

# 初效打折机 操作指导书

Folding machine for primary filter  
Operating instructions

常州昱诚净化设备有限公司

版本：2.0



服务热线：18913219460

公司官网：<https://www.czyuchengjh.com/>

# 目 录

## CONTENTS

01

设备安装

---

Equipment Installation

02

设备操作

---

Equipment Operation

03

设备保养

---

Equipment maintenance

04

故障排查

---

fault resolution

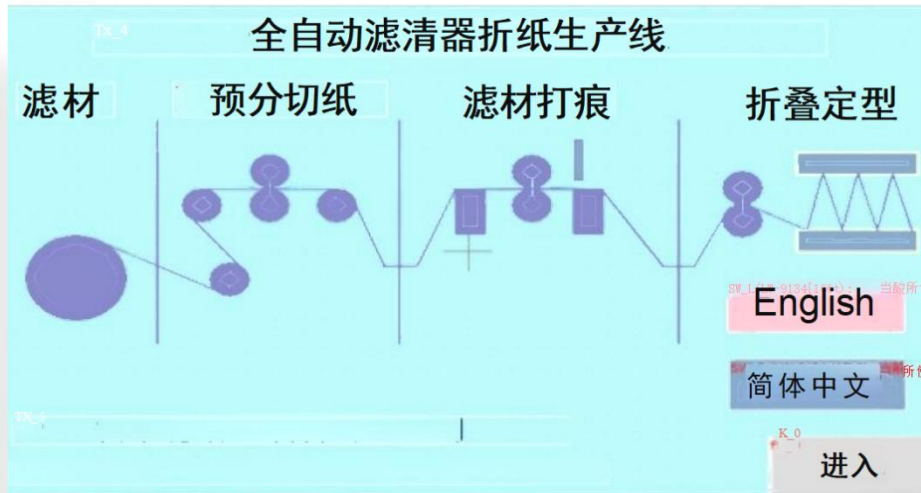
## 设备电气安装

### 1. 使用电源：

- ①电源采用三相四线，A、B、C分别接三相火线，N接零线。
- ②机器一定要接地保护，地线可接在机脚安装螺栓上。
- ③机器使用前请检查各单机的电缆是否联接好，各紧急按钮是否复位，防护罩门是否关好，否则机器处于保护状态下不能启动。

### 2. 使用气源：接入气源时请检查气源是否满足机器的要求，机器使用的气源为0.6MPa气压，如符合方可接通。





## 操作界面说明—主界面

1. **【累计产量】**：此时机器所生产的滤芯总数量。
2. **【折叠速度】**：显示机器当前的折叠速度。
3. **【当前温度】**：此时折叠机的加热温度。
4. **【设定温度】**：需要的加热温度。
5. **【系统“启动”【或“停止”】**：“启动”机器运行，“停止”机器停止。
6. **【系统设定】**：点击该键后进入系统子画面，可进行参数设定和操作。
7. **【调速】**：框内显示的数值是机器此时的运行频率和实时的设定频率，“+”或“-”是微调机器的运行速度。

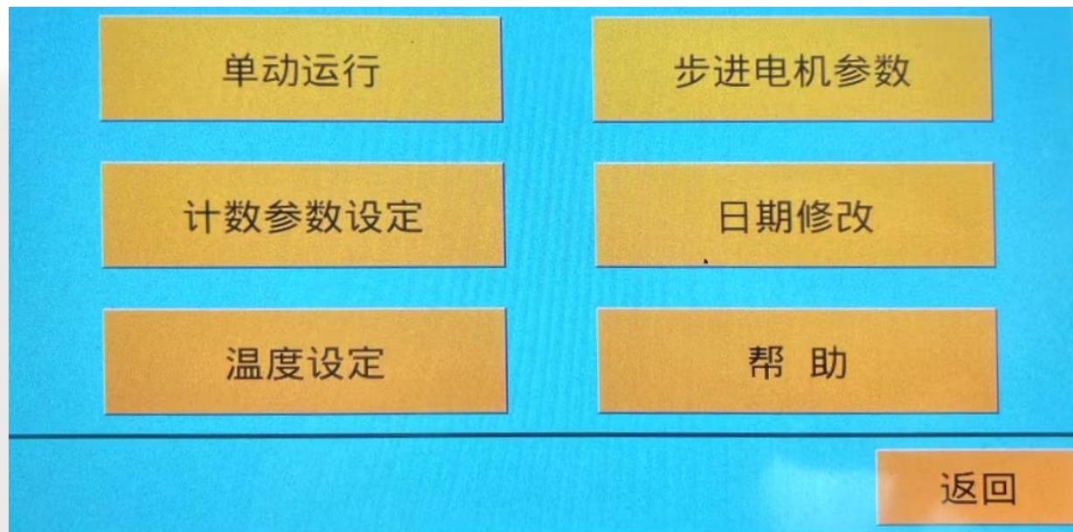
## 操作流程

1. 关好防护罩门，把所有紧急停止按钮复位，合上总电源开关，打开电源控制开关，电源指示灯亮。

1-1 系统通电后触摸屏上会出现以下画面(如左图所示)，系统有中文和英文两种语言，可供选择。按下**【进入】**键进入中文系统，此时已经进入主页面（如下图所示）。







