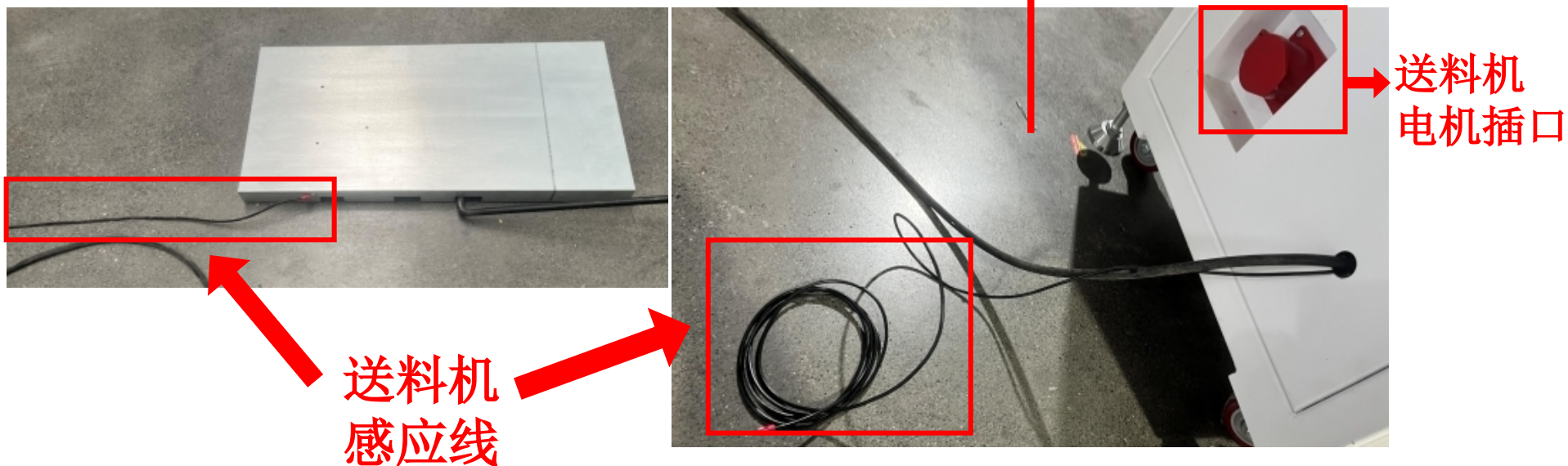
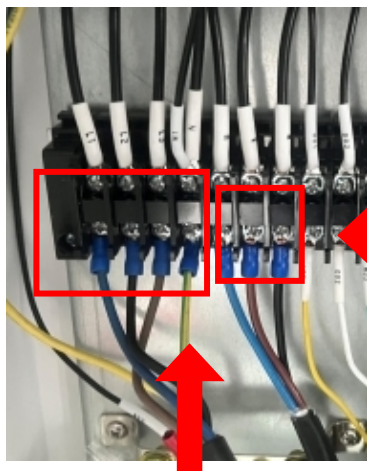


一、设备安装



1、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（如上图）；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（如上图）。

