

自动卡条机 操作指导书

Auto Clip Strip Forming 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

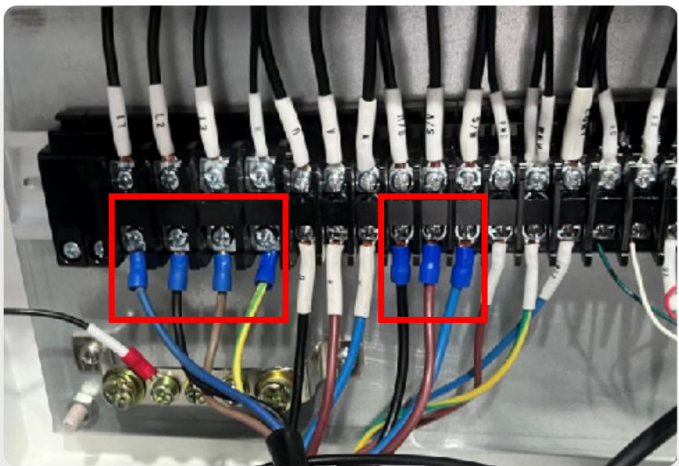
caveat

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。



送料机感应线



接线

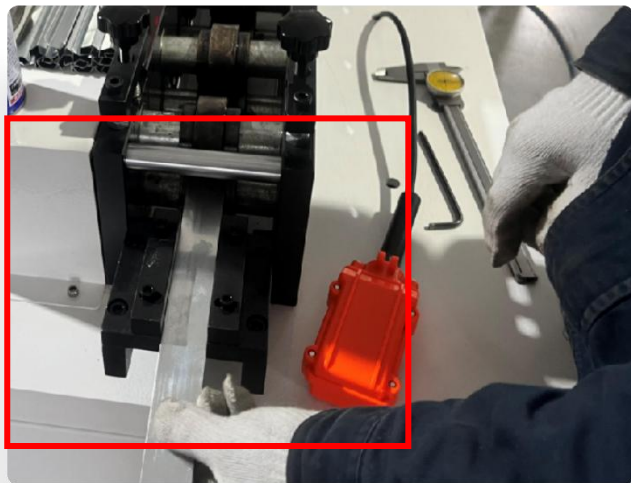
- 设备通电后，先检查送料机电机正反转是否正确，若反转，把左图中三根线 (s/u, s/v, s/w) 中任意两根线对调即可
- 设备用三火一零一地，根据线号接线 (L1, L2, L3, N)

