



产品使用说明书

型号: 301

中文名称: 磨角机

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	产品外观图
第 3 页	电箱电路
第 4 页	设备接气及气动部分说明
第 5 页	设备接气及气动部分说明
第 6 页	加工行程调节
第 7 页	加工行程调节
第 8 页	平台水平方向调节
第 9 页	系统调试教程
第 10 页	设备保养维护
第 11 页	设备故障参考
第 12 页	联系我们

产品主图



型号规格	外观尺寸 (单位: mm)	产品重量	功率
301-300	1500*858*1805	402kg	3kw
301-450	1765*858*1805	460kg	3kw
301-600	2265*858*1805	570kg	3kw

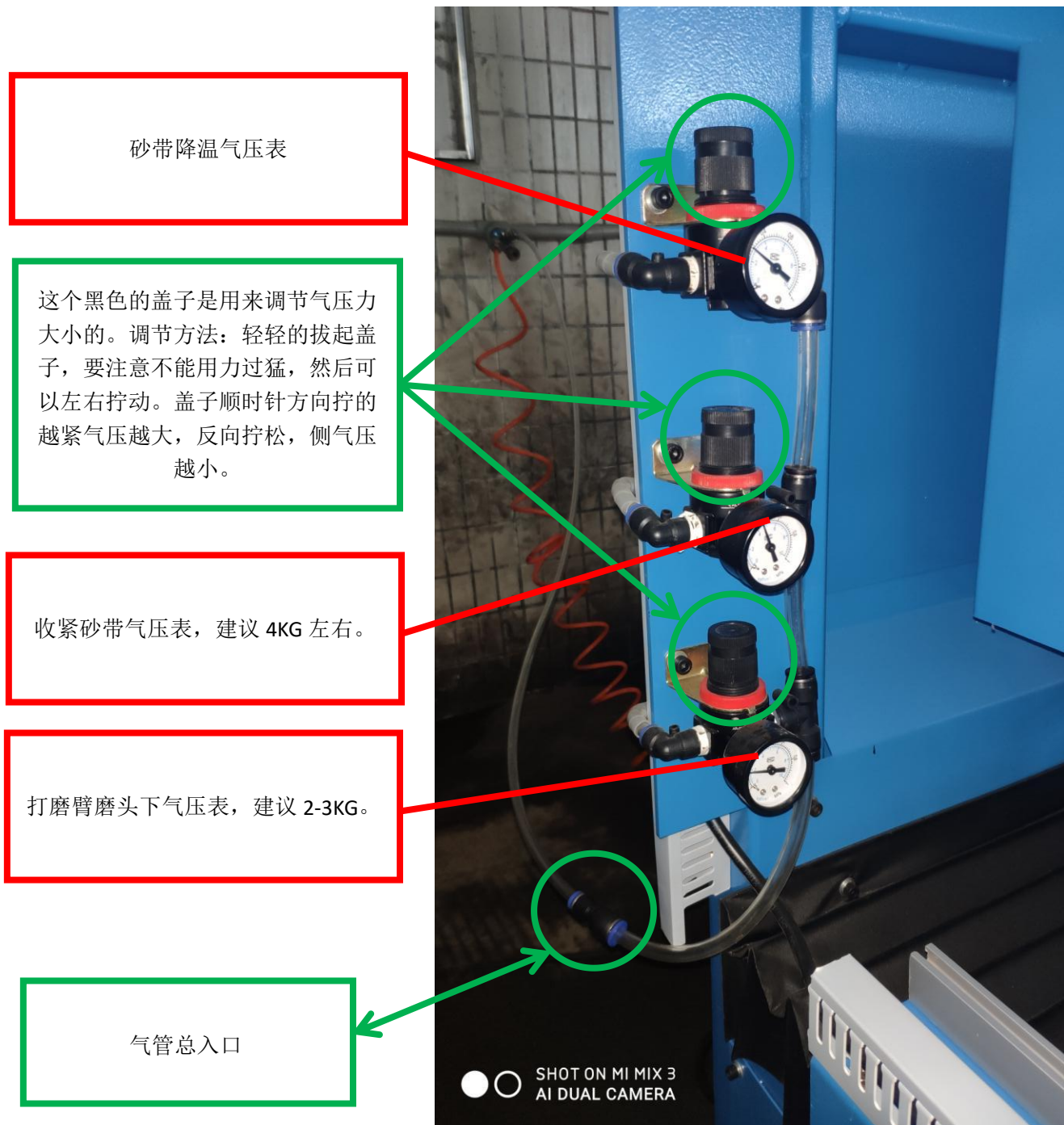
电箱电路图



通电接线：设备采用的是三相四线供电方式，即需要零线。接线时 L、W、V 接火线，N 接零线，通电机，人面对操作界面，最靠近自己这边的砂带应该从左往右运动，否则请调换其中任意两根火线。

X1	脚踏开关
X2	变频器故障
X3	原点
X4	盆口控制
X5	盆底控制
X6	复位开关
X7	后退限位保护
X10	前进限位保护
Y0	主电机
Y1	砂带松开/砂带拉紧
Y2	正转
Y3	反转
Y5	喷雾水降温
Y6	磨头上下升降

