

自动内框机 操作指导书

Auto inner frame forming 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

05

注意事项

caveat

01

设备安装

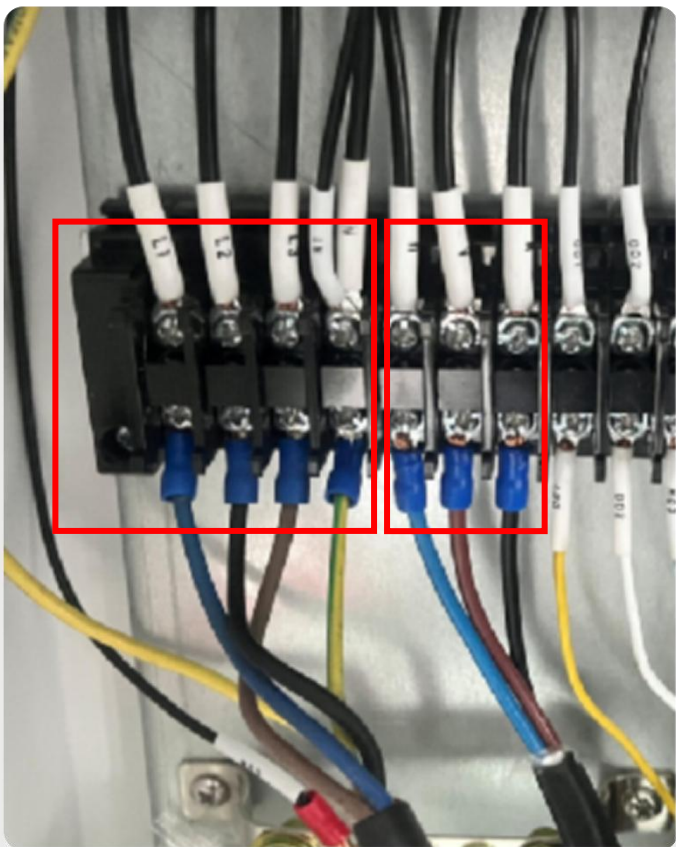
Equipment Installation

设备摆放

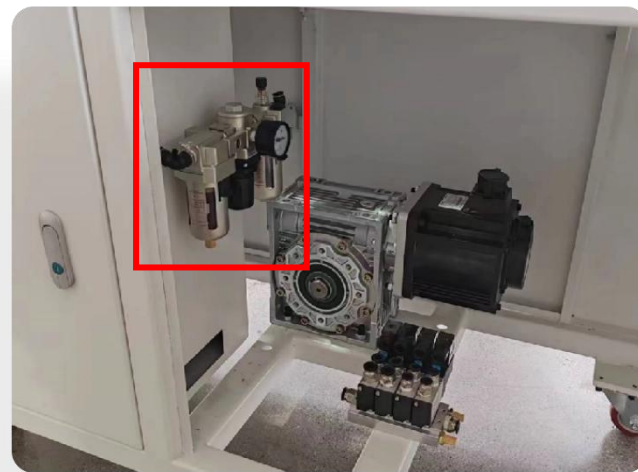
- 送料机与设备中间间隔1.5m-2.0m, 钢卷向进料位置右边偏一点（约5cm），注意料架不能往左倾；
- 送料机感应线应接在感应板上；
- 设备底脚需顶起来，送料机插头连接后，插在送料机电机插口。



送料机感应线



通气管 ➡➡



接线

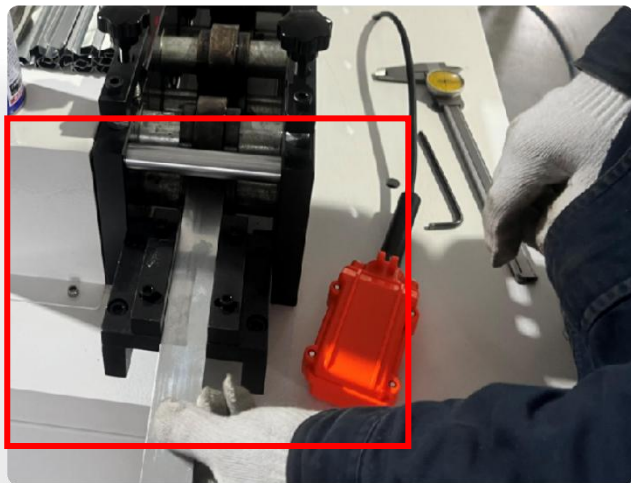
- 设备通电后，先检查送料机电机正反转是否正确，若反转，把左图中三根线 (s/u, s/v, s/w) 中任意两根线对调即可
- 设备用三火一零一地，根据线号接线 (L1, L2, L3, N)

