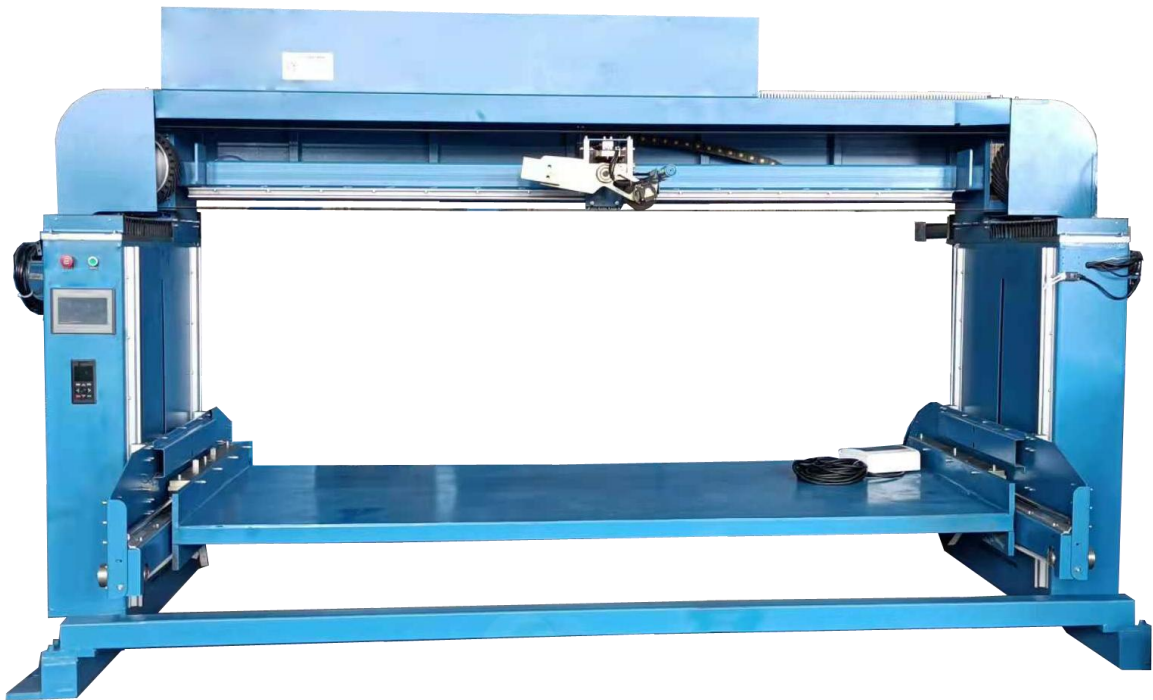




**产品使用说明书**

**型号：316AB**

**中文名称：手自一体打磨拉丝机**



**佛 山 市 沐 金 智 能 机 器 有 限 公 司**

**Foshan MU GOLD Intelligent Machine Co.,Ltd**

## 目录

第 1 页	目录
第 2 页	参数配置
第 3 页	简介
第 4 页	线路标号和故障监控
第 5 页	接电接气
第 6 页	设备动作操作控制说明
第 7 页	示教界面踩点说明
第 8 页	保养与维护
第 9 页	联系我们

## 参数配置清单

<b>加工行程：</b>	2500×1200×1200mm	<b>砂带规格：</b>	7720×100mm
<b>外观尺寸：</b>	3970×2580×2230mm	<b>拉丝轮规格：</b>	130×100×∅19mm
<b>左平台升降：</b>	1KW 私服电机，配 RV50 减速机，配行星减速机	<b>右平台升降：</b>	1KW 私服电机，配 RV50 减速机，配行星减速机
<b>机械电压：</b>	三相四线 380V	<b>砂带电机功率：</b>	3KW，三相异步电机
<b>拉丝轮电机功率：</b>	0.6KW	<b>砂带变频器：</b>	4kw，380v
<b>滑块：</b>	SBR 开口箱式 25#滑块	<b>整机重量：</b>	3 吨
<b>同步轮和同步带：</b>	H 齿同步带；H14 齿同步轮	<b>砂带轮：</b>	铝芯胶轮 300*100*25.4
<b>拉丝轮下压气缸：</b>	迷你气缸 MAL-25*50	<b>平台气缸 2 个：</b>	标准气缸 80*600-带磁
<b>砂带和拉丝轮切换气缸：</b>	气缸 SC32*120	<b>行程开关：</b>	8108 行程开关
		<b>接近开关：</b>	圆形 24V-NPN 常开接近开关