设备接气及气动说明

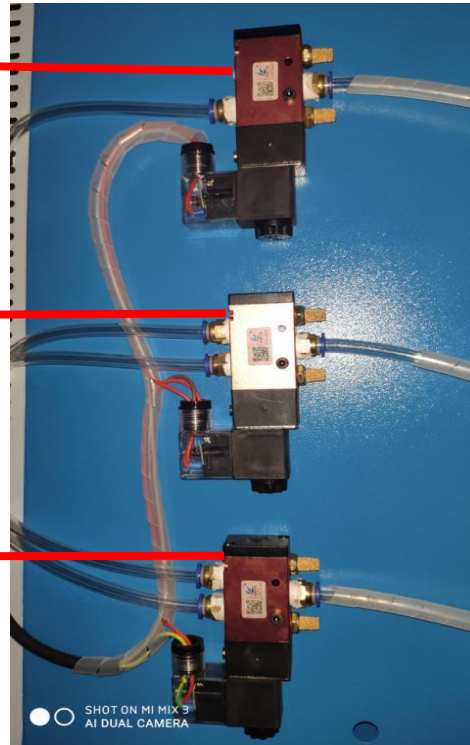


设备接气及气动说明

砂带降温电磁阀

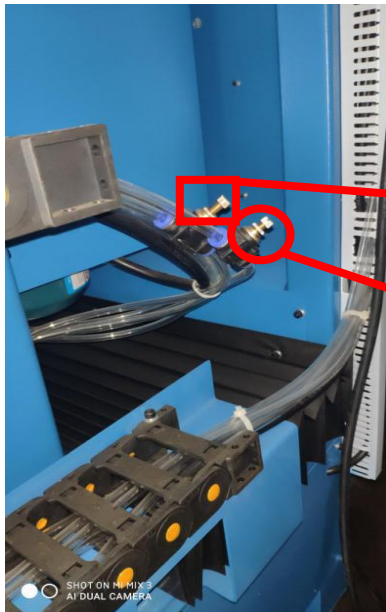
收紧砂带电磁阀

打磨臂上下电磁阀



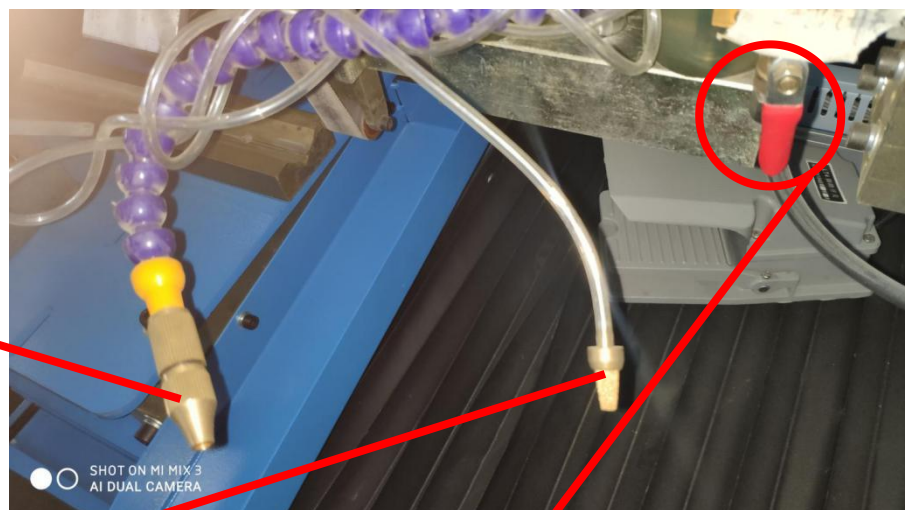
