

DOBLADORA DE ESTRIBOS

AUTOMÁTICA

Leer atentamente las presentes instrucciones antes de utilizar la dobladora de estribos.

El manual de uso y mantenimiento debe estar siempre guardado en proximidad de la dobladora. El fabricante se reserva el derecho de efectuar modificaciones sin previo aviso y sin incurrir en sanción alguna, siempre respetando las características técnicas principales de seguridad.





Consejos: Gracias por comprar nuestros productos. Lea atentamente las instrucciones antes de usar.

CARACTERÍSTICAS:

- Sistema automático de alimentación de alambre para garantizar una alta precisión dimensional;
- Diseño de compresor de aire móvil, para garantizar un mejor efecto de enfriamiento, fácil transporte e instalación; Diseño de aspas divididas y multifuncionales (patentado) para reducir los costos de consumo; Sistema automático de admisión de doble cable con más formas de flexión para brindar una alta eficiencia de procesamiento;
- Servomotor de alta potencia para garantizar la precisión de la barra de flexión;
- El sistema de alarma inteligente de identificación de fallas con un mantenimiento más conveniente;
- Puerta de observación de diseño aerodinámico con fácil, seguro y rápido ajuste y mantenimiento;
- Planos de línea de diseño resistente, equipados con un dispositivo de freno y amortiguador, que evita líneas caóticas causadas por falta del tiempo;
- Automatización de alto grado con gran capacidad de almacenamiento de 400 gráficos geométricos de procesamiento prealmacenados para uso instantáneo;
- Ruedas de enderezar, ruedas de arrastre y ruedas dosificadoras fabricadas con materiales de acero especial para garantizar mayor vida útil y menores costos operativos;
- Consola de pantalla táctil para garantizar una operación fácil y rápida;

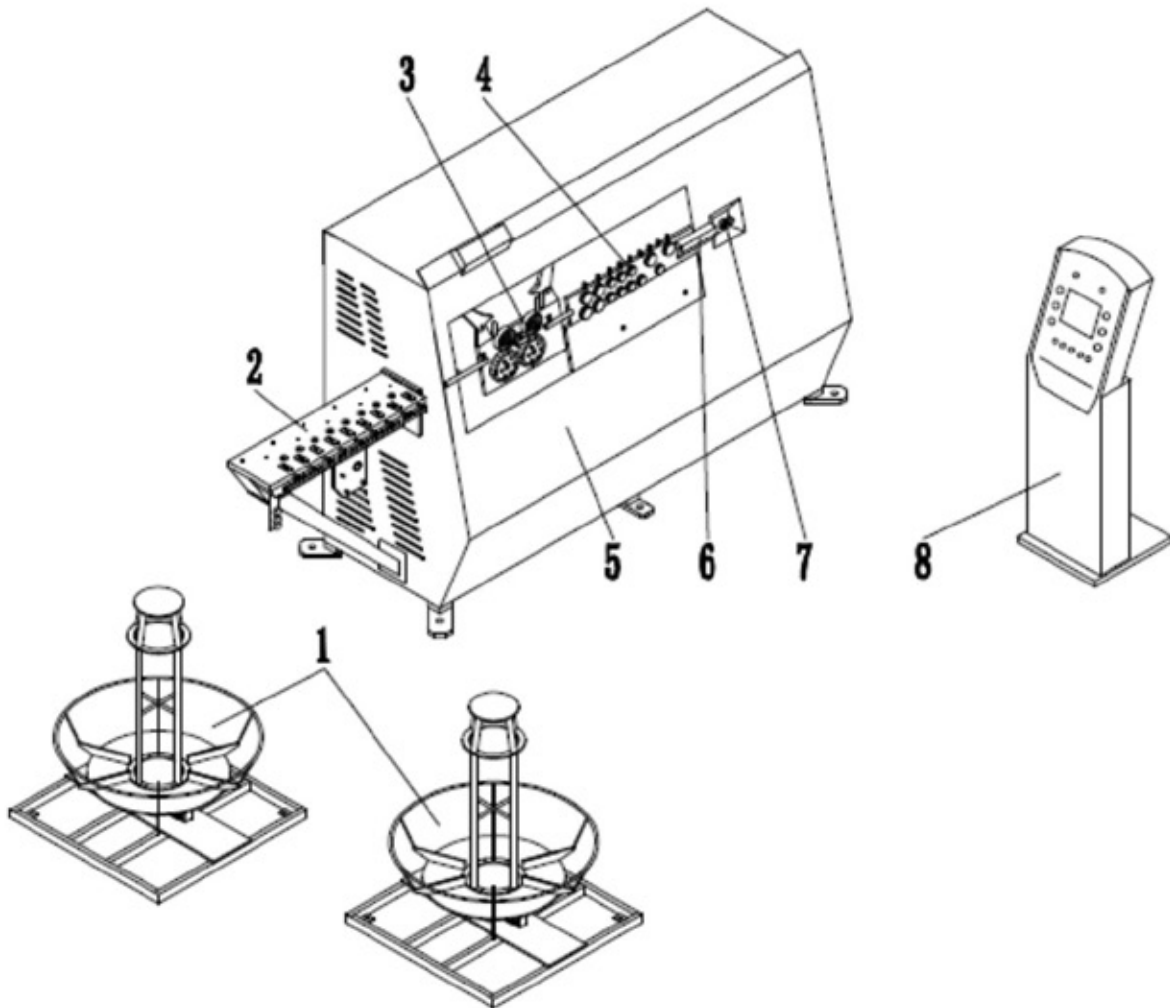
Parámetros técnicos:

TENSILE STRENGTH	Kg/mm ² 45	Kg/mm ² 65
SINGLE WIRE BENDING	5-13 mm	5-11 mm
DOUBLE WIRE BENDING	5-10 mm	5-8 mm
OPERATION	Automatci wire feeding system(CNC)	
MIN. LENGTH OF STIRRUP SIDE	90 mm	MAX. LENGTH OF STIRRUP SIDE 900 mm
MAX. BENDING ANGLE	180°	MAX. BENDING SPEED 1050°/sec
MAX. TRACTION SPEED	75-100 m/min	BENDING DIRECTION Bi-direction
TRACTION SERVICE MOTOR POWER	13KW	BENDING SERVICE MOTOR POWER 7KW
L×W×H	3800×1000×1900 mm	

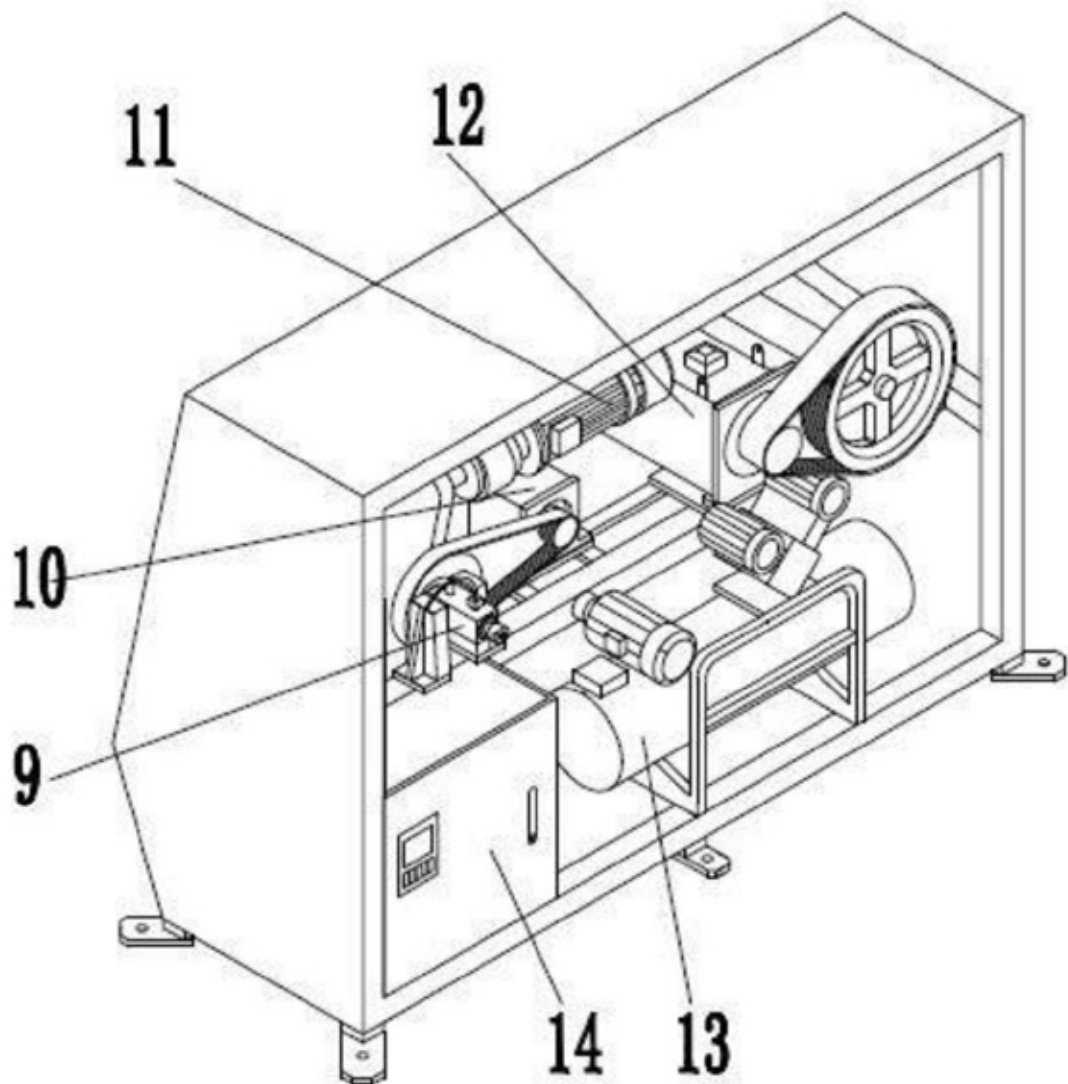
CONTENIDO

I. Croquis completo de la máquina.....	4--5
II. Instrucciones de operación.....	6--27
1Preparación antes de la puesta en marcha	6
2Introducción a la estructura de la consola.....	6--7
3Método de operación.....	7--9
4, Configuración de parámetros	9--11
5Instrucciones de funcionamiento del sistema de pantalla táctil.....	10--20
6, Prueba de funcionamiento.....	20 --21
7, Ajuste	21-23
tercero Diagrama esquemático eléctrico.....	24--29
Anexo 1: Cuadro de registro de reparaciones.....	30
Anexo 2Esquema eléctrico de la consola.....	31
Anexo 3: Lista de piezas de desgaste rápido.....	31
Anexo 4Lista de Repuestos de componentes Electri.....	32-33

I. Mapa de croquis completo de la máquina:



1. Saldar
2. Montaje preajustado
3. Montaje de acarreo
4. Montaje de enderezamiento
5. Puerta automática de observación
6. Montaje de guía
7. Montaje de flexión
8. Consola



- 9. Cilindro telescópico de brazo de flexión
- 10. Servomotor de flexión
- 11. Motor de cizalla
- 12. Servomotor de arrastre
- 13. Compresor de aire
- 14. Gabinete de control eléctrico

II. Instrucción de operación:

1. Preparación antes de la puesta en marcha

- 1) El operador debe usar un casco de seguridad antes del trabajo.
- 2) Inserte dos enchufes de aviación de la línea de datos que conectan la consola y la máquina host.

