

自动角码下料机 操作指导书

Automatic Angle Yard Undercutting 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

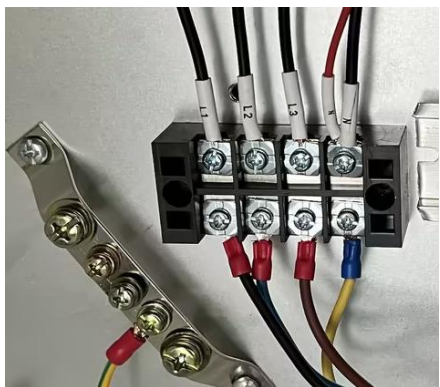
设备保养

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
- 接通气源

- 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

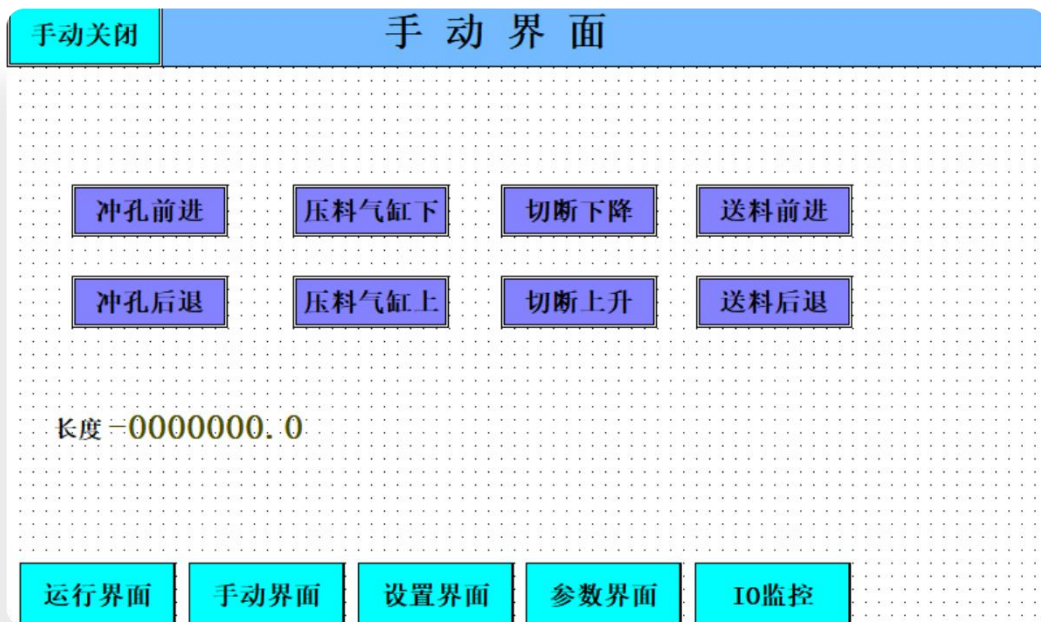
运行界面	
总数量设定	000000
已生产数量	000000 清零
累计生产数量	000000000 清零
状态监控	
▲	
▼	
裁切长度	000.00 mm
当前料长	0000.00 mm
复位	油泵停止
运行界面	手动界面
设置界面	参数界面
IO监控	

操作界面说明--运行界面

1. **【总数量设定】**：设定当前需要的数量。
2. **【已生产数量】**：当前实际生产的产量。
3. **【累计生产数量】**：累计生产的数量。
4. **【裁切长度】**：当前需要生产的角码长度。
5. **【当前料长】**：当前使用材料多长就设置多长。
6. **【复位】**：点击以后复位到生产前准备的状态。
7. **【油泵停止】**：切换后油泵开启。

操作流程

1. 设定裁切长度
2. 设定数量，并清除已生产数量
3. 复位
4. 放入材料（料头和模具切口基本齐平即可）
5. 设置当前材料长度
6. 油泵启动
7. 按钮自动启动
8. 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~冲孔	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

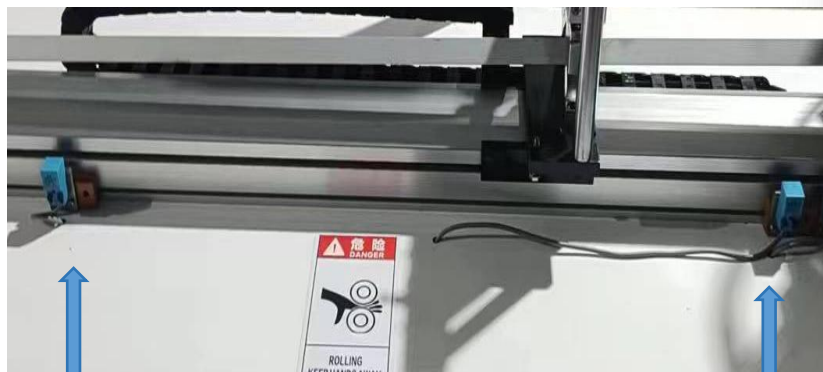
帮助

操作界面说明—参数界面

1. 【减速值】：出厂已设。
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. 【模组原点到切断距离】：出厂已设5mm。
5. 【冲孔时间前进】：冲孔前进延时0.5s。
6. 【冲孔时间后退】：冲孔后退延时0.5s。
7. 【初始裁切长度】：复位后裁切的料头2mm。
8. 【默认料长】：原料的单支总长。
9. 【模组最大行程】：模组最大行程800mm。

1. 模具刀口、导柱、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液压油。



左
限
位原
点**1.故障问题：设备按启动按钮不能运行**

- ①检查模具上限是否回到位置 ②检查红色急停按钮是否按下

2.故障问题：油泵不能正常工作

- ①检查热继电器是否过载 ②检查电源是否有电
③检查电机是否烧坏 ④检查油泵工作时是否有压力

3.故障问题：复位后过原点不停止，原点灯不亮

- ①原点接近开关没检测到，往上调节即可
②原点接近开关坏，更换即可

4.故障问题：自动、手动，电机不转

检查控制箱内伺服驱动器是否报故障码，根据说明书查看故障码的故障排除方法：清除故障码，断总电源重启，故障码消除即可。

故障现象	故障原因		故障排查
设备按启动按钮不能运行	检查模具上限是否回到位置 (上限对应PLC输入点X5)		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）
	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
油泵不能正常工作	检查热继电器是否过载		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