## 简介

本设备为新型双功能拉丝机，集砂带和拉丝轮两种为一体，一机两用，智能操纵杆集成一键切换，简单方便。

平台为加强型可负重的，最大承载 300kg 左右，平台可上下升降，升降幅度为：400-1200 之间，平台前后移动为电动，机头机械部分也有前后移动功能，目的是形成上下错位，好处是加宽加工行程，同时，设备也少占位置。具体工装夹具由需方按产品需求自行制作。

功能 1、砂带拉丝功能特点：手动模式下，砂带下压至产品表面是由人工控制是否下压及压力大小的。自动模式下，砂带拉丝时，由拉丝轮自动下压，压住砂带进行摩擦。砂带转速可调，为数字化显示，旋钮调节，简单直观。砂带变速功能是为适应不同金属材质、厚度、及表面特殊情况下，灵活微调转速来配合，以达到最佳效果。

砂带功能使用提醒：砂带转速快，下压力量大，则切削速度快，利于焊疤打磨。

温馨提示：转速快压力大时，被磨削表面会发生高温现象。比如：不锈钢在表面拉丝温度持续过高的情况下，会表面发黄，当板材厚度偏薄时，还会因高温而产生表面变形。

砂带使用建议：通过更换粗细不同的砂带，可实现粗或细的长直丝纹效果；使用 60-120 目之间的砂带，可实现焊缝焊疤打磨拉丝。纹路效果可通过更换粗细不同的砂带或尼龙带来实现。用尼龙带，可起到拉丝抛光的作用。注意：所用砂带必须是布基类，不可是纸砂类。

功能 2、拉丝轮特点：手动模式下，拉丝轮子下压至产品表面是由人工控制是否下压及压力大小的。自动模式下，拉丝轮由气缸自动下压。拉丝轮的转速是可调的，为触控屏数字化显示调节，轮子转速极限为：100000，建议转速范围 50000-80000。因设计特点限制，拉丝轮所用电机为私服电机，通过轴直连拉丝轮，适合中等速度的拉丝，机头较轻。

轮子使用提醒：本机配直径 19mm 的轴芯，适合厚度 100mm 的轮子，轮子直径极限为：130mm。

轮子使用建议：当产品表面划痕较深时，拉丝轮是无法处理的。纹路效果是通过更换不同材质和粗细来达成的，如果需要较细的纹路，则需要从粗到细，进行交替处理，直至满意的纹路和光亮度。温馨提示：拉丝工艺，是需要通过层层叠叠反反复复，多次处理才能达到最佳的。

## 线路标号和故障监控



佛山市沐金智能机器有限公司  
售后服务: 13928674901/02

### 故障监控

11:28:25  
2022 12 24

输入 0 1 2 3 4 5 6 7

0+组							
1+组							
2+组							

屏与PLC联接状态 -2 PLC

输出 0 1 2 3 4 5 6 7

0+组							
1+组							
2+组							

X0	手轮A相X	X26	平台降
X1	手轮B相X	X27	平台前后切换
X2	X轴开关	X30	平台前进
X3	手轮A相Y	X31	平台后退
X4	手轮B相Y	X32	急停
X5	Y轴开关	X33	轮子限位开关
X6	手轮A相Z	X34	平台位于前端作
X7	手轮B相Z	X35	X轴手动前进
X10	Z轴开关	X36	轮子报警
X11	X1倍	X37	Z轴报警
X12	X10倍	X40	X轴报警
X13	X100倍	X41	Y轴报警
X14	X轴原点	X42	手轮采点
X15	X轴限位	X43	X轴手动后退
X16	Y轴原点		
X17	Y轴限位		
X20	Z轴原点		
X21	Z轴限位		
X22	启动		
X23	暂停		
X24	轮子砂带切换		
X25	平台升		

