

# 铝材冲角机 操作指导书

Auto aluminium profile punching and cutting machines  
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

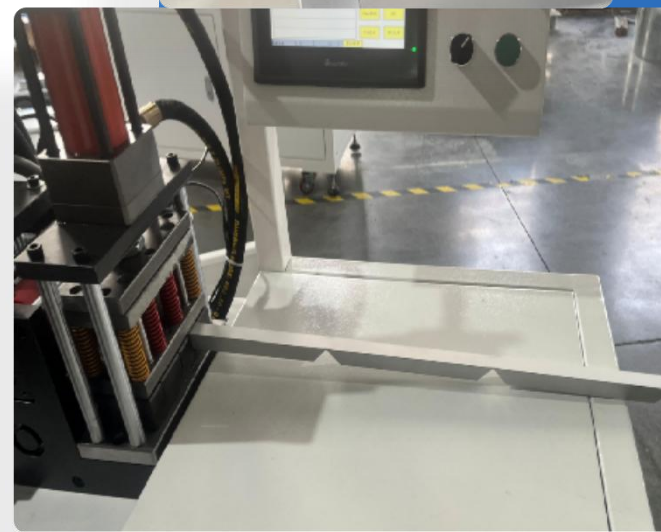
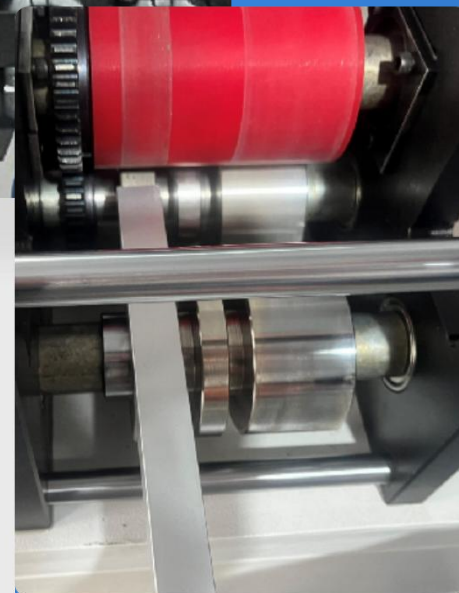
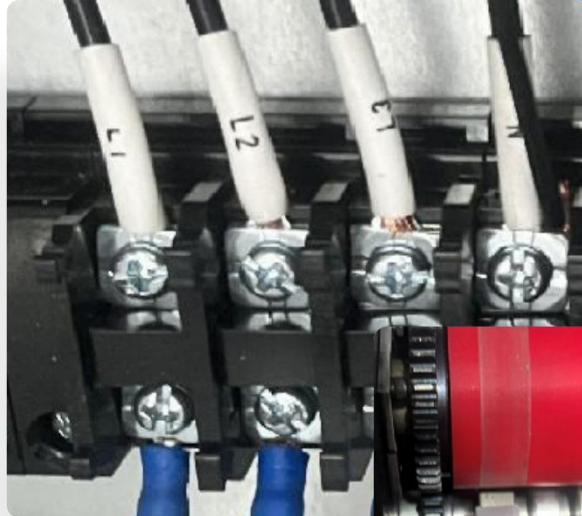
04

故障排查

---

fault resolution

- 设备需要三相四线，按照L1、L2、L3、N（零线）
- 设备通电后，先检查油泵是否正转。  
若接反:L1、L2、L3任意两条线调换即可。
- 送料架高度不可高于设备进料口，型材下底面，可以略低一点。
- 出料口根据需要加收料台，不可以高于设备出料口。



