

自动磁铁（铁片）安装机

SLC-800

# 产品使用手册

浙江赛力机械有限公司

公司地址：浙江省温州市平阳县鳌江镇墨城工业区一路8号  
电话：0577-63016333 63016555  
传真：0577-63017420  
E-mail: KL@chinajsy.com

## ❖ 目录

目录 .....	- 0 -
一、 产品介绍 .....	- 1 -
二、 性能及用途 .....	- 2 -
三、 安装及运输 .....	- 3 -
四、 开机停机流程 .....	- 4 -
五、 试机、验收程序 .....	- 5 -
六、 使用方法及注意事项 .....	- 6 -
七、 维护及保养 .....	-15-
八、 安全使用规范及禁止事项 .....	-16-
九、 易损件跟换及采购 .....	-17-
十、 电路图 .....	-18-

## 一、产品介绍：

产品名称：自动磁铁（铁片）安装机

型    号：SLC-800

电    压：AC~380V

功    率：2kw +2kw（喷胶设备）

工作速度：15-35 片/分

工    位：两磁铁安装工位+两铁片安装工位

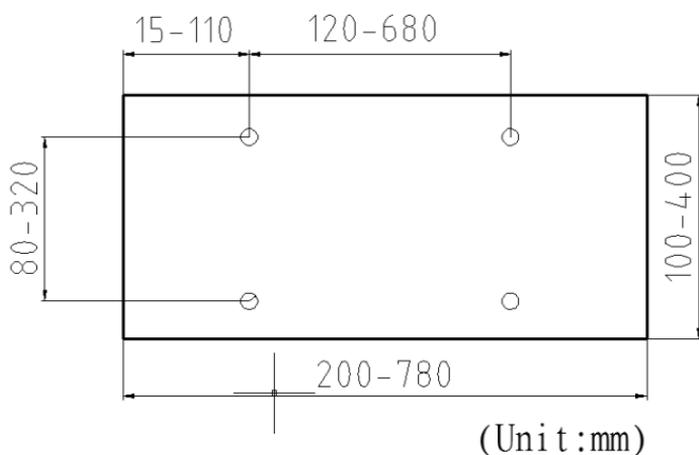
工作气压：0.5MPa

设备尺寸：3.5×1.5×1.5 米    （长×宽×高）

重    量：1.8T

## 二、性能及用途：

本设备仅限用于纸板或密度板的圆形磁铁及铁片的安装，具体产品安装范围如下图：



纸板厚度： 1.5~3 mm

磁铁直径： 6~12 mm

磁铁厚度： 1~2 mm

纸板尺寸： 参照上图

磁位尺寸： 参照上图

磁位精度：  $\pm 0.5\text{mm}$

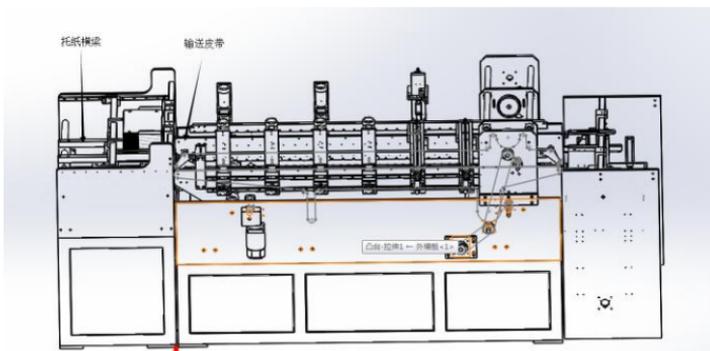
### 三、安装及运输：

本设备为三段式布局，分别为：机头推板部、机身磁铁安装部、机尾纸板收料部。每段底部设有滚轮及底部螺丝，方便设备位移及水平调节。

包装：本设备共计两个木箱，机头推板部与机尾收料部在同一木箱；机身磁铁安装部单独木箱包装。用木工羊角锤或者专用撬棍拔出气钉即可。

运输：本设备重心大致在中心，单个木箱重量不超过 1 吨。搬运时可用液压拖车、叉车、吊车等设备从木箱中部进入即可。

安装：托纸横梁与输送皮带在同一水平面内，具体如下图



## 四、开机、停机流程

开机检查事项：

- 一、 外部气源压力；
- 二、 热熔喷胶设备的温度、是否有供胶；
- 三、 电线插件是否按号插牢；
- 四、 无关人员在设备一米以外。

开机、停机流程：

本设备采用 PLC 控制，通过触摸屏实时反馈设备运行状况，具体开、停机流程为：

- 一、 检查屏幕是否有异常报警；
- 二、 按一次急停按钮，确保所有工位恢复原位；
- 三、 点击屏幕“装磁铁”按钮，使磁铁输送到位；
- 四、 按主控板的绿色“启动”按钮，设备运行；
- 五、 按主控板的黄色“停止”按钮，设备会在走完输送带内所有纸板后自动停止；
- 六、 其他异常情况请直接按“急停”按钮。

