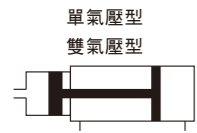


AH 系列 增壓器 Boosters

■ 工程符號



■ 特色

1. 產生高油壓壓力最有效的方法
2. 小型化節省空間及能量
3. 適用成型、沖床、焊接及測試行業



■ 訂購代號

AHS - 110

增壓器	壓力放大比例
AHS: 直壓式	078: 7.8倍
AHD: 預壓式	110: 11倍
	250: 25倍

■ 密封零件選購

機型 增壓器	密封訂購代號
AHS078	AHSSK078
AHD078	AHDSK078
AHS110	AHSSK110
AHD110	AHDSK110
AHS250	AHSSK250
AHD250	AHDSK250

■ 規格表

機型	AHS078	AHS110	AHS250	AHD078	AHD110	AHD250
配管尺寸	3/8"	1/2"	1/2"	3/8"	1/2"	1/2"
釋放油量 (cc)	50cc	120cc	120cc	50cc	120cc	120cc
使用流體	壓縮空氣					
驅動流體	液壓油					
操作壓力範圍	2 ~ 7 kgf/cm ²					
最大操作壓力	7 kgf/cm ²					
本體材質	鋁合金					
環境溫度	5°C ~ 60°C					
安裝方式	底板固定					
重量	3.4 kg	10.1 kg	34.5 kg	3.1 kg	9.1 kg	33.5 kg

■ 動作原理

將低輸入之壓力轉換成高輸出壓力

■ 油壓缸出力公式

$$\text{油壓缸面積 } A = (\text{內徑})^2 \times \frac{\pi}{4} \text{ mm}^2$$

$$\text{油壓增壓出力 } P2 = \text{壓力放大比例 } R \times P (\text{空氣壓力MPa})$$

$$\text{油壓缸出力 } F = A \times P2 = \underline{N}$$

A: 油壓面積mm² P: 空氣壓力

D: 內徑 P2: 油壓增壓出力

F: 油壓缸出力 R: 倍比

■ 預壓式增壓器

快速橫越	增強加油	回油
<p>當空氣從接口P1灌入，油在槽內快速往前推至油壓缸，油液壓力與空氣壓力相等，但液體容量大於氣體。</p>	<p>當空氣從接口P2灌入，壓力硬灌入向前移動，高壓液體會大量往油壓缸推進移動</p>	<p>當空氣從接口P4及P3灌入，油壓缸會反方向推回去</p>

■ 使用注意事項

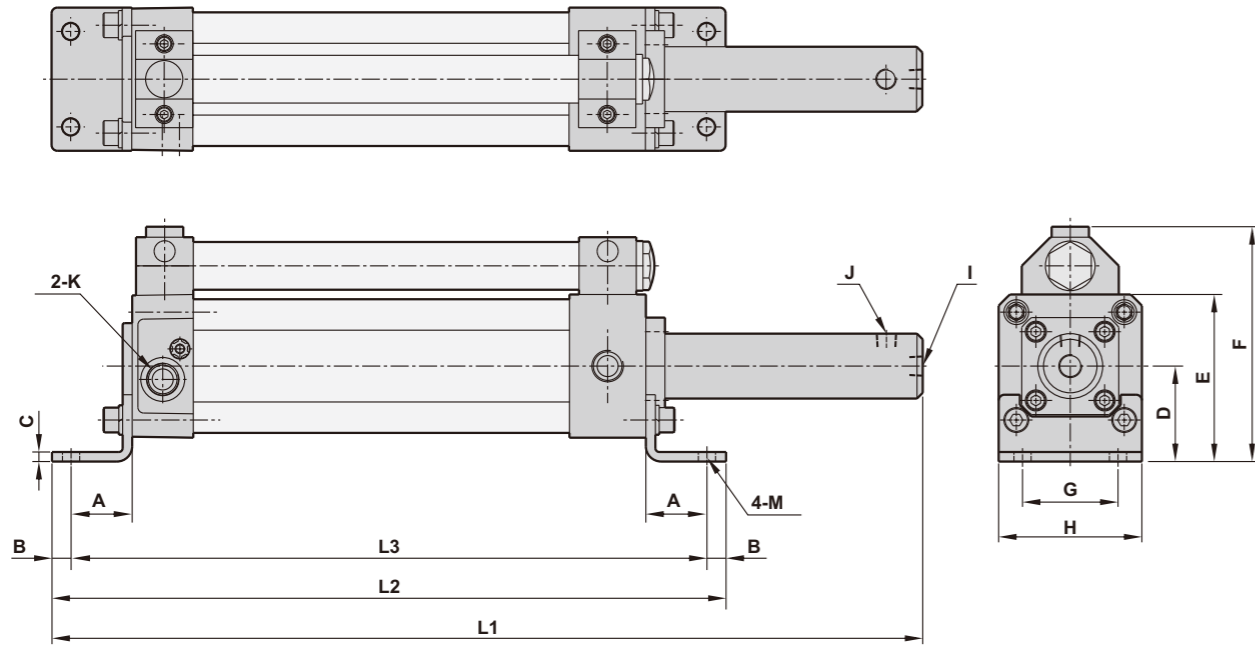
1. 增壓器安裝，必須保持水平，否則液壓油會經由排氣孔溢出
2. 適用汽油或油壓液體
3. 增壓缸安裝必須高於被作動油壓缸
氣增壓缸位置高於作動油壓缸，當液壓油充滿，泡會自動向上排出
如安裝低於作動油壓缸，必須將管路及作動缸的氣泡完全排出，再將作動氣缸固定
4. 液壓油量
添加液壓油，液位在指示錶中間位置
切勿完全充滿，否則作動會使油處濺出
5. 增壓缸作動頻率須低於每分鐘6次