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



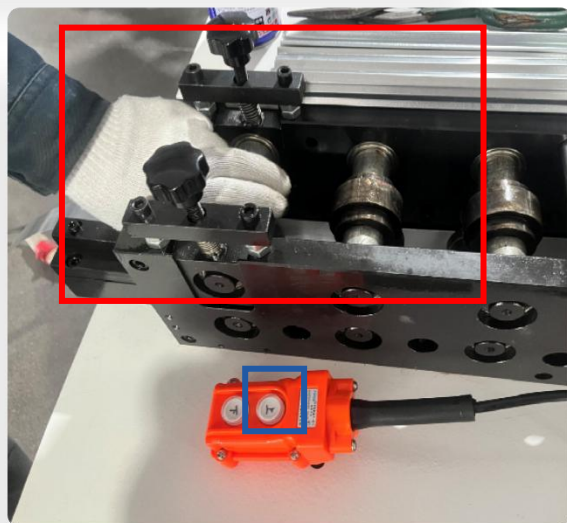
step 01

进料口穿料

step 02

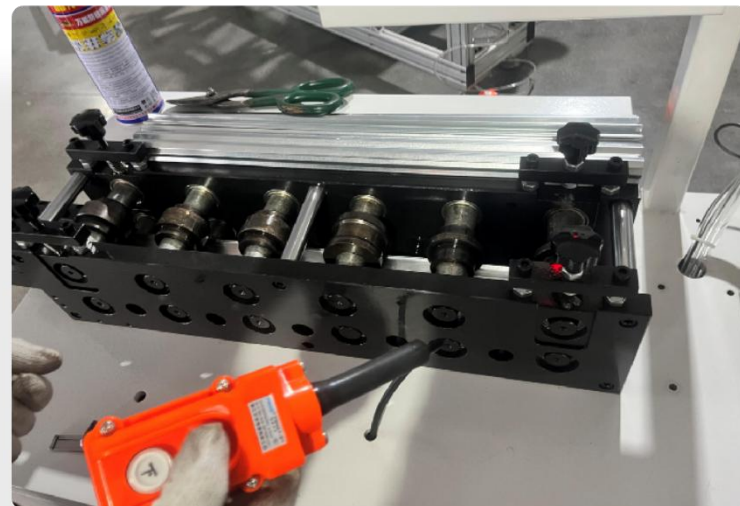
手动转第一个轮
使钢带穿过第二个轮

点手动按钮“上”前进，
且等钢带走出第二个轮
后方可松手



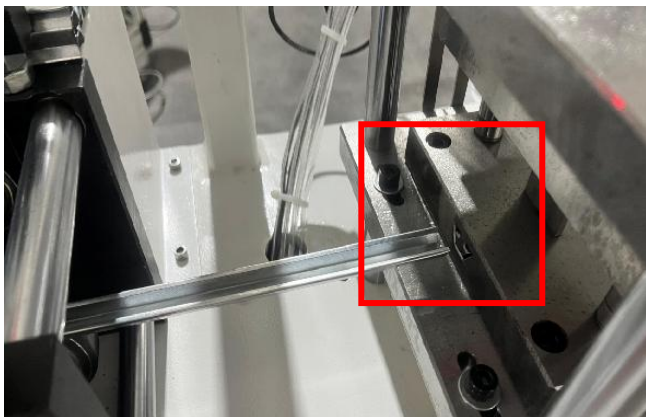
step 03

点动按钮穿料，
进入模具口



step 04

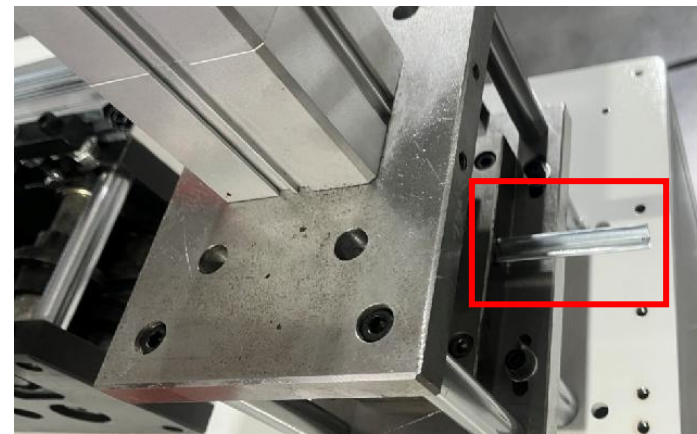
用手扶料并配合点动按钮进入模具

**step 05**

点触摸屏上的“手动切料”

step 06

料切断后，料头拿掉





step 07

- 设定[尺寸]和[总数量]，[当前数量]清零
- 注意：若红色急停按钮按下，[当前数量]没有清零，机器不能正常工作

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。
- 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。（例如设置尺寸585，实际测量尺寸587，则重新设置时长度减2，设置成583）



