

自动气动夹条机 操作指导书

Automatic pneumatic clamping 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

设备调试

Equipment commissioning

03

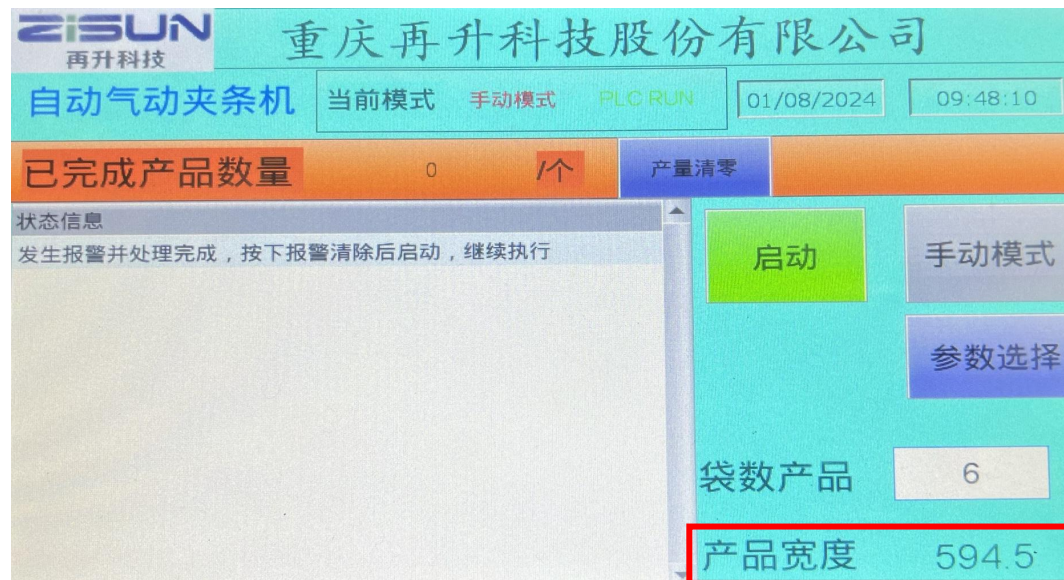
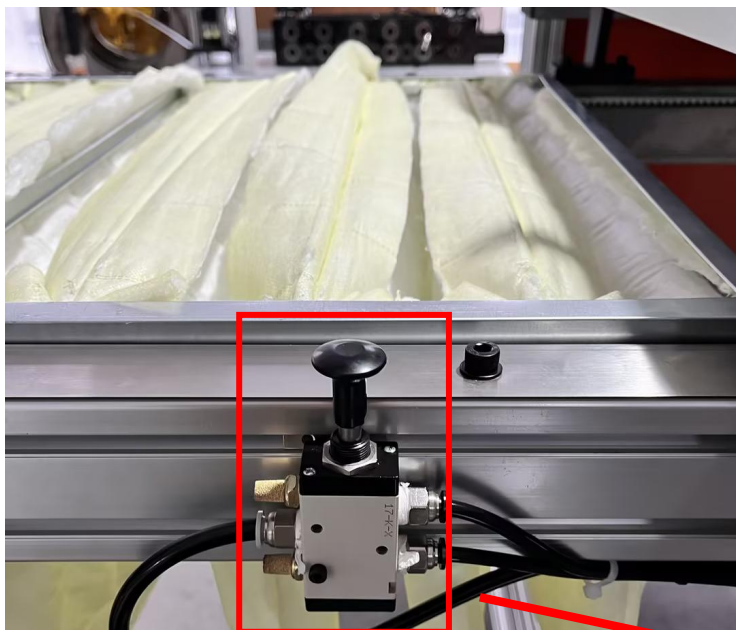
设备操作