Precaución: antes de enchufar, aclare la ubicación de la muesca de ubicación. Se prohíbe la conexión en caliente. Puede ocurrir una falla del sistema, e incluso el sistema puede quemarse. Los operadores deberían prestar más atención.

Vea las figuras a continuación:



- 3) Encendido: conecte los bloques de terminales de la fuente de alimentación principal. Sugiera cables de **alambre de cobre** de cuatro núcleos de $3 \times 16 + 10 \text{ mm}^2$ y superiores y una conexión a tierra adecuada.



La operación eléctrica se puede realizar con un circuito normal y un cable de tierra fijo.

- 4) Verifique si el voltaje de suministro es normal y está dentro de los $380 \text{ V} \pm 5\%$ trifásicos, verifique que los extremos de la rosca de conexión en el gabinete eléctrico no se caigan, especialmente la conexión del cable de tierra PE, confirme que no hay anomalía y luego encienda el principal fuente de alimentación.
- 5) Cierre el interruptor de la tecla de encendido en la consola y verifique si hay alguna pantalla de alarma. Si lo hay, elimine la falla de alarma de acuerdo con el mensaje que se muestra en la pantalla de alarma.

2. Introducción a la estructura de la consola

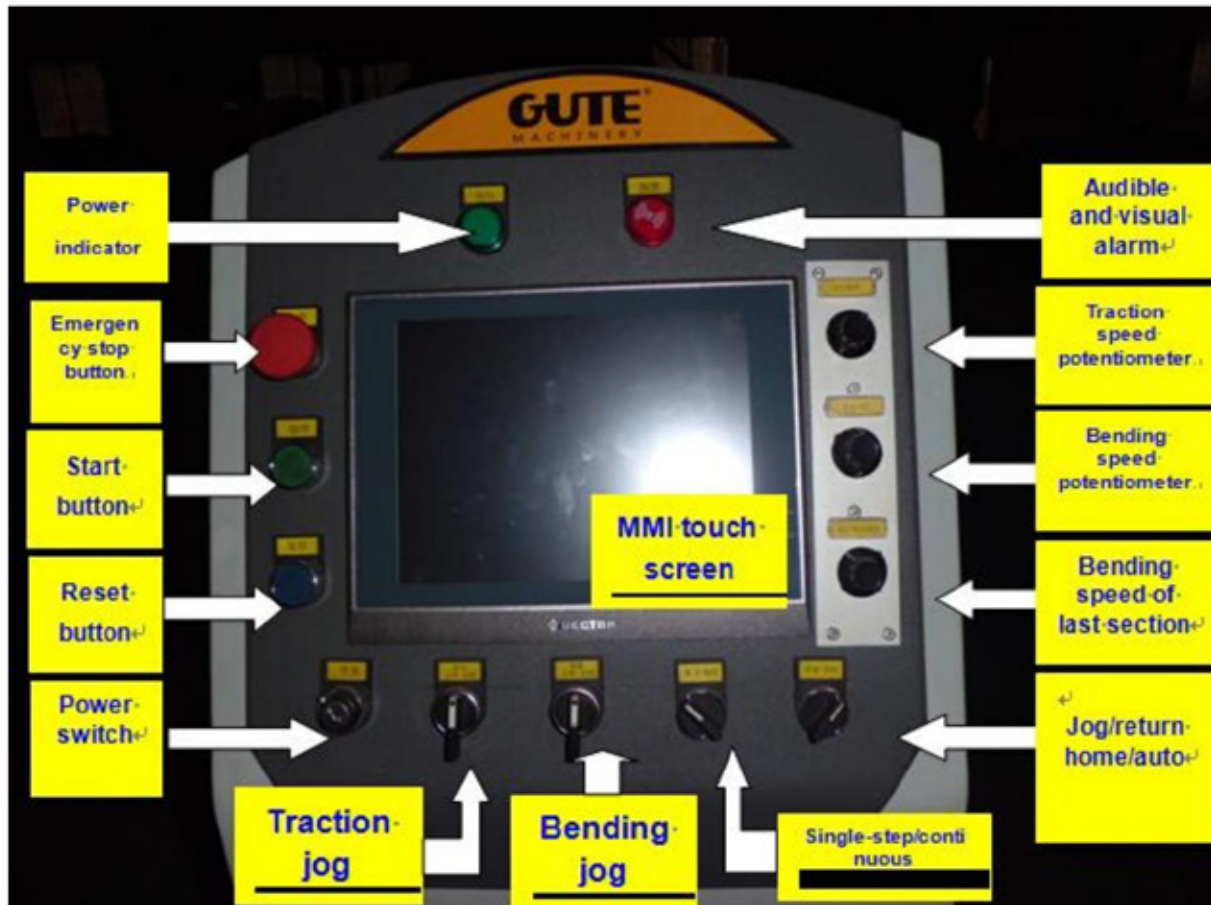
Precaución: Los operadores deben ser aquellos que hayan aceptado capacitación especial y requisitos de operación conocidos.

De lo contrario, una operación defectuosa dañará el procedimiento interno y, por lo tanto, inhabilitará el equipo.

Precaución especial: si la pantalla táctil que se está utilizando se rompe, se debe reemplazar una nueva pantalla táctil. Después de reemplazar la pantalla táctil o si no existen datos de compensación sin procesar en cualquier otra circunstancia, es necesario restablecer los parámetros de compensación originales. En caso de que no exista un parámetro tecnológico establecido, cualquier evento de daño a la máquina ocurrirá.

Asegúrese de tener en cuenta. (El personal de capacitación proporciona los parámetros originales en la hoja de datos). Durante el trabajo automático, si el brazo doblador toca el límite superior o inferior, la máquina volverá a trabajar hasta el retorno cero (el brazo doblador regresa al punto original).

Descripción del panel de control de la consola:



3. Método de operación

Precaución: la operación eléctrica se puede realizar con un circuito normal y un cable de tierra fijo. El punto de tierra obvio está dispuesto en el marco principal. Antes de la instalación del equipo, el cable PE debe conectarse al punto de tierra, pero nunca se permite conectar N (línea nula) al punto de tierra. Se sugiere poner en marcha la máquina con la barra de acero después de 2 horas de funcionamiento inactivo de la máquina principal.

Primero encienda la alimentación principal del gabinete eléctrico, cambie "OFF" a "ON"



Inserte la llave, encienda el interruptor de la llave de encendido del sistema



Girar la perilla manual/automática a la posición media. Esta es la ubicación de reinicio del brazo de flexión.



Pulse el botón de inicio de nuevo.


Operación manual:

- A) Instale la consola, con la misma dirección que el frente de la máquina. El operador mira hacia la consola y abre la puerta de protección automática accionada neumáticamente de la rueda de acarreo, como se muestra a continuación:



B) Pulse el botón de reinicio  para detener la alarma.

C) Gire el interruptor de perilla manual/automático  a la izquierda cambio manual, luego tire a la izquierda o

a la derecha el botón de avance giratorio en sentido contrario 

Observe si la dirección de rotación de la rueda de acarreo es la misma que la dirección de tracción. Defina hacia la izquierda como dirección de tracción hacia atrás y hacia la derecha como dirección de tracción hacia adelante.

D) Gire el interruptor de perilla manual/automático  a la izquierda cambio manual, luego tire a la izquierda o

a la derecha el control giratorio de flexión .

Observe si la dirección de rotación del brazo de flexión es la misma que la dirección de tracción.

Definir: en caso de que el operador mire hacia el frente de la máquina, el tirón hacia la izquierda es la rotación en sentido antihorario del brazo doblador y el tirón hacia la derecha es la rotación en sentido horario del brazo doblador.

Ejecución de simulación automática:

Ajuste la tracción y el movimiento de flexión y realice una ejecución de simulación automática después de confirmar la dirección correcta. Los pasos específicos son los siguientes:

A) Abra el interruptor de encendido a la derecha del panel de operación, la primera página aparecerá como siguiente



Haga clic en el idioma que desee, luego vaya a la interfaz de operación





Hacer clic , para ir a la edición de gráficos.

NO. 1	100	135	0	0.0		
NO. 2	800	90	0	0.0		
NO. 3	1000	90	0	0.0		
NO. 4	800	90	0	0.0		
NO. 5	1000	90	0	0.0		
NO. 6	100	135	0	0.0		
NO. 7	0	0	0	0.0		
NO. 8	0	0	0	0.0		
NO. 9	0	0	0	0.0		
NO. 10	0	0	0	0.0		
NO. 11	0	0	0	0.0		
NO. 12	0	0	0	0.0		
NO. 13	0	0	0	0.0		
NO. 14	0	0	0	0.0		
NO. 15	0	0	0	0.0		



0001

清除


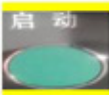
保存

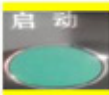
下载

图库 图库选择 生产画面

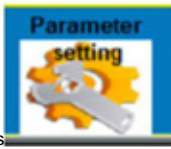
B) Edite la forma que desee en la pantalla, haga clic en  para almacenarlo, luego haga clic en  para tratarlo como misión actual.




C) girar el interruptor  en el medio, luego haga clic en el botón de inicio , ahora la cabeza de flexión se volverá ubicación original.



D) haga clic en el botón de configuración de parámetros , luego haga clic en el botón , entonces la pantalla



dar vuelta a la situación .



E) primero gire el botón MANUAL/AUTO

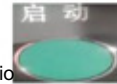


, a la derecha (modelo automático). segundo gire el botón



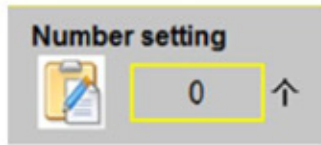
paso único/continuo hacer

, a la izquierda (un solo paso). Tercero, haga clic en el botón de inicio



una prueba de simulación.

F) finalmente haga clic en el botón

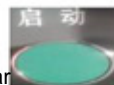


, para ingresar su número. Luego gire el botón



paso único/continuo el

, a la derecha, luego haga clic en el botón iniciar



número que ingresa.

4. Configuración de parámetros

1) La máquina debe ajustarse cuando se va a realizar una nueva tarea de producción.

Esto podría causar varias muestras de prueba fallidas. Primero realice un ajuste de un solo paso antes de realizar la prueba.

2) Durante la operación, la velocidad tendría algún impacto en la longitud y el ángulo.

Después de fijar el ajuste de velocidad, realice un ajuste fino a la longitud y el ángulo de la máquina.

3) El proceso interno y los parámetros clave del servoaccionamiento, la pantalla táctil y el PLC se han configurado antes de la entrega. Nuestra empresa debe designar técnicos profesionales para realizar modificaciones. Cualquier otra persona no debe hacer modificaciones sin permiso.