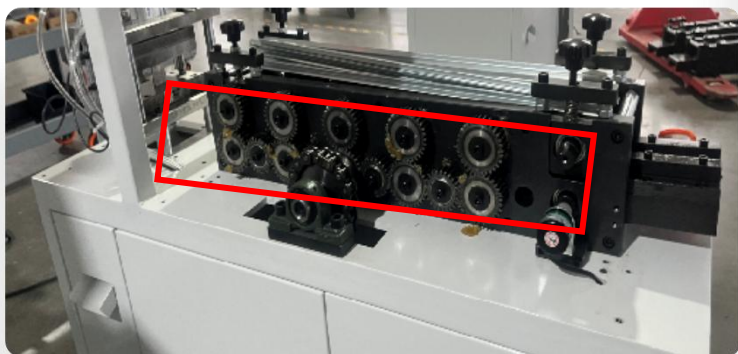


1. 加黄油

1-1 打开护罩

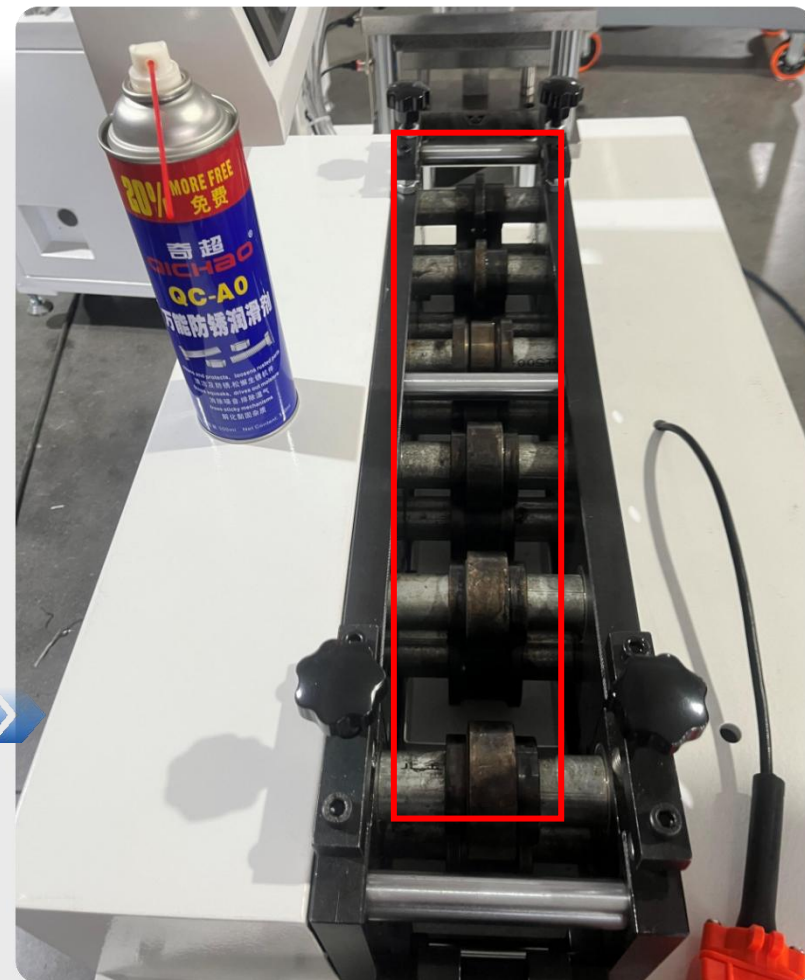
1-2 给传动齿轮添加黄油

(黄油根据使用频率, 每月/每季度进行添加)