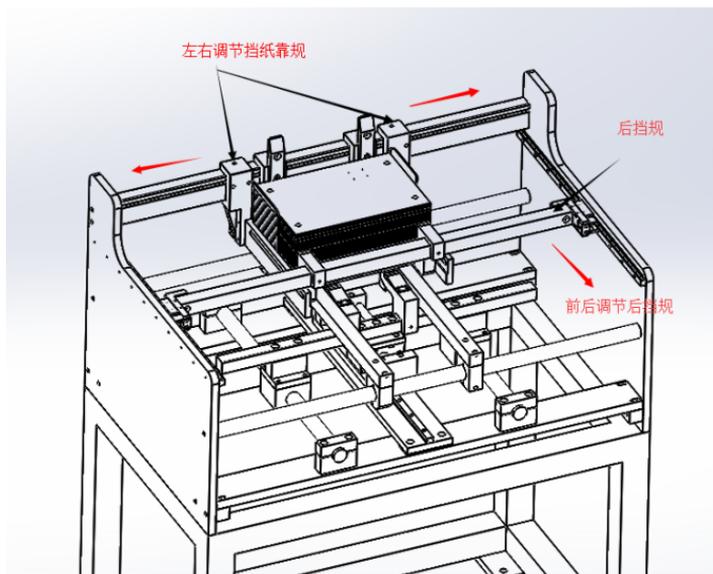
## 五、试机、验收

## 六、使用方法及注意事项

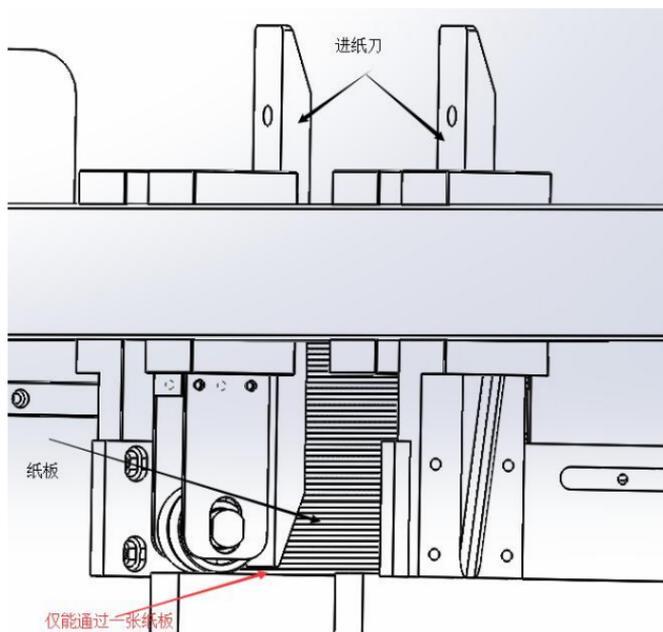
使用方法：

一、推纸部分调节：

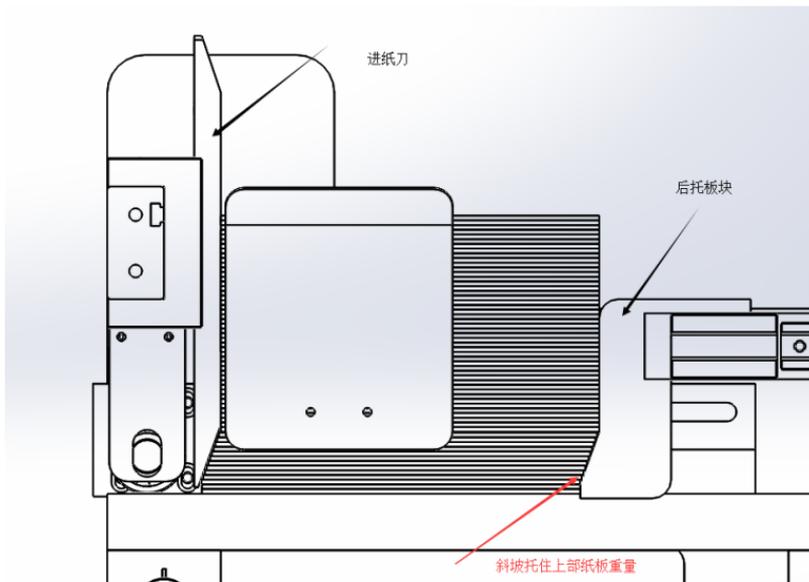
1、按照纸板尺寸规格调节挡纸靠规宽度；



2、调节进纸刀高度，使仅能通过一张纸板；

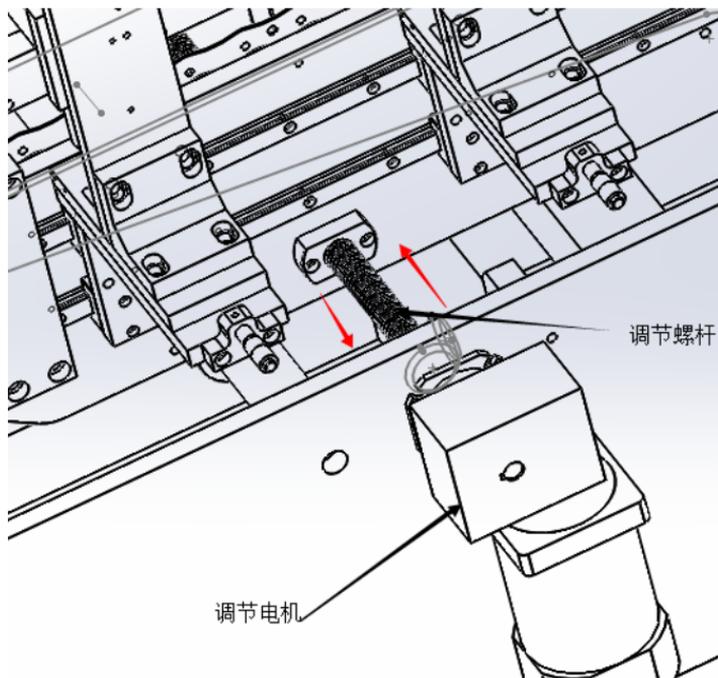


3、调节后挡规，使后挡规上的托纸块勾住纸板，分散底部纸板承重，方便

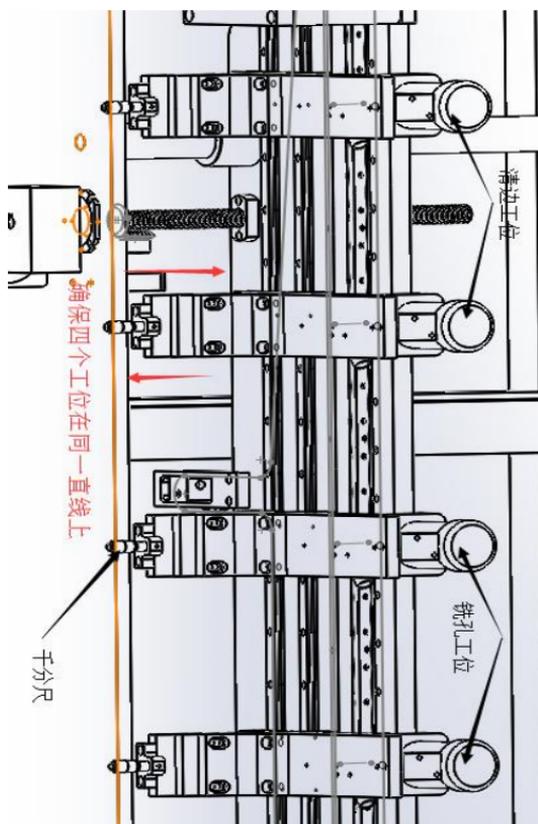


## 二、磁铁安装部调节：

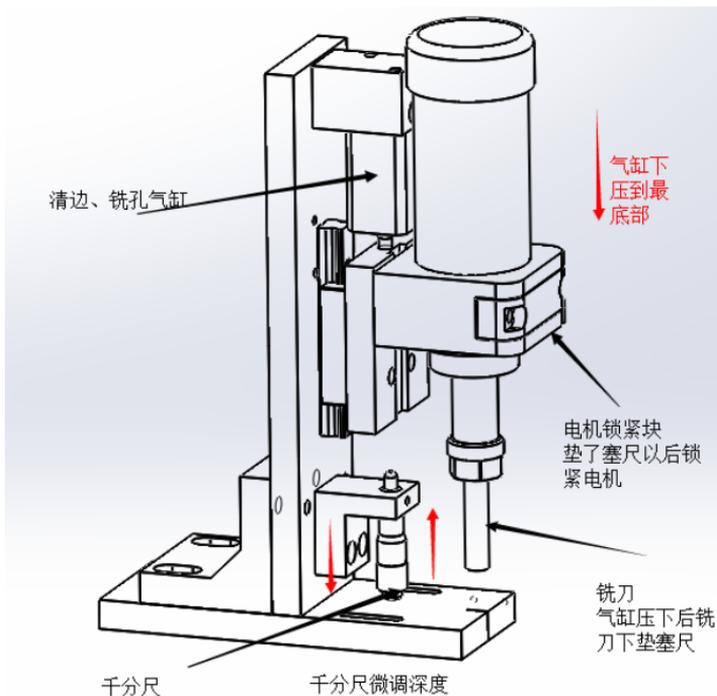
1、通过机器两侧的按钮盒，电动调节两侧工位宽度；



2、旋转清边、铣孔等工位上的千分尺，使得四个铣孔、清边工位在一条直线上，确保磁铁孔位达到产品要求；

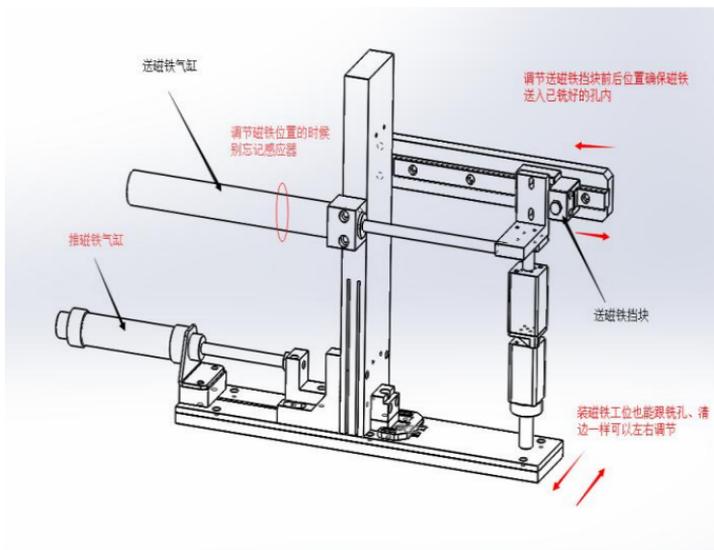