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）

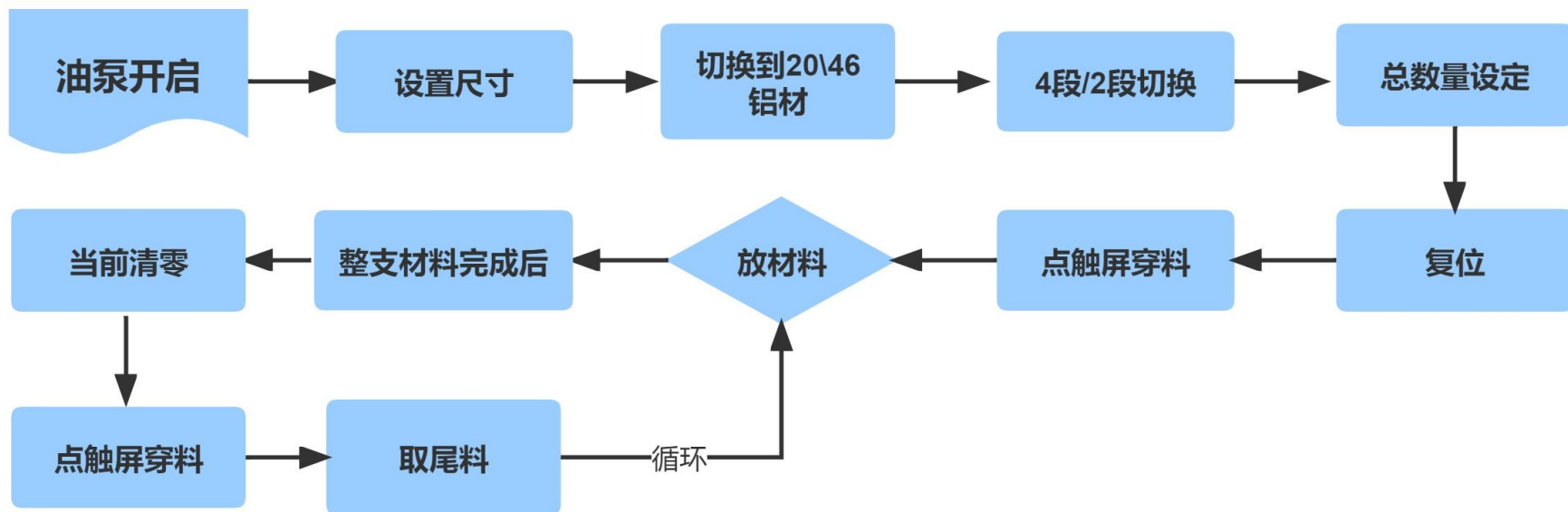
### 6. 使用液压油的要求

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

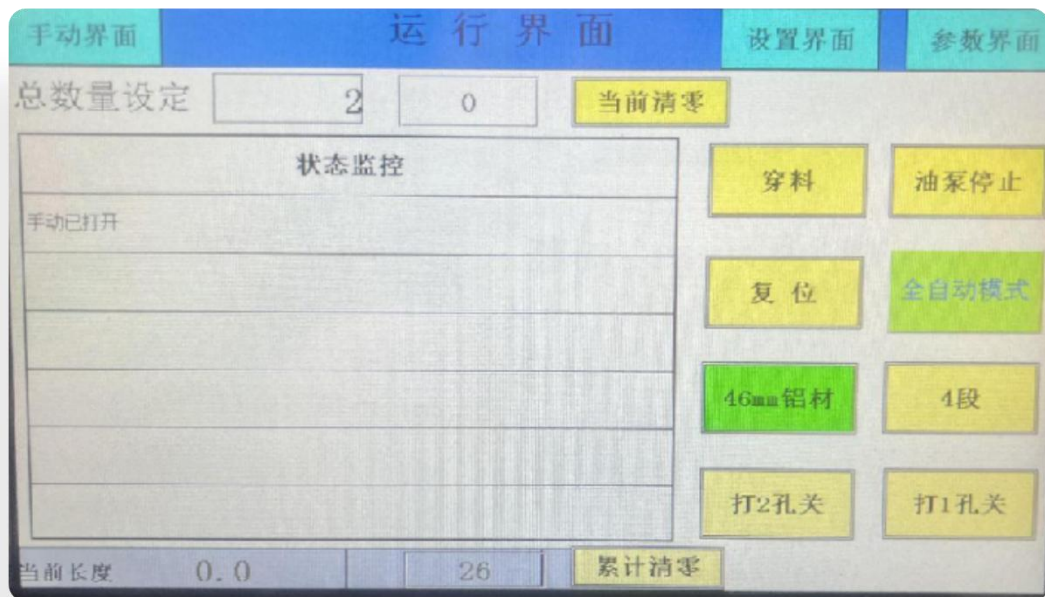


## 操作流程



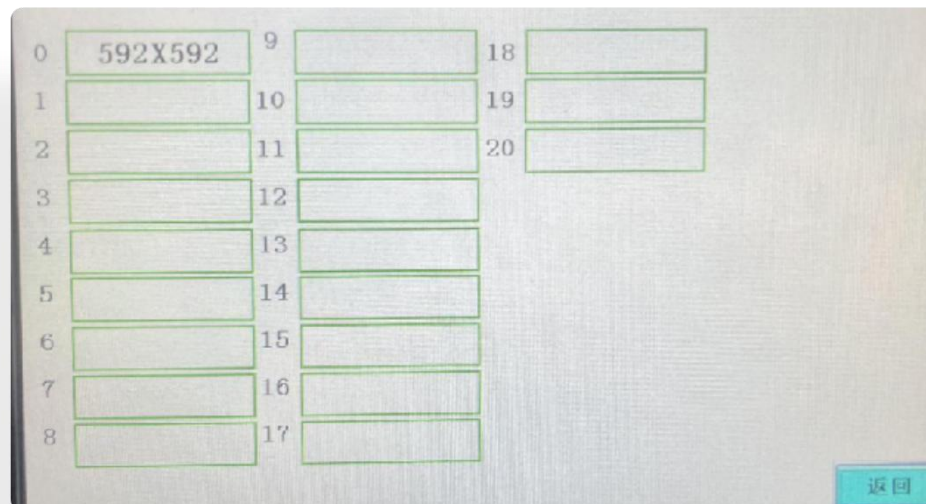