打磨臂上升气压节流阀

打磨臂下压气压节流阀



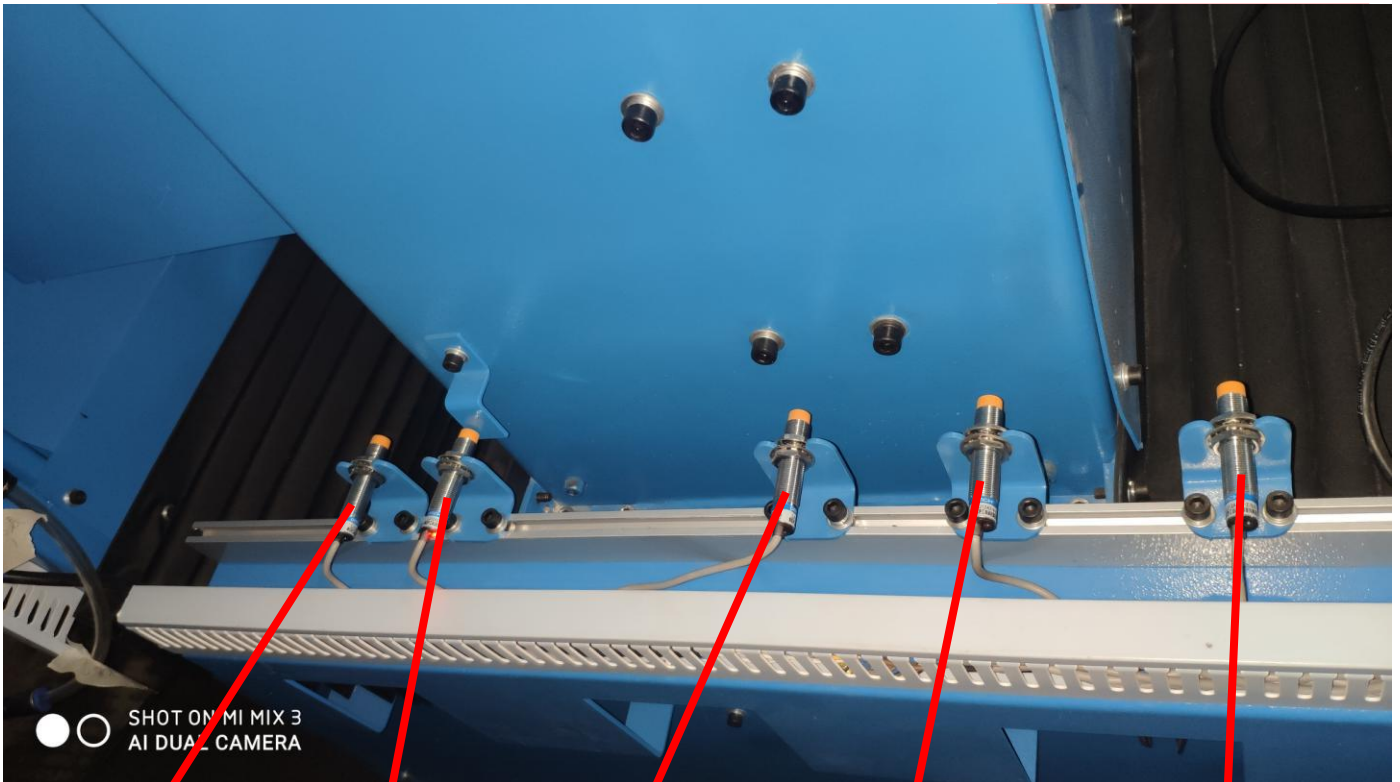
这是砂带降温水管，喷水大小调节水管头黄铜部分，左右拧动控制水的大小。

这是砂带降温进水管，如需要降温功能，就把这根水管放进水里（建议用大小合适的矿泉水瓶子装水，用干净的清水即可）



这个开关，是喷水器总开关，砂带不需要喷水降温时，关闭即可。