3、通过塞尺及工位内部的千分尺调节清边、铣孔深度，达到磁铁安装需求；



**注意：气缸下压时请注意感应器是否亮!!!**

#### 4、装磁铁工位调节



锁紧送磁铁挡块可以调节磁铁前后位置，确保磁铁送出来后跟清边、铣孔工位在同一直线上；同时装磁铁工位也能跟清边、铣孔工位一样左右调节，按照磁位尺寸将磁铁放入喷好胶的洞内。

**注意：调节送磁铁行程时同步调节送磁铁气缸感应器!!!**

5、喷胶工位调节：在装磁铁工位与铣孔工位之间有一对喷枪，在纸板经过时向孔内精准喷胶。

调节喷枪时应注意的几个事项：

①、喷胶工位光电不能被处于铣孔工位的纸板遮挡；

②、纸板边到第一个孔的距离 + 光电到喷胶的距离 = 第一次喷胶位置 与系统参数“第一段距离”相对应；

③、开启“两次喷胶”时，“第二段距离”对应的是两个磁位的孔距；

④、“喷胶长度”可以调节喷胶量，但不能超过铣孔直径，否则胶水会喷到孔外！

⑤、热熔胶箱上的调压阀可以控制单位时间内的喷胶量，当那个值过低时喷枪容易出现拉丝现象，推荐值 0.2~0.3MPa 之间；

