

高速外框机 操作指导书

High-speed frame 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

05

注意事项

caveat

设备摆放

- 送料机与设备中间间隔1.5m-2.0m，目测送料机挡料板与滚轮基本在一条线，可略靠后20mm；
- 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。

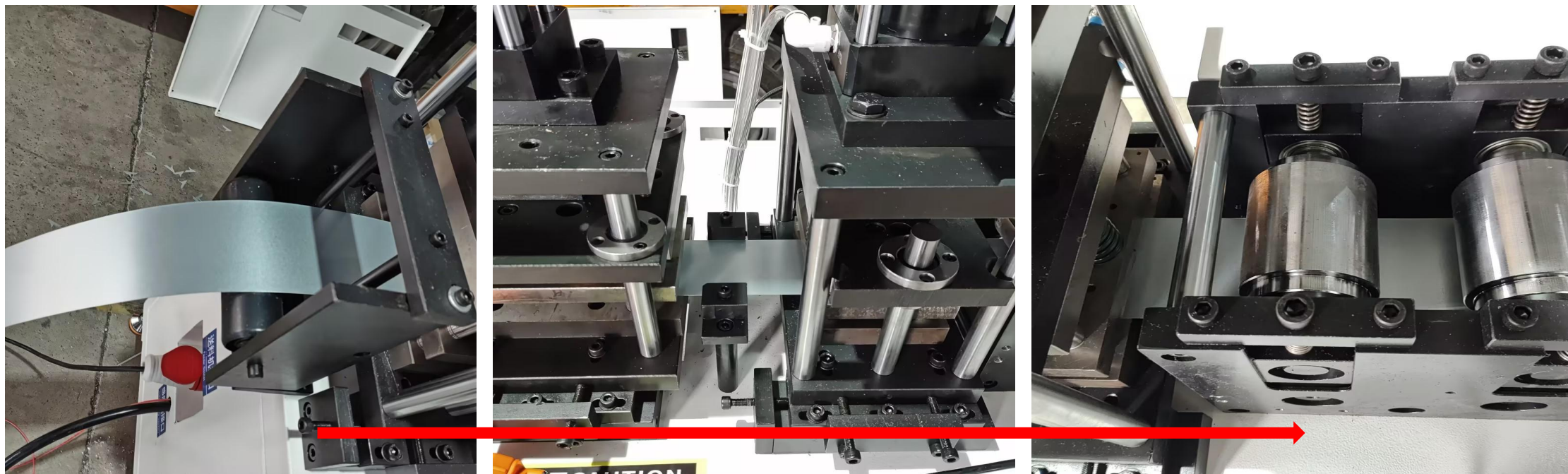


进气管



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)



穿料：钢带依图由次穿入，每过一个进料板或模具需要用工具辅助进入

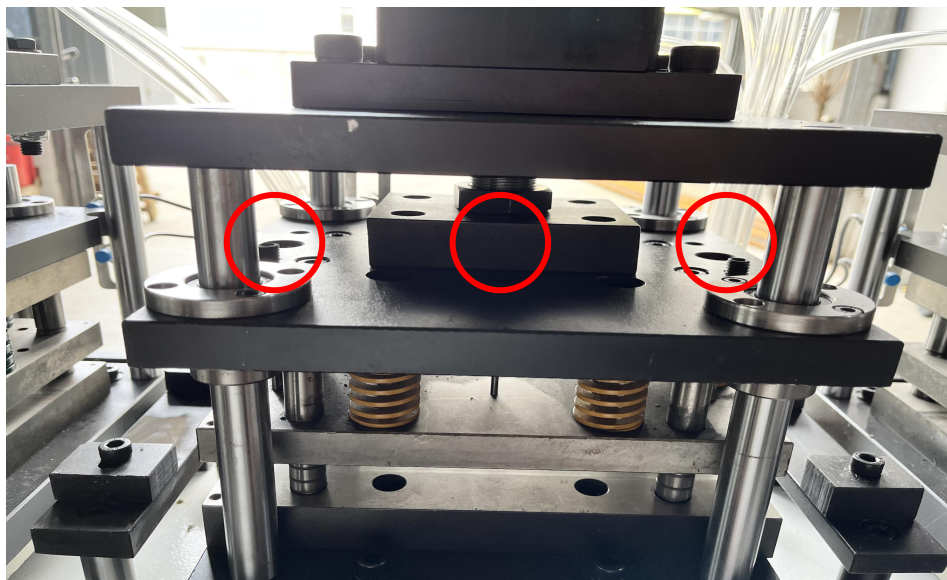


操作流程

1. 总长度设定=592*4
最新总长度=总长度设定-(总长度设定-实际测量长度)
2. 设置总数量，并清除当前数量
3. 切换手动模式（自动界面）→送料段前进穿料→走出2号模具→2号模具切断（手动界面）→运行（或选自动启动）

