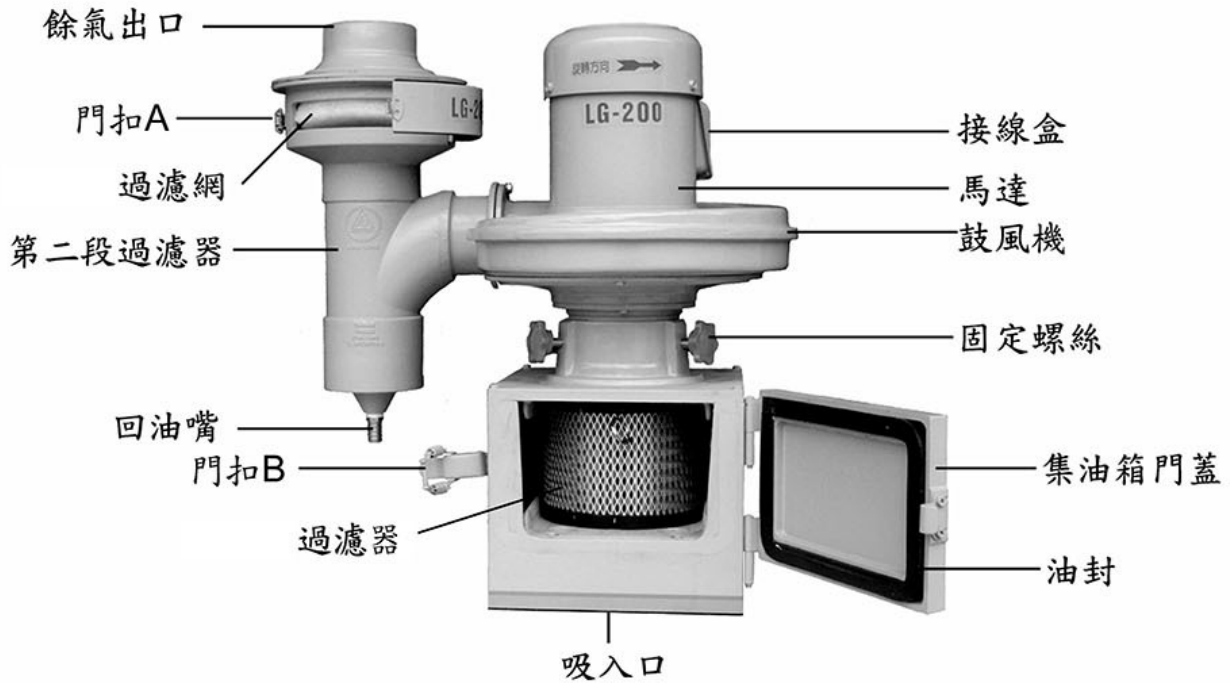
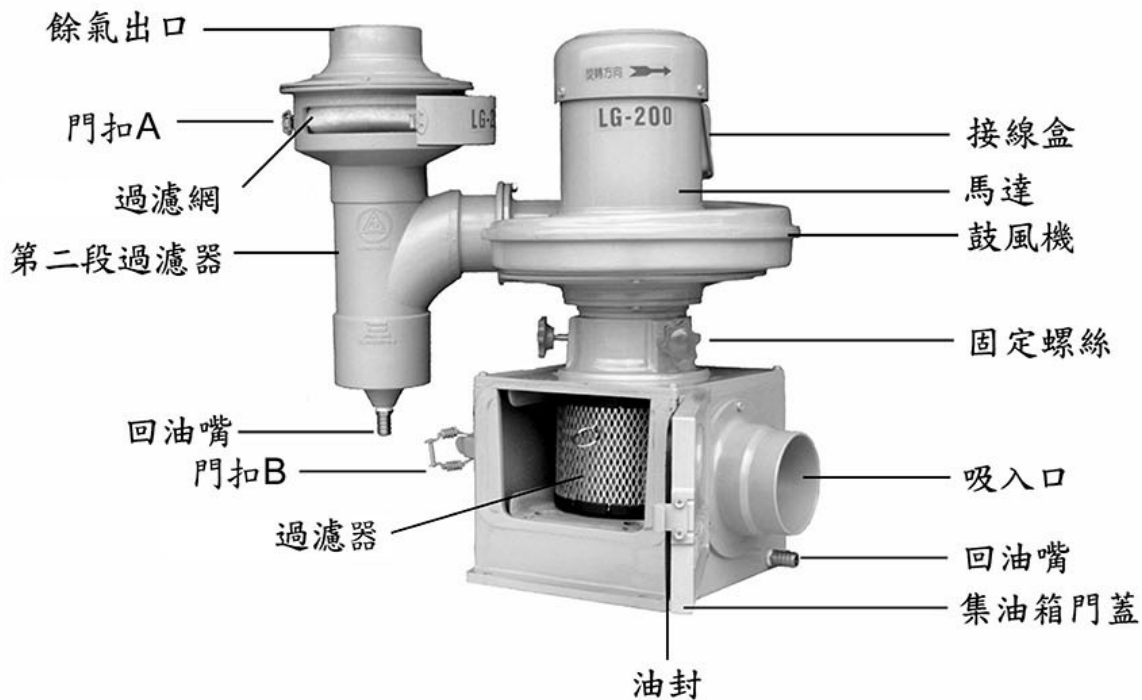


