

# 角码冲孔裁切机 操作指导书

Corner code punching and cutting machine  
Operating instructions

常州昱诚净化设备有限公司

版本：1.0



● ● ● 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

---

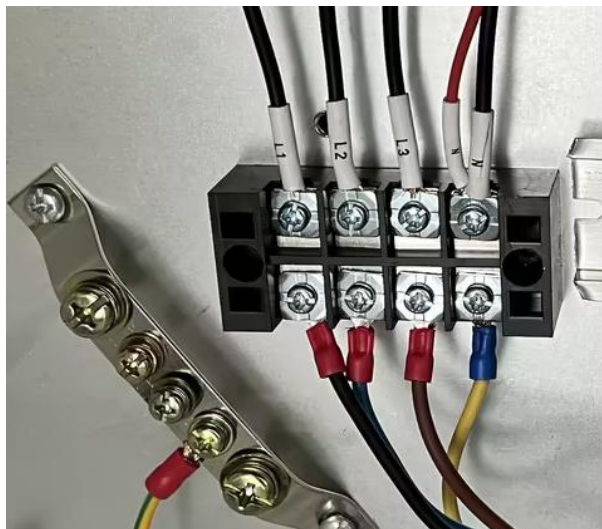
Equipment maintenance

04

故障排查

---

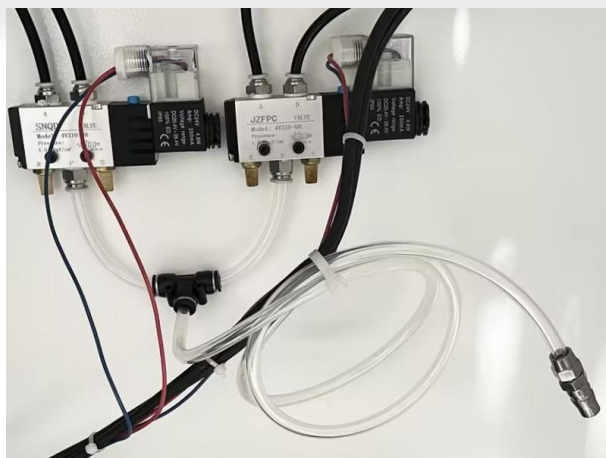
fault resolution



### 接线

- 接380V三火一零（如左图），并需要可靠接地
- 电源接通以后，检查油泵电机是否接反，若反转，将三相电源线任意两线对调即可

### 通气管



- 设备需加46#抗磨液压油30L

## 泵站使用注意事项

## 标准油位

### 1. 液压油的使用

工作温度10~60℃

### 2. 电机接线

开机时必须确认电机转动方向是否正转

### 3. 空气排放

反复按电机开关，排放泵和吸入油管的空气  
让油缸往复多运行几次，排出缸内空气

### 4. 调定压力

(1) 可变量叶片泵的调压方法  
电磁阀一直通电，油缸运行到头，调节压力  
顺时针方向压力增大，逆时针压力下降

### 5. 维护与保养

更换液压油

第一次更换液压油必须在使用后3个月  
正常情况下每年必须更换或者过滤一次  
特殊污染请立即更换(如进水乳化)

### 6. 使用液压油的要求

夏天:46号 冬天:32号

检查与清洗

在更换液压油时必须检查滤网和过滤器  
是否堵塞或损坏

## 最低油位

运 行 界 面					
产品长度	孔数	边距	总数量设定	当前料长	
000.00 mm	0 个	00.00 mm	000000 个	-0000.00 mm	
已冲孔数量	000000 个	清零	状态监控	启动	
已裁切数量	000000 个				
累计冲孔数量	000000 个	清零			复位
累计生产数量	000000 个				
模组位置	-00000.00 mm	油泵停止			
运行界面	手动界面	设置界面	参数界面	IO监控	
				冲孔关	

