

内框拉条一体机 操作指导书

One-piece machine for inner frame and clip Strip Forming
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

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。

设备

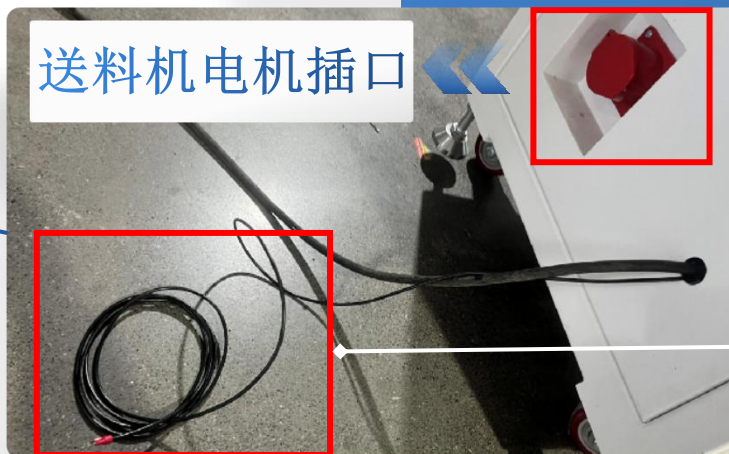
进料位置

料架

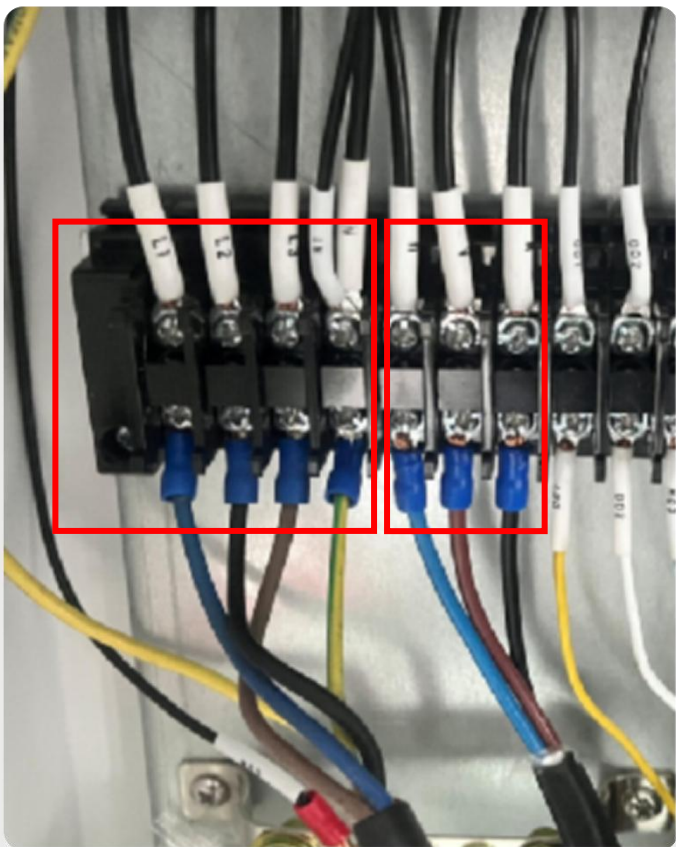
钢卷



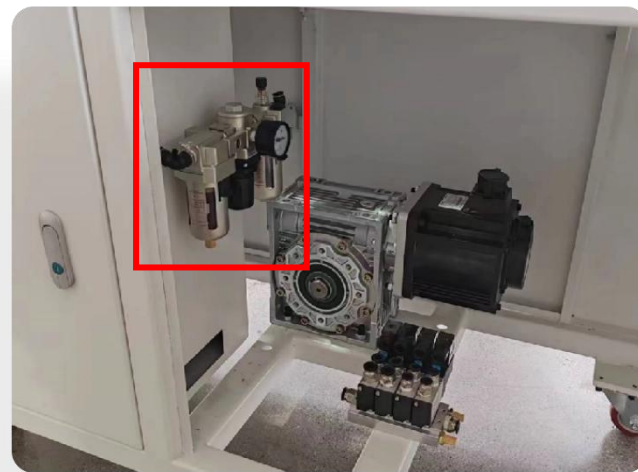
送料机电机插口



送料机感应线



通气管 ➡➡



接线

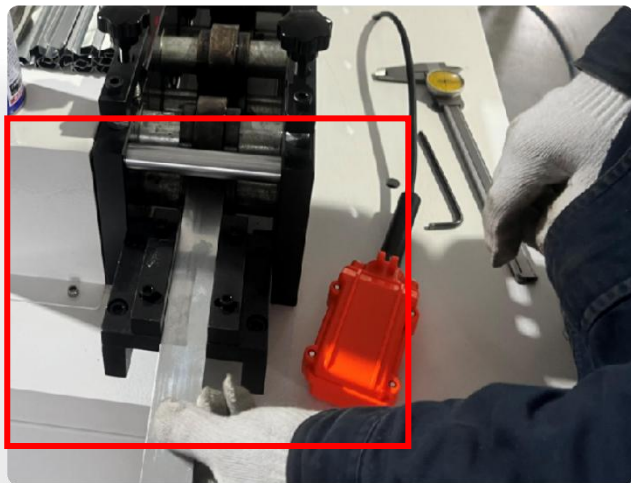
- 设备通电后，先检查送料机电机正反转是否正确，若反转，把左图中三根线 (s/u, s/v, s/w) 中任意两根线对调即可
- 设备用三火一零一地，根据线号接线 (L1, L2, L3, N)