## 油霧回收機外觀與部位名稱

LG-200A/250A/300A的使用者請參閱下圖



LG-200B/250B/300B的使用者請參閱下圖



## 架設角度

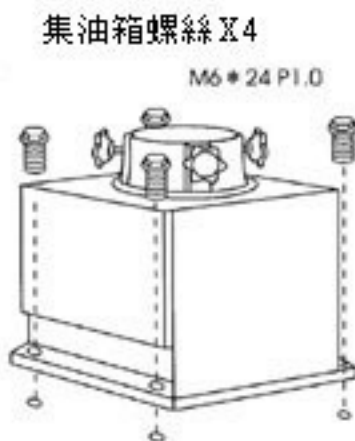
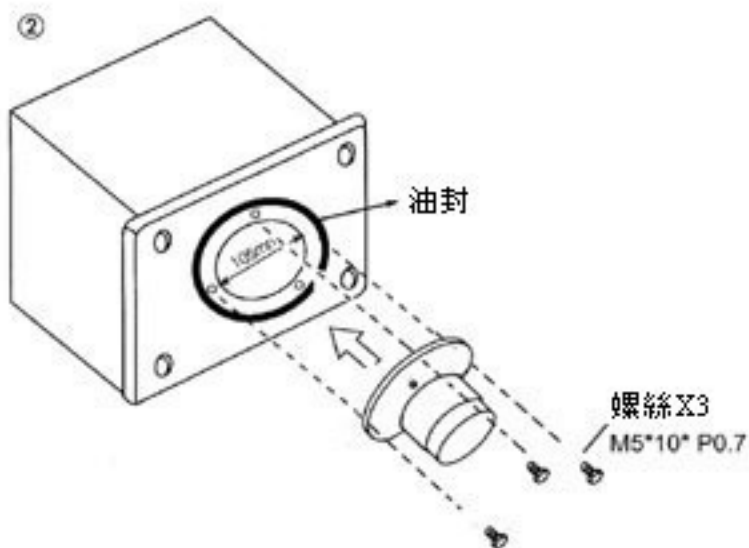


# LG-200A/LG-250A/LG-300A 安裝程序一

1. 安裝前先將鼓風機機身與集油箱分離，注意預留保養空間，選定適當的安裝位置後，按照右圖之尺寸將吸風口、螺絲孔及回油孔打通，注意吸風口應離切削油射出點250mm以上之距離。  
(安裝位置應在CNC工具機之上方)