Equipment Operation

设备电气安装

1. 使用电源：单相AC220V，本机功率1.5KW
2. 使用气源：压力0.6Mpa，流量20L/min





调节宽度

- 根据需要的过滤器规格，调节宽度

按下手拉阀，左右推拉轨道，放入过滤器。轨道宽度可以大于过滤器实际尺寸2-3MM

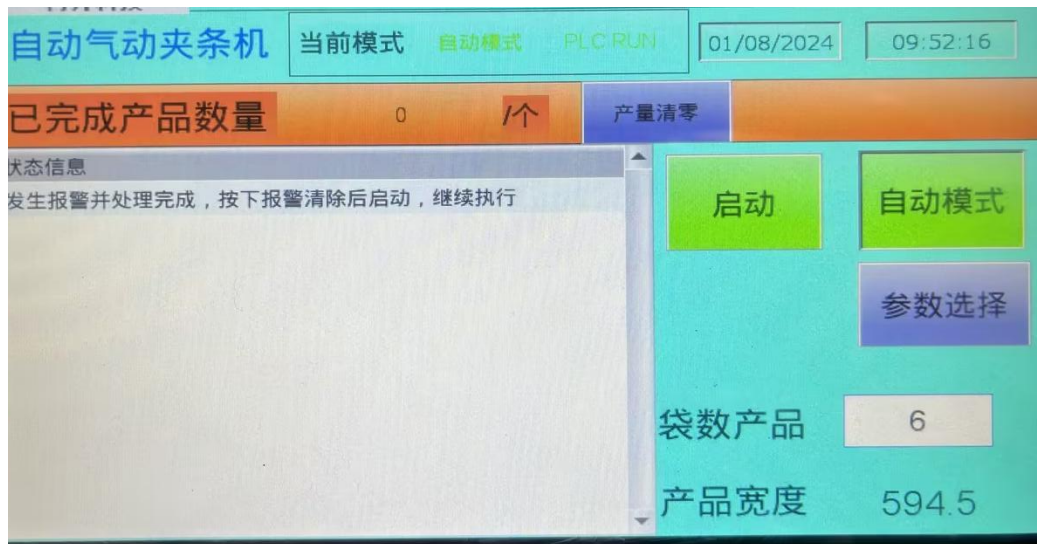
夹紧装置上下调节

通过两个手轮可以控制夹紧模组上下调节

1. 过滤器放入轨道
2. 切换手动模式，参数选择，气缸部分，压下1#下降气缸, 5#下降气缸
3. 夹紧定位板压在压条上，刚好压在上面可以左右移动即可

注意：两个手轮根据码表显示参数，同步进行调节。否则易损坏升降滑台模组





操作流程

1. 打开电源开关，接通气源
2. 进入自动模式
3. 选择袋数产品
4. 调节轨道产品宽度
5. 按下启动/自动启动
6. 放入过滤器即可自动运行



切换手动模式→参数选择→轴控

1. **【同步正转】**：两条轨道皮带线同步正转
 2. **【同步反转】**：两条轨道皮带线同步反转
- 手动速度参数已调，无需另调

参数设定

切换手动模式→参数选择→气缸部分

1. **【1#~5#升降气缸】**：上升下降气缸
2. **【1#~5#夹紧气缸】**：夹紧放松气缸



| 参数名称 | 当前值 | 单位 |
|------------|--------|------|
| 自动速度 | 500.00 | mm/s |
| 轨道最大宽度 | 647.0 | mm |
| 加减速时间 | 200 | ms |
| 夹具开关2到夹具距离 | 24.00 | mm |
| 检测宽度 | 12.0 | mm |
| 皮带轮直径 | 45.67 | mm |
| 速比 | 20.00 | |

切换手动模式→参数选择→时间参数

气缸延时设置:

1. 【气缸下降动点延时】：延时时间0.3S
2. 【气缸上升动点延时】：延时时间0.3S
3. 【气缸夹紧动点延时】：延时时间0.3S
4. 【气缸放松动点延时】：延时时间0.3S

参数设定

切换手动模式→参数选择→参数设置

1. 【自动速度】：自动运行时工作速度。已设500
2. 【加减速时间】：已设200
3. 【夹具开关2到夹具距离】：24
4. 【皮带轮直径】：45.67
5. 【速比】：减速机比例20
6. 【轨道最大宽度】：已设647
7. 【检测宽度】：每次检测过滤框外框的检测距离12。参数只可设10-14之间

| 参数名称 | 当前值 | 单位 |
|--------|------|----|
| 下降动点延时 | 0.30 | s |
| 下降原点延时 | 0.30 | s |
| 夹紧动点延时 | 0.30 | s |
| 夹紧原点延时 | 0.30 | s |

| 故障现象 | 故障原因 | 故障排查 |
|-----------|------------|----------------------|
| 无法检测到料 | 进料检测光电开关损坏 | 更换光电开关 |
| | 检测宽度过小 | 检测范围8-12 |
| 夹条无法夹紧 | 气压不足 | 工作压力不小于6kg |
| 夹条夹不平 | 夹具下限未压在压条上 | 调整手轮高度 |
| 皮带无法转动 | 驱动器报警 | 检查驱动器报警信息，根据手册处理对应问题 |
| 产品宽度尺寸不显示 | 编码器故障 | 更换编码器 |