操作界面说明—自动界面

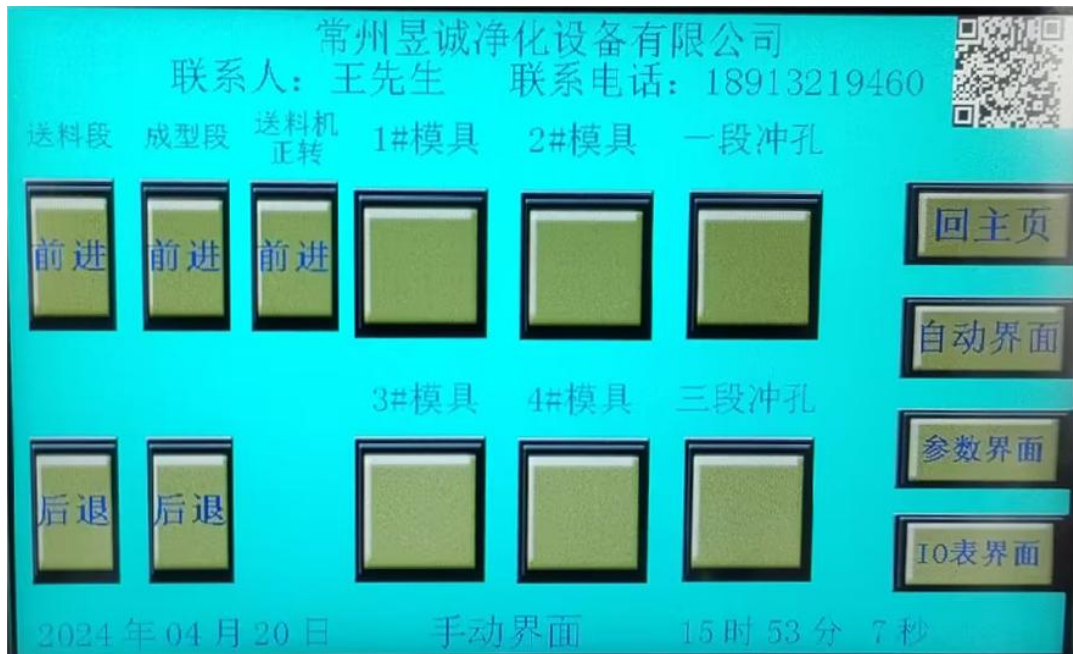
1. 【一段打孔打开/三段打孔打开】：按下可以自选打开关闭
2. 【总数量】：根据订单设置数量
3. 【当前数量】：当[当前数量]等于[总数量]时，机器自动停止，清除当前数量方可再次运行
4. 【二段打开/三段打开/四段打开】：可以选择关闭或打开，正常工作时，选择打开
5. 【运行/自动启动】：自动运行按钮
6. 【停止】：正在运行中，点[停止]按钮，当前1支，运行完成以后停止
7. 【自动模式】：手动/自动模式切换



打拉钉孔时，可根据需求设置

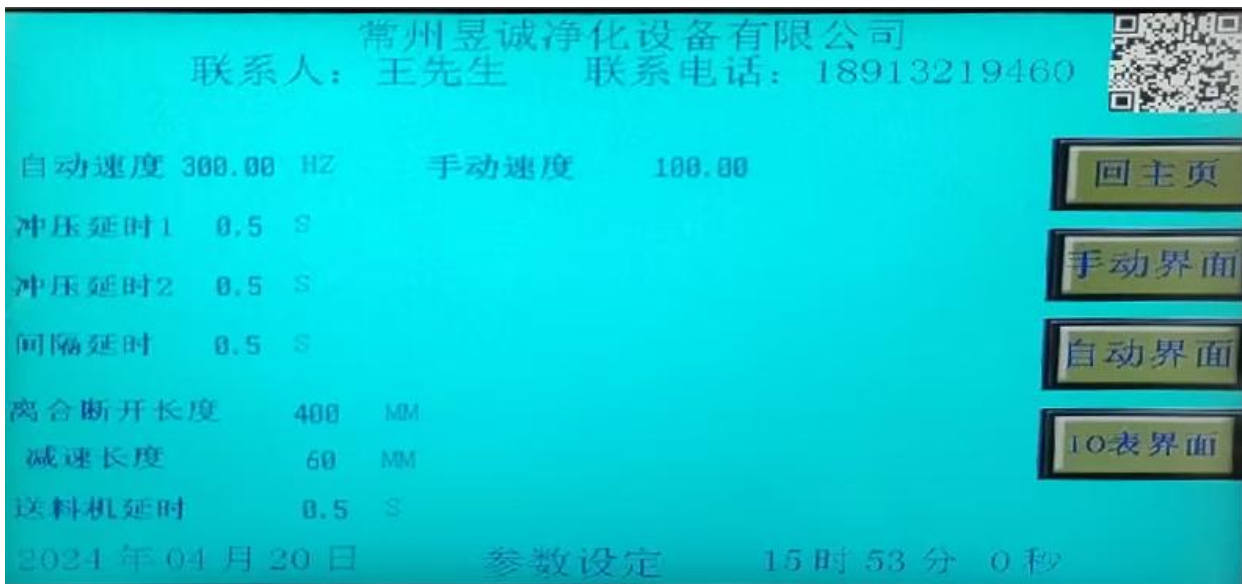
二段，四段可以选择双面各打三个拉条孔，上图画圈位置螺丝拧到底。（两面同位置）即可打孔。

