



产品使用说明书

型号：107

中文名称：焊角机

佛 山 市 沐 金 智 能 机 器 有 限 公 司

Foshan MU GOLD Intelligent Machine Co., Ltd

目录

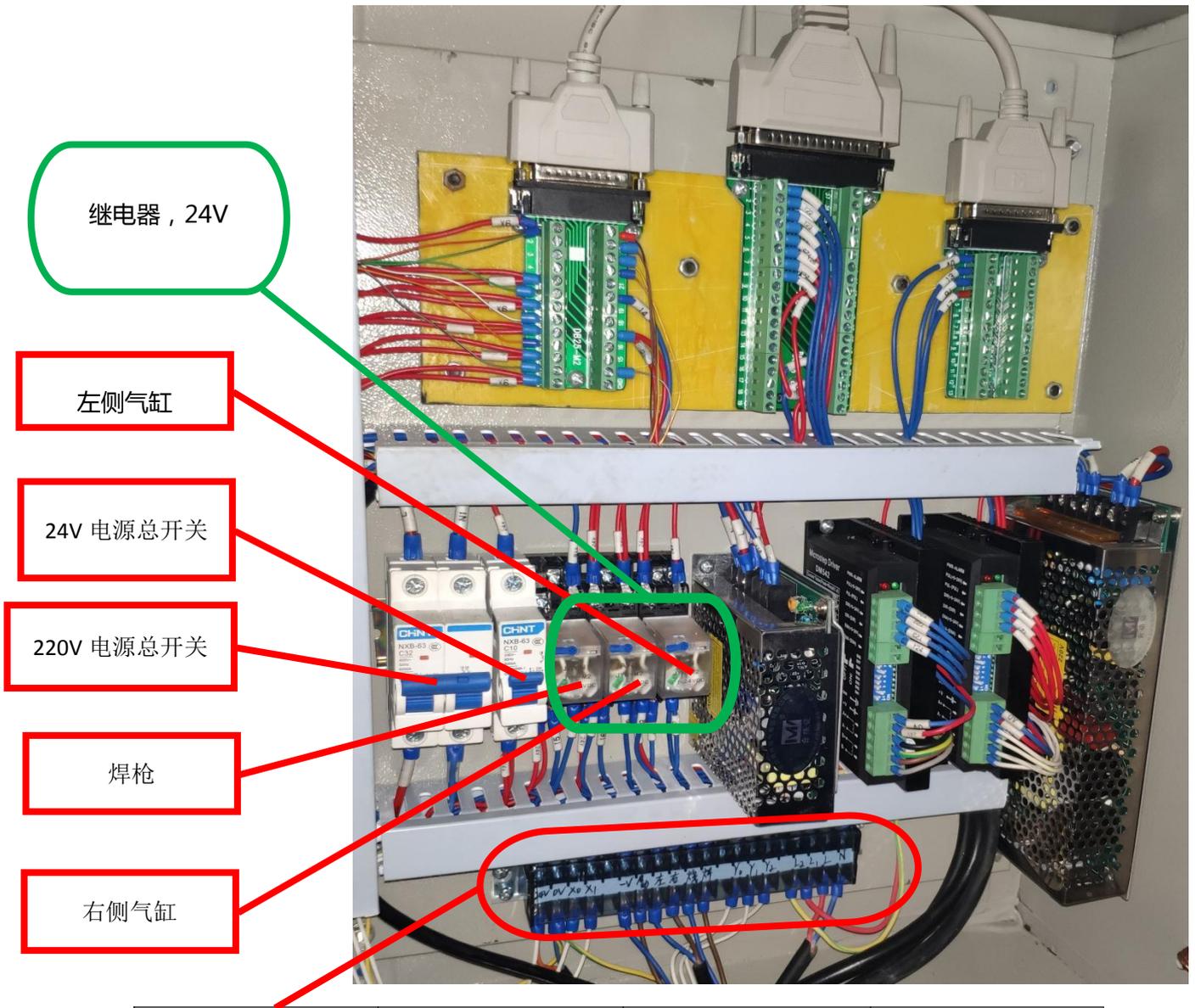
第 1 页	目录
第 2 页	产品外观图
第 3 页	电箱电路
第 4 页	接电接气
第 5 页	焊枪安装
第 6 页	气缸夹具调节
第 7 页	机械动作部分调节
第 8 页	系统调试教程
第 9 页	系统调试教程
第 10 页	系统调试教程
第 11 页	系统调试教程
第 12 页	系统调试教程
第 13 页	系统调试教程
第 14 页	故障排查与保养维护
第 15 页	故障排查与保养维护
第 16 页	联系我们