加工行程调节



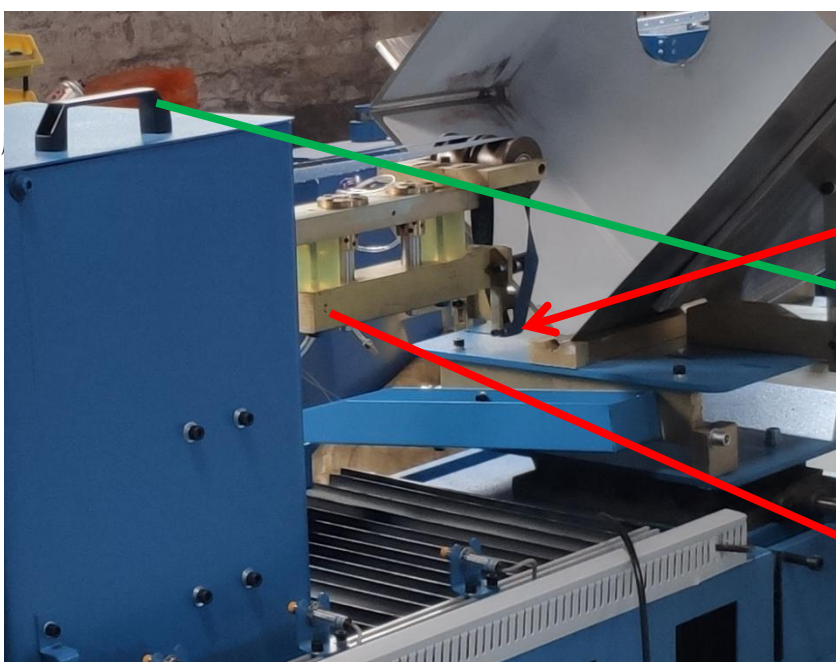
打磨臂行程后
限位

打磨臂行程原
点

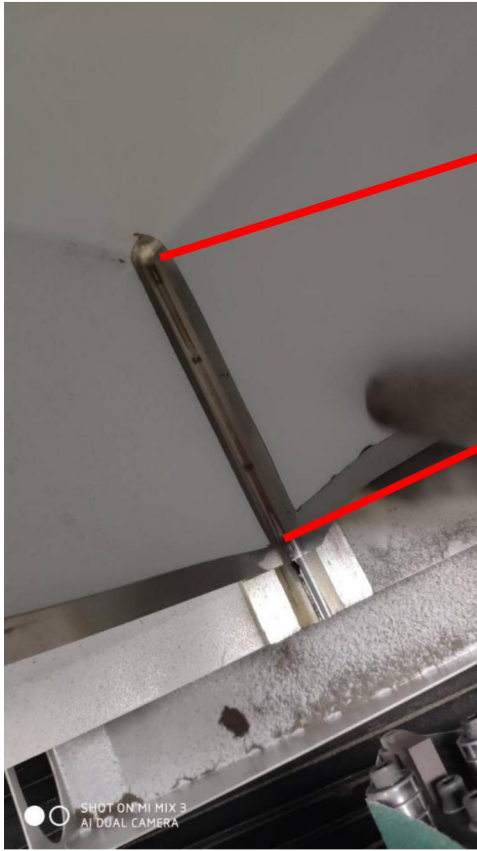
磨头从盆口起
磨限位开关

磨头行走到底停
止限位开关

打磨臂行程前限位