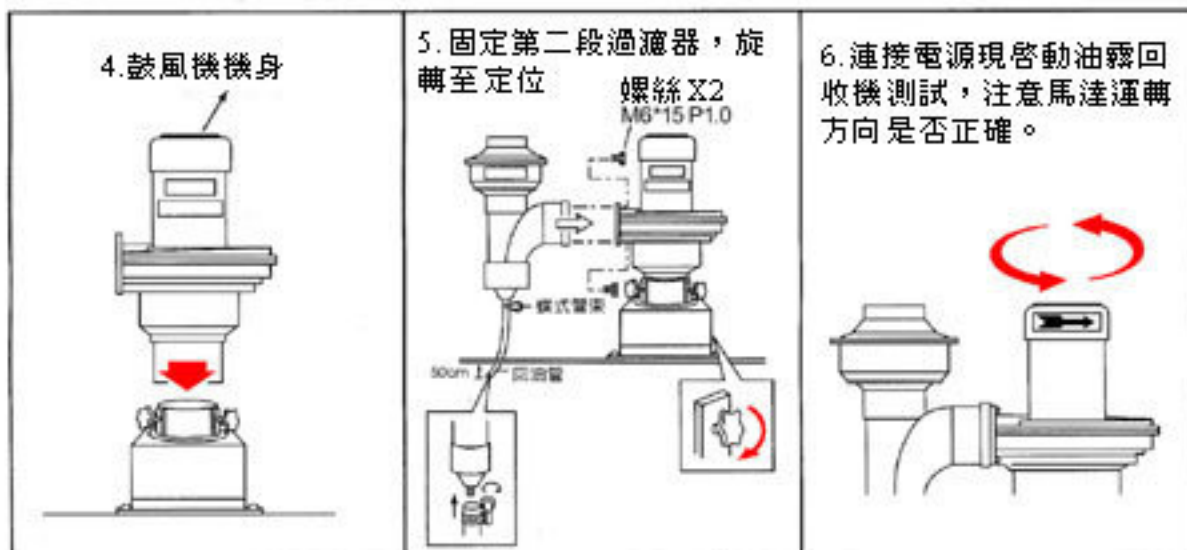
機台裝配尺寸圖(固定集油箱用)



