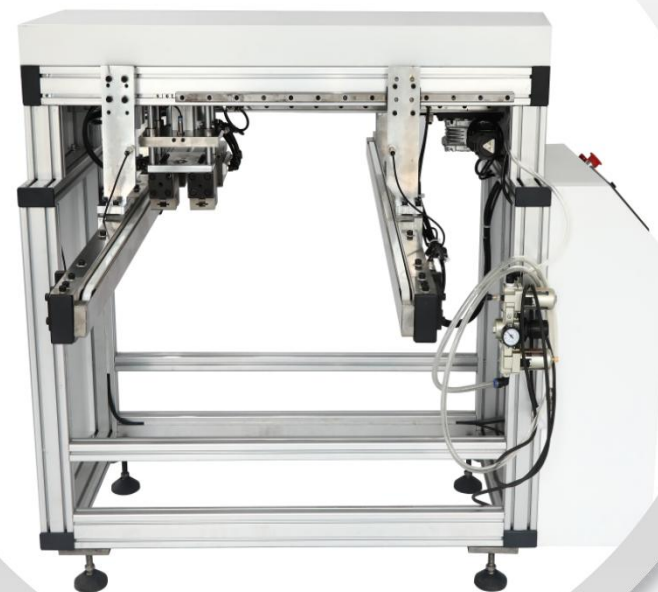


# 自动内框铆接机 操作指导书

Automatic inner frame riveting 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

01

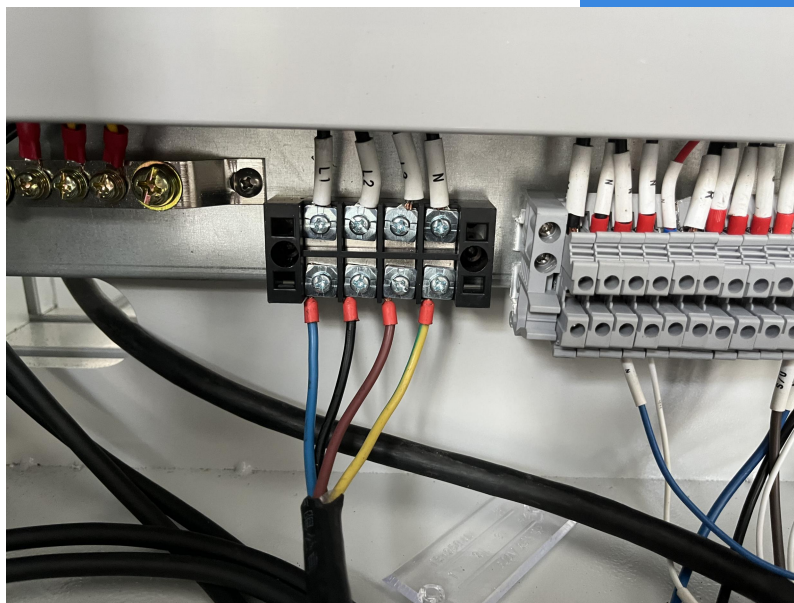
# 设备安装

Equipment Installation

## 设备电气安装

1. 使用电源：接380V三火一零
2. 使用气源：压力0.6Mpa，流量20L/min

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



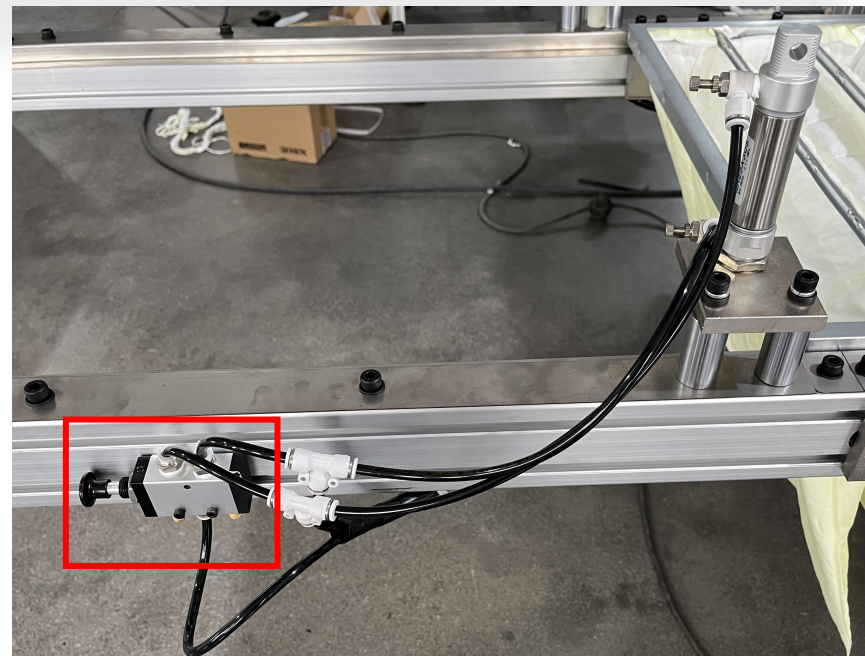


## 调节宽度

- 根据需做的过滤器规格，调节宽度

按下手拉阀，左右推拉轨道，放入过滤器，调节好后拉起手拉阀。

## 控制定位





## 操作流程

1. 打开电源开关，接通气源
2. 油泵启动
3. 选择产品宽度，袋数，打孔次数
4. 调节轨道产品宽度
5. 选择自动模式，复位
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→手动部分→轴控