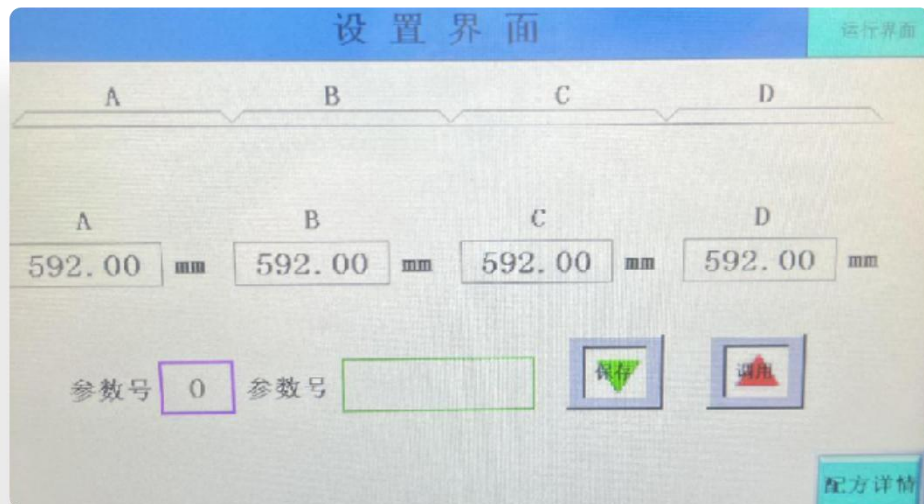
## 注意事项:

1. 取尾料: 需手动从模具出口处取出, 如尾料较长, 超过进料检测开关 (灯亮), 则需开启手动模式→点手动前进/手动后退取出尾料→完成后需关闭手动操作, 否则不能工作。
2. 完成一支后: 可拼成框, 打好铆钉, 通过卷尺进行实际测量, 根据出料方式对A/B/C/D四段尺寸进行补偿加成  
例如设置A592、B592、C592、D592 , 实际测量偏大2mm, 则重新设置A-590、B-590、C-590、D-590