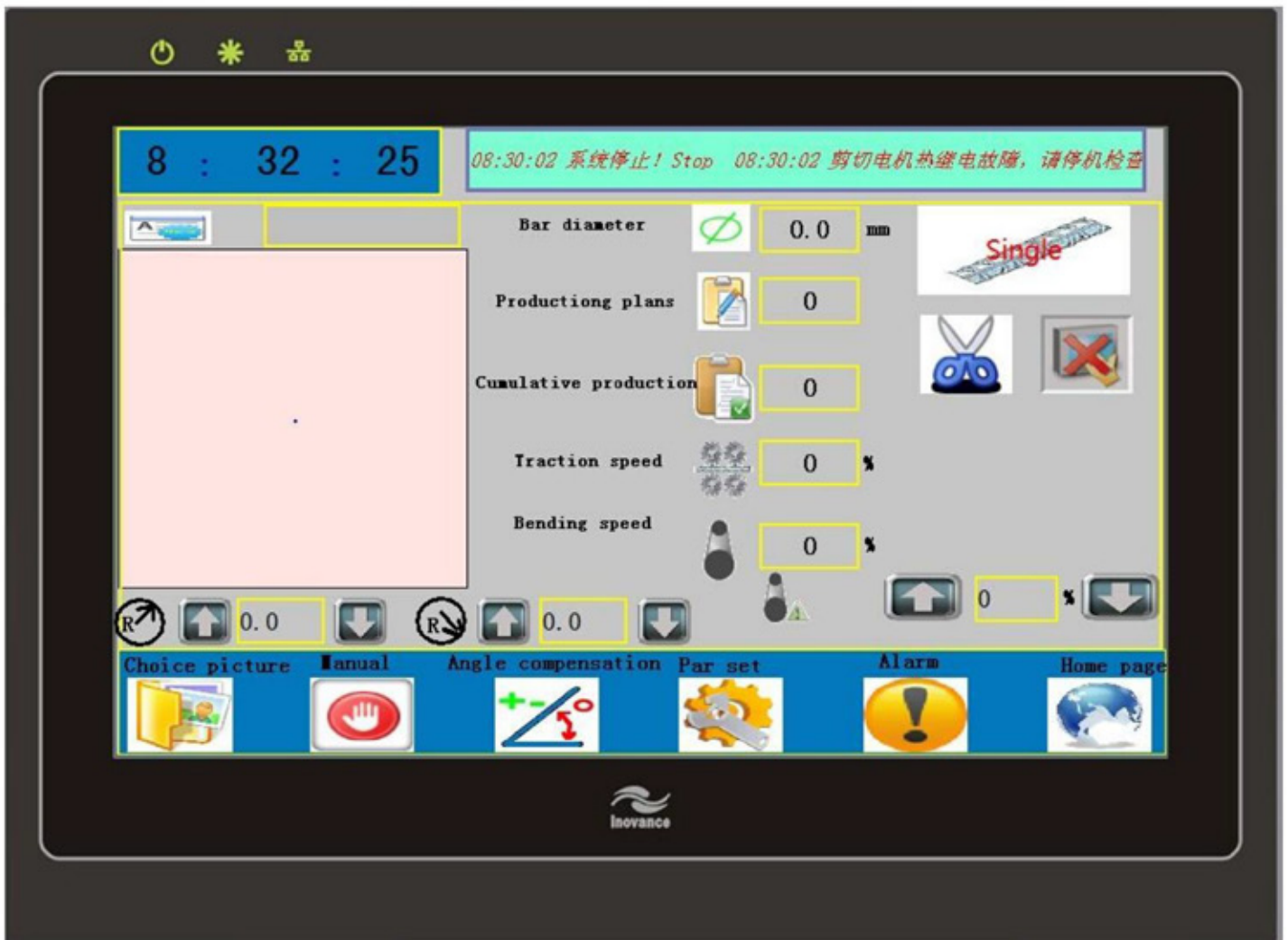
4) Ajuste de velocidad

Precaución: Para procesar barras de acero de 12, 13, la velocidad de procesamiento debe ser limitada. De lo contrario, una velocidad demasiado rápida dañaría gravemente la máquina. Cuando la dimensión de la flexión del estribo (longitud del lado o la longitud del lado opuesto al ángulo) es superior a 400 mm, la velocidad de flexión debe reducirse.

Estos programas han sido configurados, pero el cliente puede realizar algunos ajustes según las condiciones reales.

5. Instrucciones de funcionamiento del sistema de pantalla táctil

Pantalla de operación del sistema:



El menú principal incluye: Imagen de elección, Manual, Compensación de ángulo, Configuración de parámetros, Alarma, Página de inicio.

A) Función de operación manual:



Al presionar el botón "Manual"

, Vea la pantalla a continuación



Instrucción:

El conteo de pulsos de retroalimentación que se muestra en la pantalla indica los parámetros básicos necesarios para el funcionamiento del servomotor.

El botón de tracción hacia adelante y hacia atrás en la pantalla tiene la misma función que el interruptor de tracción hacia adelante y hacia atrás en la consola.

El botón de reemplazo de la hoja es el único que se usa cuando se reemplaza la hoja. Después de terminar el reemplazo de la hoja, es necesario reiniciar una vez.

Pasos de la siguiente manera: Cambie "Manual/Automático" a la ubicación Manual, y presione el botón "iniciar", para hacer que la cuchilla regrese a su lugar original, si no, la cuchilla almacenará el cable. (Presta atención)

B) Indemnización total



Al pulsar "Compensación"

en la pantalla, la pantalla mostrará lo siguiente:



Instrucción:

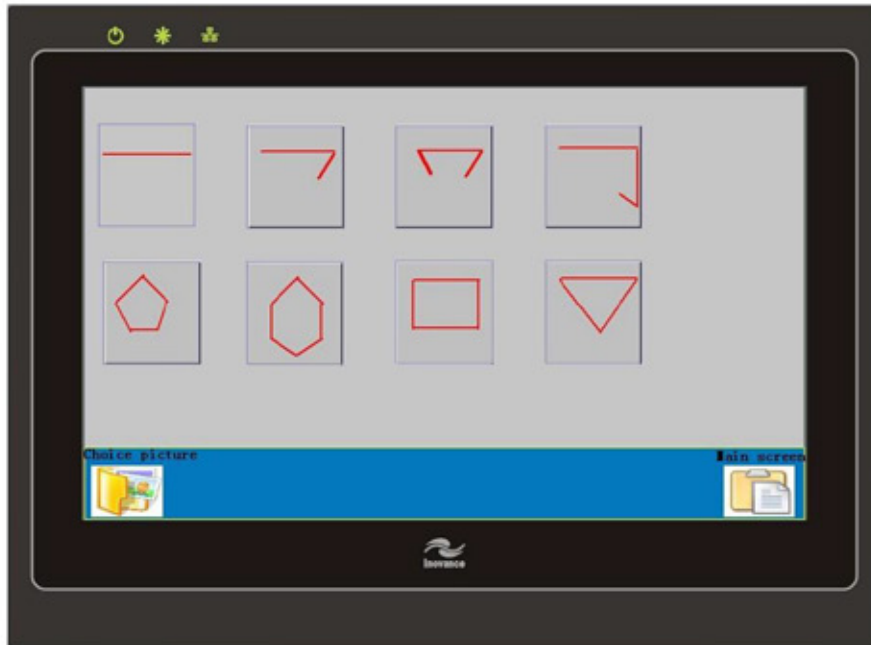
Parámetro de compensación: cuando pruebe la máquina, primero elija una sola operación, cambie el número de parámetro de acuerdo con la forma de flexión real. Cuando el ángulo de flexión real es mayor, reduzca el parámetro de compensación (se puede reducir a un número negativo), viceversa. Prensas

"pantalla de producción"  botón para salir.

C) Pre-almacenar modelo gráfico



Cuando presione el " molde" en la parte superior de la pantalla, la pantalla se muestra a continuación:



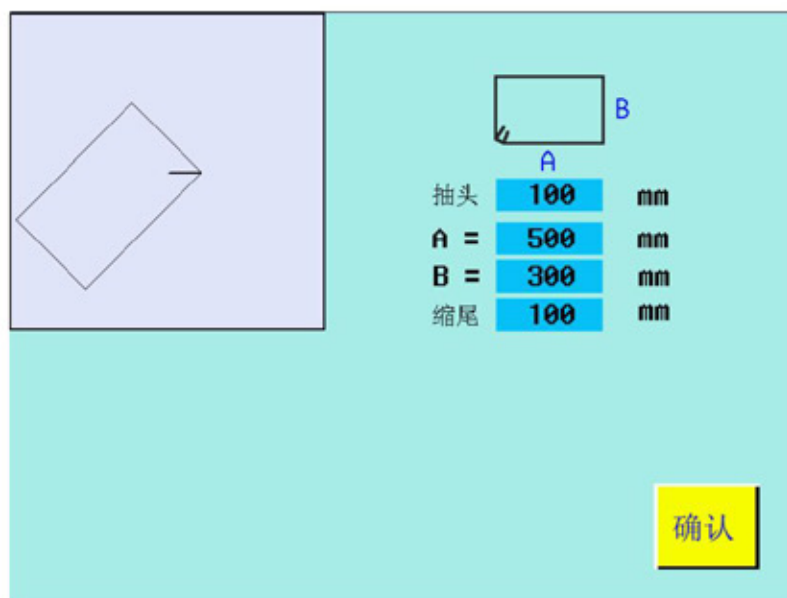
Instrucciones: por encima de 8 gráficos, el molde es la forma de flexión rápida, cuando se presiona un molde, pantalla

mostrará una pantalla de configuración de parámetros gráficos, como, presione



botón, verá a continuación

pantalla:



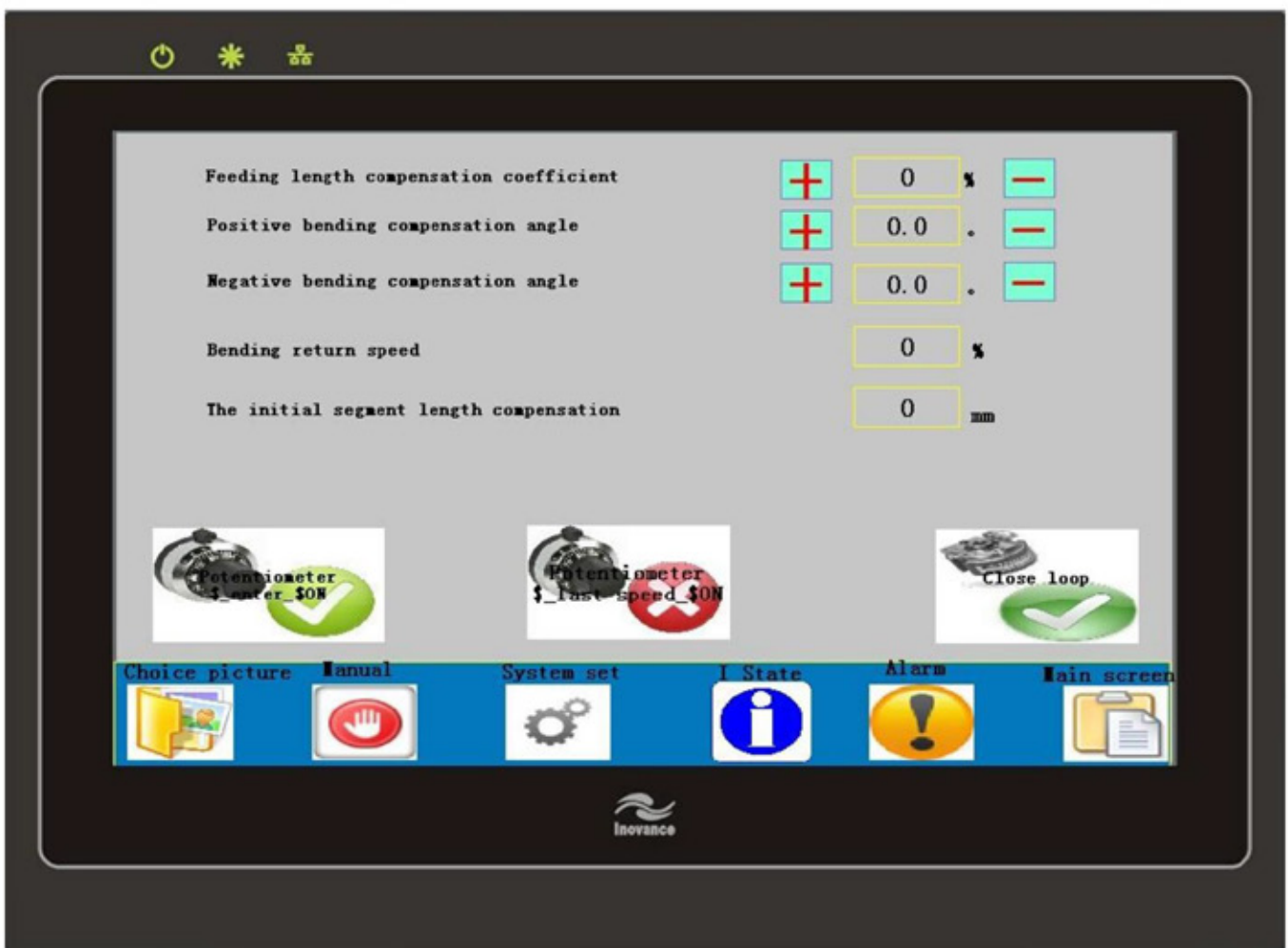
Instrucción: normalmente la longitud de la primera sección y la sección de la cola son 10 veces la diámetro del cable, y no debe ser inferior a 8 veces el diámetro del cable, de lo contrario, causará fallas en el equipo.

El operador solo necesita ingresar el tamaño de longitud y ancho.

D) Configuración de parámetros básicos de componentes eléctricos y máquinas:



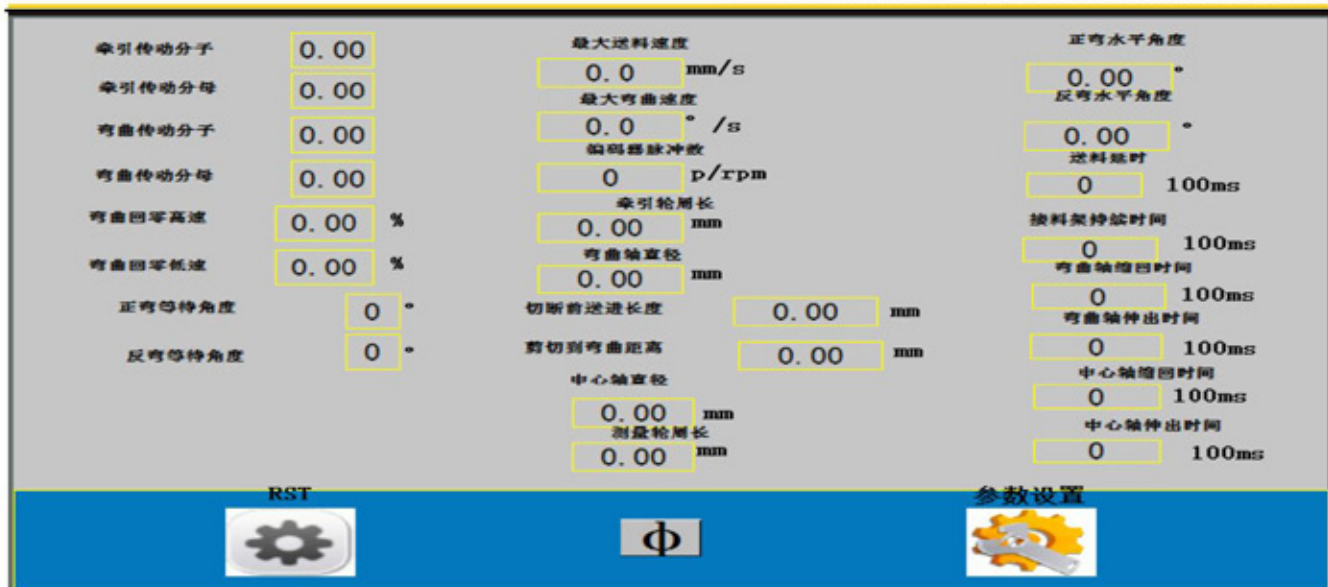
Al pulsar "Parámetro" en la parte superior de la pantalla, verá la pantalla debajo



Haga clic en el



,nuestra contraseña es 8888, tenga cuidado.



Instrucción:

Los operadores solo necesitan configurar la compensación de la primera sección y la sección de la cola, la compensación del arco y la compensación del ángulo, y los demás parámetros no cambian.

P.ej. 1. Cuando la longitud de la primera sección es 10 mm más corta y la compensación original es 165, la compensación correcta debe ser 165+10=175

2. Cuando la longitud de la sección trasera es 10 mm más larga y el número de compensación original es 210, la compensación correcta debe ser sea 210-10=200.

El botón de límite de flexión es principalmente para proteger el molde de flexión cuando el tamaño del estribo de flexión es inferior a 200 × 200.

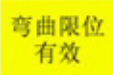
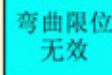



El potenciómetro no es válido para fijar la velocidad de tracción y flexión. cuando cambia a


potenciómetro efectivo




, funciona la máquina.

Botón  , para proteger el molde especial, cuando cambie al botón  ,invalidación

botón  , presiónelo cuando intente depurar la máquina completa, cuando

botón presionado  , la máquina completa puede simular la operación de alimentación.

botón  es un uso especial para doblar círculos, haga clic en él y luego vaya a la página


半径	角度	半径	角度	半径	角度	半径	角度
00-50	0	121-125	0	196-200	0	271-275	0
51-55	0	126-130	0	201-205	0	276-280	0
56-60	0	131-135	0	206-210	0	281-285	0
61-65	0	136-140	0	211-215	0	286-290	0
66-70	0	141-145	0	216-220	0	291-295	0
71-75	0	146-150	0	221-225	0	296-300	5
76-80	0	151-155	0	226-230	0	301-305	0
81-85	0	156-160	0	231-235	0	306-310	0
86-90	0	161-165	0	236-240	0	311-315	0
91-95	0	166-170	0	241-245	0	316-320	0
96-100	0	171-175	0	246-250	0	321-325	0
101-105	0	176-180	0	251-255	0	326-330	0
106-110	0	181-185	0	256-260	0	331-335	0
111-115	0	186-190	0	261-265	0	336-340	0
116-120	0	181-195	0	266-270	0	341-345	0

Por ejemplo, si desea doblar un círculo de 300 mm de diámetro, ingrese 5 en este

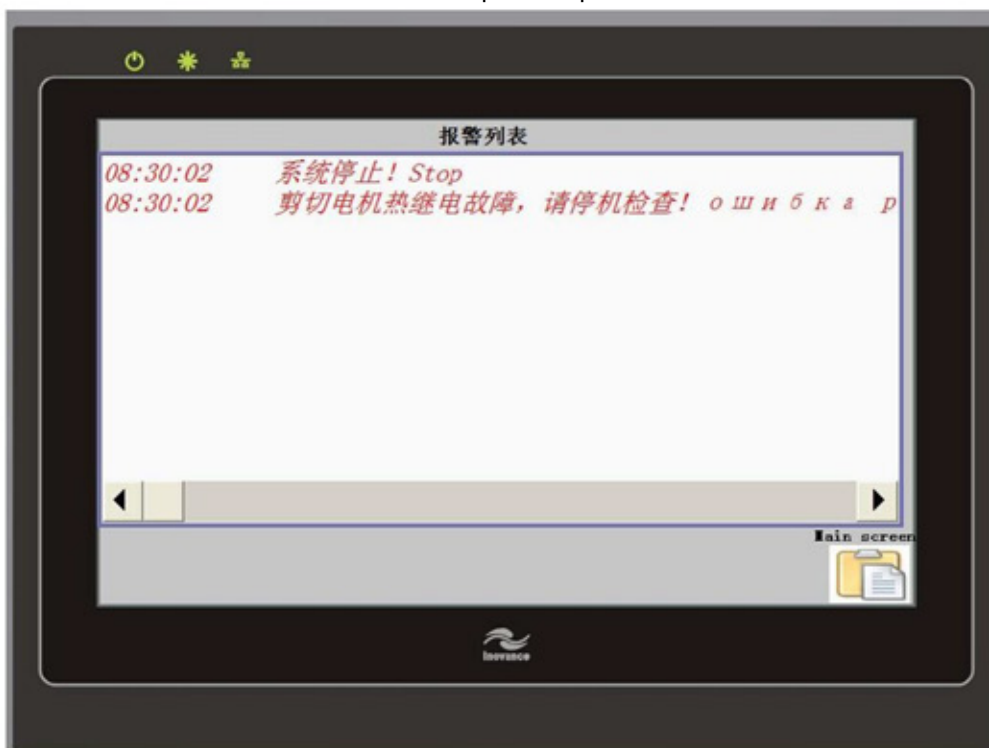
ubicación .

E) Función de falta de análisis



Cuando presione el botón , la pantalla aparecerá la imagen como esta

, el personal puede de acuerdo con la información en la pantalla para aclarar la falla.



I/O

Cuando el cliente presione el botón, la pantalla aparecerá así, esta imagen es principalmente para vigilar el estado operativo cuando realiza una depuración del sistema o una falla de la máquina.



Instrucción:

Luz de instrucción homóloga, azul representa interrupción, verde representa conexión, si desea salir, toque la imagen de producción del botón.

F) Función de edición de gráficos



Cuando toque el botón , la pantalla aparecerá así:

选择图形 当前已选定第 0000 组

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

上页
下页
编辑
生产画面

NO.	100	135	0	0.0		
NO. 1	100	135	0	0.0		
NO. 2	800	90	0	0.0		
NO. 3	1000	90	0	0.0		
NO. 4	800	90	0	0.0		
NO. 5	1000	90	0	0.0		
NO. 6	100	135	0	0.0		
NO. 7	0	0	0	0.0		
NO. 8	0	0	0	0.0		
NO. 9	0	0	0	0.0		
NO. 10	0	0	0	0.0		
NO. 11	0	0	0	0.0		
NO. 12	0	0	0	0.0		
NO. 13	0	0	0	0.0		
NO. 14	0	0	0	0.0		
NO. 15	0	0	0	0.0		

0001

清除

保存

下载

图库

图库选择

生产画面



haga clic en sí para confirmar, el almacenamiento de gráficos puede mantener 100 gráficos.

G) Crear un nuevo gráfico.