产品主图



型号规格	外观尺寸 (单位 : mm)	产品重量
107-450	1300*-1100*2000	465kg

电箱电路

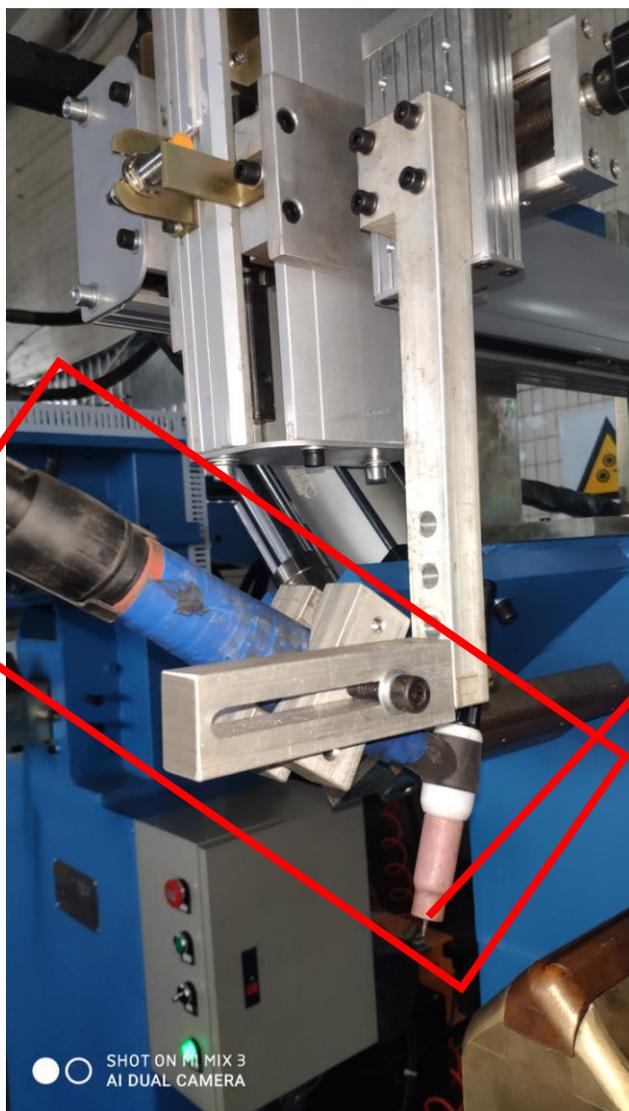


线标号	说明	线标号	说明
24V	电源	Y1	左电磁阀
0V		Y2	右电磁阀
X0	X 轴原点	L	220V 电源
X1	Y 轴原点	N	
Y0	氩气电磁阀		

接电接气

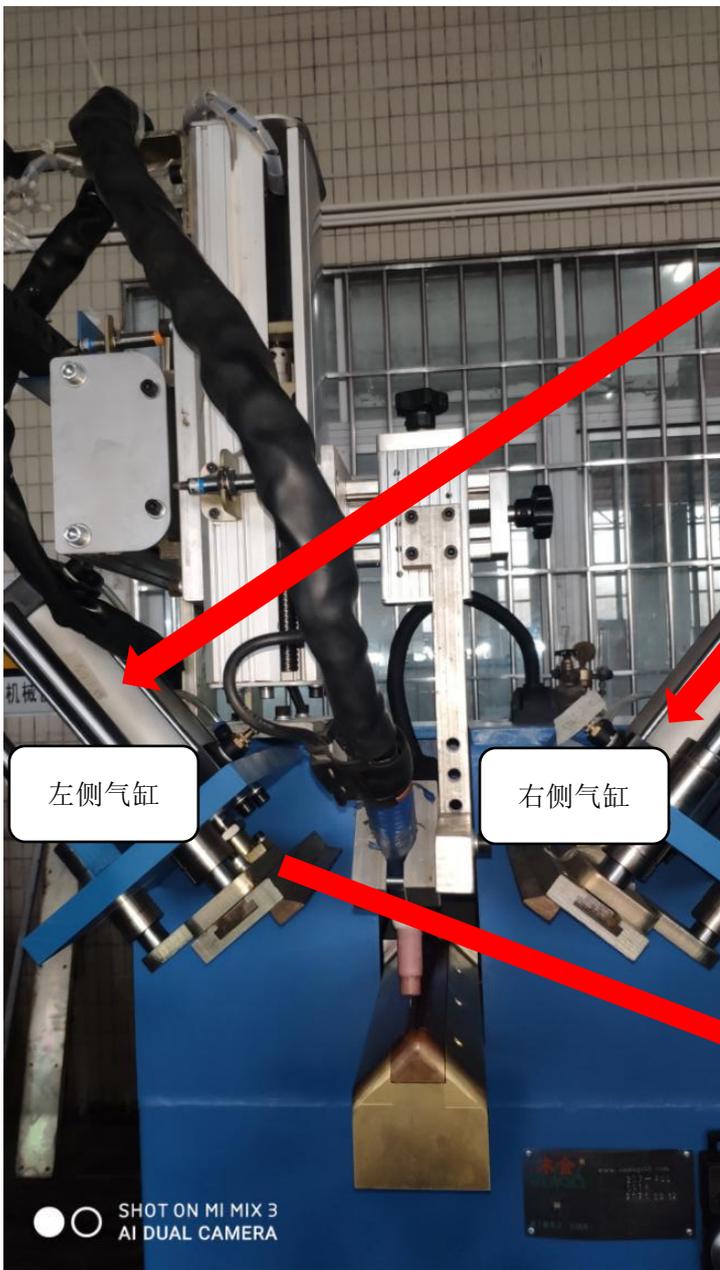
序号	图一	图二	说明
1	 <p>松下焊机焊炬开关</p>	 <p>沐金焊角机预留线头</p>	<p>将焊角机预留接线头，与焊炬开关线破开皮接在一起，是为了让焊角机能发指令给电焊机，实现相连。电焊机电压为 380V</p>
2	 <p>工厂预留电源插口</p>	 <p>沐金焊角机电源插头</p>	<p>将焊角机电源插头，插入工厂预留的电源插口，焊角机电源为 220V</p>
3	 <p>这条焊角机预留蓝色气管为焊接保护气，需要连接到氩气罐。</p>	 <p>此氩气罐和气压表为参考图，工厂需按情况自备。</p>	<p>接通氩气是为了保护产品焊接不发黄，方便后工序处理焊缝。</p>
4			<p>压板气缸接气只需要插入气压调节阀总气管口即可。</p>
5			<p>此黑色圆盖为气压调节阀。调节方法为：先轻轻拔起盖子（注意不可用力过猛，不可以拔下来！）然后按情况需求左右拧动。向左拧紧，气压越大。向右拧松，气压越小。</p>

焊枪安装



通常焊枪有两种，一种直枪，一种是弯枪。我们一般默认配的是弯枪。焊枪安装需要有一定的倾斜度，一般建议枪头倾斜指向操作者方向，具体倾斜度数，请参考人工烧焊手持焊枪角度。倾斜是为了焊枪吹着熔池向前，这样更好烧焊。