### 操作界面说明—单动运行（右图）

1. **【启动】**：按下**【启动】**按钮后折叠机运转，再次按下机器停止。
2. **【速度设定】**：输入需要的速度值可改变机器速度。
3. **【+和-】**：点击可微调折叠机速度。
4. **【调刀开关】**：点机调刀开关，气缸上升，通过气缸可调节部分调节下刀。
5. **【压板下】**：调节折叠机上加热板升降用。

### 操作流程

**1-2**首次使用本系统时，需先进行一些基本设置及调整操作，主界面按下**【系统设定】**按键，进入参数设定选择界面(如左图所示)。

**【单动运行】**：单动运行是在换料或者调整机器时需用，点击“单动运行”，进入单动界面即可进行手动调节机器(如下图所示)。





## 操作界面说明--计数设定

主界面【系统设定】--【参数设定选择】--【计数设定】

1. **【折数显示】**：此时机器加工滤芯的总数量，可用来统计班产量，按下**【清零】**后框内数值变为0。
2. **【折数设定】**：输入需要的数值设置要生产滤芯总数量，“+”和“-”增加或减少折数。
3. **【累计产量】**：显示此时的累计产量，按下**【清零】**后框内数值变为0。
4. **【记号时间】**：也就是打点器打点时间，点击输入需要的数值即可，“+”和“-”延长或缩短打点器打点时间。

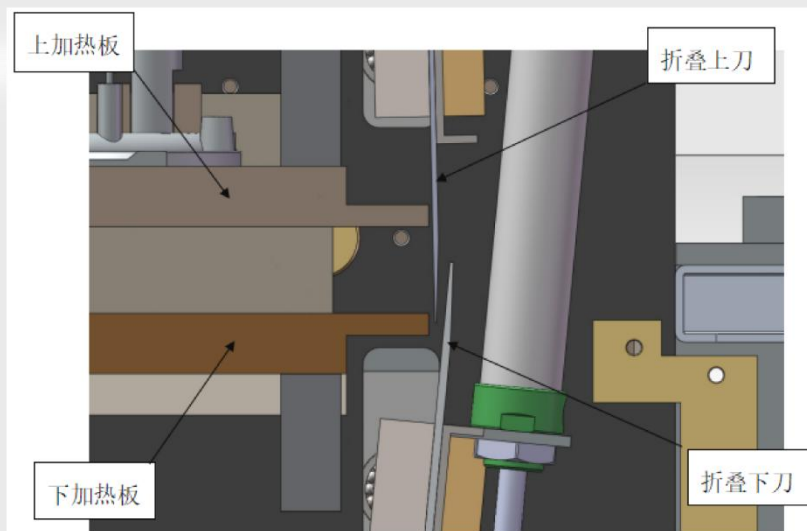
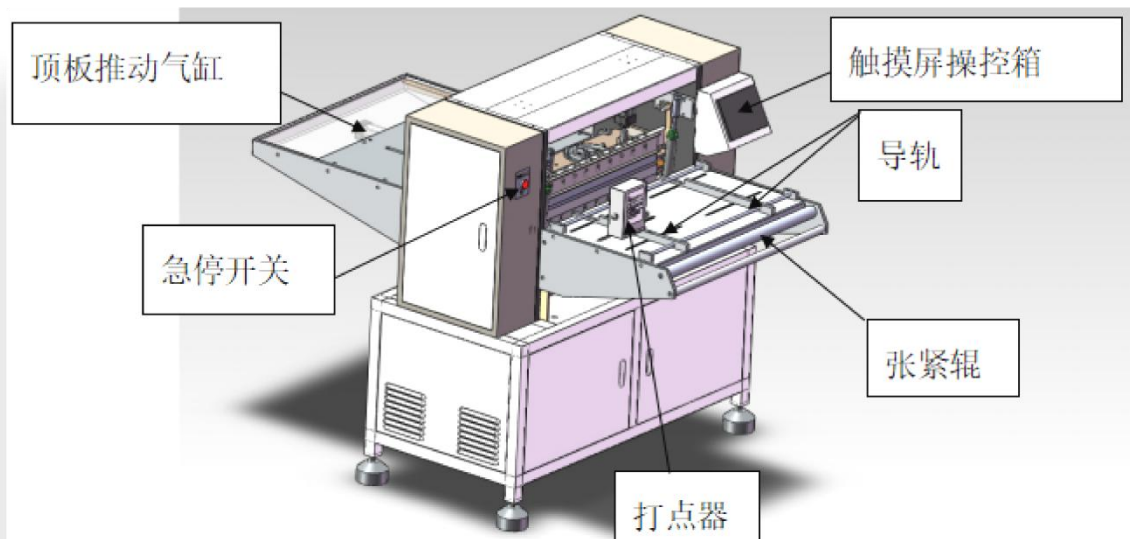
## 操作界面说明--温度设定