Cuando haga clic en el botón **新建**, la imagen así:

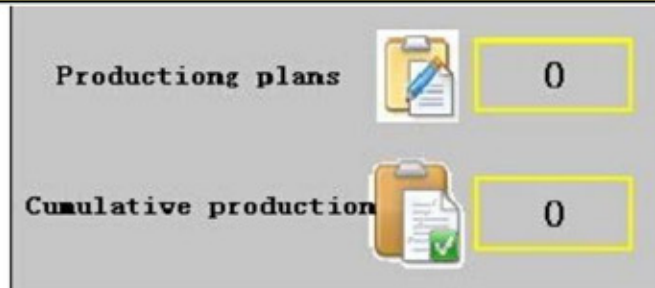


Instrucción:

El cliente puede establecer la longitud, el ángulo, etc. según sus necesidades. Cuando lo configure, debe hacer clic en el botón Guardar. Finalmente haga clic en el botón cargar datos para comenzar el trabajo.

H) Gestión del rendimiento.

En el elemento de rendimiento, muestra el rendimiento del plan y el rendimiento completo del producto actual. por favor vea la imagen:



Explicación: al hacer clic en el número 0 detrás del rendimiento del plan, se abrirá una ventana emergente en la pantalla. Para que pueda escribir el rendimiento de su plan.

Haga clic en el número 0 detrás del rendimiento completo; puede finalizar la operación de compensación de rendimiento cero.





Configuración del parámetro de diámetro de la barra de refuerzo



Haga clic en el número en el botón

, escriba el diámetro actual de la barra de refuerzo (mm)

Configuración de la cantidad de alambre



Hacer clic: en el botón "Doblar alambre: Alambre simple", luego puede cambiar a "Doble alambre" estado.

En este lugar, el conjunto de un solo cable y doble cable es muy importante para producir el cálculo, preste atención.

Cuando se establece en un solo cable, el número cero se convertirá en 1 en el artículo completo cuando termine 1 producto

Cuando se establece en doble cable, el número cero se convertirá en 2 en el artículo completo cuando termine 1 producto



6. Prueba de funcionamiento

¡Advertencia! La sobrecarga está estrictamente prohibida durante la operación del equipo. Se debe proporcionar cuidado y mantenimiento periódico al equipo.

Después de configurar los parámetros, inspeccione que la barra de acero esté roscada. El inicio solo se permite después de la confirmación.

1) Configuración de velocidad: preestablezca la velocidad de procesamiento a través del potenciómetro sobre la consola de acuerdo con las condiciones de producción reales. La consola cuenta con una perilla limitadora de velocidad de más de 500 mm de largo que se puede usar para confirmar automáticamente una limitación de velocidad recta, pero no puede limitar la velocidad determinando la longitud acumulada de las formas del producto. Establezca la velocidad de acuerdo con gráficos específicos.

2) Roscado: coloque la bobina de barra de acero en el desenrollador y luego corte el alambre de flejado del rollo de alambre. Saque la cabeza de la barra de acero y enderece previamente unos 2 m manualmente.

Precaución: En caso de avería del equipo y traslado de ubicación durante mucho tiempo, se requieren 2 horas de funcionamiento en vacío antes del arranque normal. Pruebe todas las piezas, incluidas las piezas mecánicas y eléctricas. La producción puede comenzar solo después de que todas las piezas se vuelvan normales. De lo contrario, pueden ocurrir daños graves al equipo y lesiones personales o la muerte.



¡Precaución! Las barras de acero con cabeza de 300 mm o más deben enderezarse manualmente, sin ninguna curva.



No iniciar una fuente de alimentación durante el ajuste.

Se deben usar guantes mientras se sostienen las barras de acero para evitar el riesgo de rasguños o heridas incisas.

Precaución: Evite la dirección positiva del alambre de flejado mientras corta el alambre de flejado del rollo de alambre, para evitar cualquier daño causado por el rebote. El tamaño de la columna del estante de la preforma se ajustará de manera similar al del orificio interior de la bobina de barra de acero. Mantenga el tamaño del orificio interior de la bobina de barra de acero más grande que el diámetro de las columnas, no más de 100 mm. De lo contrario, el estante de la actuación se inclinará y deformará, provocando graves daños a la máquina. Pase un extremo del rollo de alambre a través del rodillo de hilo, enderece el extremo tanto como sea posible con un tubo de enderezamiento e insértelo en la rueda de arrastre inferior del mecanismo de alimentación de la estribadora, tire del "cilindro de alimentación" para presionar el rodillo de presión. Después de la preparación, abra el interruptor de llave, inicie la fuente de alimentación; encienda el botón de parada de emergencia, presione el botón de reinicio para borrar la información de la alarma; Tire hacia la izquierda del interruptor de la perilla automática/manual a la marcha manual y tire del interruptor de la perilla de alimentación de arrastre para lograr la alimentación de jog. Precaución: La presión del cilindro de transporte debe ser inferior o igual a 4 kg. De lo contrario, la barra de acero se saldrá de la ranura o se producirá cualquier otra circunstancia que afecte a la producción continua. Continúe enhebrando todas las barras de acero a una velocidad más lenta.

Precaución: Si se procesa un solo cable, se utiliza el riel superior del conjunto prerecto. Si se procesa alambre doble, la primera barra de acero se enrosca a través de la guía superior del conjunto prerecto y la segunda

se inserta en el riel inferior del conjunto pre-recto. La barra de acero en el riel superior debe colocarse en el riel de enderezado dentro del conjunto recto. La barra de acero debajo del ensamble pre-recto debe colocarse en la guía externa del ensamble recto. La ubicación del roscado nunca debe confundirse, de lo contrario, se producirá una alimentación irregular o incluso un bloqueo, lo que provocará que las ruedas de arrastre se deslicen e incluso se sobrecarguen y afecten la producción.

7. Ajuste

Precaución: La rectitud de las barras de acero afectaría en gran medida la calidad de los productos procesados, por lo que el enderezado de las barras de acero es vital.

1) Ajuste de la rueda enderezadora del conjunto recto:

La reducción de rodadura de la rueda enderezadora disminuye gradualmente; el de dos ruedas enderezadoras traseras se ajustará a la condición en que la barra de acero no se deforme.

2) Ajuste en caso de curvatura hacia arriba y hacia abajo de la barra de acero:

En caso de curvatura hacia arriba, ajuste hacia abajo el último rodillo de sujeción del conjunto recto o

hacia arriba ajuste la penúltima rueda de enderezamiento.

En caso de curvatura hacia abajo, ajuste hacia arriba el último rodillo de sujeción del conjunto recto o hacia abajo

ajuste la penúltima rueda de enderezamiento y exterior (lateral) de la barra de acero:

En caso de curvatura interior, afloje la última rueda de enderezamiento del conjunto de preenderezamiento o apriete el

rueda de enderezamiento central.

En caso de curvatura exterior, apriete la última rueda de enderezamiento del conjunto de preenderezamiento o afloje

4) Ajuste de la reducción del balanceo de la barra de acero: es fácil enderezar los bates de acero con nervaduras transversales uniformes y un rendimiento mecánico uniforme. Las ruedas de enderezamiento no necesitan demasiada presión. Es difícil enderezar las barras de acero con nervaduras transversales irregulares y rendimiento mecánico irregular. Se sugiere que las ruedas de enderezamiento tengan mayor presión. En caso de instalación, prueba o cualquier problema especial, primero retire la barra de acero y luego corra 3m-4m a baja velocidad y corte la barra de acero, luego corra 3m-4m más y observe la rectitud de la barra de acero. Si alguna de las circunstancias especificadas en 4.2 –

4.4, realice ajustes de acuerdo con la descripción de ajuste en cada elemento, hasta que la rectitud de la barra de acero cumpla con los requisitos. El método de ajuste de las barras de acero exteriores es el mismo que el de las barras de acero interiores.

Precaución: Cada rueda de enderezamiento debe estar en modo de operación para garantizar el funcionamiento continuo y la vida útil de la máquina y asegurar la calidad del producto.

Precaución: La reducción por rodadura del conjunto recto debe ser un valor adecuado. Si el valor es demasiado grande, la corriente del servomotor de transporte se sobrecargará.

5) Ajuste del conjunto de transporte: La fuerza

de presión entre los rodillos de presión superior e inferior del conjunto de transporte se puede ajustar mediante el ajuste de la presión de aire del cilindro de presión. De acuerdo con los diferentes diámetros y materiales de la barra de acero que se va a doblar y a la luz de las condiciones reales, la barra de acero debe ajustarse lo suficiente para un transporte eficaz. En general, la barra de acero de gran diámetro tiene una gran fuerza de presión; que con un diámetro pequeño tiene una pequeña fuerza de presión. Sin embargo, una fuerza de presión demasiado grande afectaría la calidad de la superficie de los estribos y la vida útil del conjunto de transporte.

6) Ajuste del conjunto de corte: En caso de

procesamiento de alambre doble, cambie una cuchilla estática de alambre doble. En caso de procesamiento de un solo cable, cambie una cuchilla estática de un solo cable. Si se encuentra que el espacio entre la hoja dinámica y la hoja estática es demasiado grande, verifique la situación de desgaste de la cubierta del extremo (cobre) del brazo de corte. Si es grave, reemplácelo con repuestos. Si el espacio es demasiado grande, la barra de acero puede fallar al cortar. Si la barra de acero empuja hacia arriba la cuchilla dinámica, verifique el motor freno.

Precaución: Tenga cuidado con cualquier aflojamiento de una chaveta del eje de salida del reductor de corte de vez en cuando y en cualquier momento. En caso de cualquier anomalía, resuélvala de inmediato, o puede ocurrir una gran fuerza de corte entre el eje y el reductor, causando daños graves al equipo.

7) Ajuste del eje de flexión:

Antes de la entrega, ajuste correctamente la carrera del eje de flexión principal y el límite de flexión. Durante el uso, el cliente debe cambiar diferentes ejes de curvatura para procesar barras de acero con diferentes diámetros (consulte la Fig. 5-4 para obtener detalles). Consulte la Tabla 4-1 a continuación:

Diámetro de la barra de acero	Φ6-Φ7	Φ8-Φ9	Φ10-Φ12	F13
Espaciado del molde de la rueda de formación	12	14	decimals	decimals
Diámetro del cojinete de flexión Φ60		Φ60	Φ60	Φ40
Espacio entre la rueda de formación y el rodamiento.	17	decimals	13	23

Tabla 4-1

Precaución: cuando la longitud del lado del estribo sea ≤200 mm, utilice la rueda formadora alargada 5 (consulte los accesorios incluidos).

8) Puesta en marcha para el funcionamiento

Después de que la rectitud y el ángulo de flexión de la barra de acero cumplan con los requisitos, la estribadora se puede poner en marcha ajustando la velocidad de alimentación de la barra de acero a la velocidad requerida con el interruptor giratorio del potenciómetro.

Precaución: Cuando el equipo está funcionando normalmente, tanto la puerta de protección de seguridad como la puerta trasera deben estar cerradas para evitar lesiones personales debido a la expulsión de barras de acero y descargas eléctricas. accidente.

Al abrir o cerrar la puerta de protección de seguridad, se debe coordinar adecuadamente para evitar lesiones personales. a otros.

Cuando la cuchilla de corte está cortando, el personal debe mantenerse alejado de la cuchilla para evitar lesiones personales causadas por el cabezal de corte de la barra de acero.