出厂默认单面打双孔，根据需要自行调节所需的拉条孔



手动界面

1. **【送料段/橙色上下按钮】**：穿料时，点击前进向前运行
2. **【成型段/橙色上下按钮】**：成型时，点击前进向前运行
3. **【1#模具】**：切45°角模具按钮
4. **【2#模具】**：切45°角模具按钮
5. **【3#模具】**：切45°角模具按钮
6. **【4#模具】**：切断模具按钮
7. **【一段冲孔】**：拉条孔
8. **【三段冲孔】**：拉条孔
9. **【送料机前进】**：送料机正转按钮



参数设定

1. **【自动速度】**：0-300可调
2. **【手动速度】**：0-100可调
3. **【冲压延时1】**：出厂已设0.5s，0.2-900范围
4. **【冲压延时2】**：出厂已设0.5s，0.2-900范围
5. **【间隔延时】**：出厂已设0.5s，第1支与第2支中间延时时间
6. **【送料机延时】**：出厂已设0.5s，钢带离开感应板延时启动时间
7. **【离合断开长度】**：出厂已设400mm，切断模具到成型滚轮设置的距离，离合器断电
8. **【减速长度】**：60（出厂已设）

1. 加黄油

1-1 打开护罩

1-2 给传动齿轮添加黄油

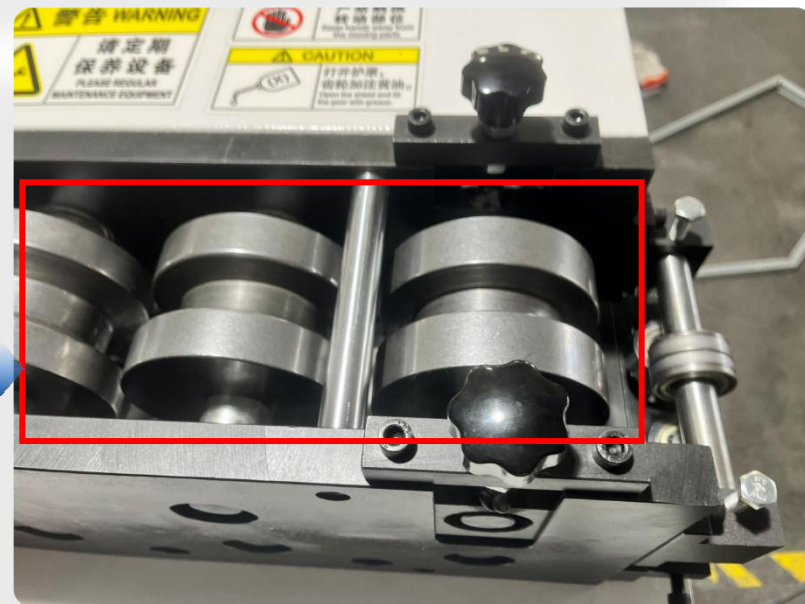
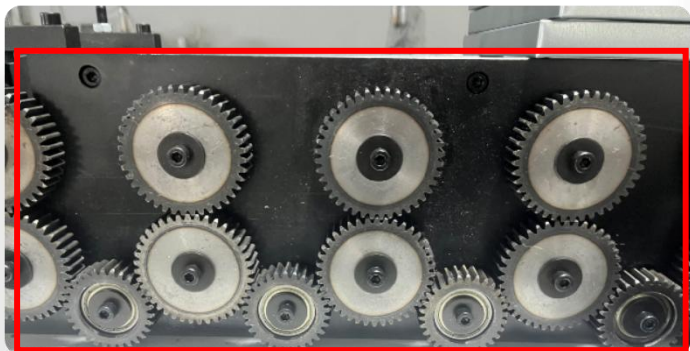
(黄油根据使用频率, 每月/每季度进行添加)