主界面【系统设定】--【参数设定选择】--【温度设定】

1. **【是否加热】**：点击折叠机加热器开启加热；再次点击后停止加热；“停止升温”或“开启升温”表示当前折叠机加热器的工作状态。
2. **【当前温度】**：显示此时折叠机加热系统的温度。
3. **【上下加热板温度设定】**：输入需要的数值设定温度。







## 操作流程

2. 机器使用前必须接通电源，气压不小于0.6MPa。
3. 打开电源开关待触摸屏启动稳定后，按触摸屏相应功能键进入操控主画面，在折叠机后平台装上顶板，推入到上、下加热板之间适当的位置。
4. 温度设定，按【进入】键进入到主页，然后按【系统设定】、再按【温度设定】后，可根据滤材的热定型要求设定加热温度。
5. 计数设定，按【进入】键进入到主页，然后按【计数参数设定】进入子画面，根据要求输入相应的数值。
6. 校正折叠机一侧导轨，和折叠刀片垂直。把牵引过来的滤材一边紧贴该导轨内侧，调整另一侧导轨至滤材另一边，并保留0.2mm—0.5mm的间隙。根据滤材的宽度放上适当的压纸板。开启折叠下刀至合适位置，将滤材头部塞入刀片间隙后关闭刀片夹紧滤材。后平台的顶板会随着折入机内的滤材折数的增加而后退，顶板退出加热板距边沿约60毫米处时，挂上适当的压纸条，当顶板退至压纸条约2/3处时，取下顶板。

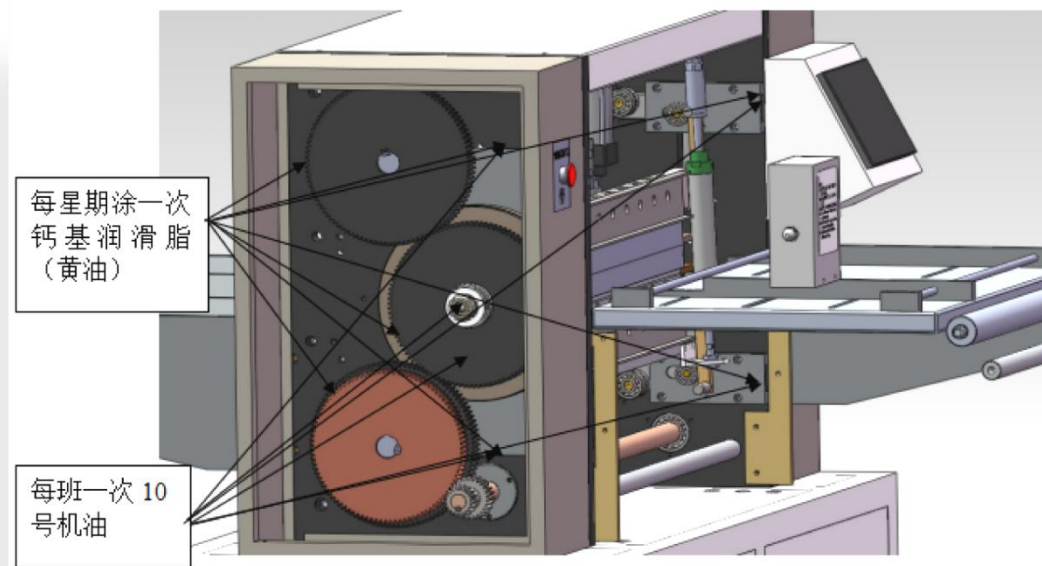
## 一、日常保养

- 1、日常保养时，应停止机器的运转，并关闭电源。
- 2、气动三联件油杯内应按要求保持油面高度，滤水杯内的水达到规定容量后应排掉。
- 3、折叠机每班应在需要润滑的部件上加上相应的润滑油(如右图)所示。左右各有7处，共14处。
- 4、每班工作结束后，应取出折叠机内的全部滤材，以免加热水气腐蚀机器的滤材通道。

## 二、定期保养

通常每月作一次定期保养，检查各部件的运转情况，运动部件的磨损情况，紧固件是否有松动等。

- 1.1检查齿轮咬合是否良好，有无松动和跳动；
  - 1.2传动皮带是否磨损，松紧度是否正常；传动链条是否良好；
  - 1.3传动机构工作是否良好，有无异常声音；
  - 1.4折叠机刀口是否平整，有无缺口或变形；
  - 1.5气缸工作是否平稳，密封是否可靠，有无爬行或冲击产生；
  - 1.6紧固件是否有松动或脱落，特别是传动部件或关键部位的紧固件务必要检查仔细。
- 2、定期加油
    - 2.1齿轮咬合处，每周加润滑油脂；
    - 2.2传动链条处，每班用毛刷粘润滑油涂刷一次；
    - 2.3结构活动连接处，每班加润滑油；





**1.故障问题：首次使用时电机不启动或者电机转动方向不对**

电源相位不对，需调整电源相位

**2.故障问题：折叠机折高不均匀**

- ①排除打印机故障；
- ②调整加热板与折叠刀之间的间隙；
- ③减小输纸阻大

**3.故障问题：折叠端面不平整**

- ①排除打印机故障；
- ②左偏，调低左边折叠刀来校正；右偏，调低右边折叠刀来校正