气缸夹具调节

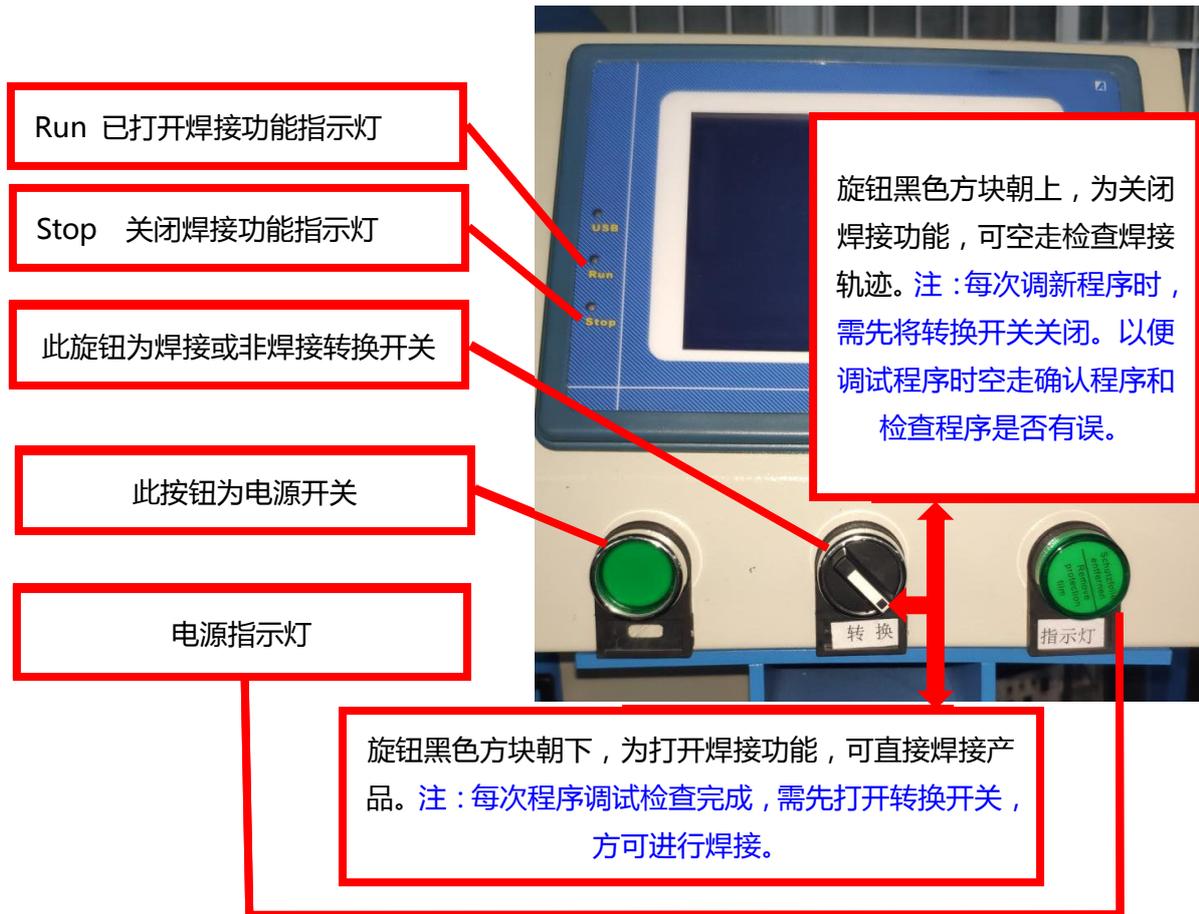


- 1、压板中间的这两颗螺丝，松开后，可实现压板上下前后调节。
- 2、如需调节压板倾斜度，同样松开这两颗螺丝，然后在压板与气缸连接位垫入垫片，实现压板倾斜。

机械动作部分调节



系统显示器外观



系统调试教程



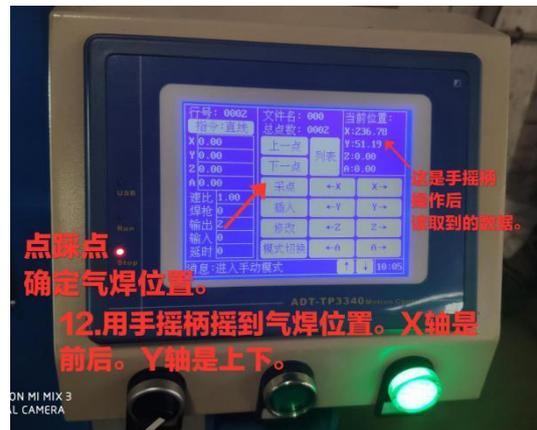
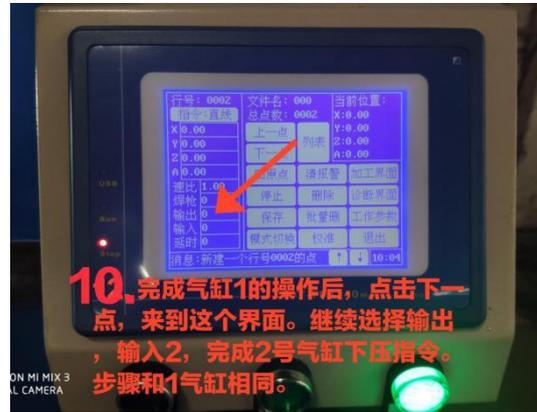
系统调试教程



