

XJF-800 圆盘式胶带自动切裁机使用说明

一. 注意事项

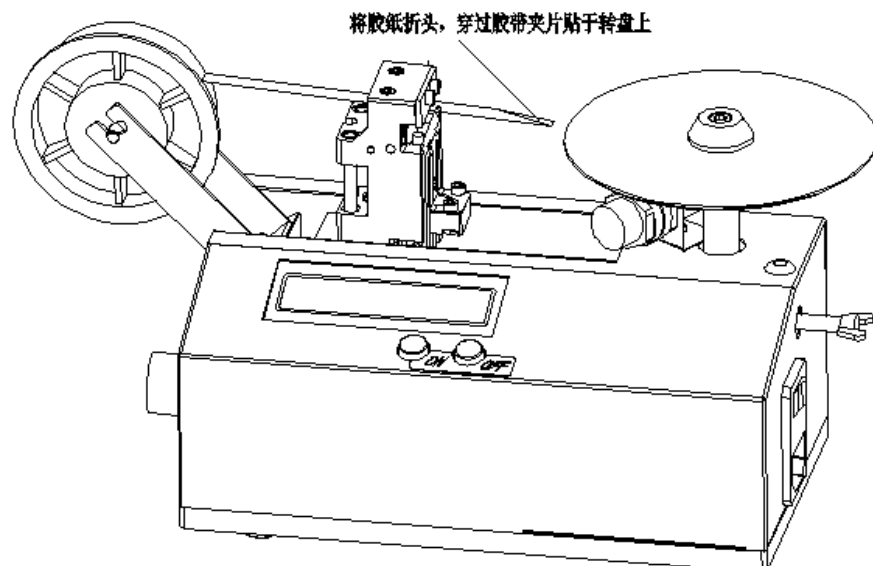
1. 请在进气端安装油水分离器,保证压缩空气的干净,另外请尽量保证压缩空气的气压稳定.以免设备的工作状态不稳定.
2. 请不要将手等身体的各部位放到正在运行的设备的刀片之间,以免造成身体伤害.
3. 在设备出现故障或者是要更换胶带时,请按红色按键暂停.以免在操作时自动感应开关自动开起,造成人身伤害.
4. 所有气缸的进气不要调的太大,以最小能满足设备正常工作为好。另外送带气缸的来回两个动作的速度应该基本一样,差别太大会导致胶带贴不上盘。

二.特点

1. 微电脑全自动控制,可以 24 小时不间断工作.
2. 产量计数。
3. 每圈暂停数量可调,范围 0~150。当每圈数量设定为 0 时,只有按红色暂停键时,设备才会停.
4. 可单步控制,便于调校和维修保养。
5. 运行速度可调。可以跟据使用需要调节机器剪切的速度。
6. 暂停时可手工启动或自动感应启动,操作更方便。

三.参数

1. 控制器剪线精度 $\pm 0.1\text{MM}$
 2. 剪切长度 7-60MM
 3. 剪切宽度 2-25MM
 4. 胶带最大外径: 130MM
 5. 长*宽*高: 280MM*180MM*130MM
 6. 重量: 3.5KG
- 电源: AC220V 50Hz 或者 AC110V 50HZ
气源: 6kg/cm²-8kg/cm²
速度: 可调范围 0.8~6 秒/pcs



四. 穿胶带见右图

五. 控制器使用说明:

界面采用 5 位数码管和二位按键显示和控制, 分为三个状态:

一). 运行状态(此时只有红色暂停键有效):

1. 此状态显示器显示 0-99999, 表示产量计数。
2. 当机器完成设定的每圈数量便处于自动待机状态。或手工按红色暂停键, 当完成单个循环动作将处手工待机状态。

二). 待机状态(暂停状态)

- 1、 长按绿色按键, 进入设置状态(见后)。
- 2、 长按红色按键, 将产品计数清零。
- 3、 短按红色按键, 将松开(或压紧)夹胶带的夹片, 便于穿带作业。
- 4、 短按绿色按键, 启动机器进入运行状态。
- 5、 自动待机状态时, 手指经过感应器前端, 机器自动感应启动, 进行下一圈循环。

三). 设置状态。

设置状态时数码管将闪烁, 分三个设置页面, 以短按绿键切换:

1、 第一页表示每圈暂停时数量:

- A. 长按红键分别切换待设定的个、十、百位(0~150 有效)。
- B. 短按红键, 该位的数字由小到大再到零循环。

2、 第二页表示单步动作:

- A. 长按红键分别切换待控制的剪断排布、夹带、送带、压紧、传感器的开关。
- B. 短按红键, 该对应的对象开关, 其中“n”表示开, “_”表示关。

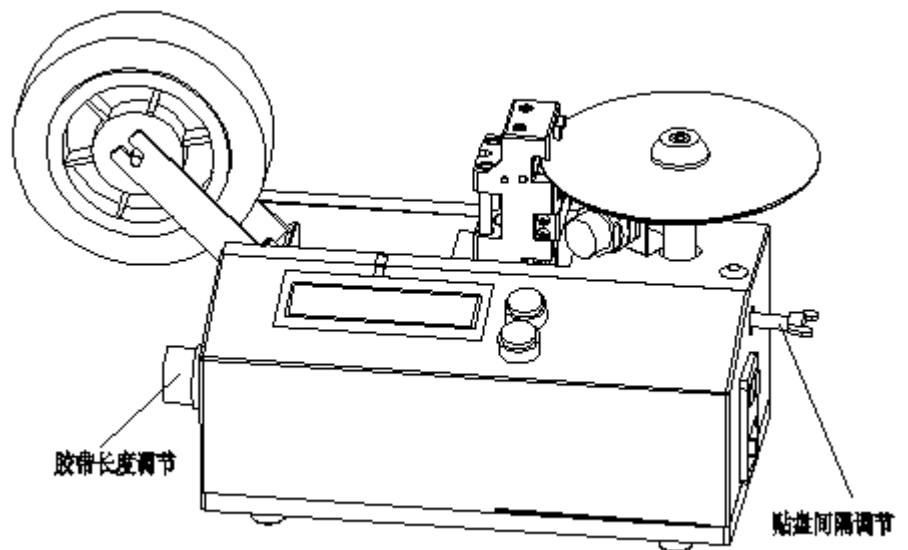
3、 第三页表示单步时间:

- A. 单步时间平时是不能进入的, 只有在单步动作显示的是“n._.n”才能进入
- B. 长按红键分别切换待控制的剪断排布的时间、夹带、送带、压紧、, 每一动作分开、关两拍, 时间一样。
- C. 短按红键, 该对应的对象时间由小到大再到 1 循环, 分别表示 0.1~0.9 秒。

长按绿键退出设置进入待机状态。

六. 设备的调试

1. 胶带长短调节 (如右图): 转动胶轮下的元柄, 顺时针为调长, 逆时针为调短。一般在换规格时, 可以在单动界面的第一个动作时大概的调一下两片胶带间的距离, 再在开机状态下调节。也可将所计的数清零, 再长按红色键, 送带气缸回位到元盘处, 调节长度柄, 目测长度大概满足要求时, 长安红色键, 送带气缸开气。



2. 胶带贴在圆盘上的间距调节(图一): 调节图示外露蝶型螺母就可以调节贴在圆盘上的胶带间

的距离,顺时针是为调小,反之调大.

3. 胶带贴在圆盘上的长短调节:松开紧定送带气缸的两个螺丝,将其左右移动调节,左移则贴在圆盘上的胶带变短,反之贴得越长,越牢固可靠。
4. 气缸动作快慢调节:参照控制器使用说明书的设置状态的第三项.出厂时气缸的一般为速度为 2222,其中送带气缸的速度为设备自动生成,为不可调节的.一般情况下请不要将设备调得太快,以免引起设备运行不稳定.

.常见故障的排出方法

1. 胶带不粘圆盘

- 1).请首先在单步动作时看压带气缸是否下压,如果没有下压动作,说明电磁阀或者气缸本身出现了故障需要更换.如果压带气缸有下压动作但太慢时也会引起胶带不粘圆盘,这时应将压带气缸的进气调大.如果压带气缸的动作正常而胶带还不沾圆盘,请继续按下面的步骤检查.
- 2) .请检查圆盘上是否有油污,如有请清洁圆盘.
- 3).请检查胶带粘在圆盘上的长度,一般应该为 4MM,如果太短,胶带粘在圆盘上会不牢固.调节长短方法见五之 3.
- 4).请在断气的情况下检查贴胶带时圆盘被下压的高度,一般应为 1MM,如果没有 1MM,请将圆盘整体垫高.
- 5).请检查胶带是否被剪断,如果没剪断,胶带会被下刀片顶起来,解决方法见下面剪不断胶带.
- 6).请检查上刀片后面的压胶带用的软胶片是否已经磨损不平或者变形,如有请修平或者更换.
- 7) .请检查送带气缸的进出速度,如差别太大也会引起胶带不粘盘.请将进出速度调到一样.

2. 剪不断胶带

- 1) 请先将上下刀上的杂物清除,特别是刀上粘的胶会影响上下刀的闭合,导致剪不断胶带.
- 2).请检查刀片是否锋利,如果不够锋利,请更换刀片.
- 3).请检查下刀片的压簧是否压的有力,如果无力请调整弹簧或者更换弹簧.

3.其它故障.

1)整机没电

请检查电源,电源输出为 24V

2)机器动作慢

在出现这钟情况时请将线路板上的传感器是否正对着滑动的铝块.未对到请校正

3)设备漏气

请用单步动作操作,查出漏气元件或气管后更换.

- 4)如有不明故障时,请优先用单步动作检查,看各气缸单步动作是否正常.如有单步动作不动作,请检查电磁阀或者气缸是否出现故障.

5).当 PCB 板损坏时请返厂维修.

- 6)当数字的前面出现负号时,这时按红色键和绿色键机器都没有反应,请按以下方式取消负号:首先长按绿色键进入设置页面,将第一面的单循环的个数全部设为一即 111,再短按绿色键翻到第二页,将单步动作的第五处的负号取消(单步动作页面时分四次长按红色键,这时第五位会闪动,再短按一下红色键就取消了负号).最后长按绿色键退出设置页面,机器就可以正常运转了.建议此时将单循环的个数从 111 改为任意的别的数,以免再次出现负号.