

油压型材压点机 操作指导书

Hydraulic profile pointing machine
Operating instructions

常州昱诚净化设备有限公司

版本：1.0



● ● ● 服务热线：18913219460

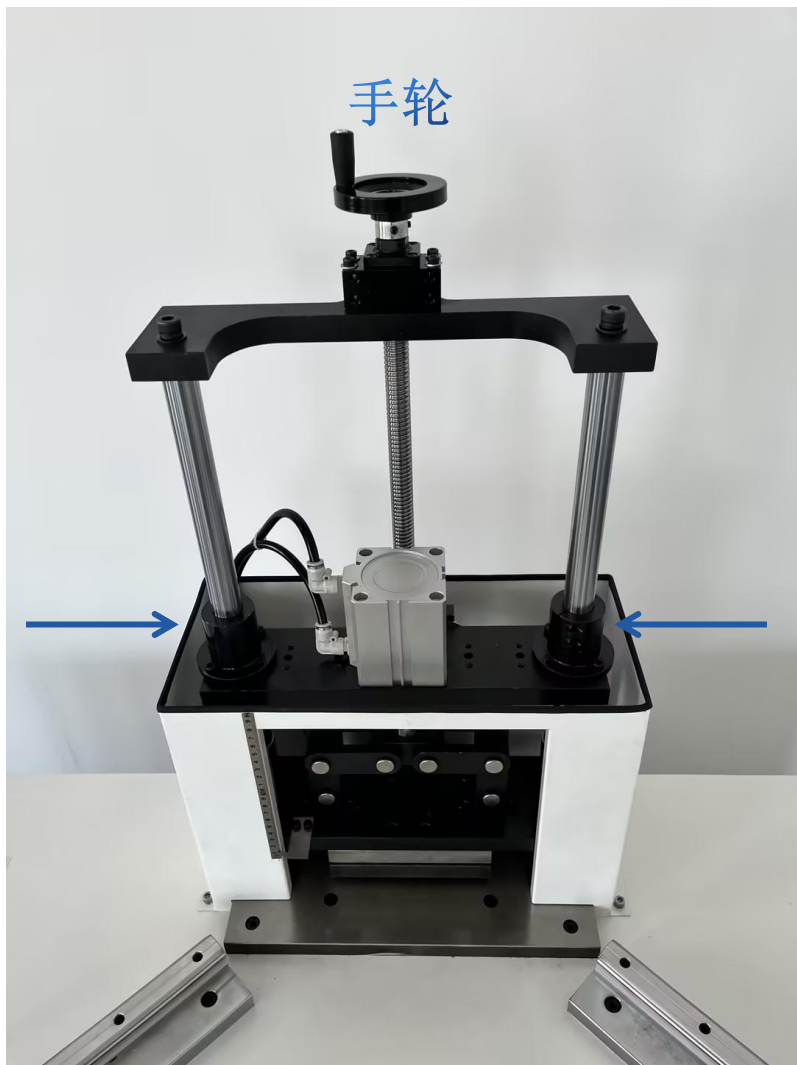
公司官网：<https://www.czyuchengjh.com/>

设备电气安装

1. 接通电源220V，（已配三角插头，插入插座即可）
需要自行接入地线
2. 通入气源

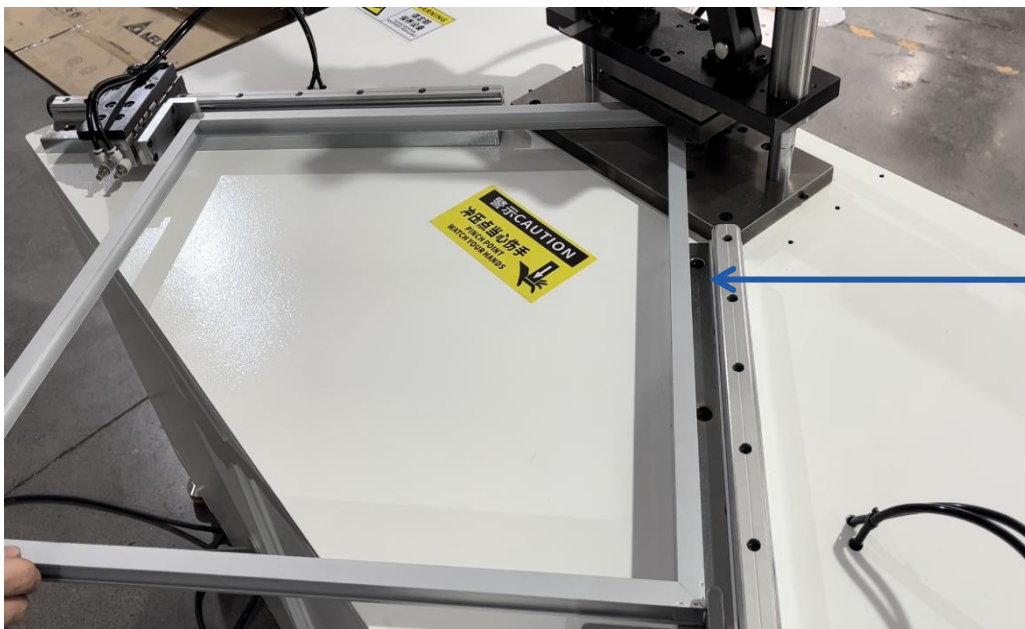


法兰固定螺丝



操作流程

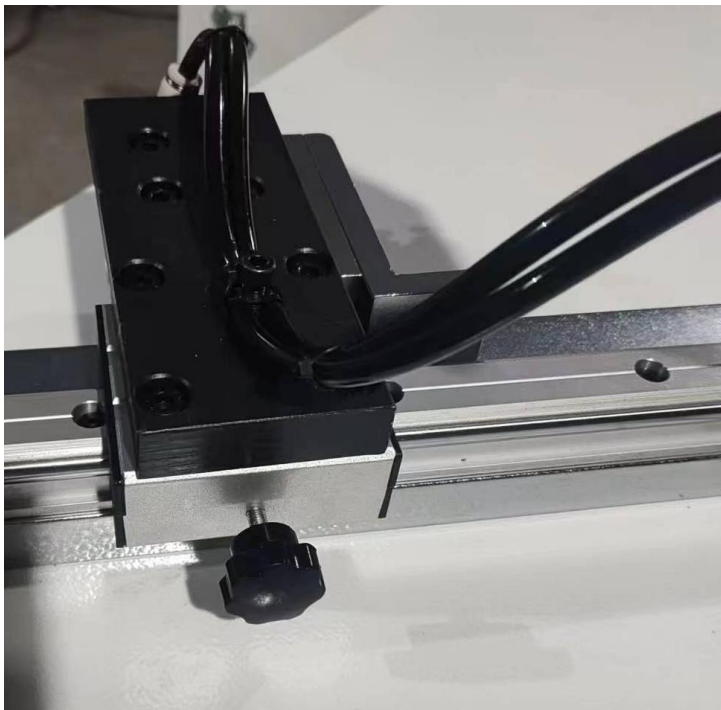
1. 通过转动X轴手轮，参照标尺调节上下高度。
