

L型内框折弯机

操作指导书

Automatic L-shape inner frame molding machine
Operating instructions

常州昱诚净化设备有限公司

版本：1.1



● ● ● 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

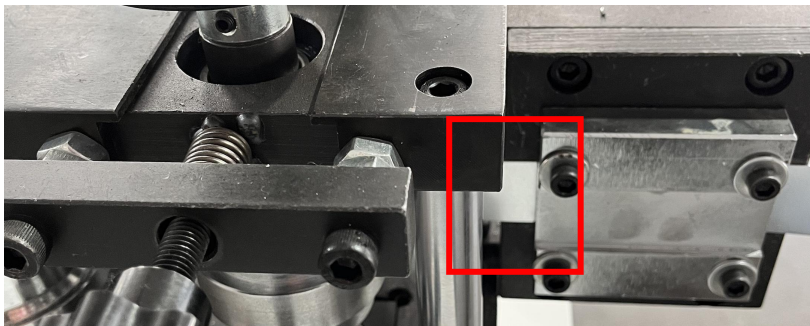
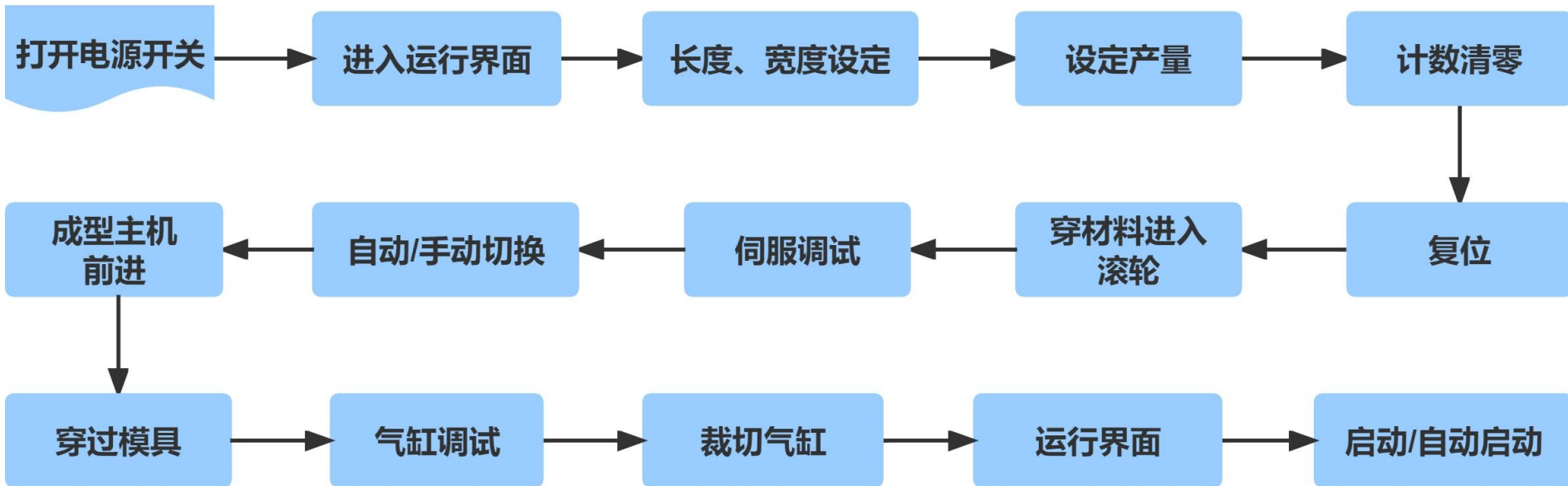
fault resolution

设备电气安装

1. 使用电源：设备需要三火一零一地，整机3kw
2. 使用气源：耗气量16L/min
3. 设备摆放：送料机与设备进料口距离2.5m左右



操作流程



长度、宽度设定 >>>

<<< 穿材料进入滚轮



钢带穿入滚轮前先将圆环套入钢带，可以避免材料架的钢带散乱。



使用手动按钮前，需要切换到手动模式
手动按钮：上——主机前进
下——主机后退

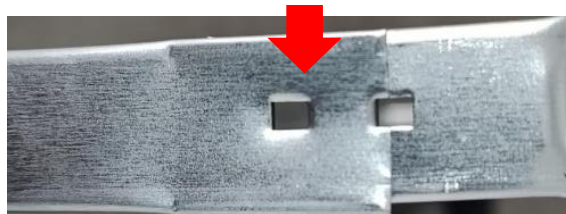


此装置为校直套装
通过上面的滚轮调节内框前后弯曲，下面滚
轮无需调节

参数设定

1. 【切点原点距离】：总长正确，四边尺寸正确，短边永久尺寸为30mm，短边尺寸的长/短通过【右移原点距离进行加减】，铆接完成后，长边尺寸的长/短通过【主机补偿】进行加减。