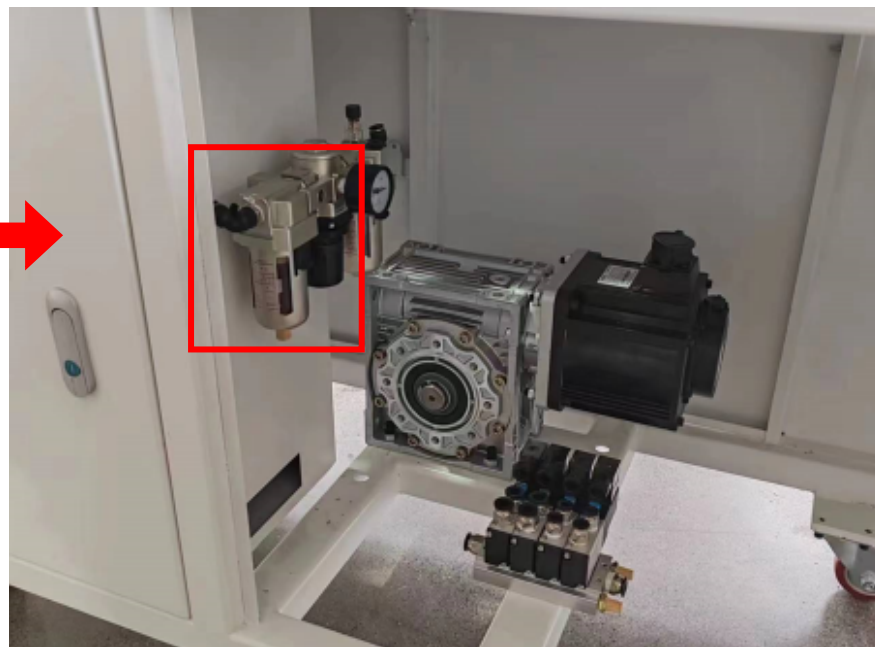




2、设备通电后，先检查送料机电机正反转是否正确，若反转，把左图中三根线(s/u,s/v,s/w)中任意两根线对调即可

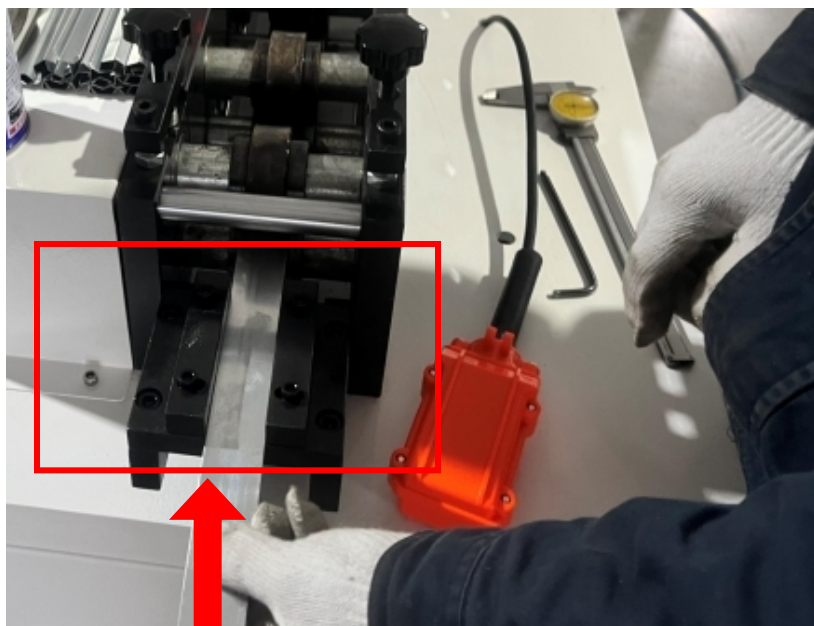
三火一零：设备用三火一零一地，根据线号接线（L1,L2,L3,N）

通气管



二、设备操作

手动操作一点动触摸屏“送料机手动正转”控制送料机