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



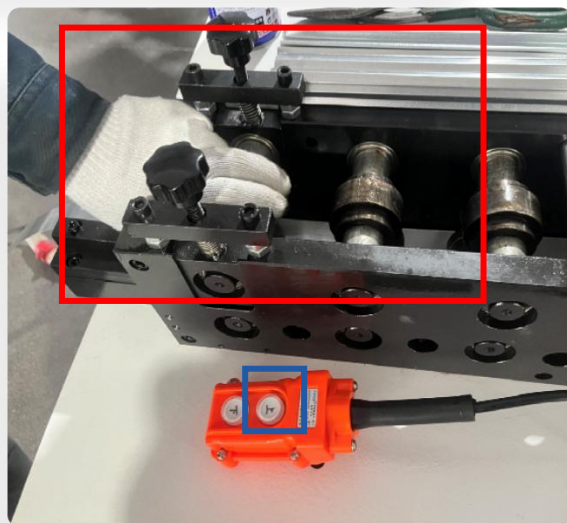
step 01

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



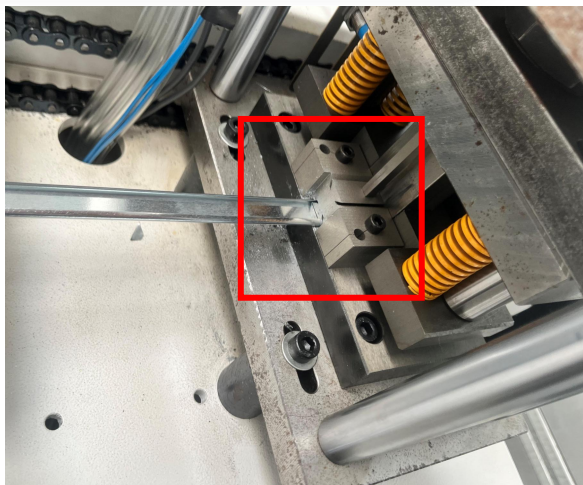
step 03

点动按钮穿料，
进入模具口



step 04

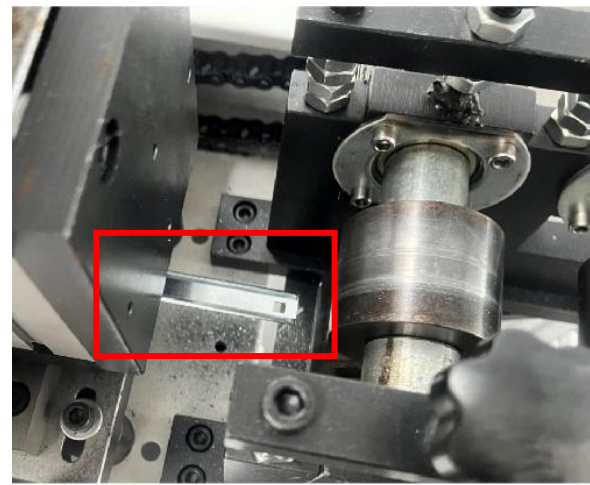
用手扶料并配合点动按钮进入模具

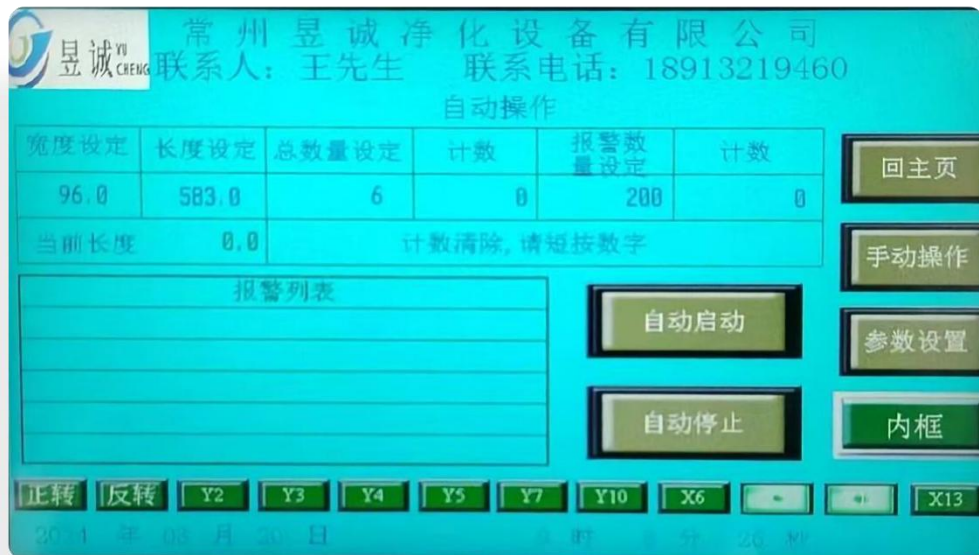
**step 05**

点触摸屏上的“手动切料”