02

设备操作

Equipment Operation

手动操作一点动触摸屏
“送料机手动正转”
控制送料机



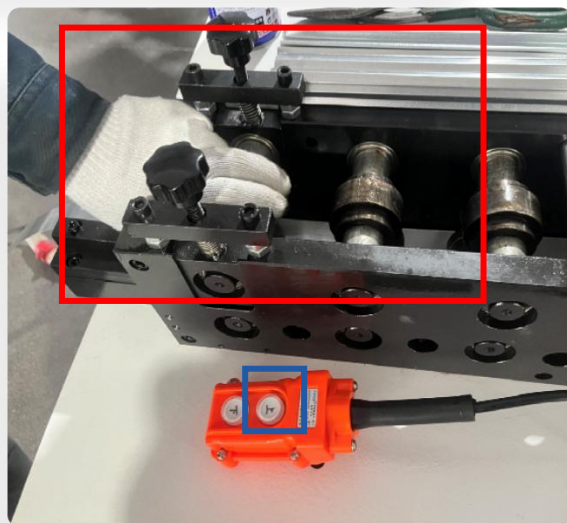
step 01

进料口穿料

step 02

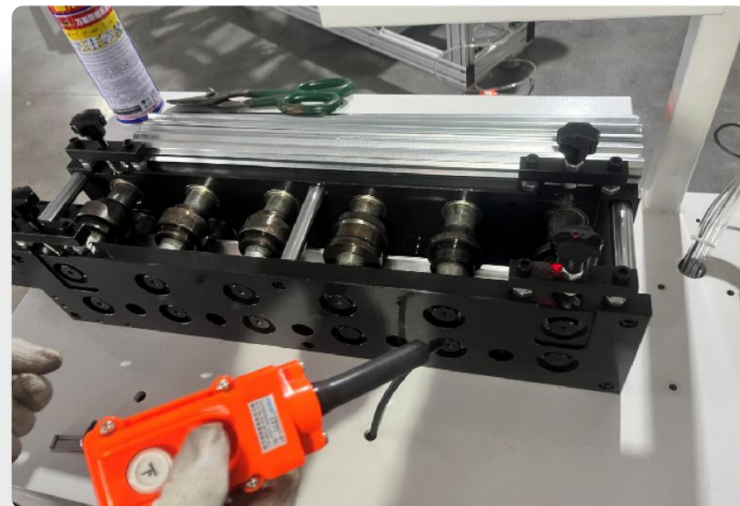
手动转第一个轮
使钢带穿过第二个轮

点手动按钮“上”前进，
且等钢带走出第二个轮
后方可松手