1、进料口穿料

2-1 手动转第一个轮使钢带穿过第二个轮



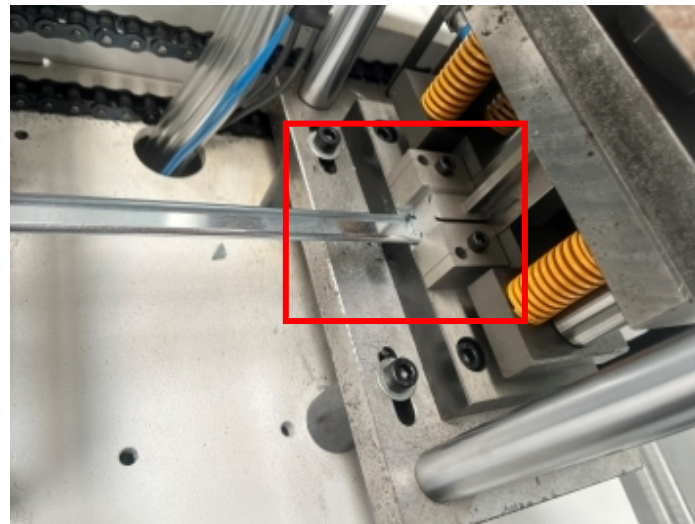
2-2 点手动按钮“上”前进，且等钢带走出第二个轮后方可松手



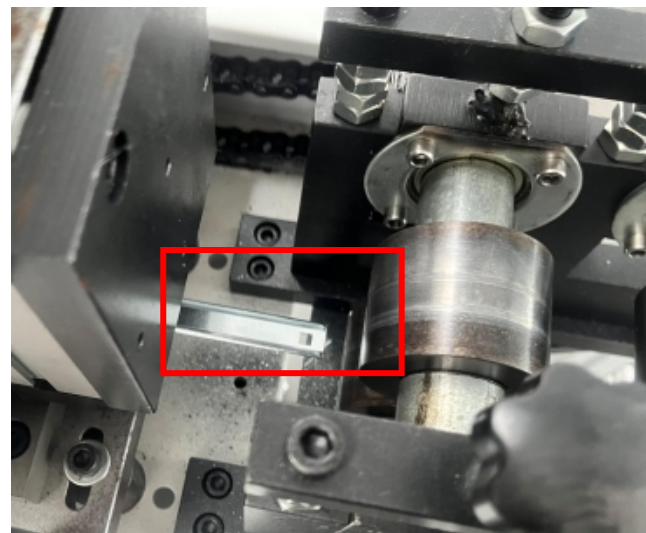
3、点动按钮穿料，进入模具口



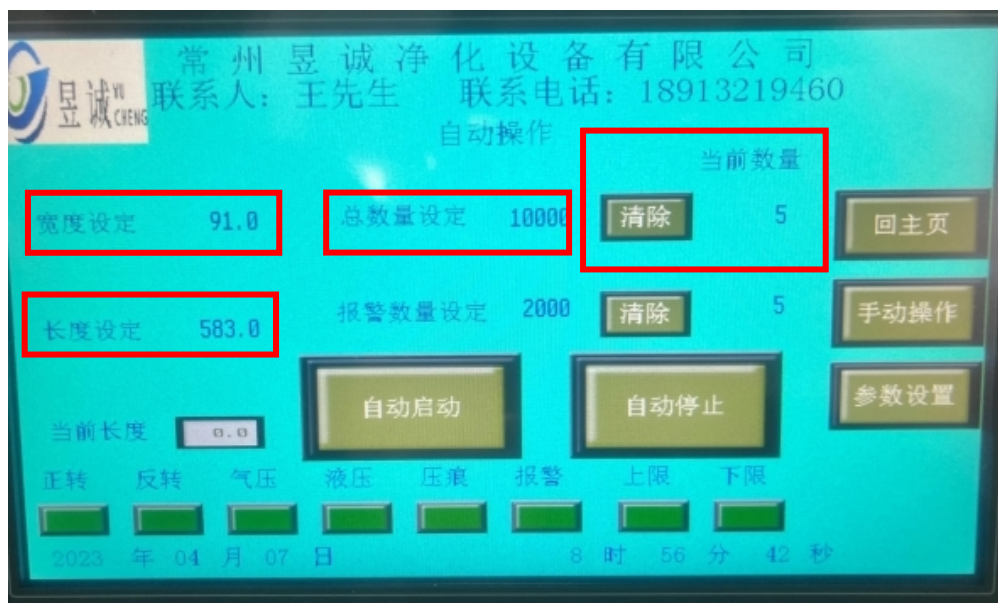
5、点触摸屏上的“手动切料”