■ 空氣消耗量

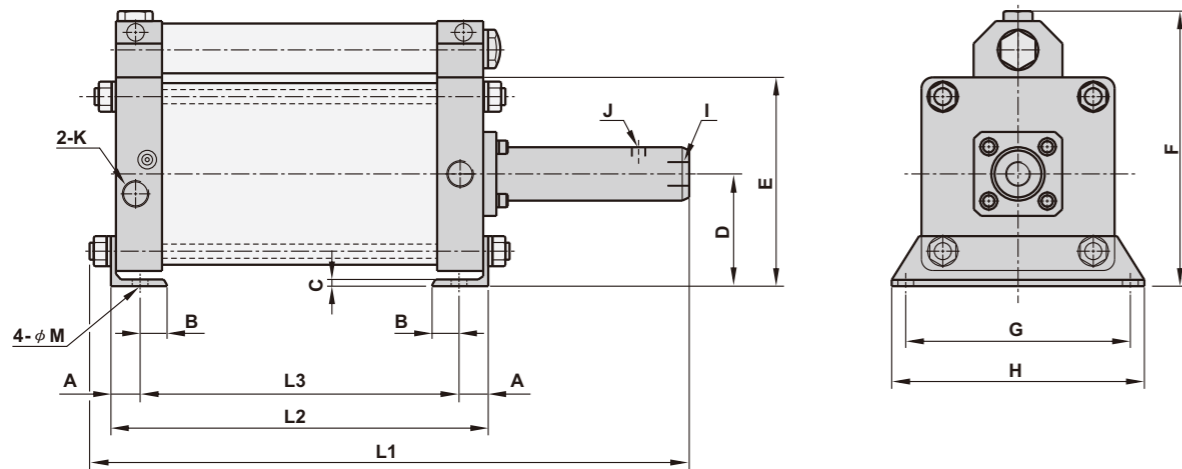
機型	空氣壓力 (MPa)					
	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7
AHS078 AHD078	2.4	3.19	3.98	4.78	5.56	6.36
AHS110 AHD110	7.58	10.07	12.57	15.07	17.57	20.06
AHS250 AHD250	18.09	24.06	30.02	35.99	41.95	47.92