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. 喷除锈润滑剂

- 6个模具(导柱、冲针、冲头)每2小时喷一次WD-40除锈润滑剂



1.故障问题：设备按启动按钮不能运行

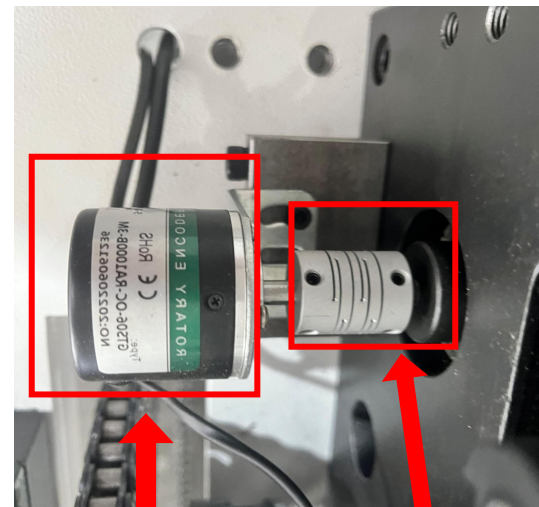
- ①检查模具是否回到原位, 查看气源是否接通、压力是否达到
- ②检查接近开关是否检测到模具上限
- ③检查红色急停按钮是否按下
- ④检查当前数量是否达到总数量

2.故障问题：送料机不转

- ①检查送料机电源插头是否接上
- ②热继电器是否过载，查看PLC X27是否灯亮。检查过载原因，无异常，按下热继电器复位按钮即可
- ③启动送料机以后查看接触器是否吸合

3.故障问题：产品切口毛刺大

模具损坏（更新或研磨模具）

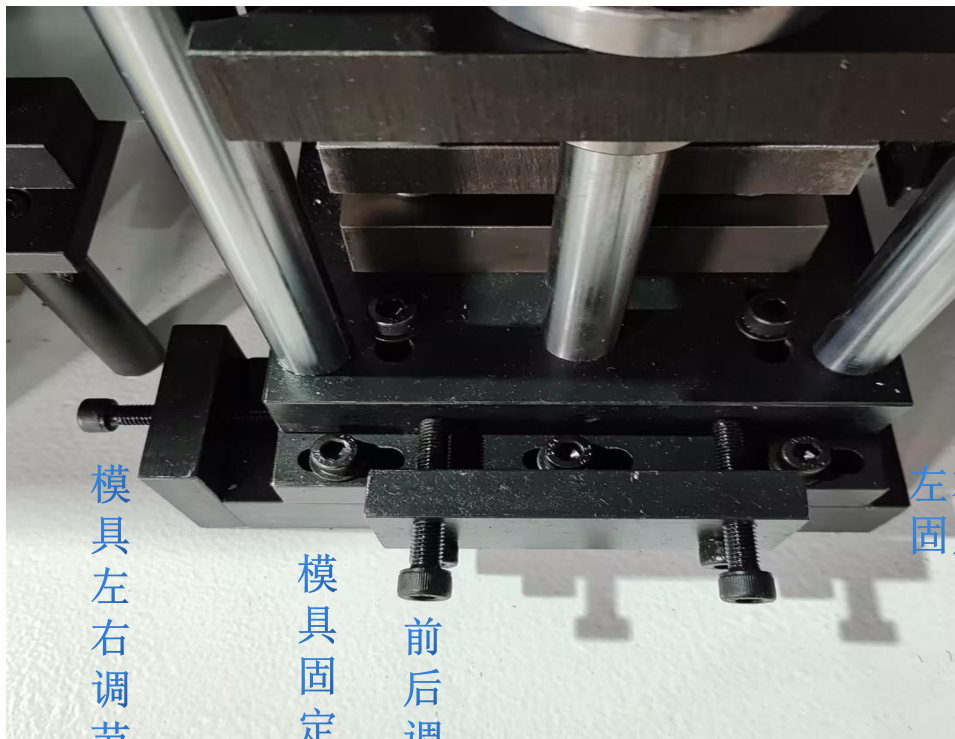


编码器

联轴器

4.故障问题：总长不准

- ①检查联轴器是否断掉，止付螺丝是否松掉
- ②检查第一个轮子是否有异物
- ③检查联动链条是否松弛



模具左右调节螺丝

模具固定螺丝

前后调节螺丝

左右调节
固定螺丝

一、前后模具不正调节

1. 成型出来的切角不正，按照成型出来的前后，查看哪一段，哪个模具切的。
2. 松开模具固定螺丝，通过前后调节螺丝进行调节。

二、四段尺寸不对

通过松开左右调节螺丝，左右调节。

注意，调节一个模具，后面模具都需要依次调节。

三、一段或三段拉条孔左右位置不居中

通过松开左右调节螺丝，左右调节。其他模具无需调节。

四、一段或三段拉条孔边孔位置不居中

松开模具固定螺丝，通过前后调节螺丝进行调节。



注意事项

caveat

-
- 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, 可通过送料机正反转开关旋钮进行切换。
 - 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。