4、用手扶料并配合点动按钮进入模具



6、料切断后，料头拿掉

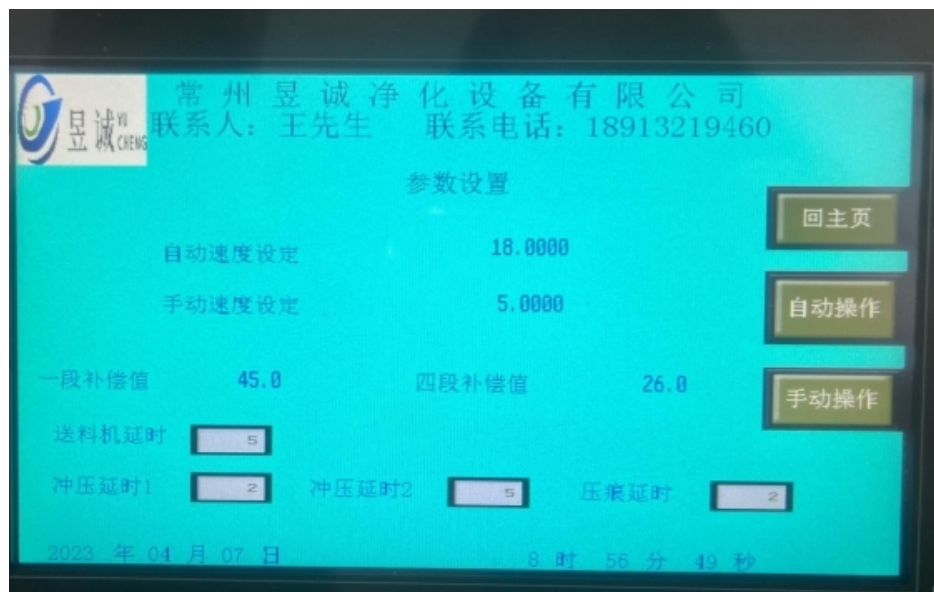


7、设定宽度、长度和总数量，当前数量清零

（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）

参数设定①：

长度设定=外框长度内侧距离-2个袋片厚度 宽度设定=(外框宽度内侧距离-所有袋片厚度)/袋数
总数量=订单数量(数量到后,机器停止,下次运行前需清除数量)



参数设定②:

自动速度设定=设备自动运行时的速度=15~18

手动速度设定=设备穿料是的速度=1~3 一段补偿值=45 四段补偿值=25 (此参数出厂时已设定,如无需要则无需修改) 冲压延时1=3 冲压延时2=5 压痕延时=2