尺寸圖

AHS078, AHS110



AHS250

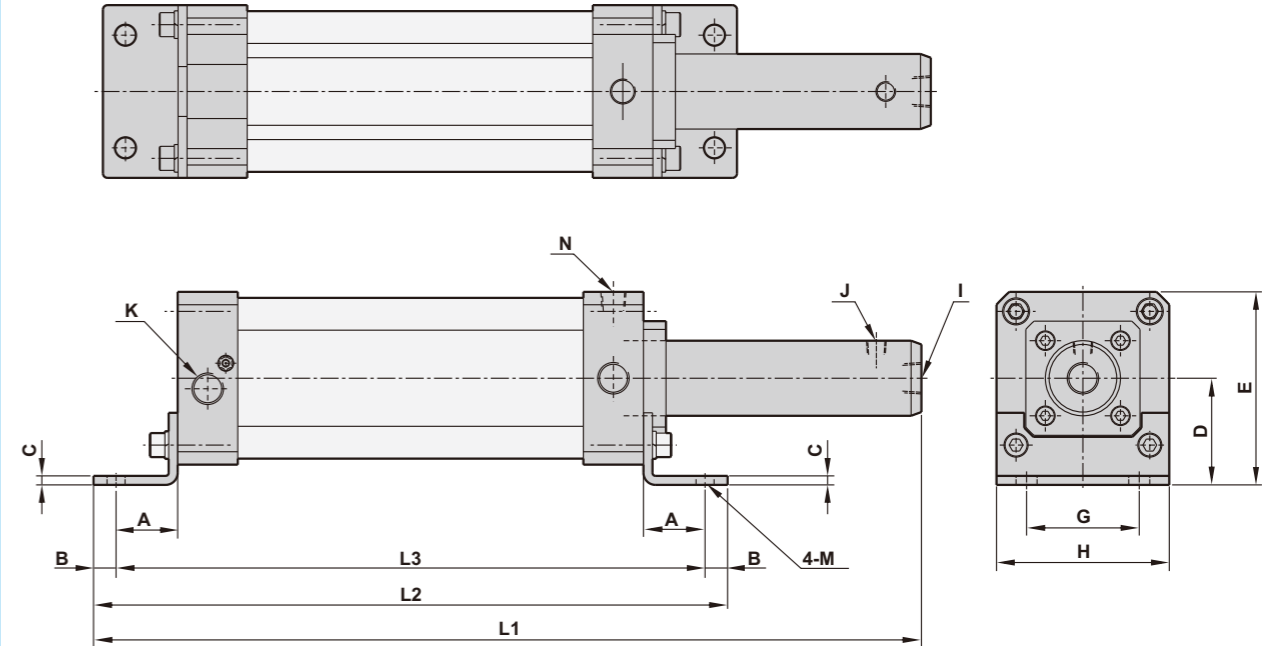


(單位：mm)

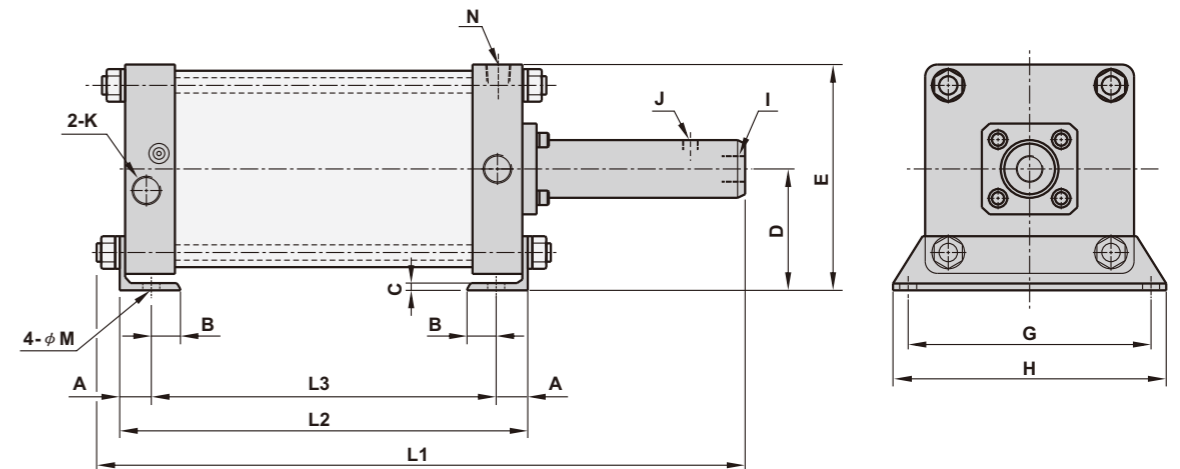
型號	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L1	L2	L3	M
AHS078	32	10	5	50	87.5	123	50	75	PT 1/4	PT 1/4	PT 3/8	456	353	333	φ 9
AHS110	41	15	6	71	128.5	187.5	75	115	PT 1/2	PT 1/4	PT 1/2	551	422	392	φ 14
AHS250	26	24	6	100	186	245	200	225	PT 1/2	PT 1/4	PT 1/2	534	336	284	φ 11

尺寸圖

AHD078, AHD110



AHD250



(單位：mm)

型號	A	B	C	D	E	G	H	I	J	K	L1	L2	L3	M	N
AHD078	32	10	5	50	87.5	50	75	PT 1/4	PT 1/4	PT 3/8	456	353	333	φ 9	PT 1/4
AHD110	41	15	6	71	128.5	75	115	PT 1/2	PT 1/4	PT 1/2	551	422	392	φ 14	PT 3/8
AHD250	26	24	6	100	186	200	225	PT 1/2	PT 1/4	PT 1/2	534	336	284	φ 11	PT 1/4