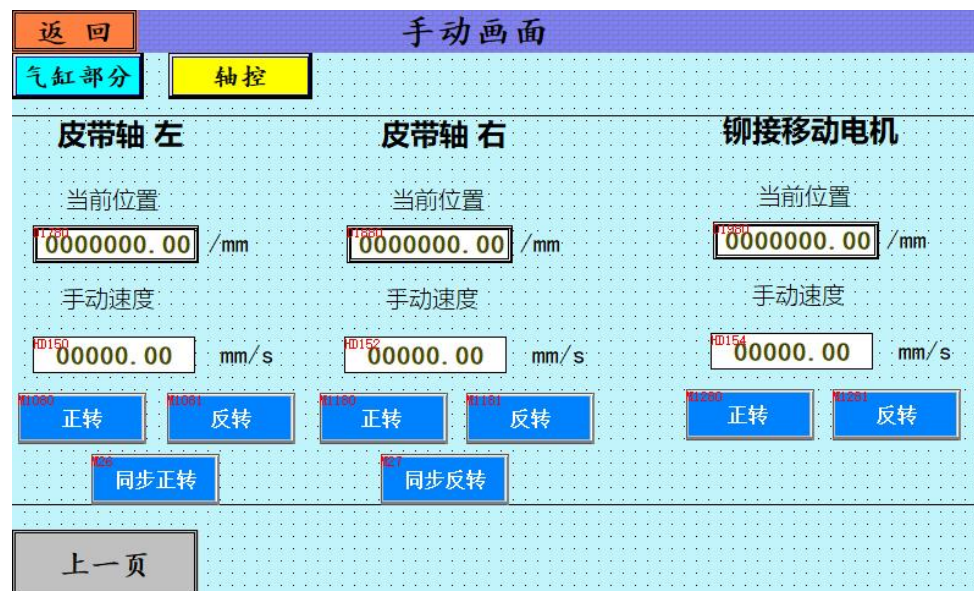
1. **【皮带轴-同步正转】**：两条轨道皮带线同步正转
2. **【皮带轴-同步反转】**：两条轨道皮带线同步反转
3. **【皮带轴-正转/反转】**：单一一条轨道皮带线正转或反转
4. **【铆接移动电机】**：横轴左右移动

自动速度参数已调，无需另调

## 参数设定

切换手动模式→参数选择→手动部分→气缸部分

1. **【升降气缸上下】**：铆接套装上下
2. **【铆接油缸进】**：铆接油缸前进
3. **【铆接油缸退】**：铆接油缸后退



返回	参数设置		下一页
参数设置1			
皮带轴		铆接移动轴	
自动速度	HD148 00000.00 mm/s	自动速度	HD248 00000.00 mm/s
加减速时间	HD160 000 m/s	加减速时间	HD260 000 m/s
检测开关2到夹具距离	HD14 00000.00 /mm	皮带轮直径	HD32 00000.00 /mm
皮带轮直径	HD12 00000.00 /mm	速比	HD30 00000.00
速比	HD10 00000.00	检测宽度	HD100 00.0 /mm

返回	时间设定	
下降动点延时	HD400 00.00 S	切换手动模式→参数选择→时间参数 参数已调好，无需另调
下降原点延时	HD300 00.00 S	
夹紧动点延时	HD401 00.00 S	
夹紧原点延时	HD301 00.00 S	

- 【下降动点延时】：延时时间0.5S
- 【下降原点延时】：延时时间0.5S
- 【夹紧动点延时】：延时时间0.8S
- 【夹紧原点延时】：延时时间0.5S

## 参数设定

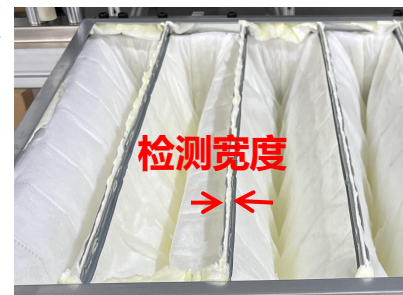
切换手动模式→参数选择→参数设置（密码123）

皮带轴——

- 【自动速度】：已设15
- 【加减速时间】：已设20
- 【检测开关2到夹具距离】：检测灯到铆接口距离，已设20
- 【皮带轮直径】：45.8
- 【速比】：减速机比例20

铆接移动轴——

- 【自动速度】：横轴左右移动的速度
- 【加减速时间】：20
- 【皮带轮直径】：81.92
- 【速比】：20
- 【检测宽度】：已设6（宽度小于6mm才能检测到）



以上参数已调好，无需另调



故障现象	故障原因		故障排查
油泵不能正常工作	检查热继电器是否过载 (对应PLC输入点X10)		按下热继电器蓝色按钮
	检查电源是否有电		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
按启动按钮皮带不运行	急停按钮按下后未拔起		将急停按钮拔起
	油泵未启动		启动油泵
	没有切换到自动模式并复位		检查切换到自动模式并复位
点复位后无法回到原点	检查原点光电开关尾部指示灯是否亮（黄色指示灯对应PLC输入点X4）		不亮需调节光电开关测距距离（调节尾部小螺丝，顺时针距离变远，逆时针距离变近）
			调完后仍不亮需更换光电开关
			如果黄灯亮但是对应的PLC输入点不亮，也需要更换光电开关
初次使用第一种规格过滤器，会过限	检查设置产品宽度，产品袋数		按照当前使用过滤器的宽度、袋数设置
	检查极限光电开关尾部黄色指示灯是否亮（黄色指示灯对应PLC输入点X6）		不亮需调节光电开关测距距离（调节尾部小螺丝，顺时针距离变远，逆时针距离变近）
			调完后不亮需更换光电开关