(1)



出现这种问题，首先确定长度宽度尺寸是否正确（如果长度宽度不准，通过拉料补偿，宽度补偿进行加减调节），短边30mm正确。以上没问题，主机运行补偿加上短的部分即可。

(2)



出现这种问题，首先确定长度宽度尺寸是否正确（如果长度宽度不准，通过拉料补偿，宽度补偿进行加减调节），短边30mm正确。以上没问题，主机运行补偿减掉长的部分即可。

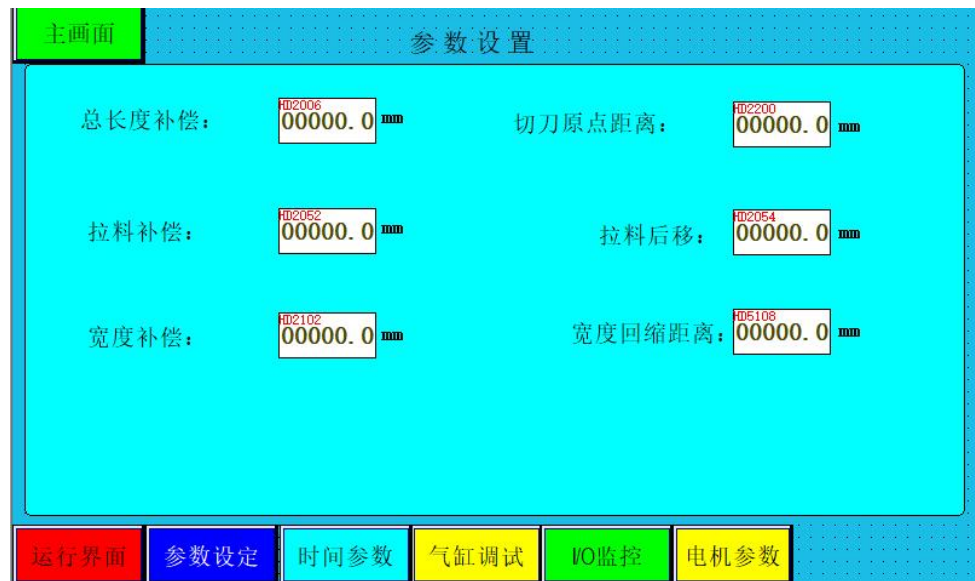
2. 【拉料补偿】：实际长度设定尺寸与设定长度尺寸不一致，通过加减进行补偿。

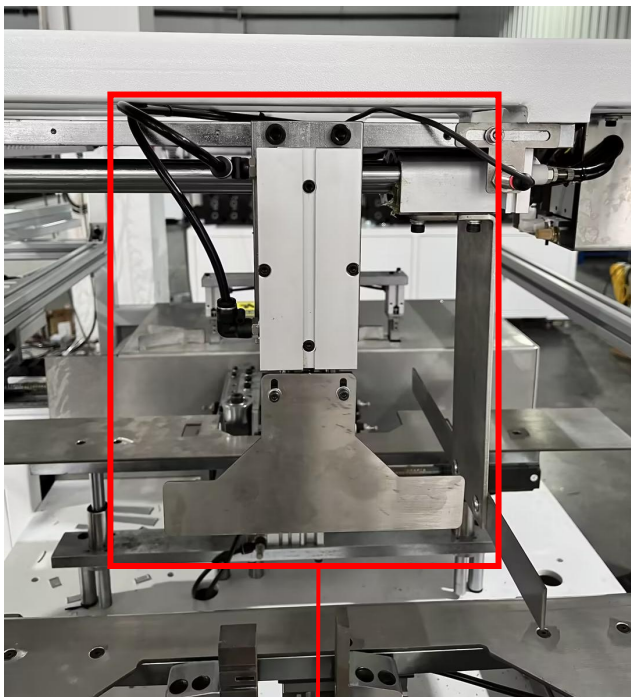
3. 【宽度补偿】：实际宽度设定尺寸与设定宽度尺寸不一致，通过加减进行补偿。

4. 【宽度回缩距离】：设定好无需调节。

5. 【时间参数】：设定好无需调节，如需调节请咨询。

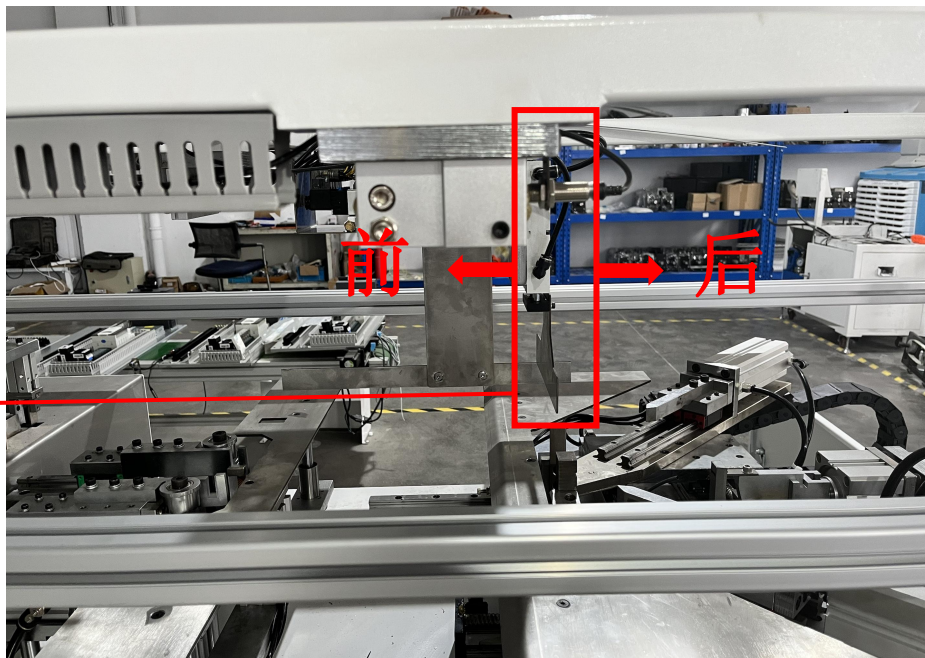
6. 【伺服调试】：成型主机，速度设定0-450范围。