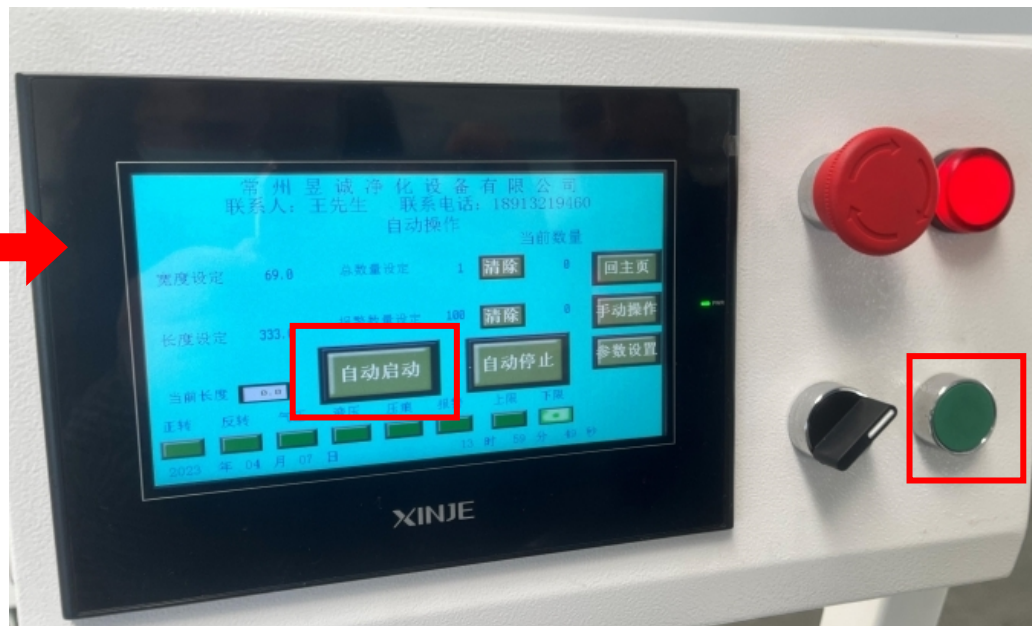
长宽补偿: 设置好长度、宽度, 完成一支后折弯并测量实际尺寸。

若1段和3段长度不等, 则通过[参数设置]中→[一段补偿值]进行加减

若2段和4段宽度不等, 则通过[参数设置]中→[四段补偿值]进行加减

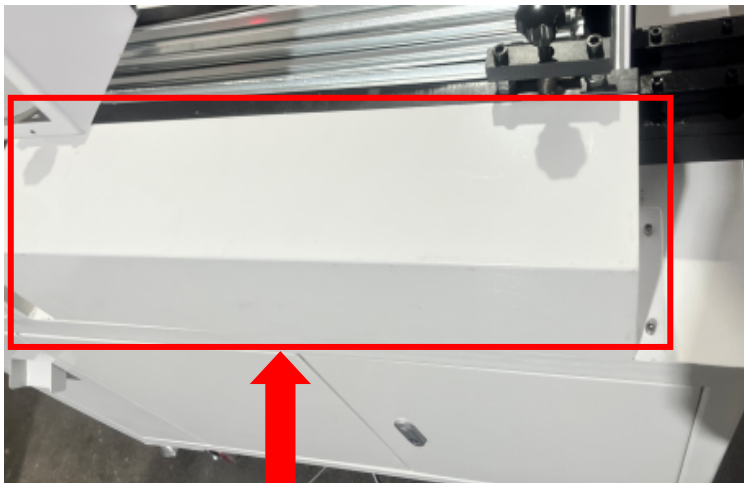
8、尺寸和数量设置完成后，按右图的绿色按钮或者触摸屏上的“自动启动”即可正常工作。（点击“自动停止”，当前这一支完成后就停止工作）

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。（例如设置长度585**，实际测量尺寸**587**，则重新设置时长度减**2**，设置成**583**，宽度同样）**