Y0	X轴脉冲
Y1	前后脉冲
Y2	升降脉冲
Y3	拉丝轮脉冲
Y4	X轴方向
Y5	前后方向
Y6	升降方向
Y7	拉丝轮方向
Y10	砂带电机
Y11	平台后切换
Y12	平台前切换
Y13	拉丝轮使能
Y14	轮子下压
Y15	手动自动指示灯
Y16	轮子/砂带指示灯
Y17	采起点指示灯
Y20	采止点指示灯
Y21	
Y22	自动运行是蜂鸣器
Y23	
Y24	
Y25	
Y26	
Y27	

运行模式 **FF**

操作控制

示教界面

系统参数

运行监控

输入 0 1 2 3 4 5 6 7

0+组							
1+组							
2+组							

屏与PLC联接状态 -2 PLC

输出 0 1 2 3 4 5 6 7

0+组							
1+组							
2+组							

**输入是 X 点，输出是 Y 点。**

当输入组的格子报警亮灯时，相对应的看右边的线路标号，对应找出当前问题点。例如：输入组的 0 组 2 列下方格亮灯，这时所对应的就是：X 点的 X2，X 轴开关，以此按顺序排查。



## 接电接气

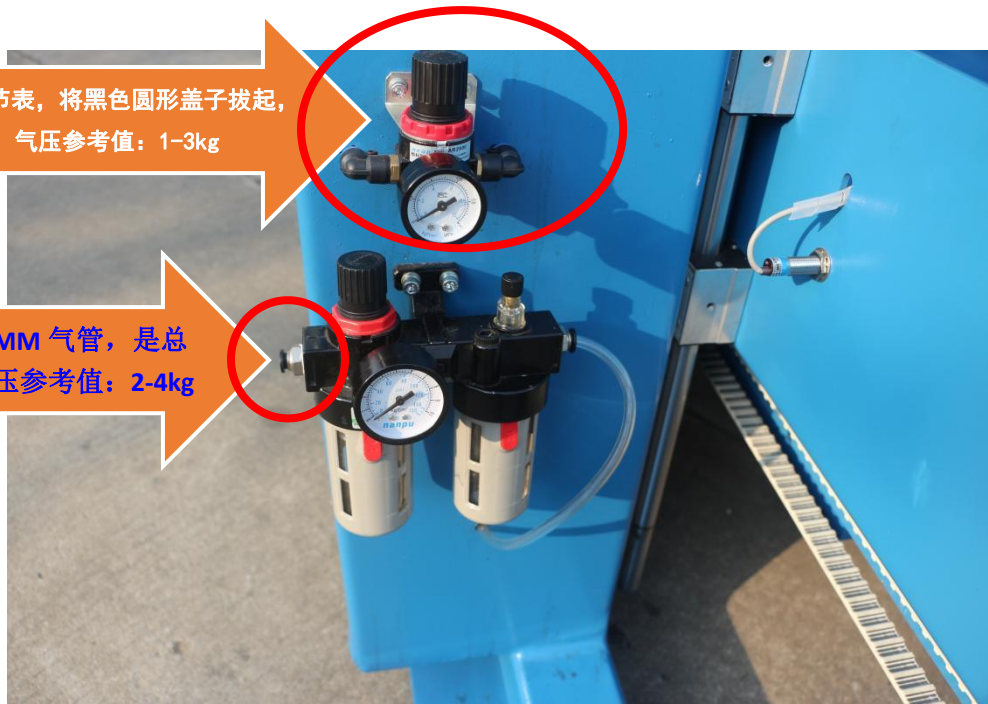
### 新设备接电提示：

- 1、R 灰色线、S 棕色线、T 黑色，是火线，蓝色 N 是零线，黄绿双色线是地线。
- 2、五根线都要按线标接上电，接电要到位，不可松动摇晃。因接触不良时，会缺相，导致电机烧坏。
- 3、通电后，当按平台上下升降方向不对或不动时，把 R、S、T 这三根线，随便两根，进行位置调换即可。



