

警告!

1. 注意保護 O 形環不得損壞、丟失，否則將會影響防護效果。
2. 驅動器安裝與維護必須由經過培訓的人員實施。

注意事項

1. 請於安裝前仔細閱讀操作說明(操作手冊)與上蓋內側配線圖。
2. 配線前請先確認電壓是否正確，否則可能導致觸電或起火。
3. 配線或檢修前，請務必關掉主電源，以免發生危險。
4. 請務必接上驅動器內部之地線(PE)接點。
5. 為了避免靜電干擾影響產品功能，請勿徒手或讓金屬工具觸碰到 PCB 板上之任何零件。
6. 當两只以上驅動器需同時操作時，請單獨接線，不可並聯使用。建議：两只以上驅動器需同時操作時，可加裝繼電器。
7. 配線工作完成時，請將出線孔及上蓋確實鎖緊密封，以防灰塵或雨水滲入。
8. 驅動器安裝角度應介於 0°-180° 之間且出線孔不可朝上。
9. 非防爆型產品不可安裝於危險區域(例：爆炸性氣體環境)以及完全真空的空間環境裡。
10. 定期檢查驅動器外觀，保持其外表清潔，防止灰塵堆積。

安裝步驟

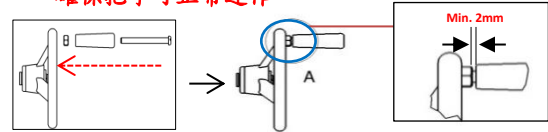
1. 安裝驅動器前，請先確認閥的扭力值是否小於驅動器的輸出扭力值。(所需之扭力大小建議為閥最大扭力值乘上 1.3 之安全係數)

假如 5" 閥最大扭力為 80N·m → 80 × 1.3 = 104N·m
 104 N·m < 150N·m (OM-3) → 可以安裝!
 104 N·m > 90N·m (OM-2) → 不可安裝!

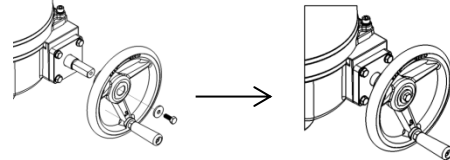
2. 在安裝驅動器前請確認閥類出力軸尺寸與法蘭孔距是否與驅動器規格相符，如不相符，可使用連軸器或固定座以利組裝。
3. 組裝前請確認閥體與驅動器是否同步在全開或全關位置，如需改變位置請使用手動裝置操作。(例如：驅動器為全開位置，閥體也需在全開位置)
4. 裝入連軸器或固定座至驅動器之出力軸，並確認其適用性。安裝固定組件或直接將驅動器組裝於閥上，並鎖緊所有螺栓及螺絲。
- ▲ 移除閥的手動裝置。
5. 組裝後，再次確認閥與驅動器是否在相同的位置。
6. 開啟驅動器上蓋。
- ▲ 確認主電源已經關閉。
7. 接線時請參考操作手冊 5.4 (P.7) 接線說明內容，再依上蓋內側配線圖進行接線。
- ▲ 在測試三相開關型電動驅動器前，請先使用手動裝置將驅動器旋轉至 45 度位置；送電後，假使運轉方向相反，請任意更換 U, V, W 其中兩條線。
8. 開啟電源。
- ▲ 小心用電！避免因觸電而造成重大傷害或死亡！
9. 確認是否需調整驅動器全開及全關的位置，如需調整請參考機械限位裝置及凸輪調整。
10. 設定完成後，安裝驅動器上蓋並鎖緊上蓋螺絲。
- ▲ 安裝上蓋前，請確認上蓋 O 型環是否完好。

手輪安裝

1. 將手輪螺絲穿過把手、螺帽固定於手輪上。
2. 將螺帽靠左迫緊於手輪側。
- ▲ 鎖緊螺帽時，請注意螺帽與把手間距約 2 mm 以確保把手可正常運作。

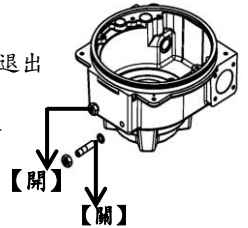


3. 將手輪的螺絲與華司結合後鎖進中央孔位。(如左圖)
- ▲ 僅於驅動器停止狀態時，再進行手動操作。
4. 完成手輪安裝。(如右圖)

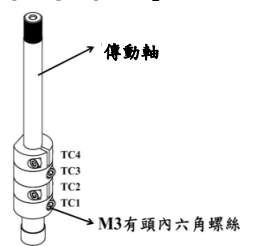
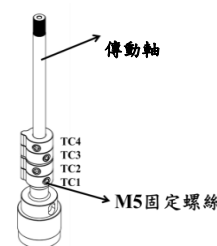
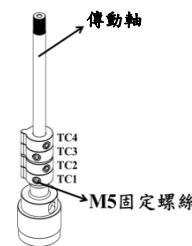
**機械限位裝置及凸輪調整****注意事項：**

1. 避免機械結構故障，設定前請先關閉電源，將螺帽鬆脫後把機械限位裝置退出，再進行凸輪位置調整，調整後請依照機械限位裝置步驟接續進行。
2. 當電動正常運轉之下，不可調整機械限位裝置。
3. 在正常操作前，請完成所有調整與試運行。

1. 關閉電源。
2. 鬆脫螺帽並將機械限位裝置開及關的螺絲退出 7 圖。
3. 若為比例式驅動器，請先鬆脫扇形/圓形傳動齒輪上之固定螺絲。
4. 全開/全關位置調整。



OM-A、OM-AM、OM-1 行程凸輪可使用 4 mm 的扳手來調整；
 OM-2 - OM-13、OM-F、OM-G、OM-H 行程凸輪使用 2.5 mm 的扳手來調整。

【OM-A、OM-AM】**【OM-1】****【OM-2 - OM-13、OM-F、OM-G、OM-H】****【OM-A、OM-AM】**

- TC2 「關」
- ↻ 順時針：增加關的角度
 - ↻ 逆時針：減少關的角度
- TC1 「開」
- ↻ 順時針：減少開的角度
 - ↻ 逆時針：增加開的角度

【OM-1- OM-13、OM-F、OM-G、OM-H】

- TC2 「關」
- ↻ 順時針：減少關的角度
 - ↻ 逆時針：增加關的角度
- TC1 「開」
- ↻ 順時針：增加開的角度
 - ↻ 逆時針：減少開的角度

5. 送電將驅動器運轉至全開/全關位置，鎖入機械限位螺絲直到觸碰到內部機械限位，然後再依照以下不同型號要求將螺絲退出。

型號	退出圈數
OM-2 - OM-6、OM-F、 OM-G、OM-H	退 1 圈
OM-7 - OM-8	退 3/4 圈
OM-9 - OM-13	退 1/2 圈

6. 鎖緊機械限位裝置之螺帽。
7. 確認電動操作時，是否可到達全開及全關位置。