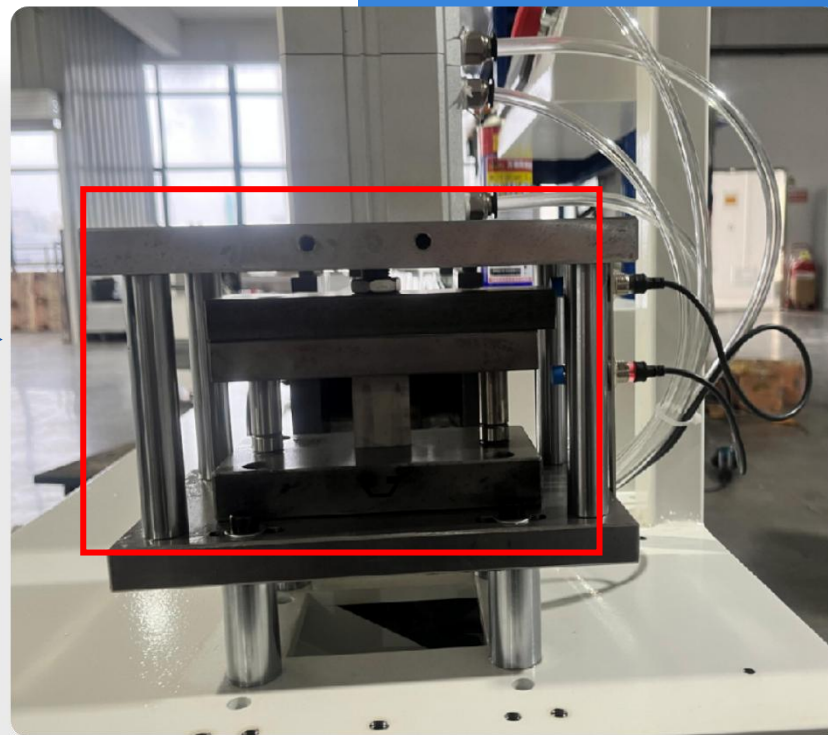


2. 保持成型滚轮的清洁

- 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





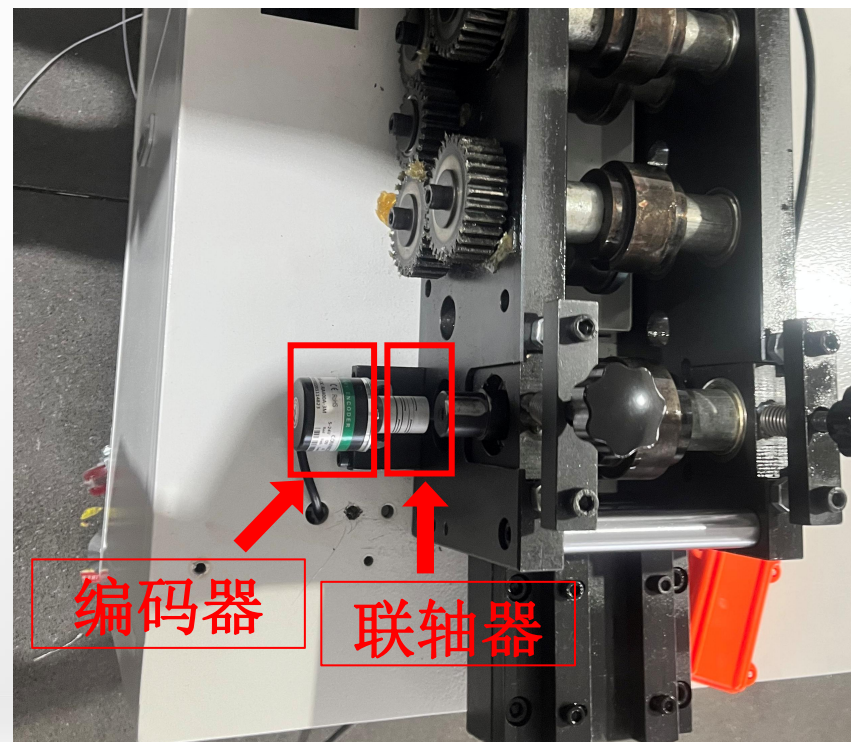
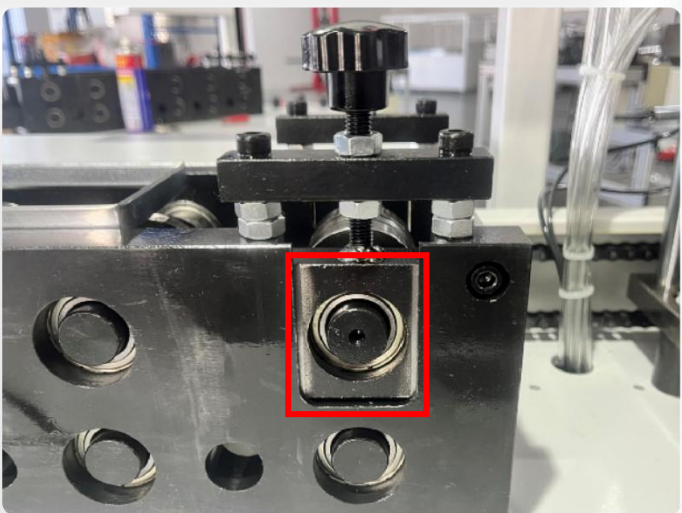
1.故障问题：设置完尺寸，机器无法工作