¡Los dedos son vulnerables a ser aplastados o amputados!



Se requiere presionar el botón de inicio para cambiar de operación de un solo paso a operación continua en operación automática y se generará un desecho.

Debido a posibles diferencias en las propiedades mecánicas de las barras de acero, las dimensiones después del doblado diferirán de la dimensión establecida en el proceso de doblado y en este punto es necesario realizar ajustes de compensación de longitud o restablecer los datos.

Cuando la máquina está en funcionamiento, ni el personal ni otros seres vivos deben entrar en contacto directo o indirecto.

contacto con las partes giratorias de la máquina y la barra de acero en uso. De lo contrario, los accidentes con lesiones graves serán

causado

La barra de acero de alimentación debe estar seca y sin incrustaciones en la superficie; de lo contrario, la máquina se dañará y la seguridad del operador se verá comprometida.

Debe haber un supervisor capacitado para vigilar el equipo, incluso si está en el estado de funcionamiento automático. El

La persona a cargo del equipo debe guardar todas las llaves correctamente para evitar que otros operen el equipo.

Precaución: Está estrictamente prohibido mantener el estribo de la barra de acero en el estado del eje de flexión durante más de 0,5 minutos para evitar daños graves al cojinete de flexión.

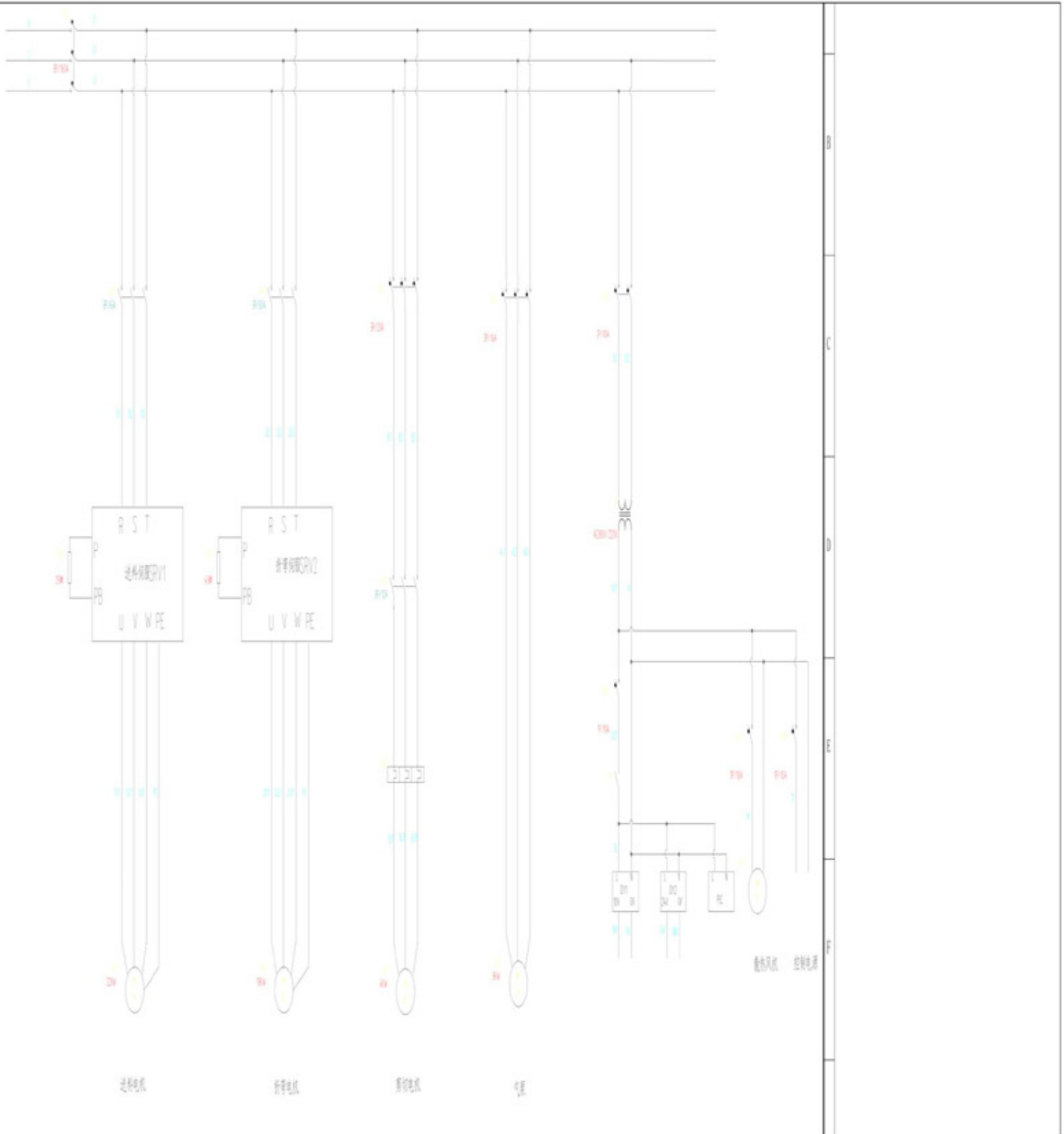
¡Es estrictamente tocar la cuchilla de corte con la mano en cualquier momento durante la operación de encendido! Queda terminantemente prohibido

¡Abra el capó de la correa síncrona del servomotor durante el funcionamiento de la máquina!

III. Diagrama eléctrico:

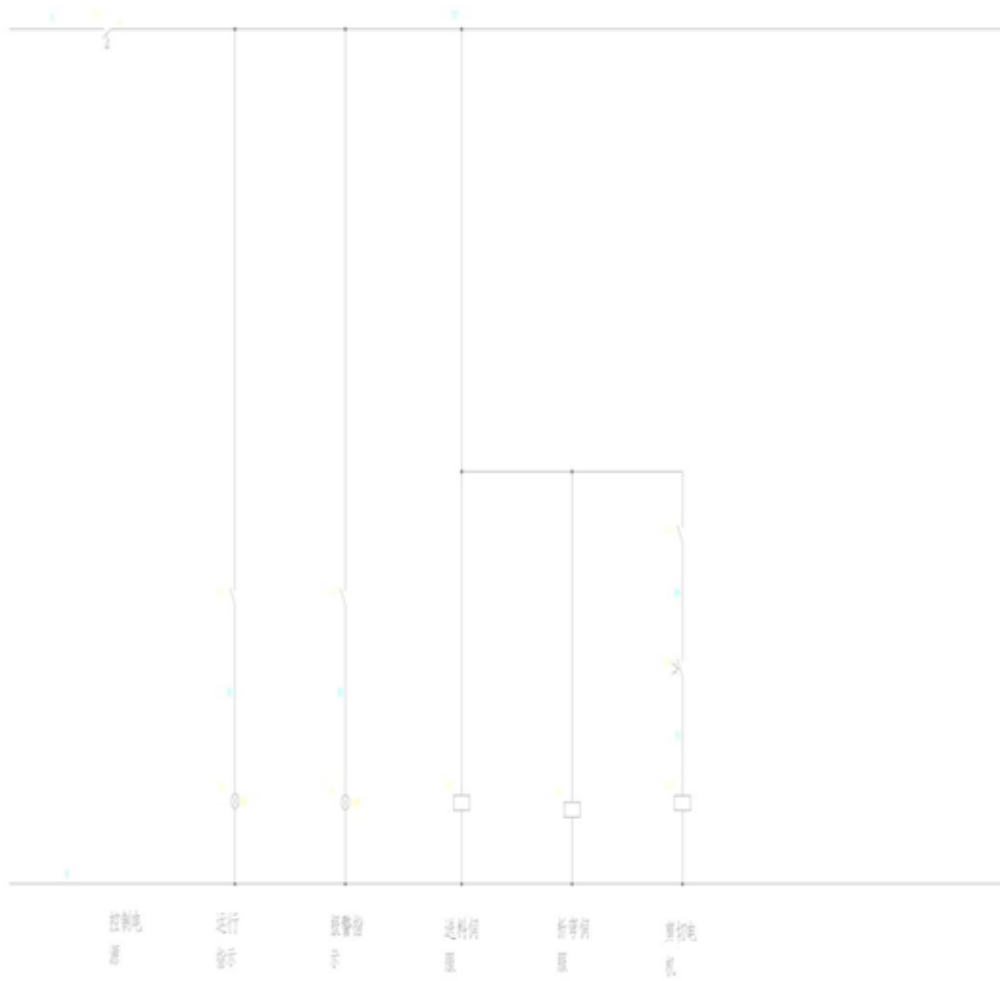
1, el diagrama esquemático del circuito principal:

Página: 1/6



2 El diagrama esquemático del circuito principal:

Página:2/6

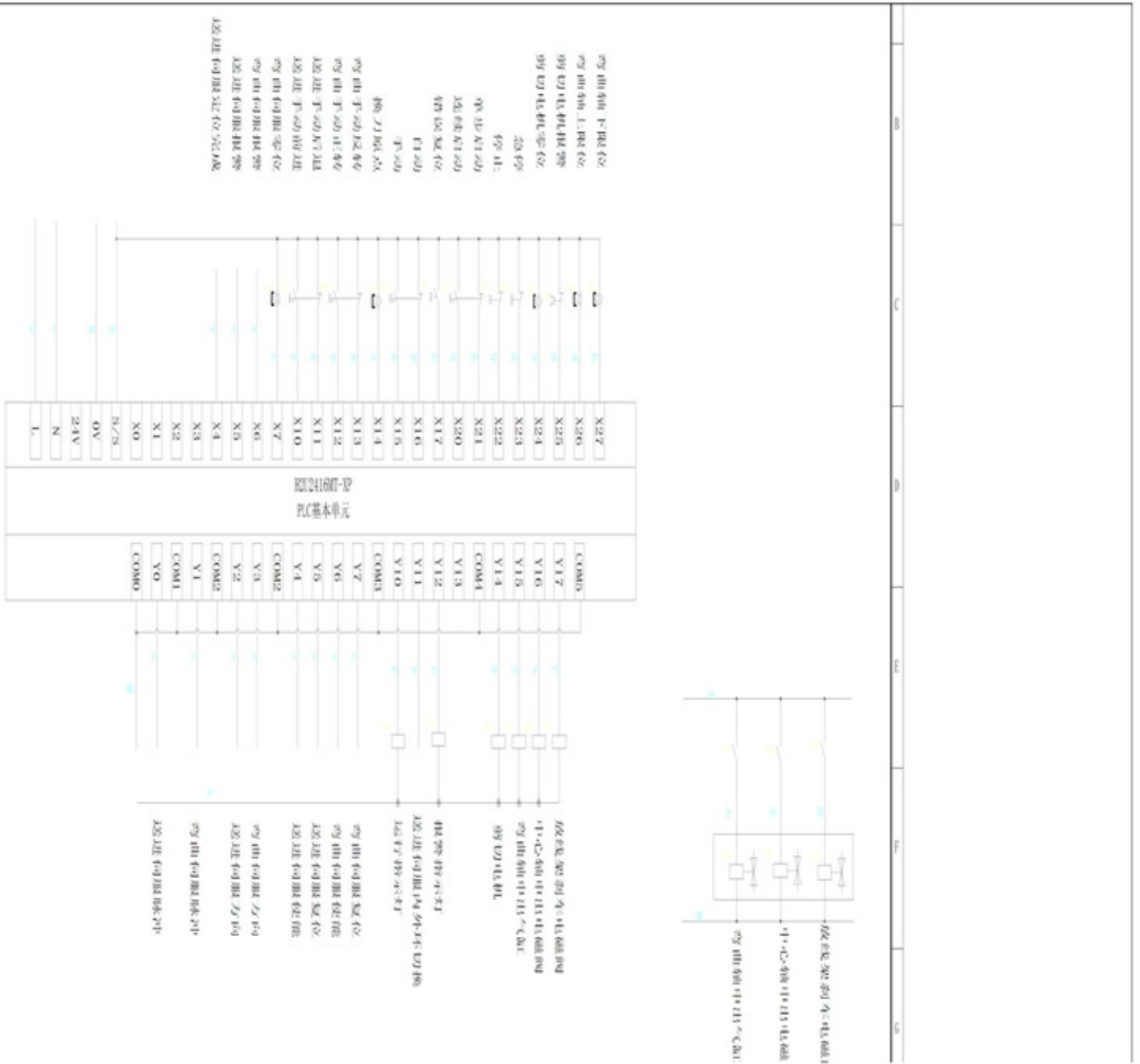


控制电源
运行指示
报警指示
送料阀
断料阀
限位开关

B
C
D
E
F
G

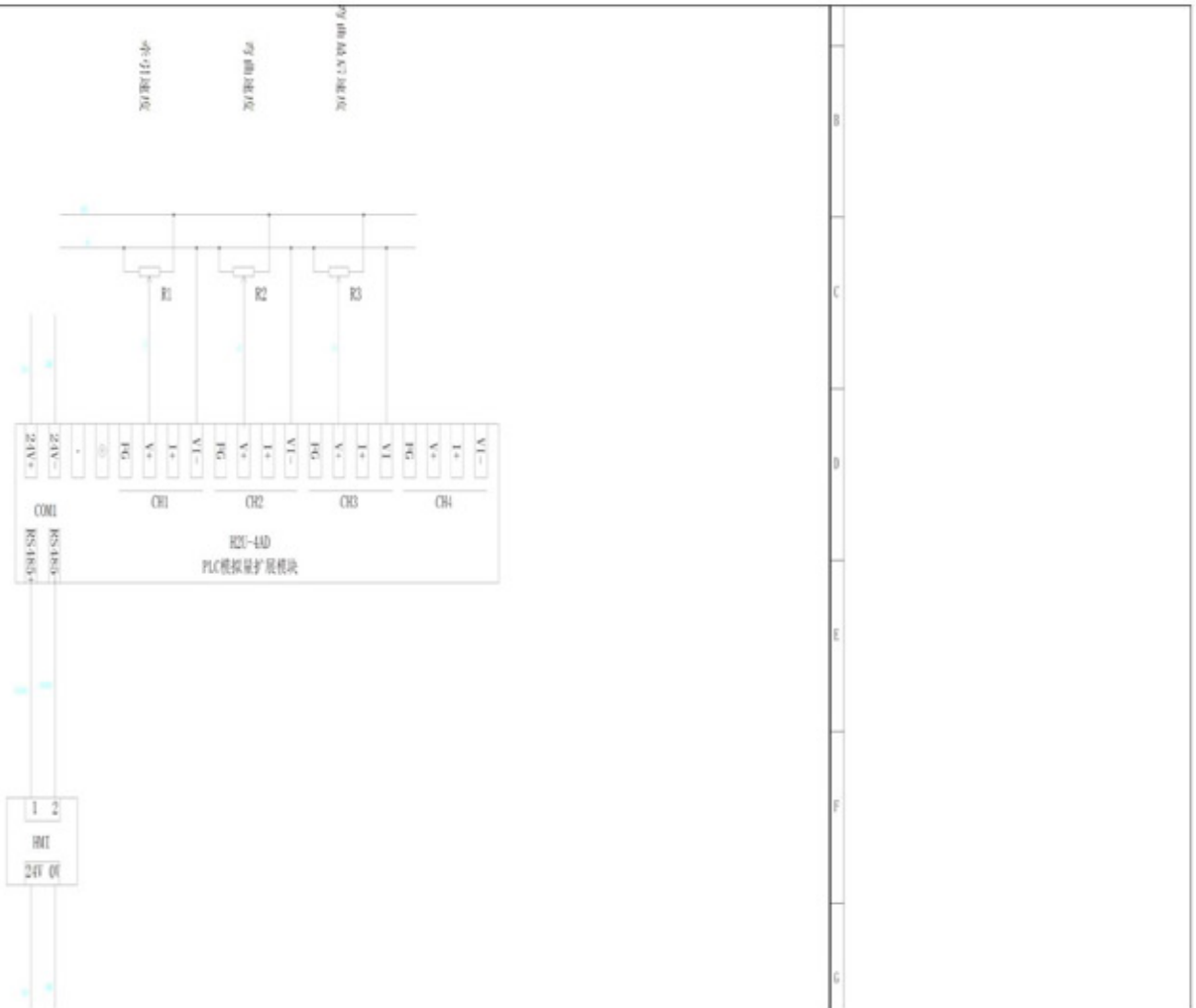
3, Diagrama de conexión del PLC

Página: 3/6

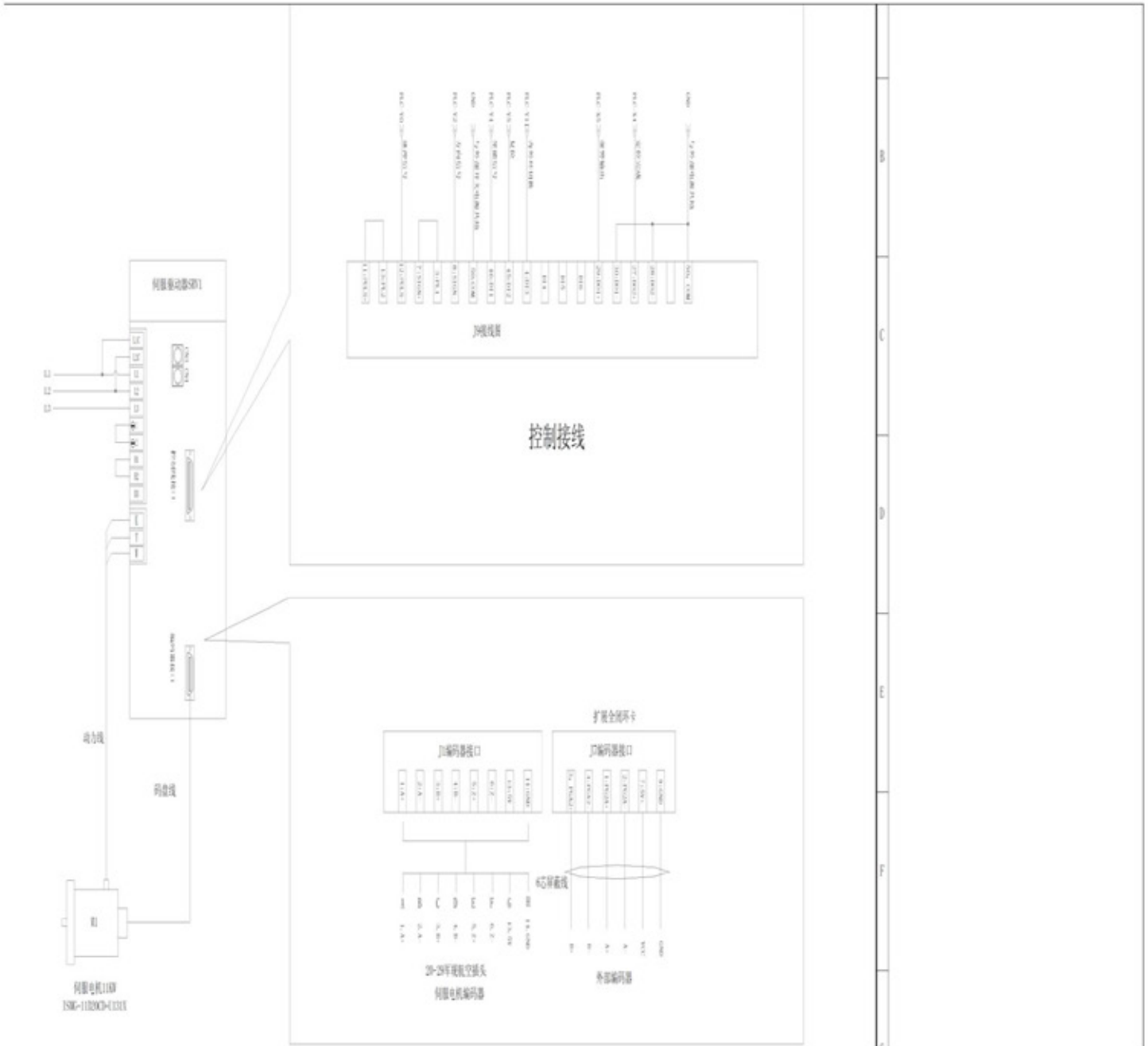


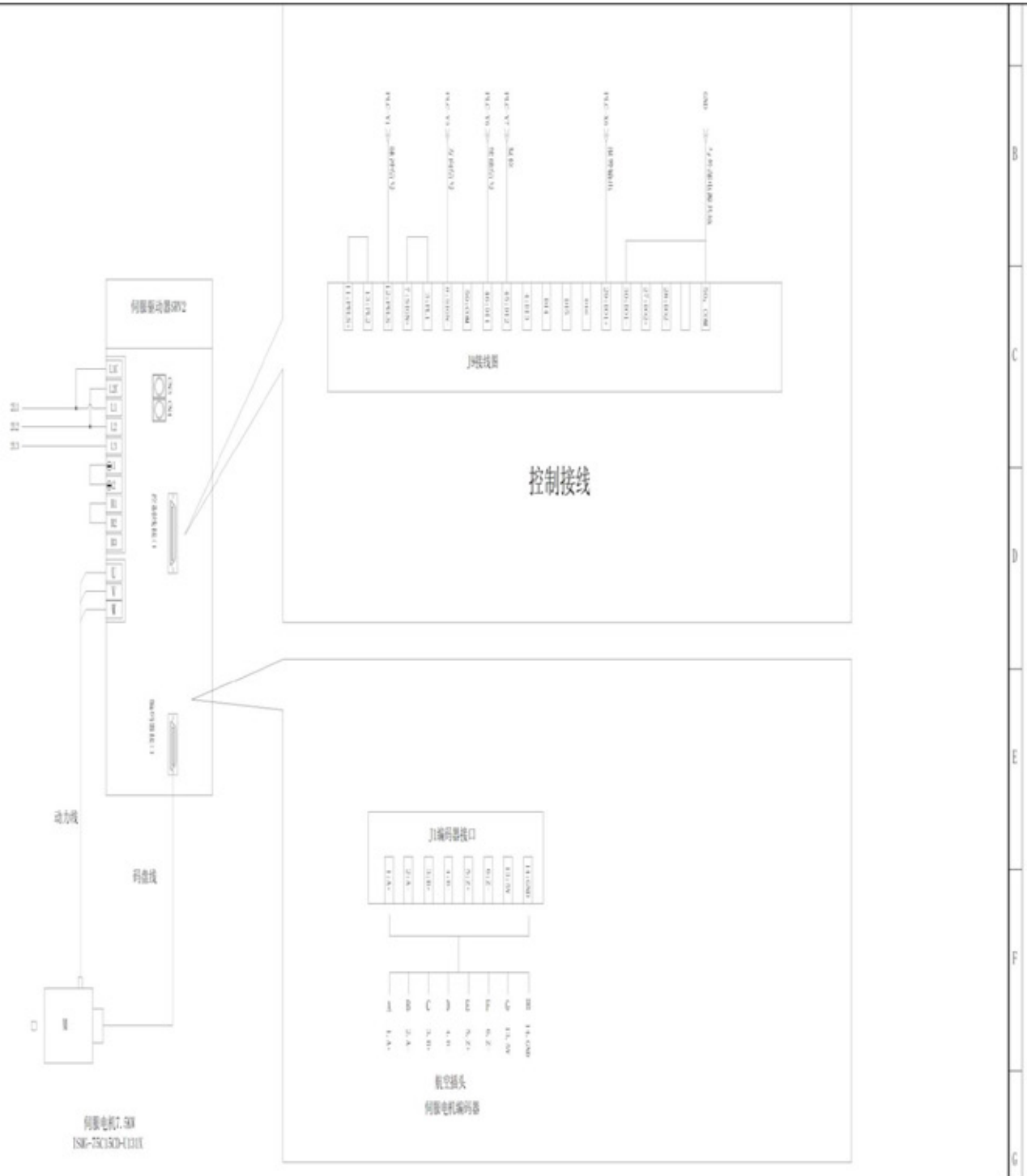
4, diagrama de cableado del módulo analógico PLC:

Página: 4/6



5, Diagrama de cableado del servoaccionamiento 1





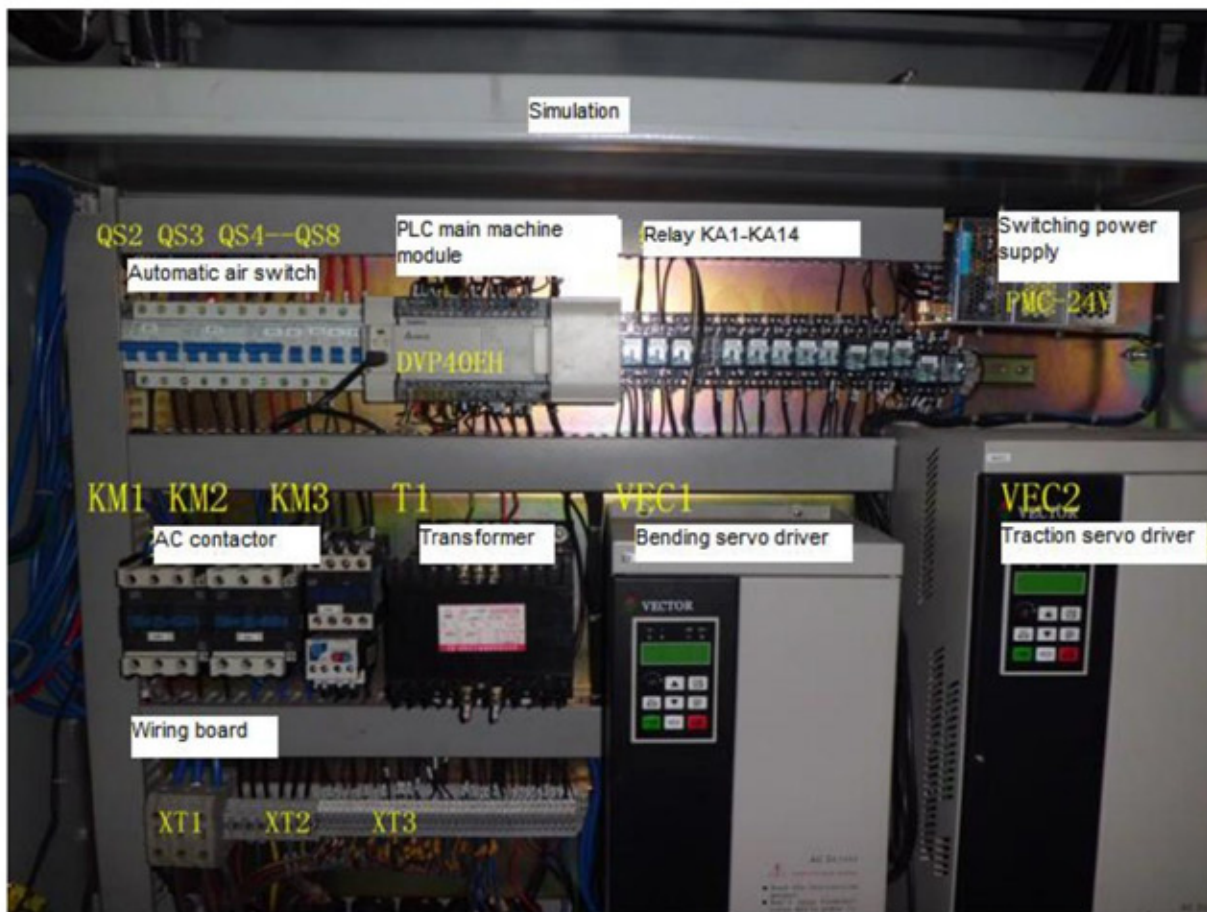
Anexo 1: Cuadro de registro de reparaciones.

Nombre		Máquina dobladora de estribos de barra de acero CNC	Empresa Chengdu Gute Machinery Works Co., Ltd	
modelo		SGW12D-2	número	
Tim es	Artículo:			
1	Fecha de compra		Compra compañía	
	Fijar fecha		personal/número de teléfono	
	Razón de la falla:			
	Corregir resultado		Signo del cliente:	
2	Fecha de compra		Compra compañía	
	Fijar fecha		personal/número de teléfono	
	Razón de la falla:			
	Corregir resultado		Signo del cliente:	
3	Compra fecha		Compra compañía	
	Fijar fecha		personal/número de teléfono	
	Razón de la falla:			

Corregir resultado

Signo del cliente:

Anexo 2: Diagrama eléctrico de la consola



Anexo 3: Lista de piezas de desgaste rápido:

Nombre de la pieza	Especificación y modelo	Cantidad	Observaciones
Electroválvula manual	4H210-08	1	Alta frecuencia de operación
Válvula de reducción	AR2000-02	1	Alta frecuencia de operación
Diferencia girando a conjunto abierto	VEC-LD-OV-2	1	Electrónica de precisión, desgaste rápido
Interruptor de aproximación	PR12-2DN	1	Electrónica de precisión, desgaste rápido
Relé	MY2NJ-DC24V	1	Alta frecuencia de operación
interruptor de perilla	Reinicio automático de tres posiciones	1	Alta frecuencia de operación

Anexo 4: Lista de repuestos de componentes eléctricos:

Artículo	Corto nombre	Nombre chino/inglés nombre	Tamaño	A través de entidad	Función
1	QF1	interruptor de transferencia	LW30-100	1	interruptor principal
2	QF2	interruptor automático de aire	DZ47-60-C20-3P	1	Contar la potencia del motor
3	QF3	interruptor automático de aire	DZ47-60-C16-3P	1	Fuente de alimentación del compresor de aire
4	QF4	interruptor automático de aire	DZ47-60-C20-2P	1	Fuente de alimentación del transformador
5	QF5-8	interruptor automático de aire	DZ47-60-C20-1P	4	poder de control
	Contactor de CA de 6 KM1	1KM2	CJX2 6511-AC220V	2	servopoder
7	Contactor de CA	KM3	CJX2 2510-AC220V	1	cortar motor
8	FR	relé térmico	NR2-25	1	cortar motor
9	T1	transformador	BK-380\220-1000VA	1	fuentes de alimentación de 220V
10	T2	Modo de conmutación de energía Suministrar	S-24-100	1	fuentes de alimentación de 24V
11	T3	Modo de conmutación de potencia Suministrar	S-10-50	1	fuentes de alimentación de 10V
12	Relé enano KA2-	14	MY2NJ-DC24V	7	Bucle de control
13	KA15	relevo enano	MY2NJ-AC220V	1	interruptor de alimentación
14	controlador programable	DVP-40EH		1	control de programa
15	el módulo analógico	04AP		1	Conversión de analógico a digital
16	COSA 1	servocontrolador	VEC-VB-022H33S	1	servomotor de accionamiento
17	servocontrolador	VEC2	VEC-VB-015H33S	1	servomotor de accionamiento
18		Abierto a placa diferencial	VEC-OC-LD-2	2	Adquisición de señales de pulso
19		Diferencial placa colectora lejos	VEC-LD-OC-2	1	salida de impulsos del servomotor
20	K1	resistencia del divisor	VEC-10K-24 VCC	3	Reducción de señal, limitación de corriente
21	C	capacitor electrolítico	10000µf/400v	2	almacenamiento de energía del autoeb
22	K2	resistencia	DRF-10W51KJ	2	almacenamiento de energía del autoeb
23	M1	servomotor de tracción	200MB-017 15A33	1	rueda de tracción

24	M2	servomotor de flexión	200MB-007 15A33	1	brazo doblado
25		codificador de servomotor cable	VEC-bvx-EV-5m	2	Para dos servomotores
26	XT1	bloque de terminales	200A	4	interruptor principal
27	XT2	bloque de terminales	50A	8	fuerza de motor
28	XT3	bloque de terminales	2.5A	50	Conexión del lazo de control
29		codificador rotatorio	E40S6-2000-3-T-24	1	contador de pulsos de polea
30		intercambiador de calor	LPW-05A/220V-45W	1	extractor de aire
31		interruptor de proximidad	PR12-2DN	5	detección de ubicación
32	IHM	interfaz de operación	VEC-2104S-T(10.4")	1	Entrada de datos
33	SA6	botón de parada de emergencia XB2-EMG(NC)		1	parada de emergencia
34	SA4	botón de inicio	XB2-NO (VERDE)	1	correr empezar
35	SA5	Botón de reinicio	XB2-NO(AZUL)	1	Reinicio de alarma
36	SA1	interruptor de llave	XB2-NO	1	administración de energía
37	SA7\SA8 tres botones giratorios de reinicio XB2-NO×2			2	tracción, jog de flexión
38	SA2	botón giratorio de tres bloqueos XB2-NO×2		1	manual, homing, automático
39	SA3	botón giratorio de dos bloqueos	XB2-NA+NC	1	paso único/conversión continua
40	SA9-11	potenciómetro	4K-2W(W7H118)	3	Ajustar la velocidad
41	HL2	Alarma de luz y sonido	AC220V (orificio de montaje φ22)	1	Alarma audible
42	HL1	luz de instrucción	XB2-1-LD verde	1	instrucciones de ejecución
43	XT5	bloque de terminales	2.5A	50	pantalla de potencia
44	M3	compresor de aire	V-0.6/8-0.8Mpa	1	fuentes de aire neumática
45	M4	servomotor de hoja	FAF67-1/10-112B5-M5-4 KW-4P	1 juego	Cortar acero

FIN