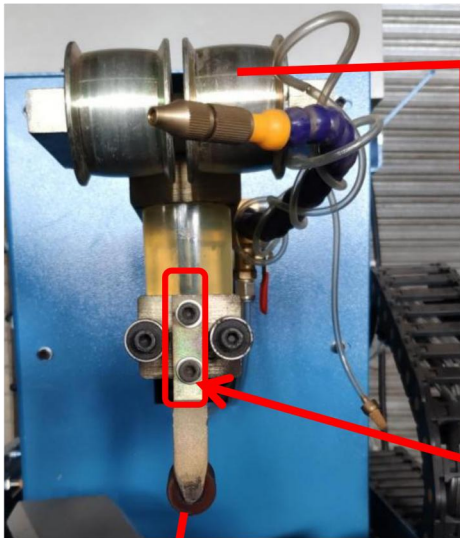
加工行程调节



这是盆底

这是盆口

这是磨头前叉



这两个轮子叫砂带轮

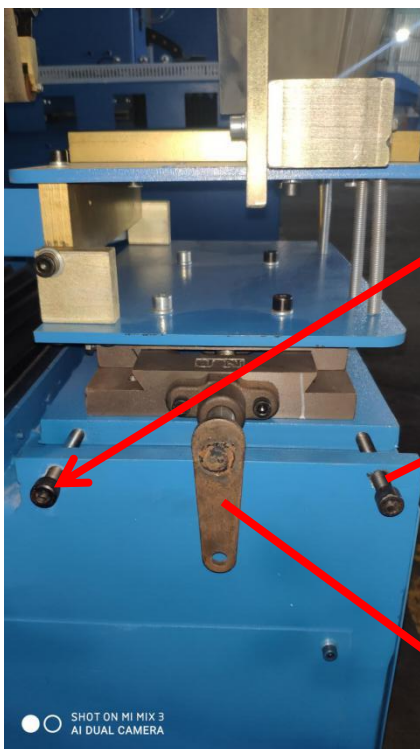
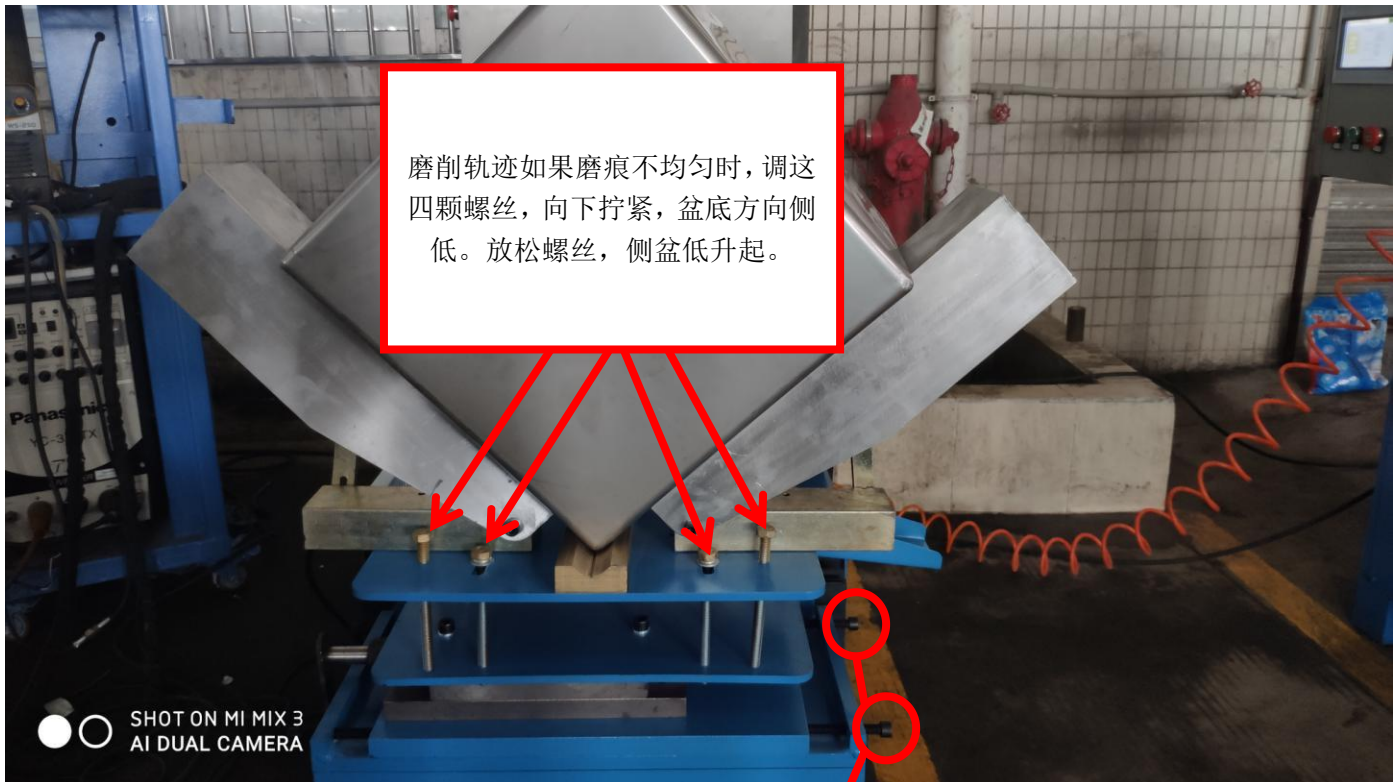
箭头所指圈里面的两颗螺丝，是松开前叉的。更换前叉时需要从这里拧开。