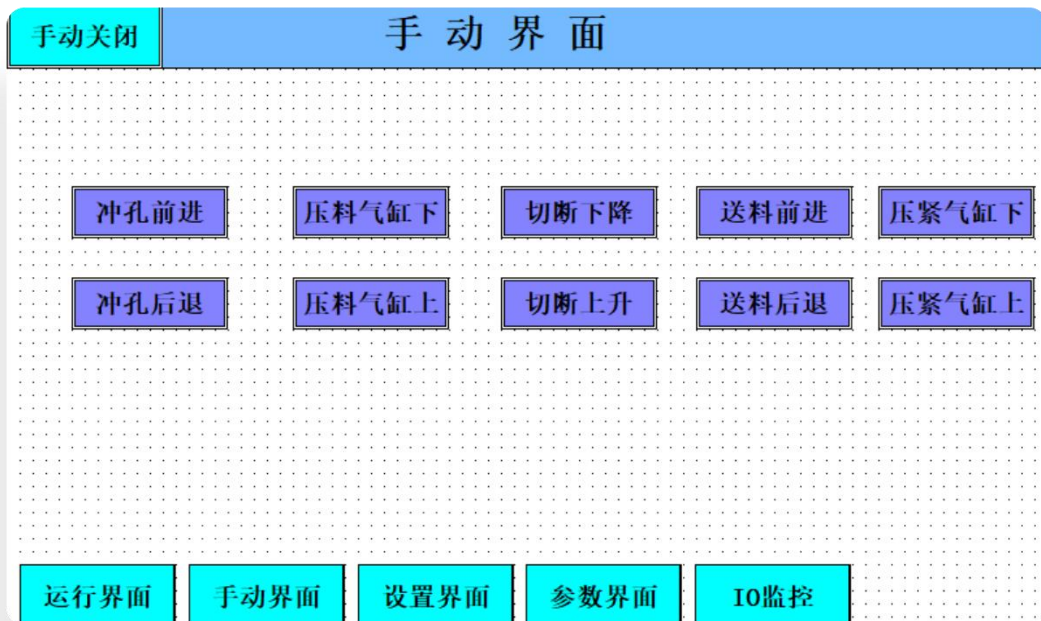
## 操作界面说明--运行界面

1. **【产品长度】**：当前需要生产的角码长度。
2. **【孔数】**：设定打孔个数。
3. **【边距】**：孔数为1时，边距设置为产品长度 $\div$ 2时孔位即可居中  
孔数大于1时，边距长度为裁切边到距离最近的孔中心的长度，可根据需求设置
4. **【总数量设定】**：设定当前需要的数量。
5. **【当前料长】**：当前使用材料多长就设置多长。
6. **【已冲孔数量/累计冲孔数量】**：当前实际冲孔/累计冲孔的数量。
7. **【已裁切数量/累计生产数量】**：当前实际生产/累计生产的产量。
8. **【复位】**：点击以后复位到生产前准备的状态。
9. **【油泵启动/停止】**：切换启动/停止油泵。
10. **【冲孔开/关】**：切换开启/关闭冲孔功能。

## 操作流程

- 1、油泵启动
- 2、设定当前料长，产品长度  
(根据需求开启/关闭冲孔功能，设定冲孔孔数、边距)
- 3、设定总数量，并清零已生产数量
- 4、复位
- 5、放入材料（料头出模具刀口1mm）
- 6、点自动启动按钮
- 7、当前料长不够时，升起切断模具，取下尾料  
仍需设定下一支材料长度，复位、放入材料……循环操作





## 操作界面说明—手动界面

1. **【手动关闭】**：切换后手动开启。
2. **【冲孔前进】**：点击冲孔前进。
3. **【冲孔后退】**：点击冲孔后退。
4. **【压料气缸下】**：点击压料气缸压下。
5. **【压料气缸上】**：点击压料气缸上升。
6. **【切断下降】**：需油泵启动后，点击切断下降。
7. **【切断上升】**：需油泵启动后，点击切断上升。
8. **【送料前进】**：点击后送料电机前进。
9. **【送料后退】**：点击后送料电机后退。