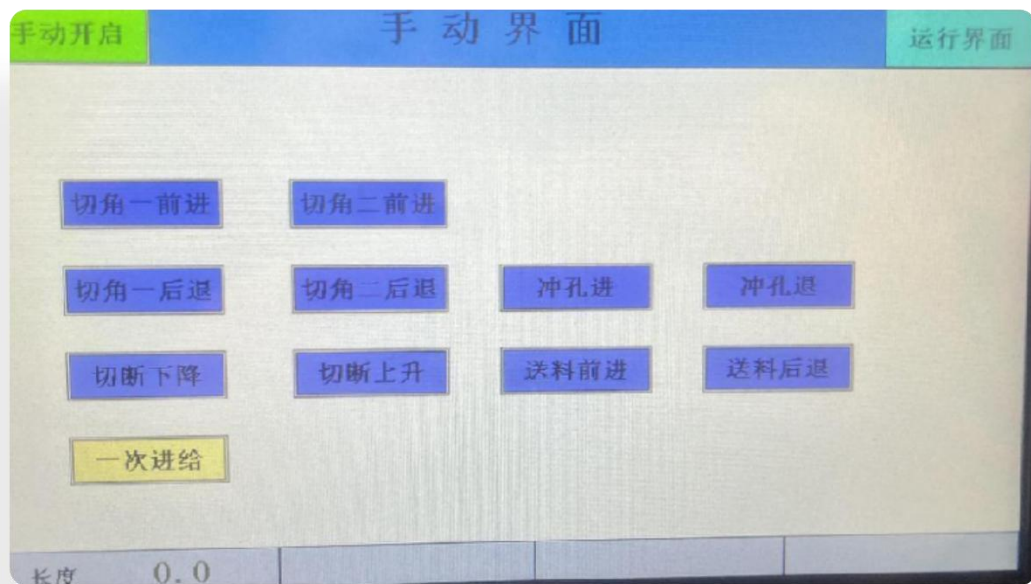
## 操作界面说明—运行界面

1. **【总数量设定】**：如当前使用材料只能做2支，则设置2，不可多设置，否则将损坏模具。
2. **【当前清零】**：清除总数量设定。
3. **【穿料】**：点击穿料，进入自动进料模式。
4. **【全自动/半自动模式切换】**：  
全自动模式可以自动做完设置的总数量；  
半自动模式做完当前设置数量的一支就停止，需要继续工作，点自动启动便可以再完成一支。
5. **【20/46mm铝材切换】**：  
需要做20型材，点击46mm铝材即可自动切换；  
需要做46型材，点击20mm铝材即可自动切换。
6. **【4段/2段切换】**：4段是指ABCD段四段，2段是指AD两段。
7. **【打1孔关】**：B段、D段每段各打一个拉条孔。
8. **【打2孔关】**：B段、D段每段各打两个拉条孔。  
(7、8打拉条孔在订购设备时，需要另行加装，仅支持46MM型材)
9. **【累计清零】**：是指当班一共完成的数量，点击后即清零。



## 操作界面说明--设置界面

【设置尺寸】：进入设置界面，可根据订单设置ABCD四段尺寸。A/B/C/D 四段尺寸设置完成后，可通过对应参数号进行保存并注明名称，完成后可通过配方详情进行调用。



## 操作界面说明—手动界面

1. **【手动关闭/开启】**：点击后可切换手动开启、手动关闭模式。  
可根据需求进行操作，以下为点动模式——
2. **【切角一前进、切角一后退】**：46切角模具前进后退
3. **【切角二前进、切角二后退】**：20切角模具前进后退
4. **【切断上升、切断下降】**：切断模具前进后退
5. **【送料前进、送料后退】**：送料滚轮前进后退
6. **【冲孔进、冲孔退】**：冲孔模具前进后退



参 数 界 面					运行界面	
减速值	手动速度	自动速度	冲孔 初始距离		55.50	mm
200	5000	15000	冲孔 时 间		0.80	s
20 mm 铝材	切角时间		运行数据			
	前进	0.50 s	初始 距离	67.00 mm	头尾 长度	19.50 mm
	后退	0.50 s	初次 进给	280.30 mm	生产 进给	280.40 mm
46 mm 铝材	切角时间		运行数据			
	前进	0.50 s	初始 距离	165.00 mm	头尾 长度	19.50 mm
	后退	0.50 s	初次 进给	179.80 mm	生产 进给	179.50 mm

## 操作界面说明--参数界面

[输入密码123后，点ENT进入参数界面]