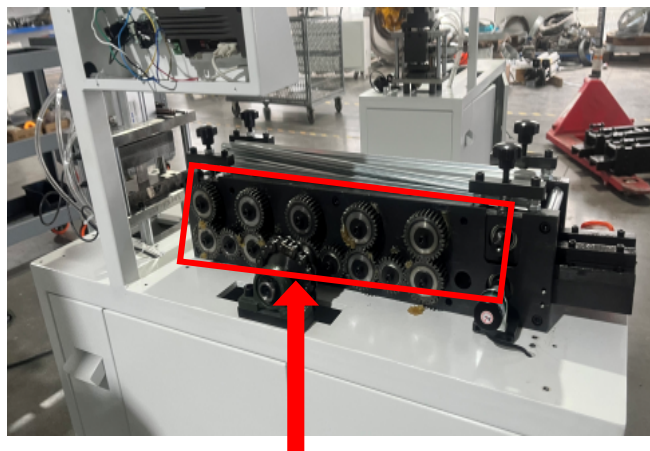


注意事项：设备工作期间，严禁用手触摸运行部位！

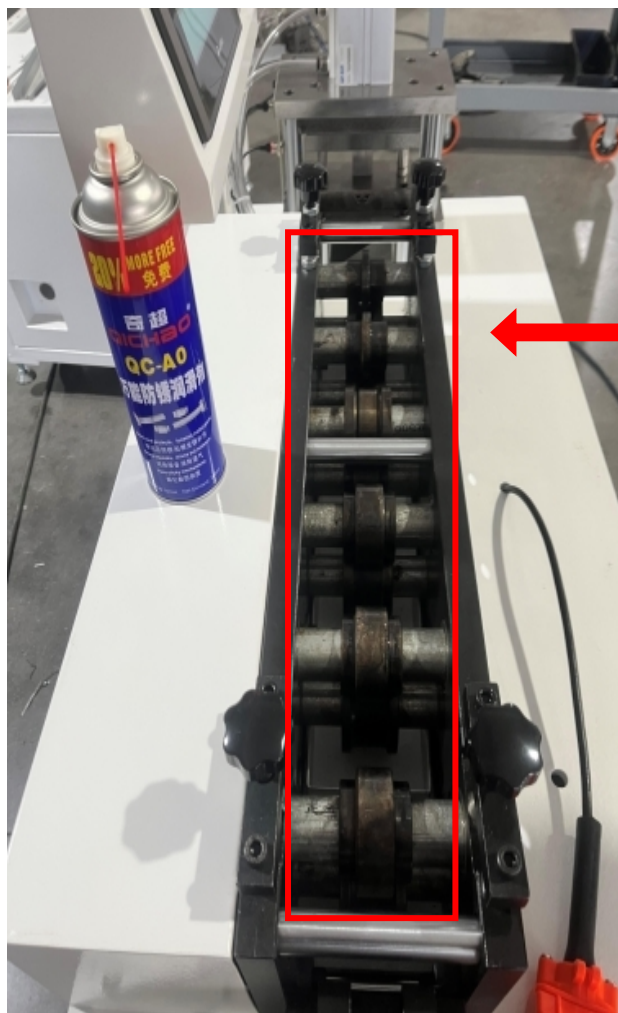
三、机器保养



1-1 打开护罩

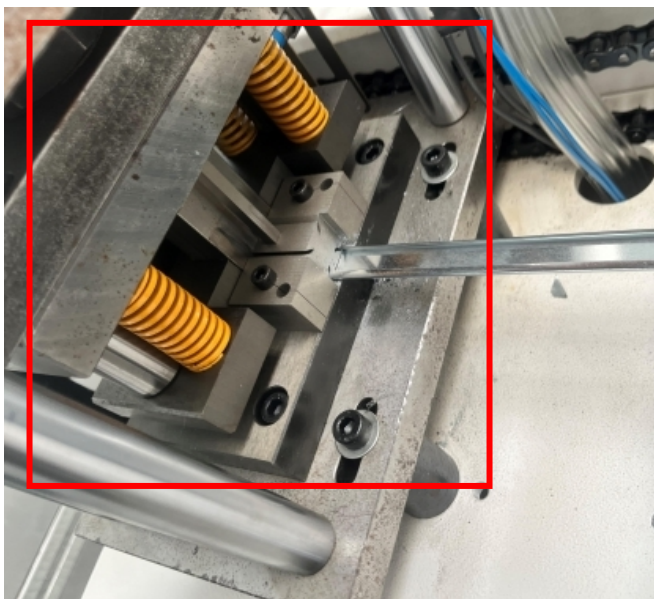


1-2 给传动齿轮添加黄油
(黄油根据使用频率, 每月/每季度
进行添加)



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

4、模具导柱需加润滑油

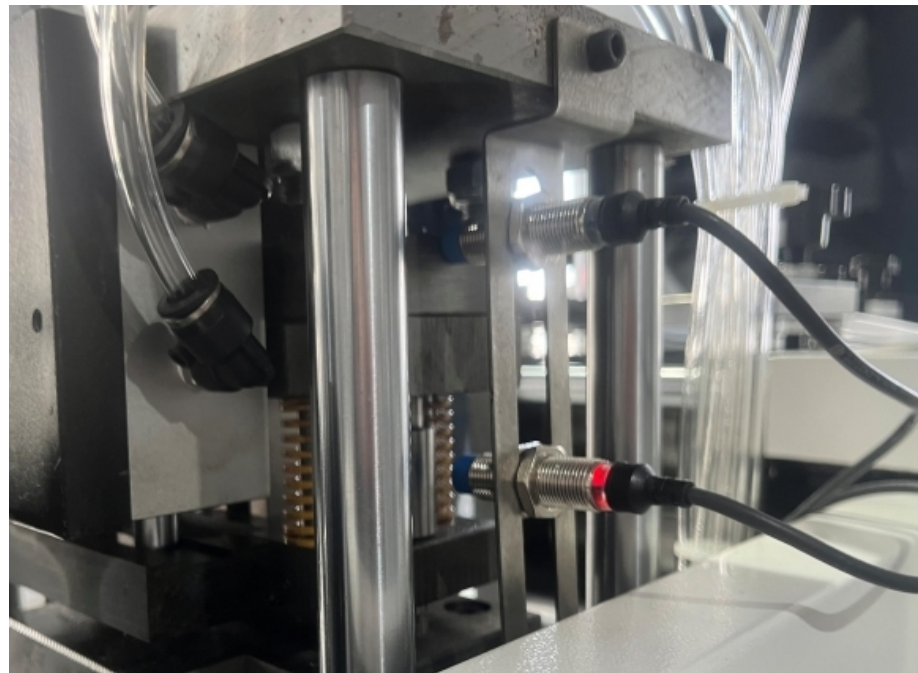
5、启动机器前，送料机通过点动触摸屏“送料机手动正转”往前多送一点，以防止拉料情况。