step 06

料切断后，料头拿掉





step 07

- 【做拉条时】仅设定“长度和总数量”，“计数”清零
- 【做内框时】设定“宽度、长度和总数量”，“计数”清零

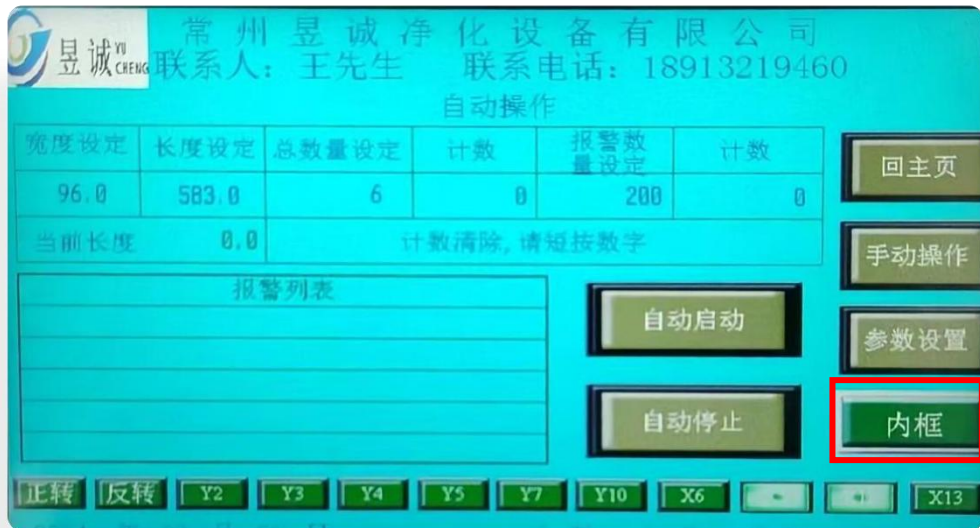
注意：若红色急停按钮按下，【计数】没有清零，机器不能正常工作

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）

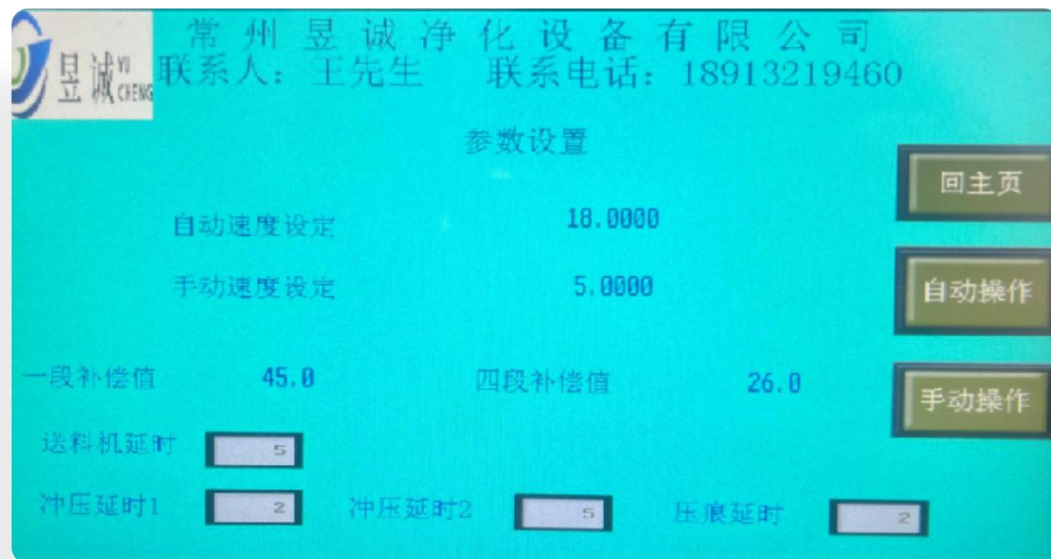




4. 【自动速度设定】：设备自动运行时的速度，15~18
5. 【手动速度设定】：设备穿料时的速度，1~3
6. 【一段补偿值】：出厂已设45，无需要不用修改
7. 【四段补偿值】：出厂已设25，无需要不用修改
8. 【冲压延时1】：出厂已设3，无需要不用修改
9. 【冲压延时2】：出厂已设5，无需要不用修改
10. 【压痕延时】：出厂已设2，无需要不用修改