参 数 界 面

减速值	手动速度	自动速度
00000 ms	00.00 mm/min	000.00 mm/min

模具数据		运行数据	
模组原点~切断	冲孔~切断	初始裁切长度	模组最大行程
000.00 mm	000.00 mm	000.00 mm	0000.00 mm

运行界面

手动界面

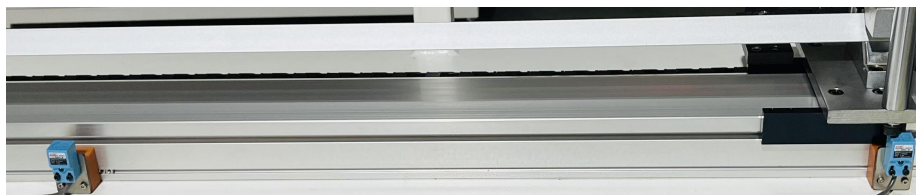
设置界面

参数界面

IO监控

## 操作界面说明--参数界面

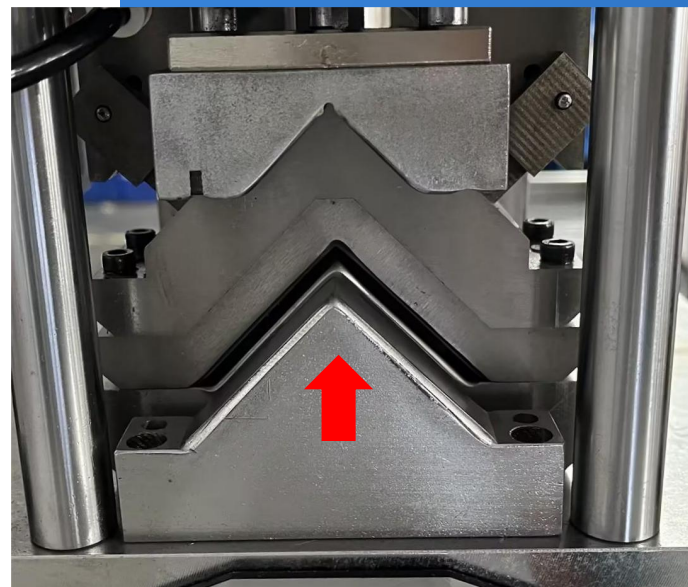
1. **【减速值】**：出厂已设20。
2. **【手动速度】**：手动状态下运行速度1-99。
3. **【自动速度】**：自动状态下运行速度1-600。
4. **【模组原点~冲孔】**：模组原点到冲孔距离，出厂已设120。
5. **【冲孔~切断】**：冲孔中心到切断中心距离，出厂已设。如果设置的冲孔边距和实际测量的边距的不一致，可在此项进行参数调节。
6. **【初始裁切长度】**：复位后裁切的料头1mm，出厂已设。
7. **【模组最大行程】**：模组最大行程600mm。



左限位

原点

1. 模具刀口、导柱、冲孔需要每两小时进行一次打油。
2. 油泵的液压油每半年更换一次。





故障现象		故障原因	故障排查
设备按启动按钮不能运行	模具上限接近开关灯亮，模具未提起 接近开关损坏		1、调节接近开关探头和检测面的前后距离，需小于1mm 2、调节上限开关：手动界面→手动关闭（即开启手动操作）→上限提到最上，下限拉到最下→点“切断”上升（上限开关刚好检测到油缸固定板上沿，灯灭）→点“切断”下降（下限开关刚好检测到油缸固定板下沿，灯灭）→点手动开启（即关闭手动操作） 3、更坏损坏的接近开关
	急停按钮按下后未拔起		将急停按钮拔起
	伺服驱动器报故障码		根据故障码报的信息查看伺服驱动器机说明书另行解决
材料切不断/无法冲孔	模具下限接近开关灯亮，模具未切到底		1、调节下限接近开关 2、更坏损坏的接近开关
	油压不够		加大油压
油泵不能正常工作	检查热继电器是否过载 (对应PLC输入点X10)		按下热继电器红色复位按钮
	电源没有电		自行排查原因
	检查电机是否烧坏		用万用表电阻档测量三相阻值需要基本相同，如不同需维修或更换电机
	油泵无压力	油泵损坏	维修或更换油泵
		液压油加注不够	需要加注到液压一半以上
		没调压力	加大压力