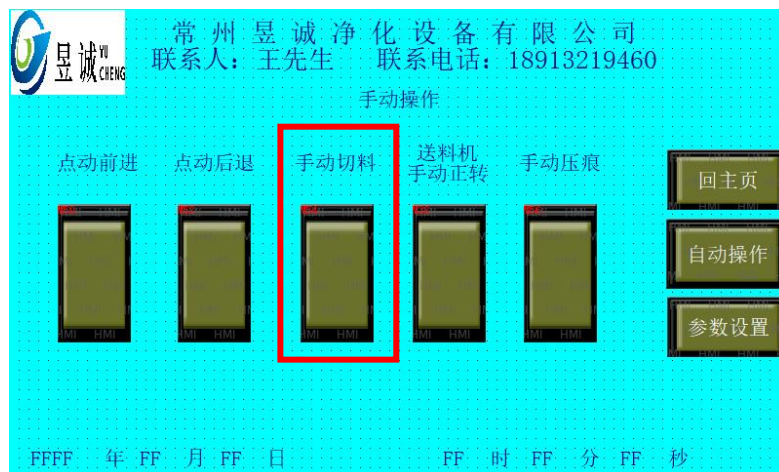
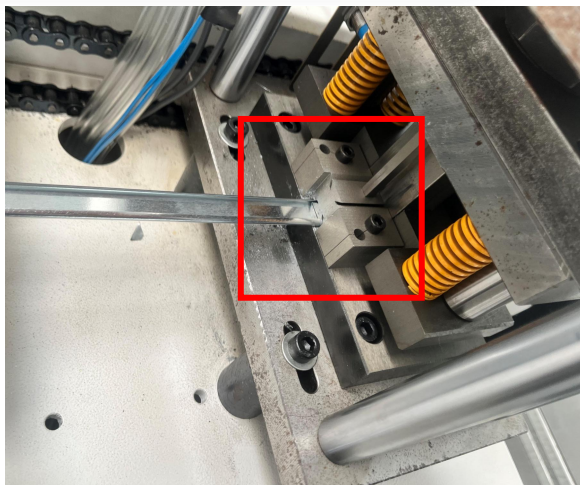
step 03

点动按钮穿料，
进入模具口



step 04

用手扶料并配合点动按钮进入模具

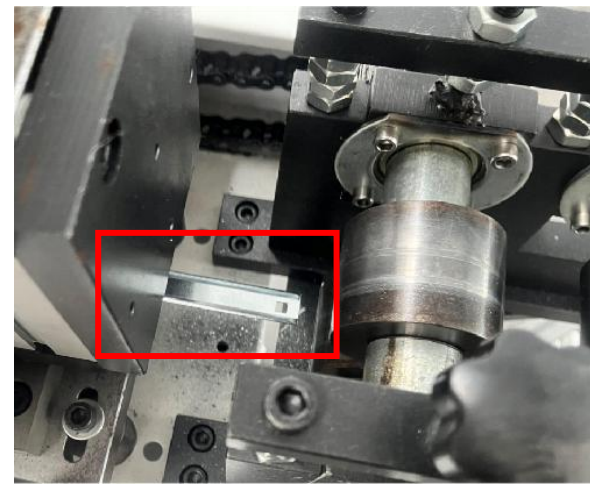


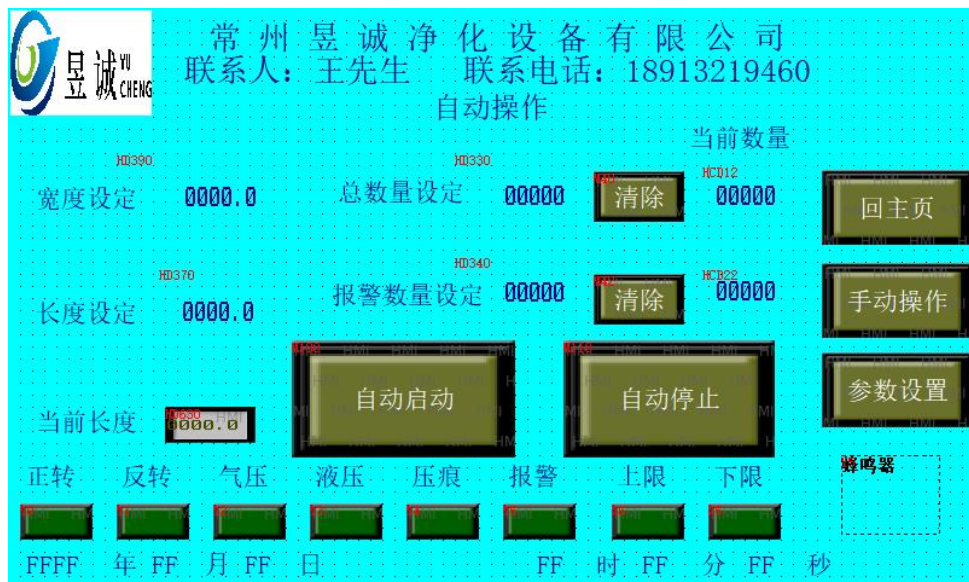
step 05

点触摸屏上的“手动切料”