拉丝下压的气压调节表，将黑色圆形盖子拔起，再进行拧动。气压参考值：1-3kg

此处需要接入 8MM 气管，是总气体气压表。气压参考值：2-4kg



## 设备动作操作控制说明



## 示教界面踩点说明



### 踩点注意事项:

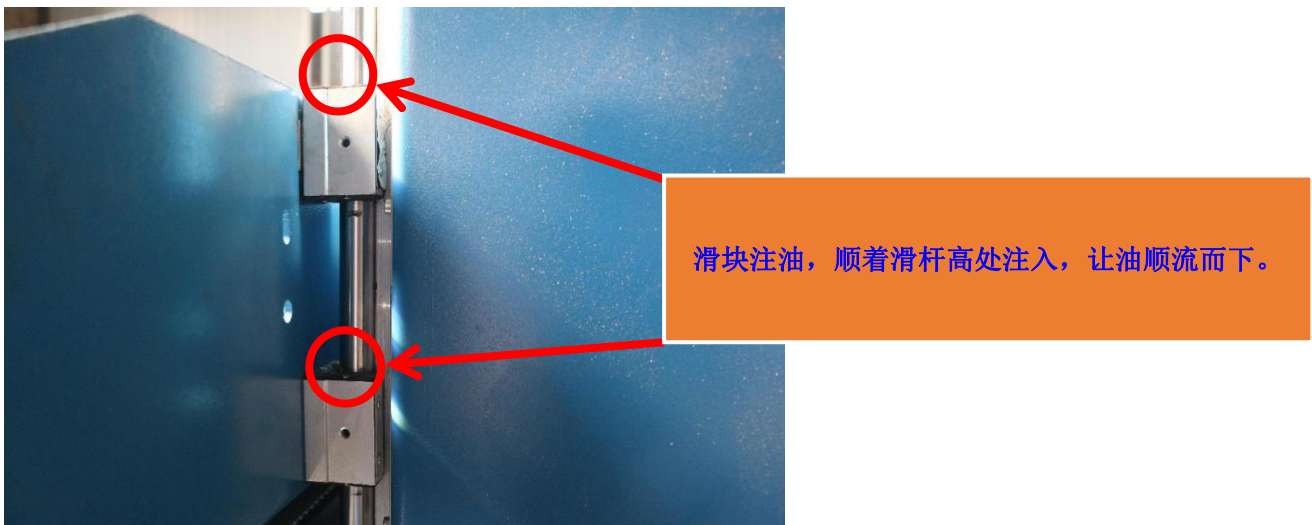
整个平台一分为二式踩点，当需要拉丝的产品宽度在 600mm 以内时，我们就只需要在单平台以内踩点，单平台部分是字体为：**绿色 1 和蓝色 ABC**。当要用单平台时，只需要踩四个点，即字体为：**绿色 1 和蓝色 ABC** 区域。

当我们的产品宽度需要用到平台 600mm 以上时，我们需要分两次踩点，先踩单平台**绿色 1 和蓝色 ABC** 部分，再踩**红色 ABC** 区域，也就是说，当我们需要用到 600MM 以上的双平台时，就需要踩完七个点，即字体为：**绿色 1 和蓝色 ABC 和红色 ABC** 全部区域，然后保存即可。



## 保养与维护

序号	方法
1	滑轨与滑块是属于活动件，定期要加入润滑油。加油时，需要先清理灰尘，再注入润滑油，润油后需要空机来回运动一下，让油分充分浸入。 <b>切记，不可用黄油，会粘灰。</b>
2	整机每天需要清理灰尘，最好用吸尘器吸灰。清扫吸灰时请勿打开电箱，以防灰尘进入，导致短路烧机。



## 联系我们

感谢您购买本公司产品并阅读本说明书，非标设备与说明书之单会有细节上的不同，请以实物为准。阅读说明书的过程中，如您有任何疑问，请与我司联系！

售后电话：13928674902

售后电话：13928674901

公司名：佛山市沐金智能机器有限公司

地址：广东省佛山市顺德区勒流街道新明材接龙大街西侧 1 号厂房

公司网址：<http://cnmugold.com>