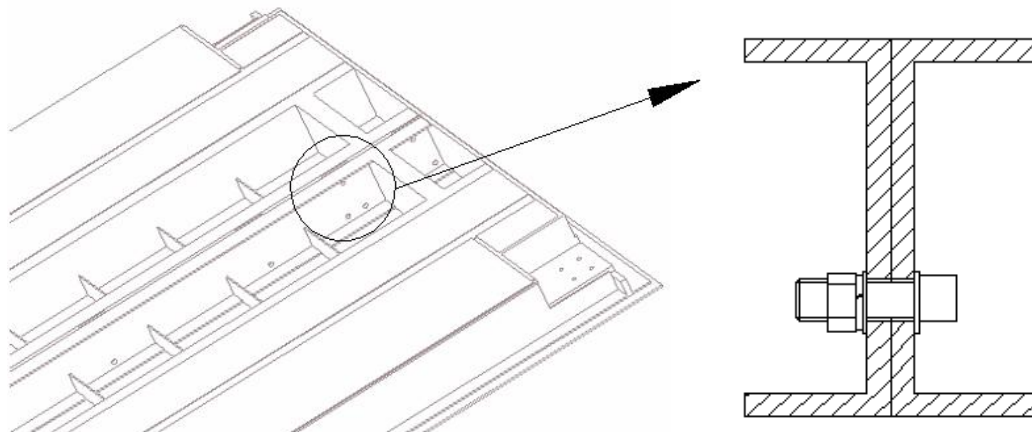


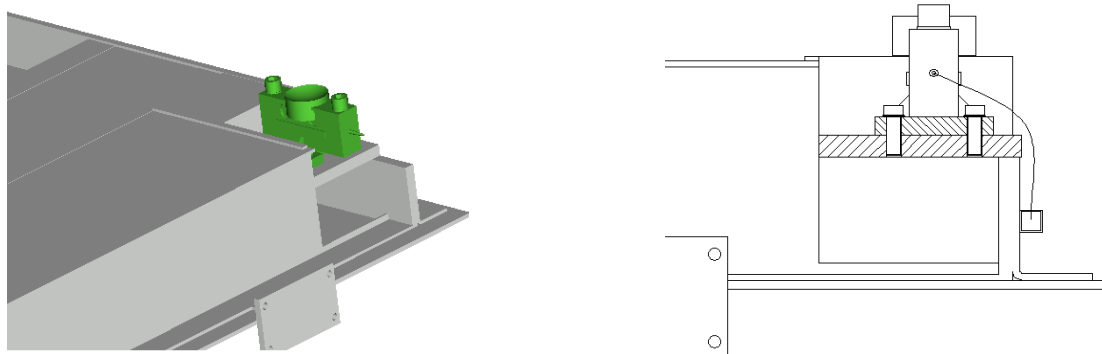
## 简易安装说明

1. 对照发货清单, 点清所有物品. 并选出台面上标有 A1, A3, A2, A4 编号的秤体, 以及标有 A1, A2, A3, A4 编号的框架、引坡、移动支架、安装工具木箱和桥式传感器, 准备进行安装。
2. 拼装秤体:

用汽吊（一般选用 10t）通过 28mm 的卸扣吊起两片对应编号的秤体, 翻转平放（秤体下衬垫方木, 防止损伤秤体表面的油漆）, 并用 53 副 M20×60 内六角螺钉, 通过 M20 螺母活络扳手、M20 内六角扳手以及  $\phi 30 \times 500\text{mm}$  的加力杆将两节秤体连接拧紧, 每副螺钉含 1 只加厚螺母, 1 只弹垫和两只平垫. 如图:



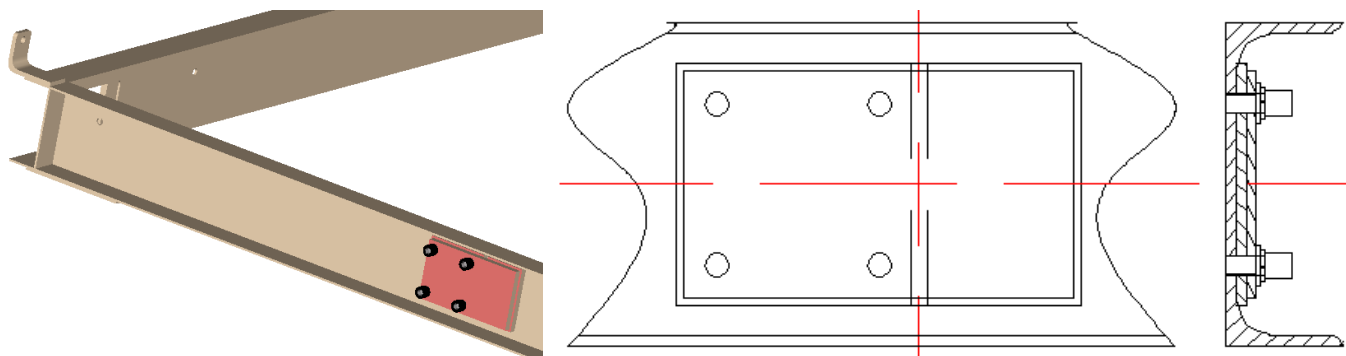
3. 安装传感器, 用 M16×45 的螺钉使用加力杆连接拧紧。每副螺钉含 1 只弹垫和 1 只平垫。（注：传感器的编号与秤台上的编号相一致。）如图:



4. 拼装底框:

用吊车吊运两片对应编号的底框, 放于水平地面上, 并使用 M16×35 的内六角螺钉, 通过 M16 内六角扳手和  $\phi 30 \times 500\text{mm}$  的加力杆将底框连接拧紧, 每副含平垫 1 只, 弹垫 1 只。

**注意:** 拼装底框时, 要保证底框两条对角线的误差不超过 3mm。安装如图:



底框安装完毕，将传感器的钢球放入已经焊接在底框角落的球碗座板上。

5. 通过卸扣将秤体吊起，放入底框内。注意秤体台面的编号与底框上编号相一致。

(1). 吊放秤体，使秤体上传感器的中心位置应与底框内钢球的中心位置位置相一致。并保证秤体四周的间隙大致相等。(注意秤体穿线管的位置应与底框穿线的位置相对应)，待秤体放平以后，检查四个角是否有腾空，四边的间隙是否相同，如果哪个角是腾空的，就要在对应的底框下面垫 $\delta 2 \times 100 \times 100$  的调平垫片，直至每个角都不能上下翘动为止。

(2). 调整秤体圆头方尾限位螺钉 M20×90 (旋转螺钉,以螺钉前端面距称体表面 3mm 为宜，然后旋紧螺母)，以免汽车上秤时，前后左右晃动幅度太大，影响了称重的准确性。

6. 将信号线从穿线管穿出。穿线时将信号线捆绑在穿线管内的铁丝上，然后拉铁丝，从而达到穿线的目的，再将穿出的信号线接入固定在孔盖板上的接线盒 (注意传感器的编号与接线盒上的编号相一致)。

7. 将接地电缆的一端用 M12×20 的螺钉固定在球碗座板上，再将另一端接入传感器安装螺钉。并安装孔盖板。

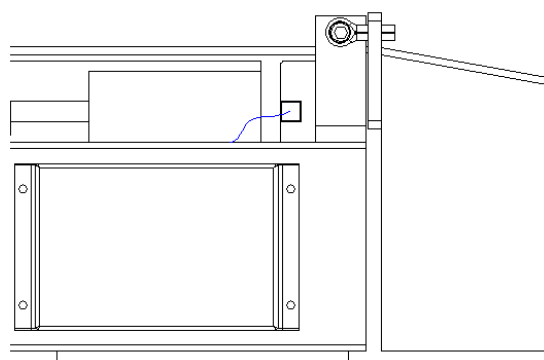
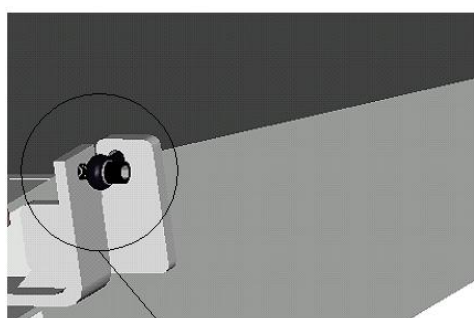
8. 用吊车吊起引坡，并通过万向节与秤体底框连接。

**注意** (1). 注意引坡上的编号与框架上的编号相对应。

(2). 拼装引坡时要使引坡的两边与秤体的两边相对直，引坡与秤体间保留 15~20mm 的间隙。

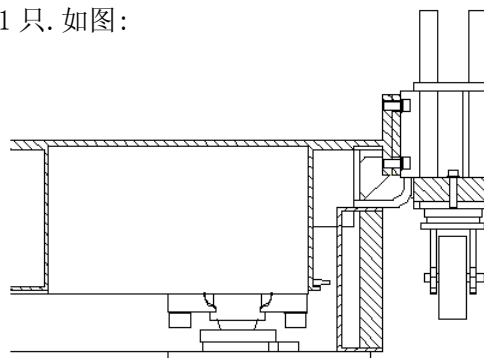
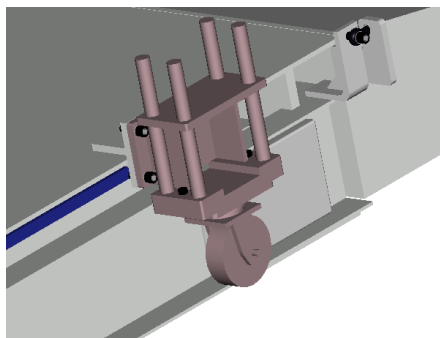
(3). 调整引坡限位螺钉，(旋转螺钉,以螺钉前端面距引坡侧面 3mm 为宜，然后旋紧螺母)。

如图:



Fix up with M16X70 gimbal

9. 取出移动支架,注意上面的编号与秤体角落的编号一致,并用 M16×45 的内六角螺钉将其固定在称体下框架两侧的安裝板上,每副螺钉含平垫,弹垫各 1 只. 如图:



10. 称体安装完毕.

11. 称量时，旋转滚轮上方的内六角吊挂螺钉 M12×50，使轮子离开地面，即开始称量。

应用地心引力的专家

## 12. 如何移动此汽车衡:

- (1). 将两侧引坡翻转搁放在称体表面上.
- (2). 旋转轮子吊挂螺钉, 使轮子与地面接触.
- (3). 将千斤顶放入移动支架内, 通过加力杆加压, 使秤体上升, 使之离开地面, 可以通过人力推动秤体或者使用拖车, 使此汽车衡移动.