step 06

料切断后，料头拿掉





step 07

- 设定宽度、长度和总数量，当前数量清零
- 注意：若红色急停按钮按下，当前数量没有清零，机器不能正常工作

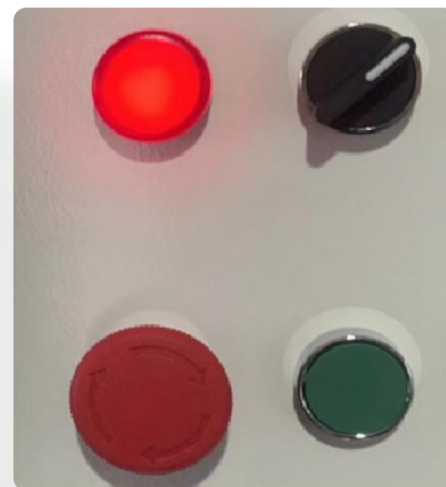
注意事项：设备工作期间，严禁用手触摸运行部位！

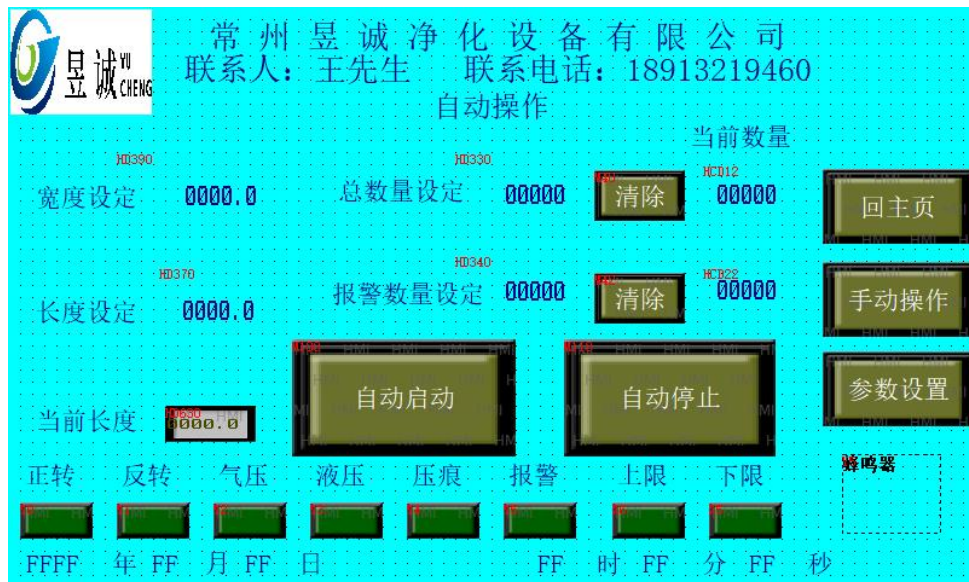
step 08

- 尺寸和数量设置完成后，按右图的绿色按钮或者触摸屏上的“自动启动”即可正常工作。（点击“自动停止”，当前这一支完成后就停止工作）

备注：做好第一支后，量出实际尺寸和设置尺寸对比，通过重新设置尺寸进

- 行加减。（例如设置长度585，实际测量尺寸587，则重新设置时长度减2，设置成583，宽度同样）