四、故障排查

1、故障问题：设备按启动按钮不能运行

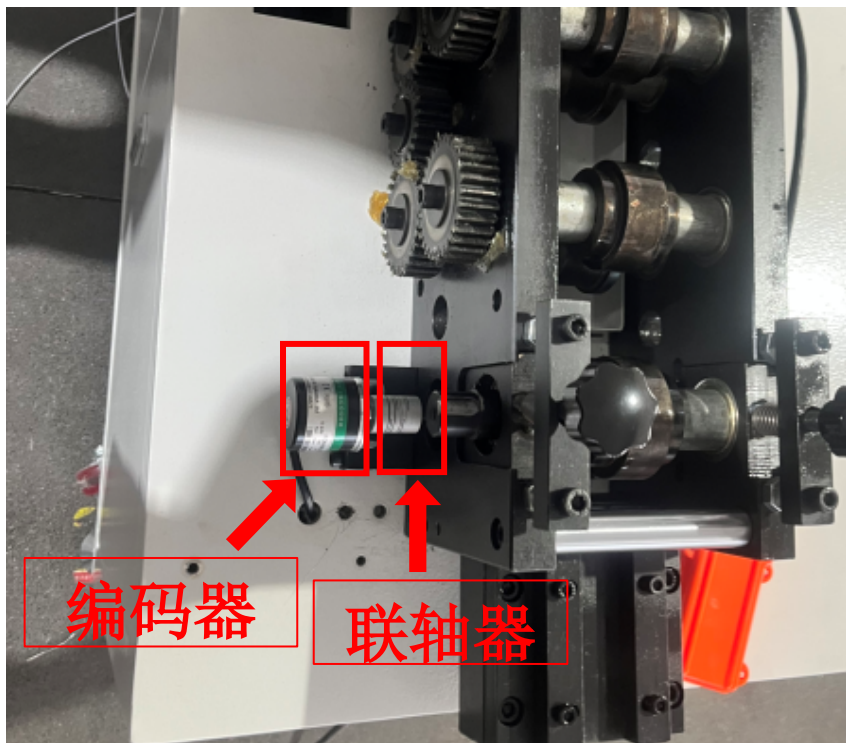
①检查模具是否回到位置,压缩空气是否已通

②检查模具上下限接近开关位置



③检查红色急停按钮是否按下

④当前数量是否清除

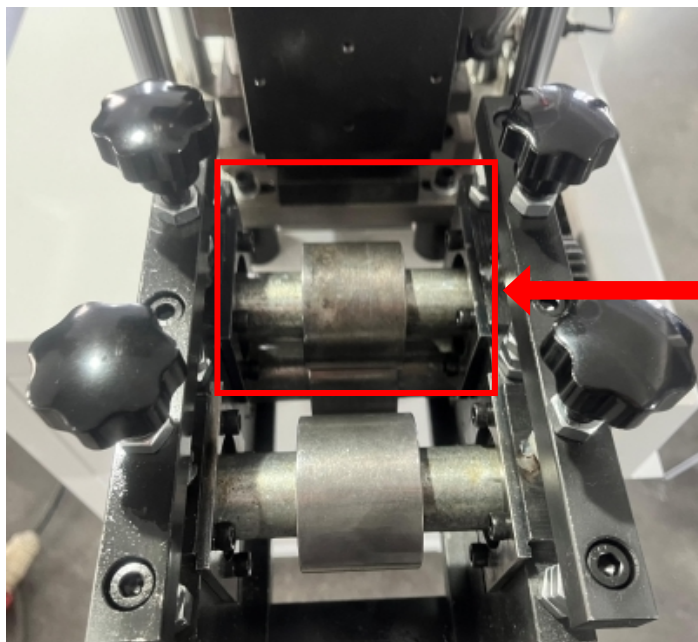
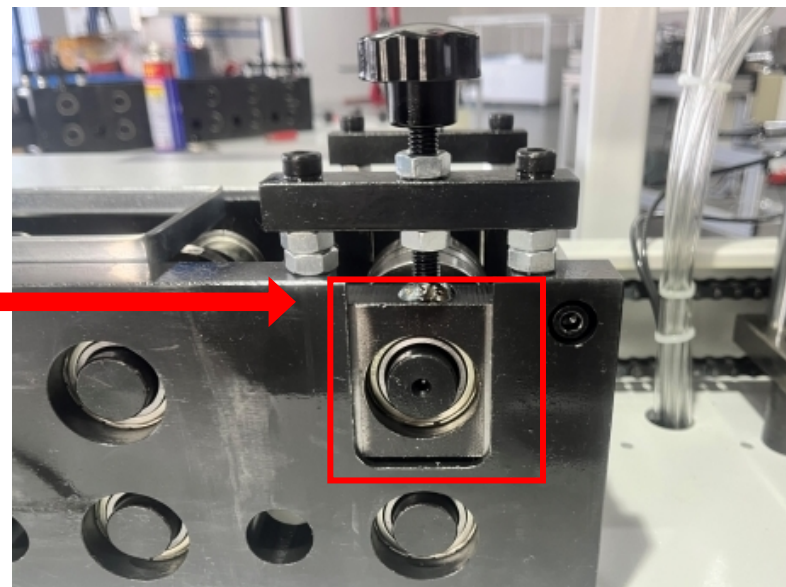