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)
4. 【内框/拉条】：根据需求点击切换



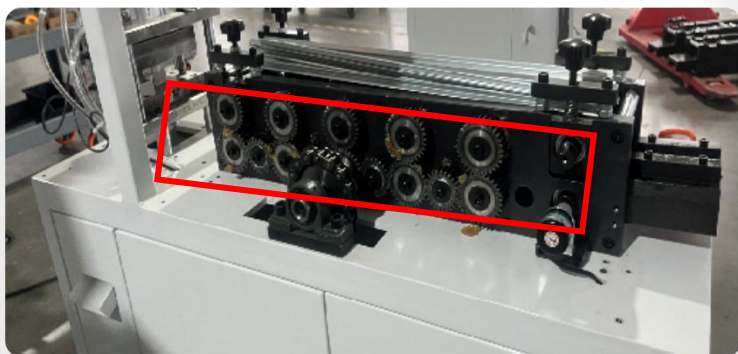


1. 加黄油

1-1 打开护罩

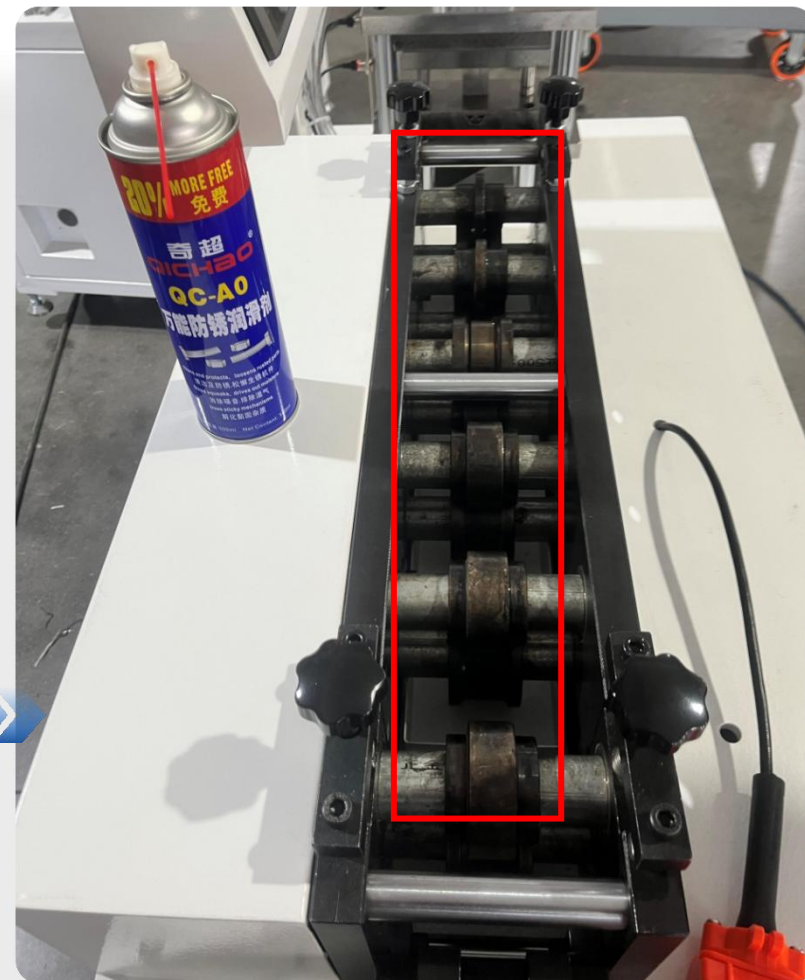
1-2 给传动齿轮添加黄油

(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

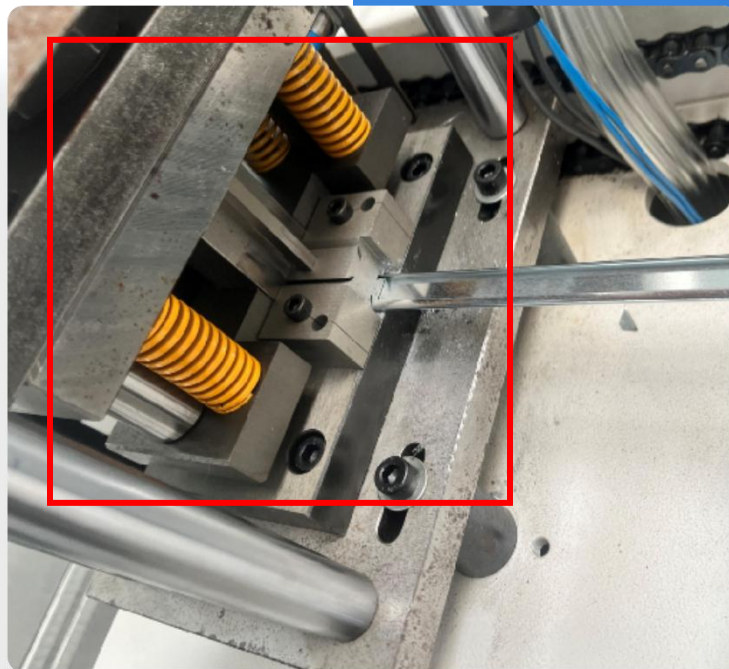
- 初期使用需在滚轮上喷防锈润滑剂, 防止滚轮粘接镀锌层, 另外机器旁边需配备气枪, 以便清洁, 清洁频率为半小时一次, 可根据镀锌层脱落情况进行调整。如滚轮上镀锌层较厚, 需用刀片等工具清除干净再喷除锈润滑剂。