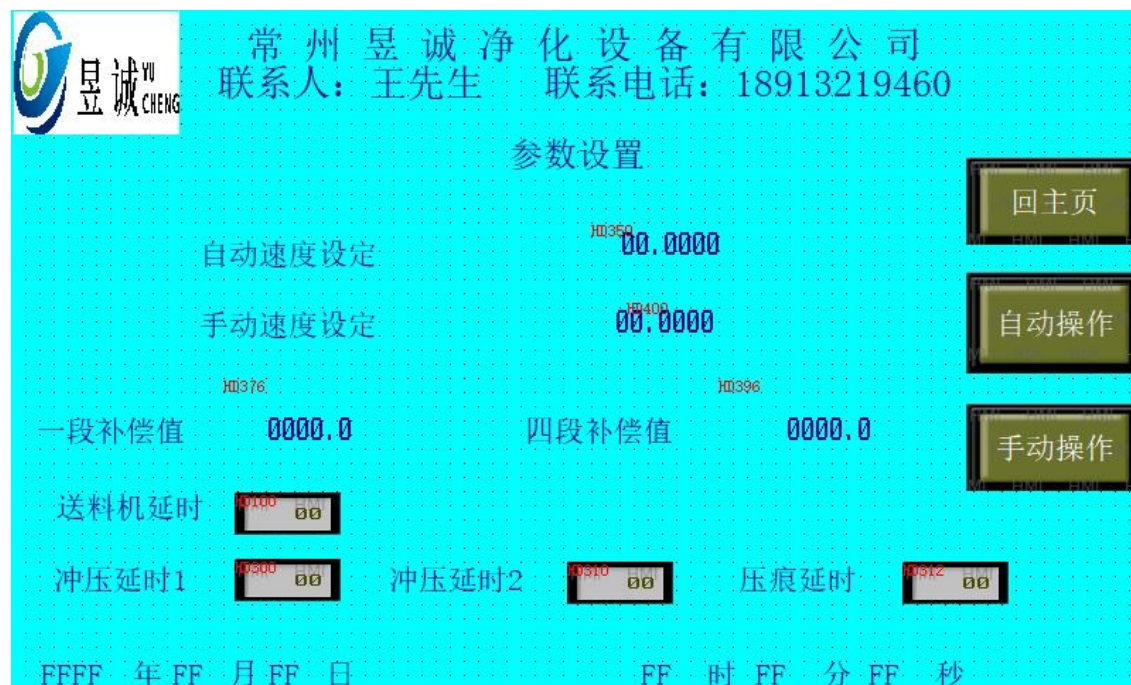




4. 【自动速度设定】：设备自动运行时的速度，15~18
5. 【手动速度设定】：设备穿料时的速度，1~3
6. 【一段补偿值】：出厂已设45，无需要不用修改
7. 【四段补偿值】：出厂已设25，无需要不用修改
8. 【冲压延时1】：出厂已设3，无需要不用修改
9. 【冲压延时2】：出厂已设5，无需要不用修改
10. 【压痕延时】：出厂已设2，无需要不用修改

参数设定

1. 【长度设定】：外框长度内侧距离-2个袋片厚度
2. 【宽度设定】：(外框宽度内侧距离-所有袋片厚度)/袋数
3. 【总数量】：订单数量(数量到后, 机器停止, 下次运行前需清除数量)