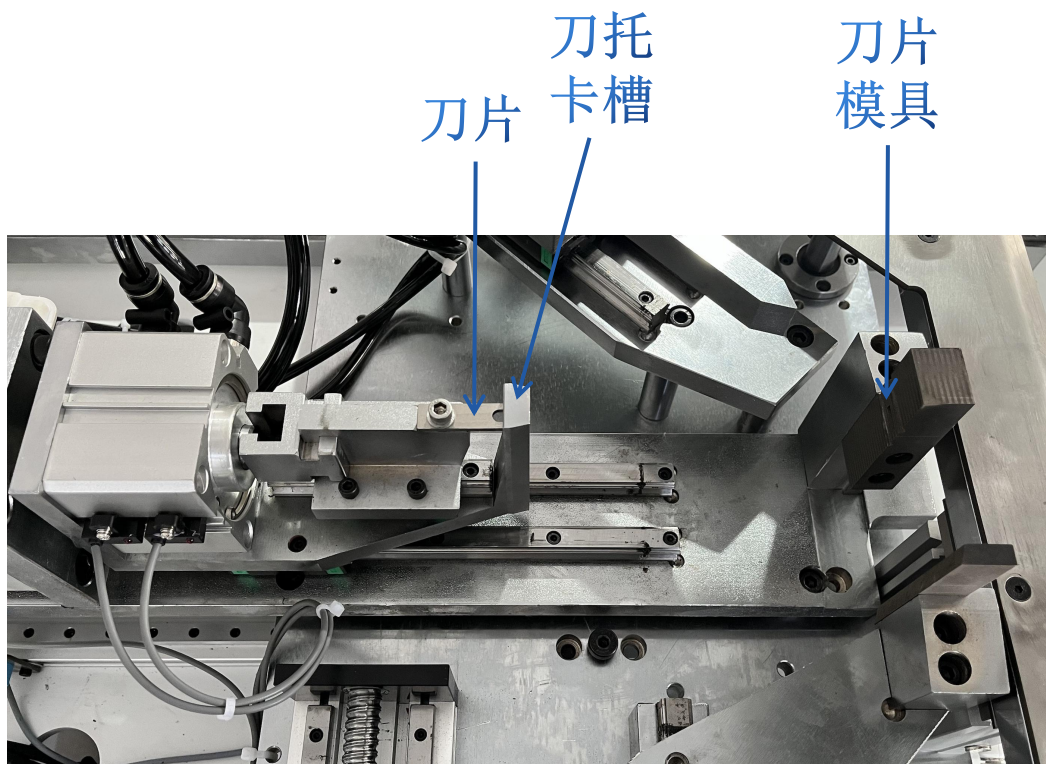


压料
气缸

压料气缸

1. 450以下的尺寸必须将压料气缸挪到前面。
2. 450-900的尺寸可以选择将压料气缸放在后面。





更换刀片

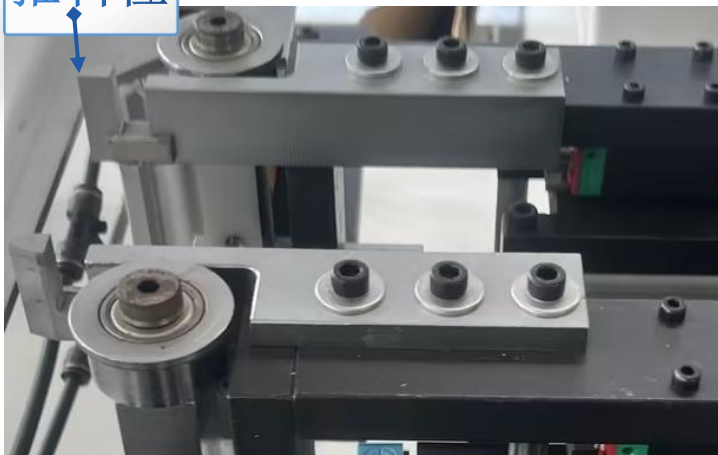
1. 先断掉气源，将刀片装入刀片底座，装上压刀片螺丝，用手推铆接气缸，确保刀片在刀托卡槽里顺畅。
2. 用手推【铆接推动气缸】，需要确保刀片在刀片模具里滑动顺畅，并且左右两侧缝隙相同，刀片滑动不顺畅易导致刀片磨损快，易断刀。

1. 主机下方为齿轮箱，需每个月加注一次黄油。
2. 机器所有直线滑轨，丝杆需加注黄油。
3. 送料气缸，推料气缸，两侧圆杆/中间气缸杆需加注黄油。
4. 设备所有螺丝需定期检查，锁紧。
5. 滚轮需每小时喷一次WD-40除锈润滑剂（视脱锌情况清理镀锌层）

齿轮箱



推料位



铆接位



1.故障问题：设备按启动按钮不能运行

- ①检查是否通入气源、电源。
- ②检查切断模具原点/到位，送料气缸原点/到位，推料气缸原点/到位，铆接气缸原点/到位，铆接推动气缸到位，是否在对应位置。

2.故障问题：宽度出现一头宽，一头窄

用卷尺测量铆接位，推料位，外宽实际尺寸，与设置的实际尺寸作对比。断开电源，找到需要调节的模组丝杆，一边测量尺寸，一边转动丝杆，直至调节到需要的尺寸。

3.故障问题：铆接刺不穿

检查刀片是否磨损，断刀，视情况进行更换。

4.故障问题：铆接头上下不齐

通过调节压料气缸进行调整。



5.故障问题：成型主机，宽度电机，切刀电机，长度电机，其中一个或多个不工作

①打开控制箱，查看步进驱动器是否亮红灯，成型主机显示错误代码

②解决方法：断掉总电源，重新上电

6.故障问题：切刀模具无法切断

①检查切刀模具接近开关下限

②检查切刀是否磨损，视情况进行更换

7.故障问题：总长不准

①检查编码器的联轴器是不是断了，如果断了，更换即可

②第一组滚轮下轮是否有异物。如有,清理干净即可

③更换编码器



切刀