调节手轮前需要松开两侧法兰固定螺丝如图
2. 如做20mm框：
 - ①松开两侧法兰固定螺丝，
 - ②转动手轮
 - ③标尺指针到20mm处，锁紧两侧法兰固定螺丝
 - ④松开两个定位气缸定位点，调节到合适位置，并锁紧
 - ⑤将需要压铆的型材放入指定位置
 - ⑥踩下脚踏开关，即铆压一次，累计循环操作



铆压摆放位置

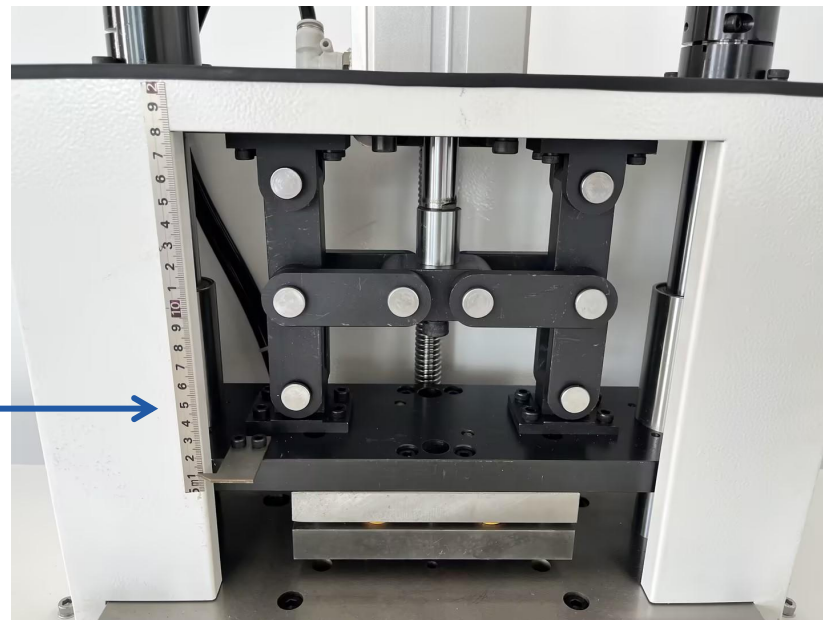
铆气缸定位位置

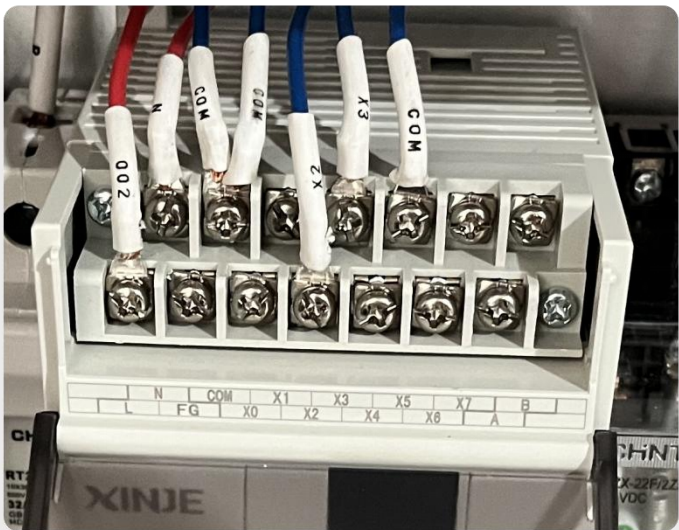




← 定位气缸锁紧装置

调节高度标尺位置





铆压延时调线操作

- 铆压延时时间调线操作如图：

COM接X4时	延时0.4s
COM接X5时	延时0.6s
COM接X6时	延时0.8s
COM接X6时	延时1.0s