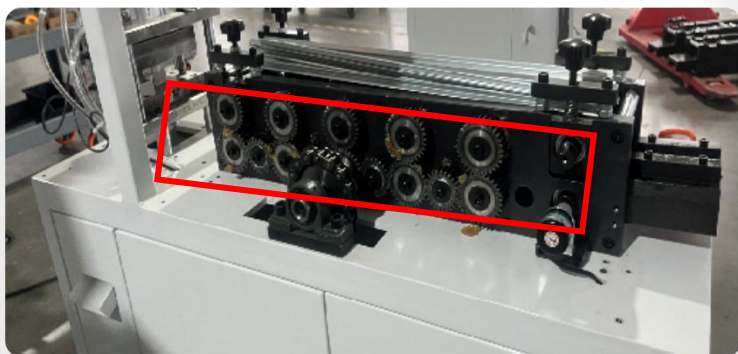


1. 加黄油

1-1 打开护罩

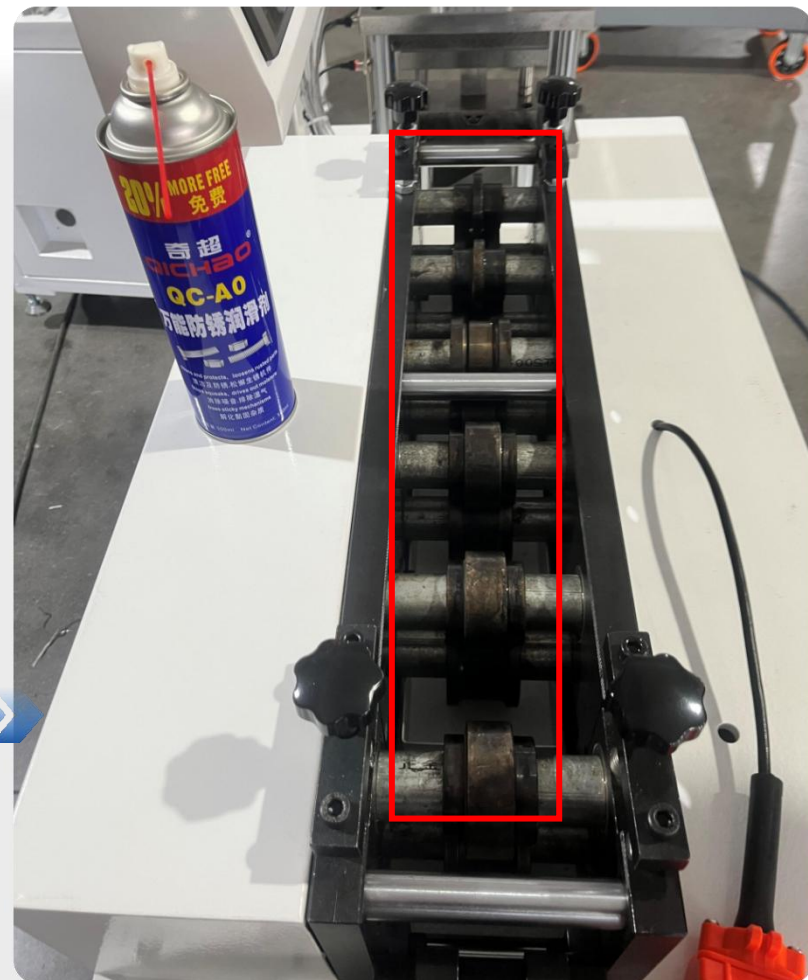
1-2 给传动齿轮添加黄油

(黄油根据使用频率, 每月/每季度进行添加)



2. 保持成型滚轮的清洁

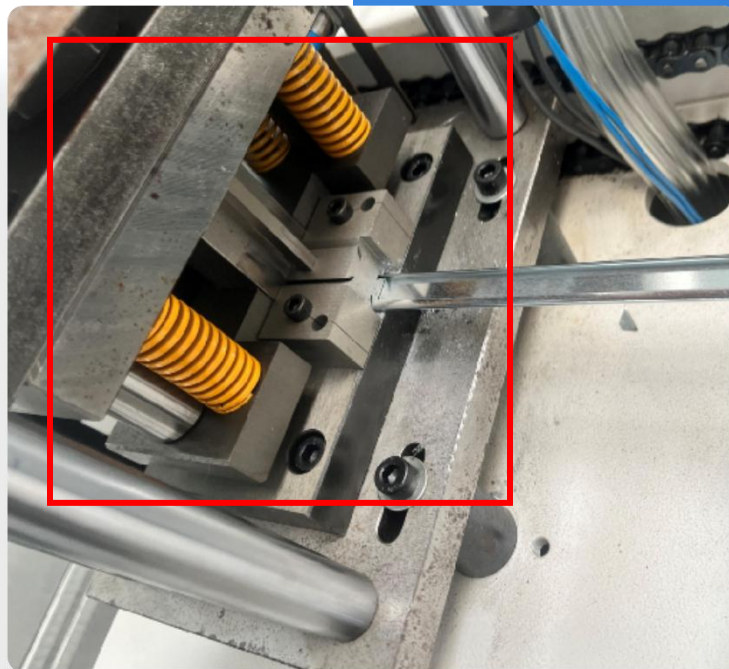
- 初期使用需在滚轮上喷防锈润滑剂, 防止滚轮粘接镀锌层, 另外机器旁边需配备气枪, 以便清洁, 清洁频率为半小时一次, 可根据镀锌层脱落情况进行调整。如滚轮上镀锌层较厚, 需用刀片等工具清除干净再喷除锈润滑剂。



3. 每次收料时，喷除锈润滑剂

4. 模具导柱需加润滑油

5. 启动机器前，送料机通过点动触摸屏“送料机手动正转”往前多送一点，以防止拉料情况。



故障现象

故障原因

故障排查

设备按启动按钮不能运行

模具上限接近开关损坏
(上限对应PLC输入点X6)