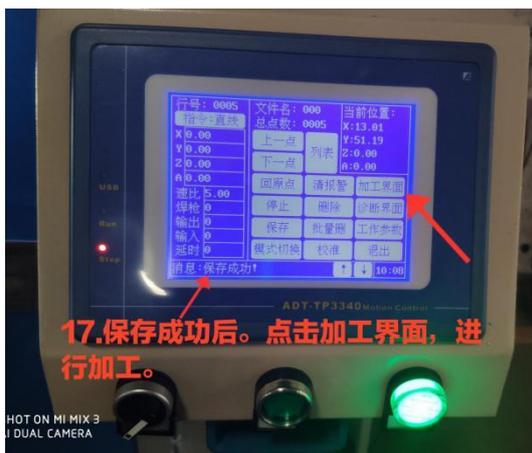
系统调试教程



系统调试教程



系统调试教程



故障排查与保养维护

保养与维护

序号	方法
1	X 轴和 Y 轴运行丝杆活动部位定期加润滑油。
2	每天需要清理灰尘，操作时请勿打开电箱。

常见故障

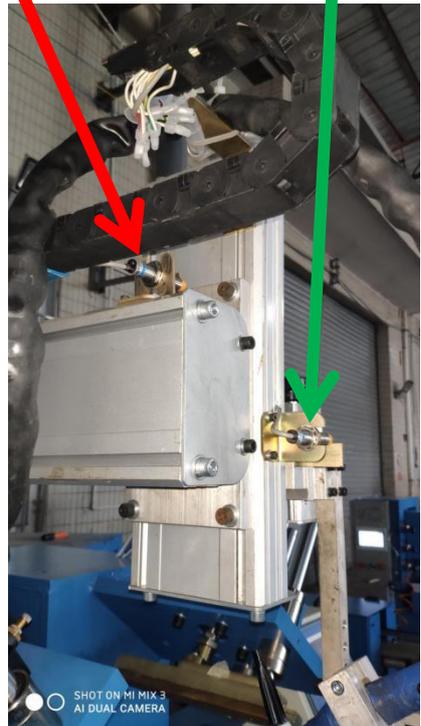
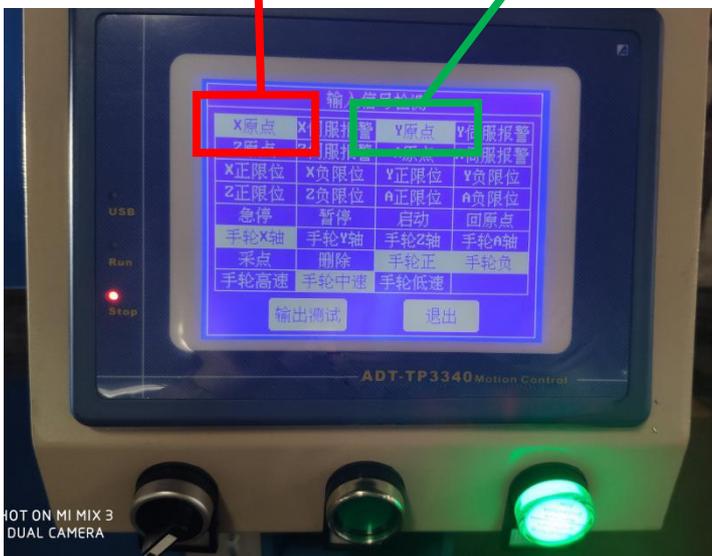
1、当 X 轴或者 Y 轴运行不准时，请打开系统页面，并找到：**输入信号检测** 页面，然后参照以下方法判断。如检查一切正常时，请参考下一条检查故障。

