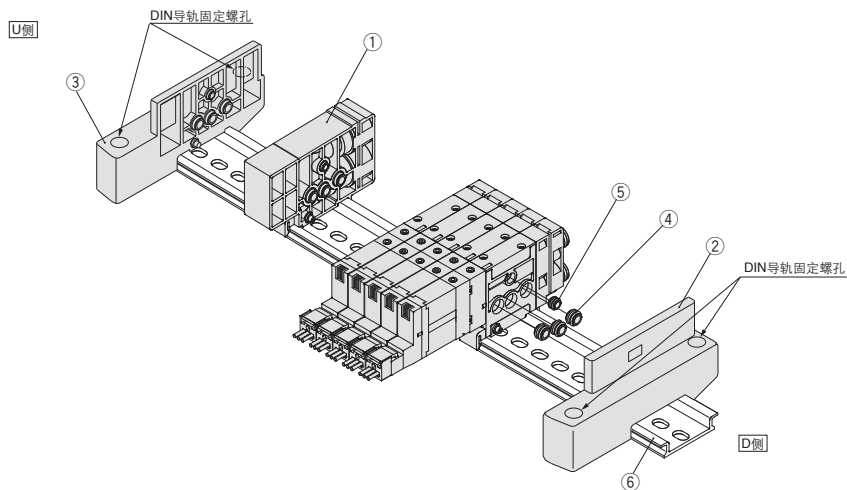


# SZ3000 系列

## 集装式分解图

60型(非插入式)集装式的场合



### 组成零部件

| 序号 | 名称     | 型号              | 备注                                                                                                               |
|----|--------|-----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | 给排气块组件 | SZ3000-50-2A-□□ | C6: ø6快换接头<br>C8: ø8快换接头<br>L6: ø6快换接头 (弯头上取出)<br>L8: ø8快换接头 (弯头上取出)<br>B6: ø6快换接头 (弯头下取出)<br>B8: ø8快换接头 (弯头下取出) |
| 2  | 端块组件   | SZ3000-53-8A    | D侧                                                                                                               |
| 3  | 端块组件   | SZ3000-53-7A    | U侧                                                                                                               |
| 4  | 衬套组件   | SZ3000-114-3A   |                                                                                                                  |
| 5  | 衬套组件   | SZ3000-114-1A   |                                                                                                                  |
| 6  | DIN导轨  | VZ1000-11-1-□   | 参见P.766。                                                                                                         |

集装式的增位方法 可在任意的位置增位。

- 1 从U侧、D侧任一方向旋松DIN导轨2处固定螺钉。
- 2 把想增位处的块间分开。
- 3 把阀安装在DIN导轨上。
- 4 从两侧推压集装式后，再紧固旋松一方端块组件的DIN导轨2处的固定螺钉。

△ 注意 (紧固力矩: 1.4N・m)

### △ 注意

1. 分解前，必须切断电源和停止供气。另外，执行器、配管及集装式内部残存压力空气的场合，在确认空气完全排出后再作业。
2. 进行组装的场合，块间的连接、端块的固定螺钉紧固不充分会成为漏气的原因。供气前，确认块间无间隙，集装块已牢固固定在DIN导轨上之后再供气，确认无漏气之后再使用。