更换接近开关(型号:LJA12M-5N2 常闭)

模具上限接近开关上下检测位置不对

调节上限位置:气缸提起来时,上限接近开关刚好检测到气缸固定板上沿(灯灭)

模具上限接近开关前后检测距离太远

接近开关探头与检测面不能大于2mm

当前数量已到达总数量

清除总数量

未接通气源

检查并接通气源

急停按钮按下后未拔起

将急停按钮拔起

驱动器故障

根据故障码报的信息查看伺服驱动器机说明书另行解决

送料机无法正常工作

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

送料机插头松动

插紧插头

送料机插头接触不良,烧坏

更换插头

送料机减速机皮带磨损

更换皮带

送料机减速机皮带松动

通过减速机下面固定螺栓调紧皮带

送料机减速机传动轴断了

更换减速机

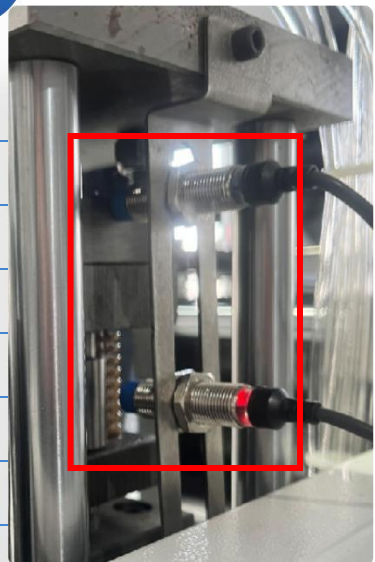
送料机电机烧坏

更换新电机

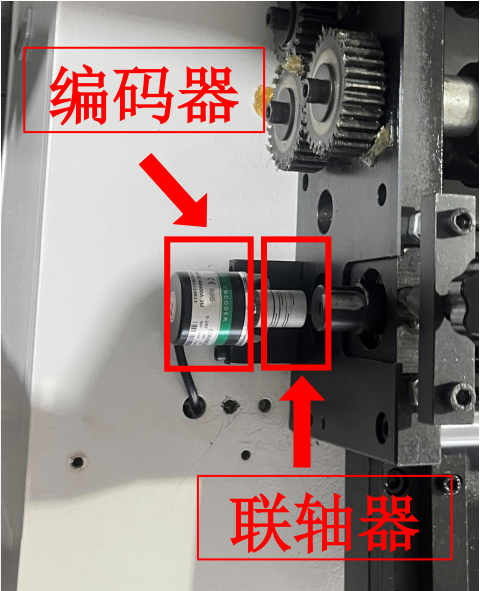
送料机反转

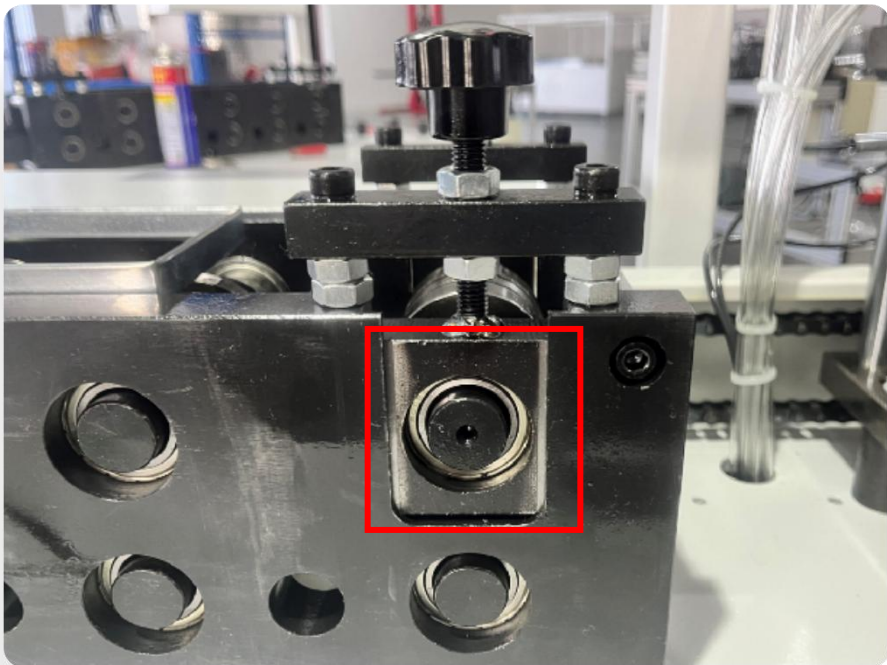
电机相序接反

电源线(s/u, s/v, s/w)任意两根线调换即可