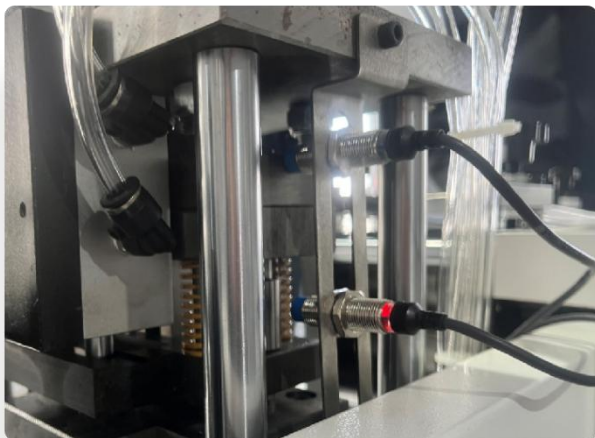


3. 每次收料时，喷除锈润滑剂

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。





1.故障问题：设备按启动按钮不能运行

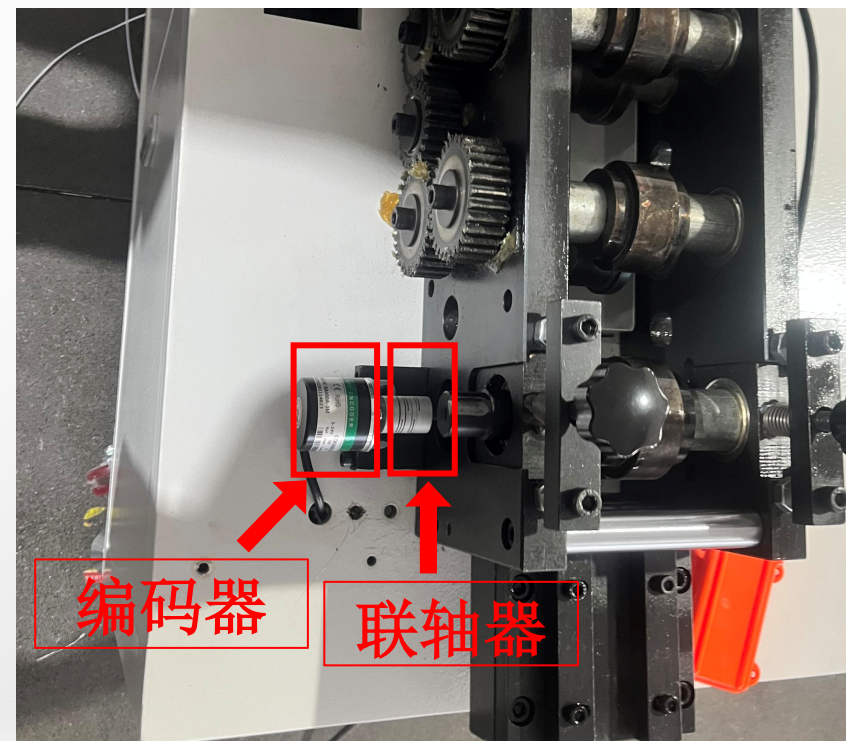
- ①检查模具是否回到位置, 压缩空气是否已通
- ②检查模具上下限接近开关位置
- ③检查红色急停按钮是否按下
- ④当前数量是否清除