零件表代號I



較小之密閉空間，  
或避免阻礙刀具行程時使用。



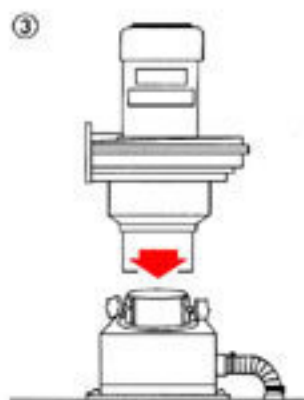
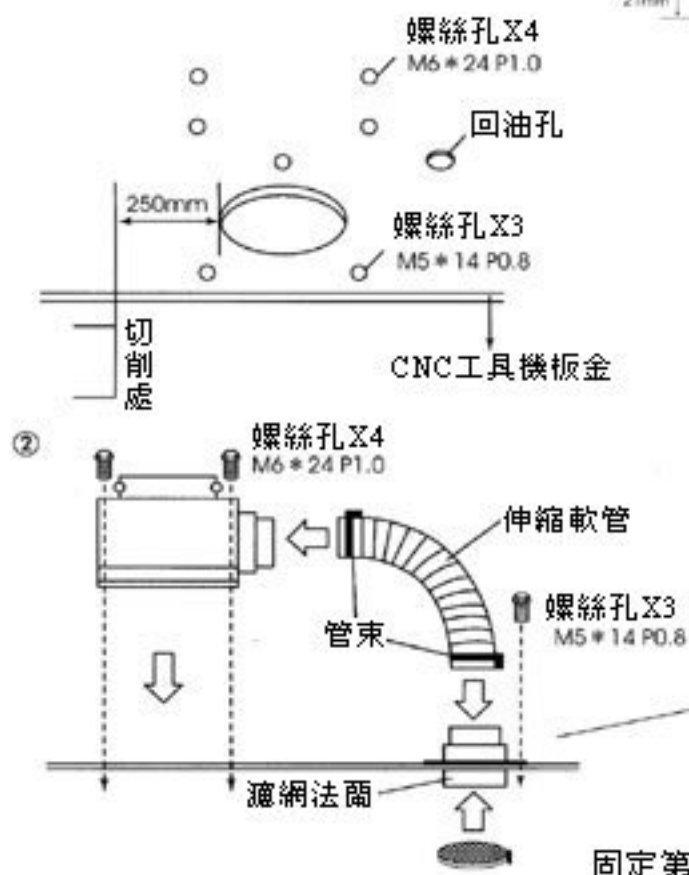
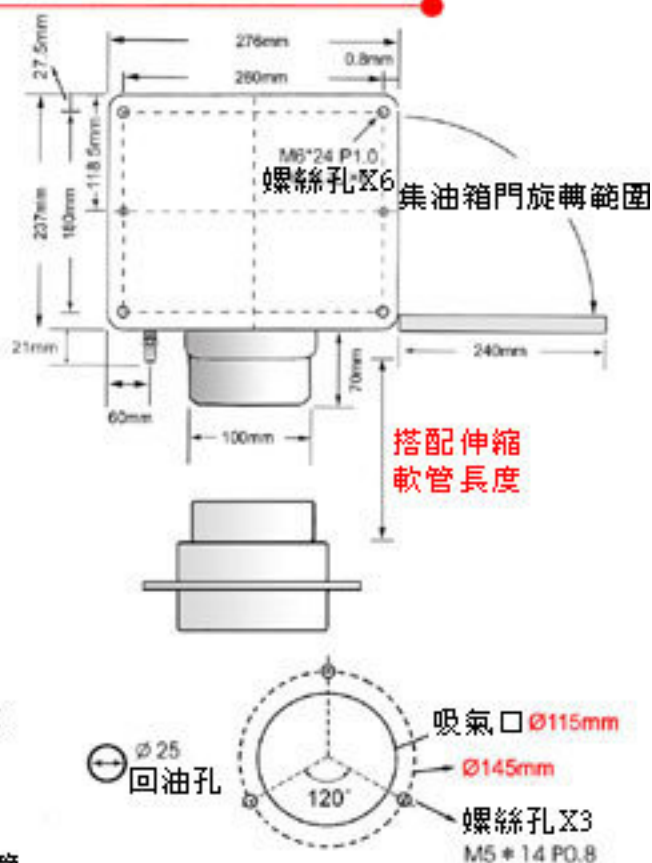
7. 完成圖



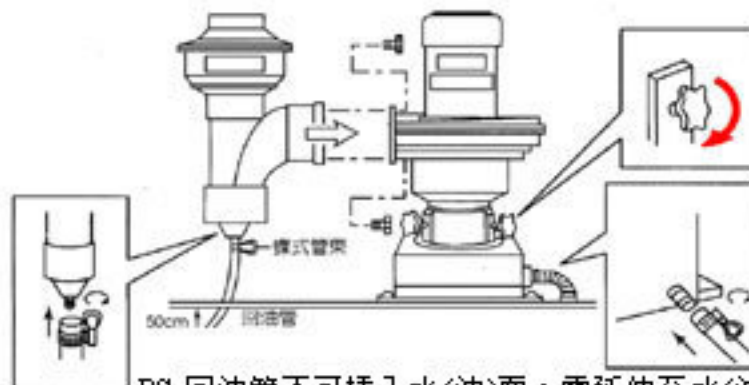
註：以上安裝程序僅供參考，應視實際需要，改變安裝方式。

## LG-200B/LG-250B/LG-300B 安裝程序三

1. 安裝前先將油霧回收主機與集油箱分離，注意預留保養空間及配管的順暢度，選定適當的安裝部位後，按照右圖之尺寸將螺絲孔、吸入口及回油孔打通。回油方式可選擇直接排入CNC工具機內或排至回油槽而決定是否開回油孔。