2、故障问题：总长不准

- ①检查联轴器是否断掉，是否压紧
- ②检查第一个轮子是否有异物

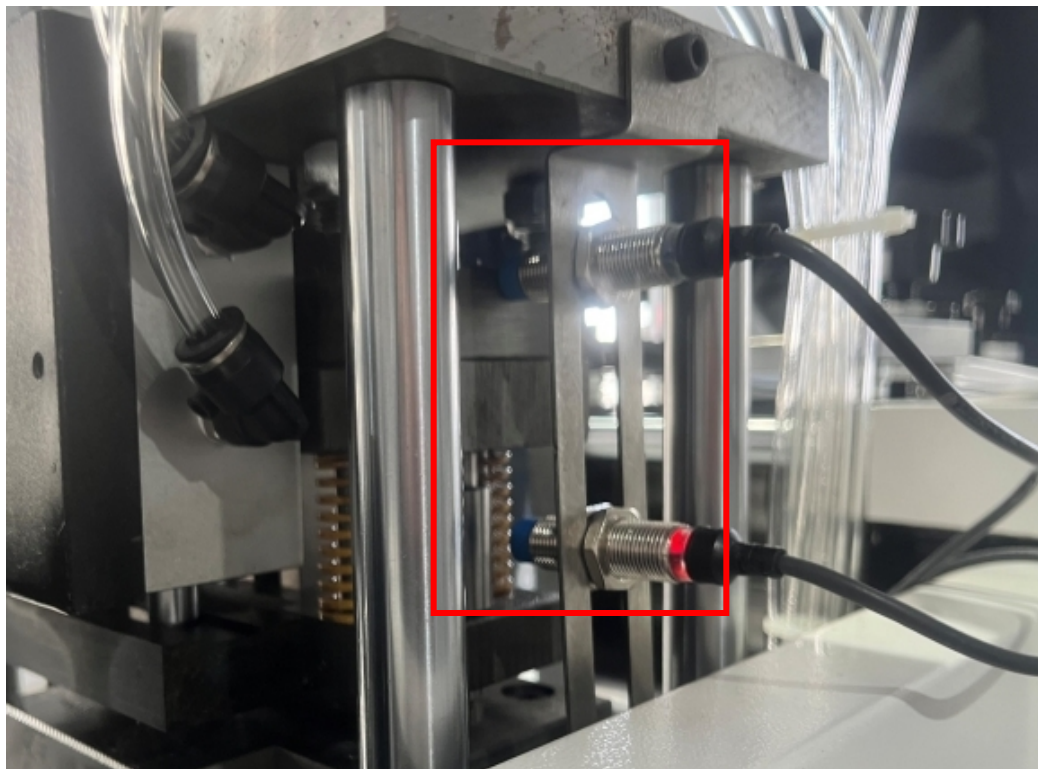
3、故障问题：产品毛刺 模具损坏（更新或研磨模具）

备注1：通过此轮可调节上下左右弯曲



备注2：如需要成型内框条扁一些，可将此轮平行向下压一点即可

五、故障解决方法



1、上限位置调节：气缸提起来时，上限接近开关刚好检测到气缸固定板上沿（灯灭）
（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，倒刺冲的深浅通过下限接近开关进行上下微调

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）

六、注意事项

- 1.主机气源需维持在**6kg**以上。
- 2.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.
- 3.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。