正常情况，这个 X 原点是这样的白色底。如果 X 原点不亮（注：和整个屏幕同色为不亮）说明 X 原点开关坏了。

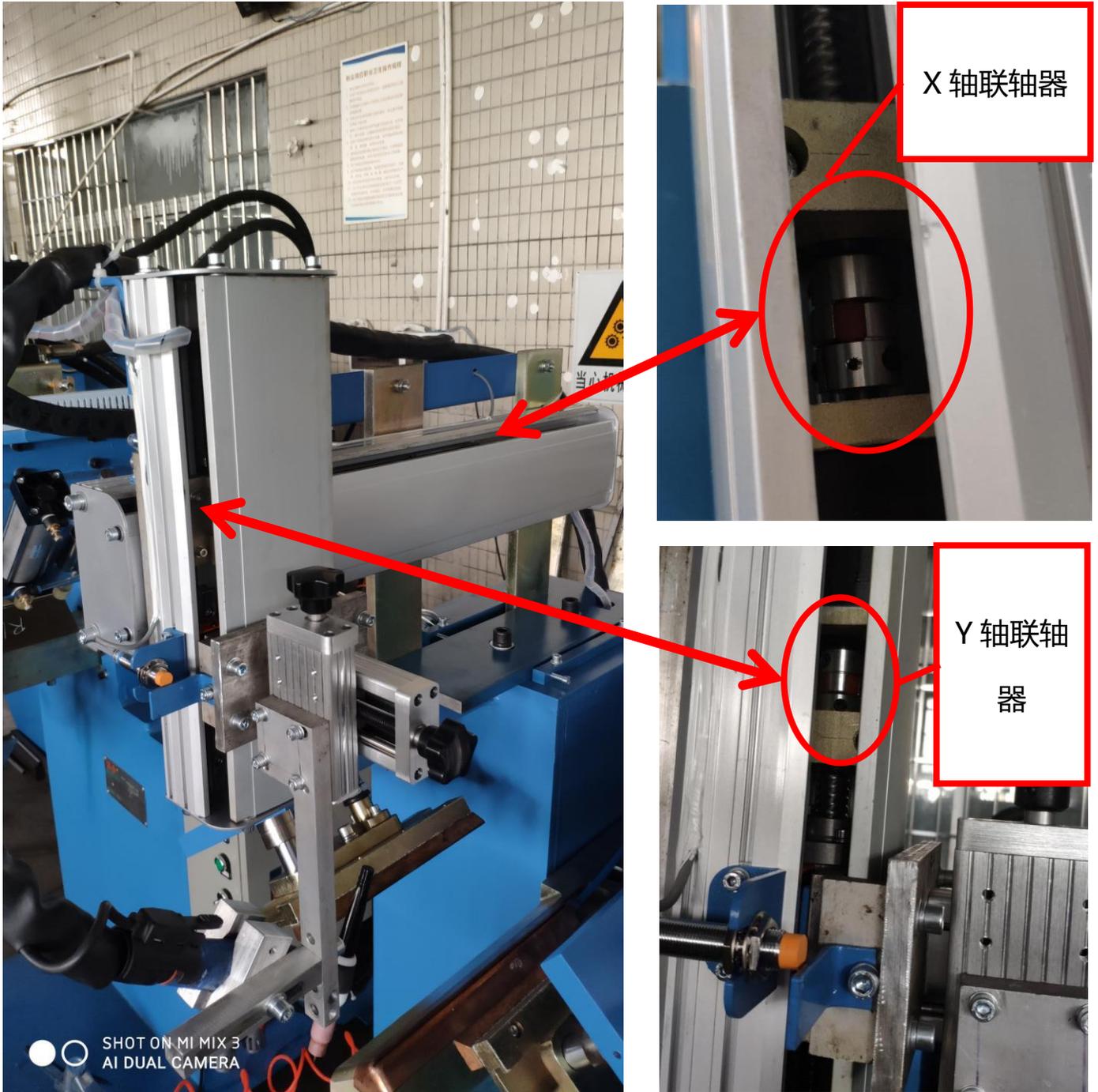
Y 原点判断方式和 X 原点相同。

X 原点在这里

Y 原点在这里



2、当原点开关一切正常，X 轴或者 Y 轴运行不准时，请检查 X 轴和 Y 轴的运行丝杆部分是否和联轴器脱离。具体方法请参照以下图片。



联系我们

感谢您购买本公司产品并阅读本说明书，如有任何疑问可与我司联系。

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

售后电话：18098165216 曹小姐

公司网址：<http://cnmugold.com>