

# 目录

1. 式样 (SPECIFICATION)	_____	PAGE 1
2. 外形图及布置图	_____	PAGE 2
3. 操作顺序	_____	PAGE 2
4. 各部位的名称和说明	_____	PAGE 3
5. TUBE 安装方法	_____	PAGE 5
6. 输入输出信号	_____	PAGE 7
7. NOZZLE HOLDER和 FINGER S/W 使用方法	_____	PAGE 8
8. 维修及点检	_____	PAGE 9
9. 品质保证	_____	PAGE 9

## 8. 维修及点检

\* 一周点检 1~2 次的事项 \*

(1) 给 ROTOR 的 ROLLER 供油。

(2) 若 ROLLER 上有异物或灰尘等，则用干净地布擦拭一下。

(注意)：ROLLER 上的异物或灰尘等不能用力或挫来刮。

这样会导致缩短 TUBE 的寿命，对 ROLLER 有损伤。

(3) 若发现 TUBE 破损或粘接在 ROLLER 上的现象，则应完全去除。

否则在安装新的 TUBE 时造成损伤的原因。

## 9. 品质保证

品质保证期间是1年。(以纳品日为基准)

除了我们公司的错误而发生问题的情况之外，若因如下事由而发生的问题我们公司一律不负责。


若有问题，请与我们公司联系。

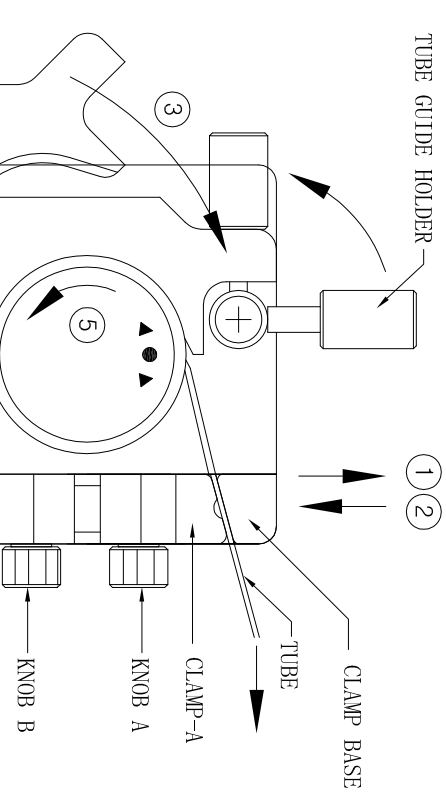
(1) 由于使用者使用不注意而引起的损伤。

(2) 不是我们公司职员的其他任何人，进行修理或变更而造成的损伤。

(3) 由自然灾害而造成的损伤。



NO	名称及显示	功能说明
⑪	HANGER	用于固定TUBE GUIDE ⑫
⑫	TUBE GUIDE	用于固定TUBE GUIDE ⑬
⑬	ROTOR	旋转挤压TUBE来移送液体的部分。
⑭	TUBE 固定 CLAMP	起到防止 TUBE 被拽入而固定的作用。
⑮	容器 HOLDER	放装有材料的容器的地方。
⑯	CONTROL CONNECTOR	与 FOOT SWITCH 或外部机器连接。  注意 给端子连接电源则出现故障。



### 5. TUBE 安装方法

- ① 稍微松开 KNOB-A 后退 CLAMP-A 之后插入 TUBE。
- ② 把 TUBE 对准到 CLAMP BASE 的 V 槽之后让 CLAMP-A 用适当的力来使其前进而锁住 KNOB-A。
- ③ 把 TUBE 一边拽到 CLAMP-B 侧，一边锁住TUBE GUIDE，然后挂 TUBE GUIDE HOLDER 来锁住。
- ④ 在 CLAMP-B 上也是一边把 TUBE 稍微地拽紧，然后用与 CLAMP-A 同样的方法固定 TUBE。
- ⑤ 把 ROTATOR 逆时针方向用手旋转5次左右，使 TUBE 张紧。(TUBE 松弛的时候，在固定 CLAMP-B 而使 TUBE 张紧。)