适用砂带材质为布基类砂带。使用磨头建议：磨头可以用耐高温的胶轮也可以用直径适合的小轴承。

更换磨头方法：先松开砂带，然后拧开箭头所指的螺丝，取下磨头。更换（小轴承）后，装回原位，拧紧螺丝即可。



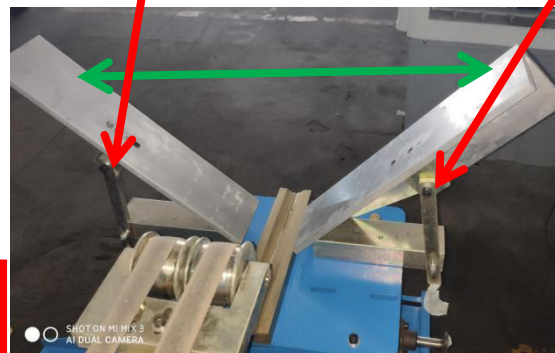
平台水平方向调节



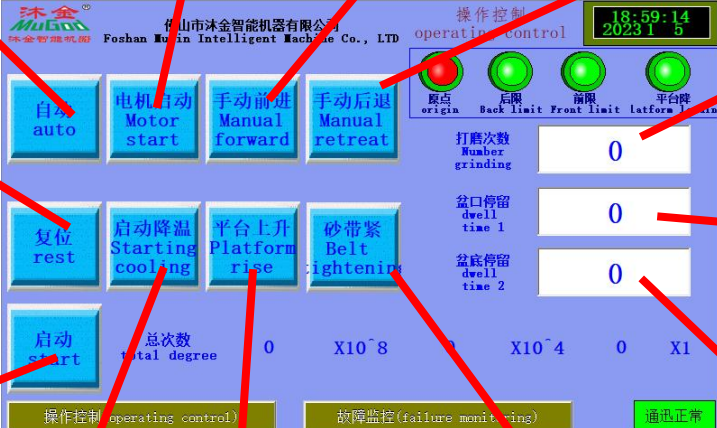
平台左右两边共有四颗这样的螺丝，是用来解决 X 方向的。磨削轨迹为 X 形：盆口是正的，磨到了盆底侧歪向一侧，遇到这种情况就通过这四颗螺丝来调节。