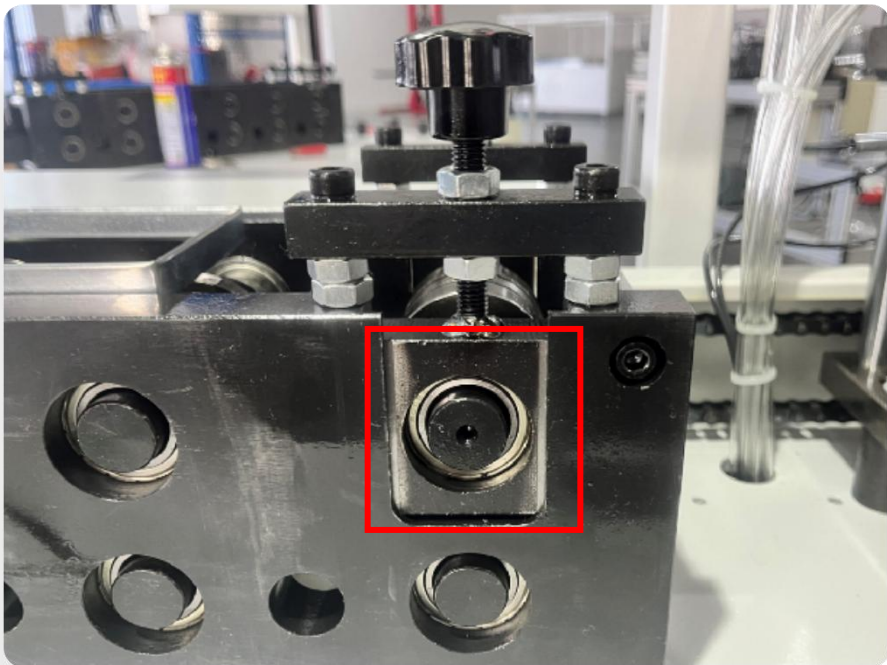
2.故障问题：总长不准

- ①检查联轴器是否断掉, 是否压紧
- ②检查第一个轮子是否有异物

3.故障问题：产品毛刺

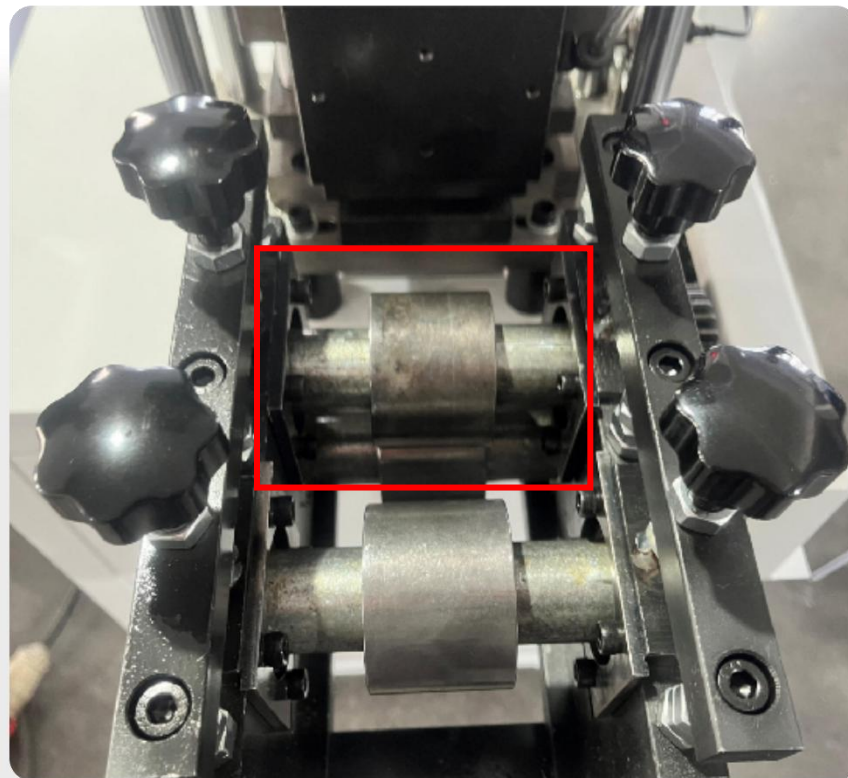
模具损坏（更新或研磨模具）

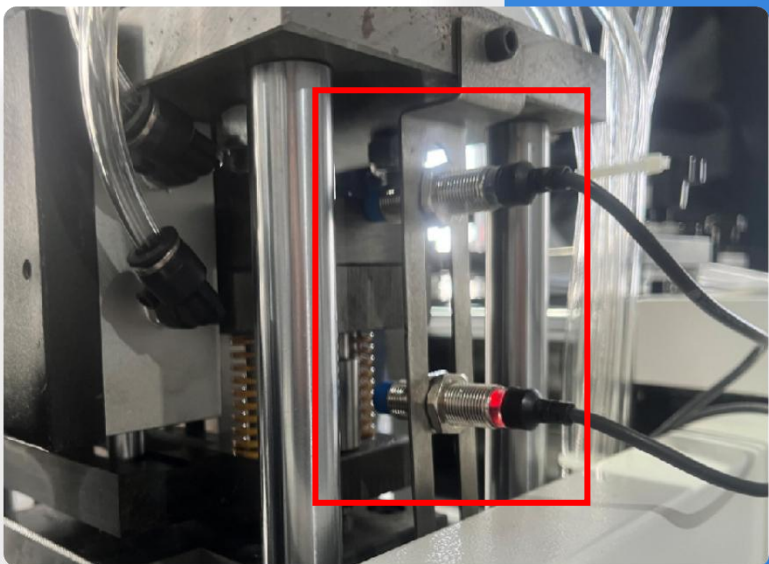




← 备注1：通过此轮可调节上下左右弯曲

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





故障解决方法

1、上限位置调节：

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）
（接近开关探头与检测面不能大于2mm）

2、下限位置调节：

切断后检测到下限接近开关灯灭，倒刺冲的深浅通过下限接近开关进行上下微调

注意：若是检测到接近开关灯是亮的，需检查线是否断掉，或是换一条新的。
（接近开关为常闭型）



注意事项

Equipment maintenance

- 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, 调换电源线L1、L2、L3任意两根线即可。
- 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。