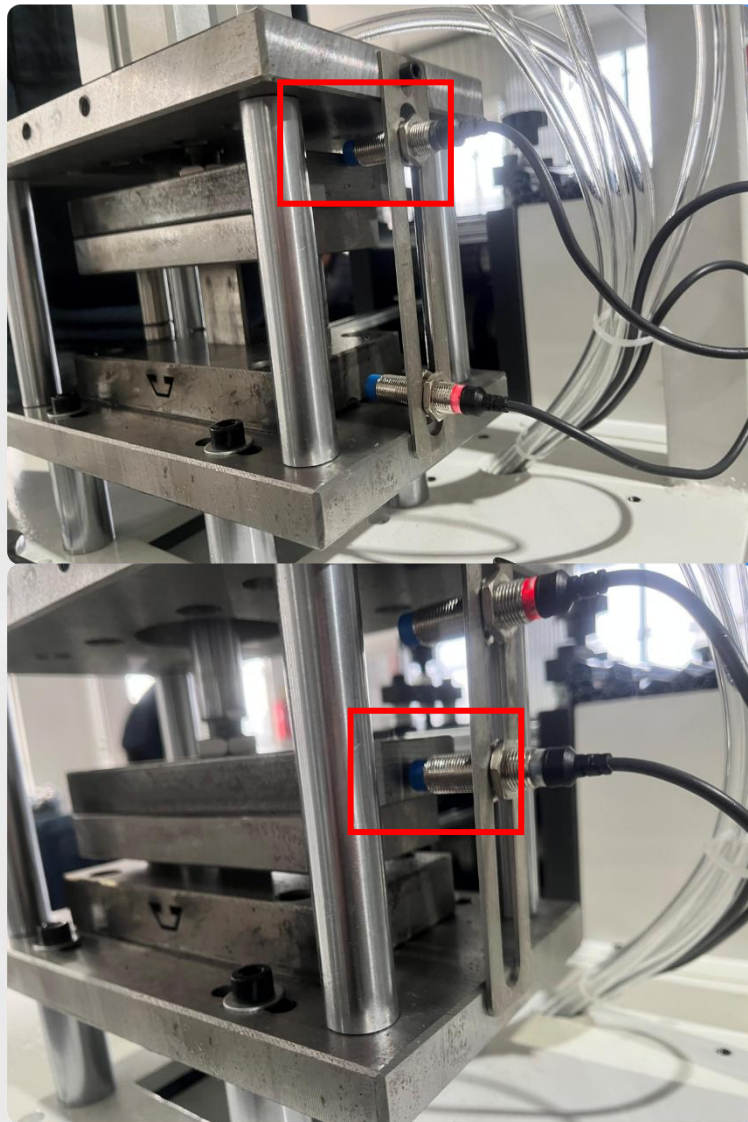
- ①检查模具是否提起
- ②检查模具上限开关是否灭
- ③检查红色急停按钮是否按下
- ④当前数量是否清除

2.故障问题：总长不准

- ①检查联轴器是否断掉
- ②检查第一个轮子是否有异物

备注：通过此轮可调节上下左右弯曲





故障解决方法

1、上限位置调节：

气缸提起来时，上限开关检测气缸固定板。

（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。

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, 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。