这个大螺丝，是用来调节平台整体左右移动的。如果打磨后，发现磨削轨迹整体偏向一方，侧用这个螺丝进行左右调节。

绿色箭头所指为托板开口角度，调试方法为：拧开箭头所指螺丝，预留的螺丝孔位越高，代表托板开口角度越大，反之则小。



系统调试教程



手动模式与自动模式在这里点击切换，调机时选择手动模式进行调机。

砂带电机启动，点击后砂带转动起来

手动前进，是检查或者选择磨到的位置。

手动后退与前进相同。

调完程序点复位。设备急停后也需要点复位。

这里的启动和脚踏开关相同

这里的启动降温是给砂带降温的。

点击第一次，平台下压。点击打二次，平台升起。

更换砂带时，久按3秒左右，砂带卸下。换上新砂带后，再点一次侧拉紧砂带。

点击白色区域进行输入打磨次数。

盆口停留时间建议数字范围：5-10 之间。

盆底停留时间建议数字范围：0-1 之间。



- 系统显示屏
- 复位
- 启动
- 停止

设备保养维护

保养部位	方法	频率	责任方
水平移动滑杆除尘	用气吹除付着的尘	每日	操作工
水平移动滑杆上油	打开防尘罩，上气动马达润滑油	每日	操作工
竖直移动滑杆除尘		每日	操作工
竖直移动滑杆上油	打开防护板，上气动马达润滑油	每周	操作工
螺丝防松	检查所有活动部位螺丝是否松动	每月	操作工
齿条防松	检查水平推进齿条是否松动	每月	机修
电箱除尘	用吸尘器吸除电箱中的尘，禁止吹气。	每月	操作工
砂带防滑	设备停到原点，手动状态下，按平台下压，检查砂带驱动轮上的胶是否破损，破损则更换。	每月，或砂带转不动时。	操作工
磨头	如果用包胶轮，如包胶轮破损，或转不动。	随时	操作工
前叉	安装磨头的前叉如磨损严重，则更换	3 个月	操作工
砂带转向引导轮	如转向引导轮磨损严重，则更换。	1 年	机修
屏损坏	免费电话指导，（收费上门服务）	1 年	供应商
电路烧坏	免费电话指导，（收费上门服务）	1 年	供应商

常见故障参考

故障	原因	措施
无法开机	无电源或启动电路问题	1、查是否有电进入电箱。 2、查急停开关是否正常。 3、查启动回路接触器是否正常（用绝缘硬物压接触器中间活动件，如能通电，说明急停开关有问题，如不通电，说明接触器有问题）
能开机，但屏不亮	24V 供电异常	查 24V 开关电源是否有电送入，是否有 24V 直流输出，无输入，查输入线路，无输出，更换开关电源。
设备停到盆口感应开关处不前进	返回位感应开关坏	更换
手动正常，无法自动	自动程序启动条件不具备	1、设备是否在原点，PLC X3 指示灯亮。 2、查脚踏开关是否接触良好，踩下后，PLC X1 灯应亮
降温无法启动	气压不足，或电磁阀坏	把气压调到 0.2Pa 以上，查电磁阀线圈是否是直流 24V，查是否有 24V 直流电送到电磁阀，手动按电磁阀白色按钮，查是否卡死。
设备砂带转动，不前进	变频器故障或动力无法输出	1、查变频器是否有异常报警，如有，请联系厂家。 2、查驱动齿条是否靠紧齿轮。
砂带不是转向引导轮中间	引导轮不杆不垂直	安装引导轮的叉上有三个螺丝，完全放松两边两个，适当放松中间一个，在手动状态下，启动砂带电机，轻搞左右摆动引导轮叉，直到砂带处于中间。
砂带不在磨头中间	引导轮切线不中磨头中间	前后调整引导轮叉。

联系我们

感谢您购买沐金智能机器产品并阅读本说明书，如有任何疑问可与我司联系。

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厂房

电话：13662347249 陶小姐

网址：<http://cnmugold.com>