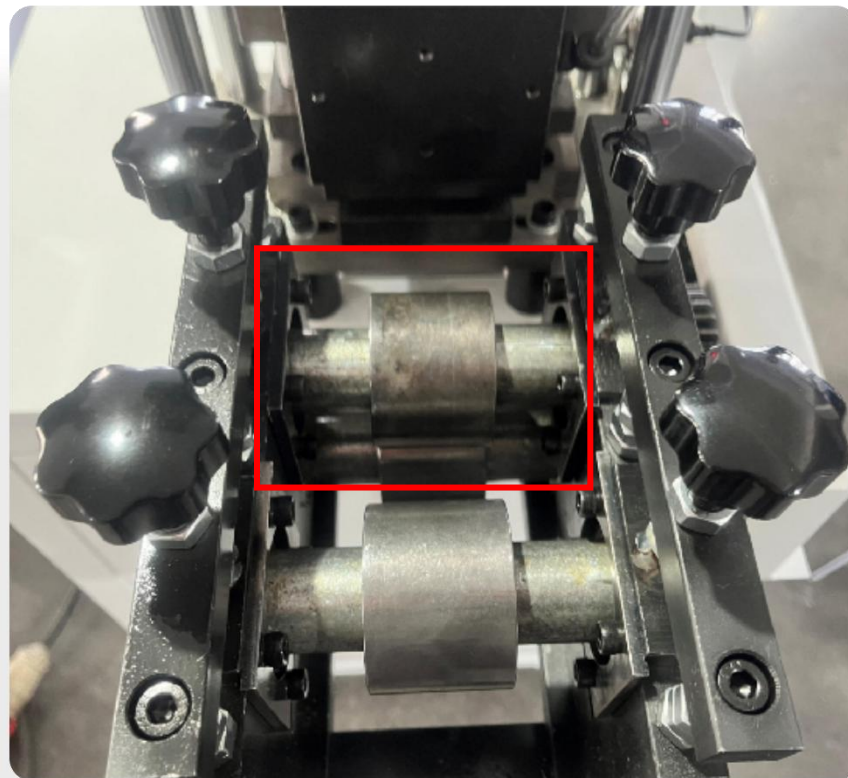
故障现象	故障原因	故障排查
送料机无法运转	地面潮湿有积水	保持地面干燥
	送料机感应板接触到机器、钢带或送料机	将感应板放置在适当的位置，不要接触到机器、钢带或送料机
	送料机感应线破损	维修或更换感应线
模具卸料板不卸料	模具弹簧（黄色20*45）损坏	更换模具弹簧
	冲针，冲头断了	更换冲针，冲头
模具不冲孔	冲针断裂	更换冲针
长度不准	编码器损坏	更换编码器
	联轴器断裂	更换联轴器（型号：GI-20*20-6*6）
	进料第一个下轮计米轮有异物，如胶带、镀锌屑	清除异物
	钢带太宽	更换合适尺寸钢带
	压料弹簧磨损	更换弹簧
内框切出有毛刺	下模板磨损	维修或更换
	进料块破损	更换
内框条上有凹点	滚轮上有镀锌层	清理镀锌层并喷防锈润滑剂
手动按钮上下按键不灵敏	接触不良	维修或更换





←→ 备注1：通过此轮可调节上下左右弯曲

备注2：如需要成型内框条扁一些，
可将此轮平行向下压一点即可





注意事项

caveat

- 主机气源需维持在6kg以上。
- 送料机转动方向为顺时针方向(人员站在摇把面), 如电源接反, 可通过送料机正反转开关旋钮进行切换。
- 每天需检查各紧固螺丝有无松动, 避免因松动造成设备部件损坏。