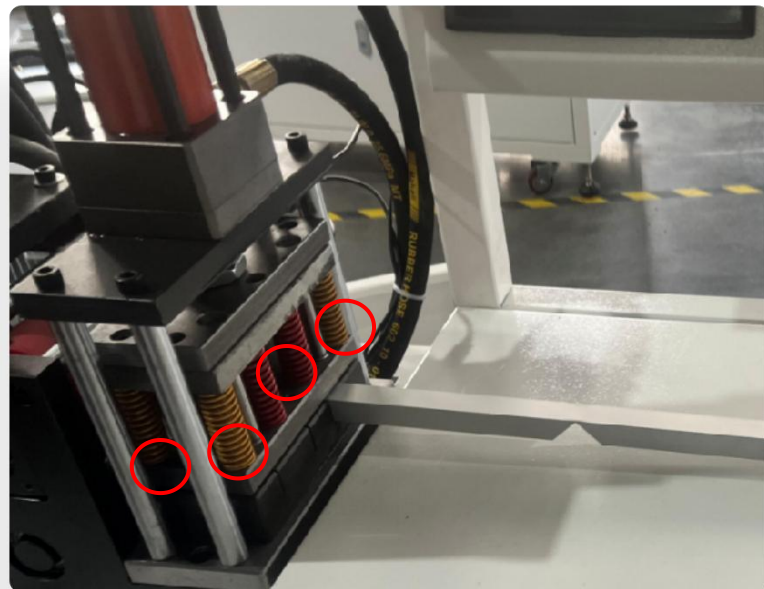
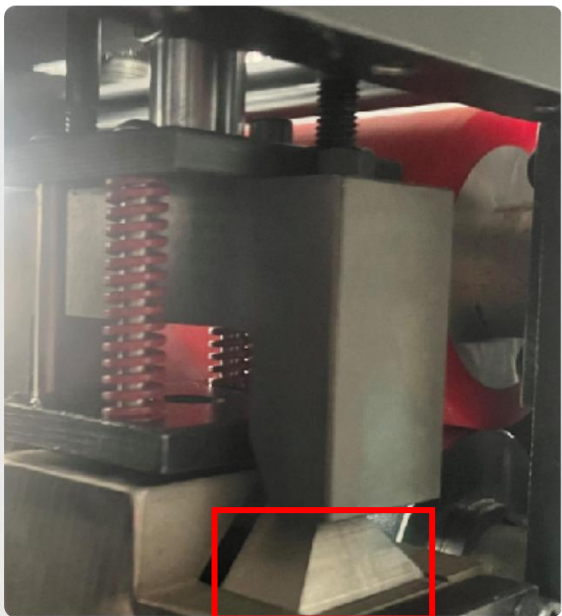
1. **【减速值】**：出厂已设200，无需改动
2. **【手动速度】**：出厂已设5000，无需改动
3. **【自动速度】**：出厂已设15000，无需改动
4. **【冲孔时间】**：出厂已设0.8s，无需改动
5. **【冲孔距离】**：出厂已设55.5mm，冲孔距离如有误差可根据需求在原数据上进行加减

[20mm型材/46mm铝材]——

6. **【切角时间】**：前进0.5s、后退0.5s（出厂已设，无需改动）
7. **【运行数据】**：初始距离、头尾长度、初次进给、生产进给（出厂已设，无需求不可修改）

## 20、46切角模具

两面都需用刷子擦一点机油（每班3次以上），切角冲头内侧不可喷油，否则废料下不去（另外一面需要打开护罩进行加油）

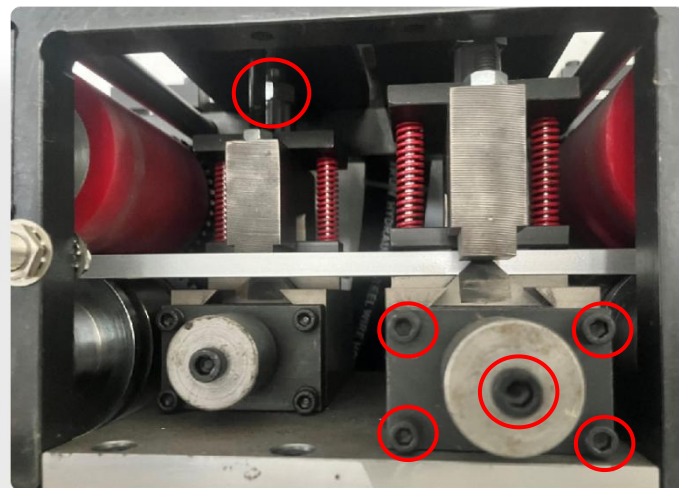


### 切断模具

冲头、冲针、导柱进行少量喷油，不可过多，否则废料可能下不去

## 紧固螺丝

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。





### 1.故障问题：设备按启动按钮不能运行

- ①检查模具上限是否回到位置
- ②检查红色急停按钮是否按下

### 2.点穿料时，无动作

检查尾料是否过长，进料检测开关灯亮

### 3.故障问题：油泵不能正常工作

- ①检查热继电器是否过载
- ②检查电源是否有电
- ③检查电机是否烧坏
- ④检查油泵工作时是否有压力

## 故障解决方法：

### 【上下限调节】

手动界面→手动关闭（即开启手动操作）→上限提到最上，下限拉到最下→点“切断”上升（上限开关刚好检测到油缸固定板上沿，灯灭）→点“切断”下降（下限开关刚好检测到油缸固定板下沿，灯灭）→点手动开启（即关闭手动操作）