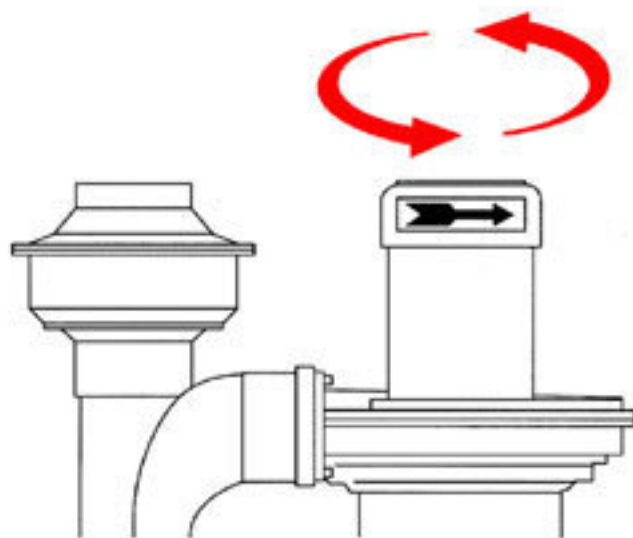


固定第二段過濾器，旋轉至定位



PS.回油管不可插入水(油)面。需延伸至水(油)面上方，並且使用管束固定好回油管

連接電源線啓動油霧回收機測試，注意馬達運轉方向是否正確。



完成圖一



完成圖二



註：以上安裝程序僅供參考，應視實際需要，改變安裝方式

## 配線

- 電源請使用定格電壓之定格周波數(標籤上之記載值)，且按配線圖裝配正確之線路。
- 電壓之變動應於定格電壓的正負5%內。(10%亦可使用，但是長時間電壓變動太大時，易造成故障，最好能避免。)
- 依據馬達知馬力及電器工事方式，選擇標準的配線。  
 歐盟可參考的安全資訊為：EN60034、EN60204-1、EN292、EN294、IEE配現線法規。  
 特定的工業及國家有進一步的安全要求，請諮詢他們的貿易及安規單位。

### N系列非可逆式交流電磁開關

開 關 型	汎 用 型	HKEB-11	
額定絕緣電壓 (UI) IEC/CNS V		660/600	
通用電動機容量	額定容量KW(HP) AC3 IEC 947-4-1 BS EN 60947-4-1 VDE 0660	單相	110V 0.55 (0.75)
		單相	220V 1.1 (1.5)
		三相	220V 3 (4)
		三相	380V
		三相	415V
	額定容量KW(HP) AC3 CNS C4084 JEM 1038	三相	440V 5.5 (7.5)
		三相	500V
		三相	660V
		單相	110V 0.55 (0.75)
		單相	220V 1.1 (1.5)
可用補助接點		—	
概略尺寸 (mm)		開 關 汎 用 型	88X160X107.5 (140)

### 接線圖

連接CNC工具機之  
電源外線連接處

L1 L2 L3

(1) (3) (5)

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

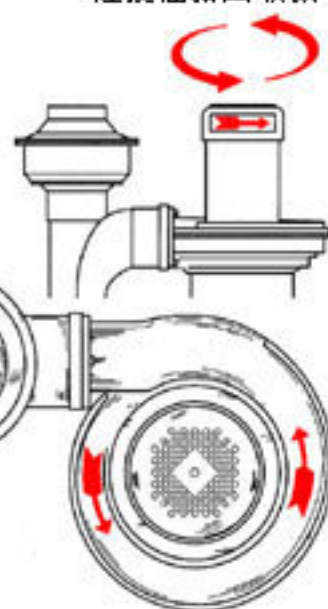
1 3 5

2 4 6

1 3 5

2 4 6

連接油霧回收機電源



## 測試

配線完成後，將開關閉一下(瞬間)注意馬達風葉是否依箭頭指示方向旋轉，如果箭頭方向相反，請任意調換電磁開關下方連接油霧回收機之兩條電源線順序，如此方向即可正確。

風量不足的原因：

- 馬達之配管方向不正確。
- 過長之配管或連續轉彎處過多。