⑥、注意保持喷枪头的清洁，枪头粘有纸销等异物时亦容易出现喷胶拉丝现象。

三、收料部调节：

## 七、维护及保养

### 一、注油：

各个直线导轨滑块每滑行 10000 米，用高压油枪加注锂基润滑油。

### 二、气缸保养：

每班清除气泵内积水，在压缩空气进入机器前加装空气过滤装置能延长气缸使用寿命。

### 三、皮带张紧：

定期检查 输送皮带 及 主传动同步带 松紧度皮带松紧影响纸板输送精度。

四、设备及吸尘器需每班清洁，注意吸尘管等不被纸板粉尘堵塞。

## 八、安全使用规范及禁止事项

一、设备运转及调试期间，无关人员不得进入设备一米线内，以免引起不必要的事故；

二、设备调试时请按下急停按钮或者切断气源，以免误触感应器发生误动作；

**三、喷胶枪工作温度为 185℃，调机时请务必注意防护以防烫伤；**

四、每个气缸的行程区间内都是危险区域，设备运转时不得有任何肢体操作，以防夹伤。同时开机前检查区域内是否有其他异物阻碍气缸动作；

五、必须经过本公司专业人员培训后方能使用本设备；

六、非专业人员不得开启电器箱。

## 九、易损件跟换及采购

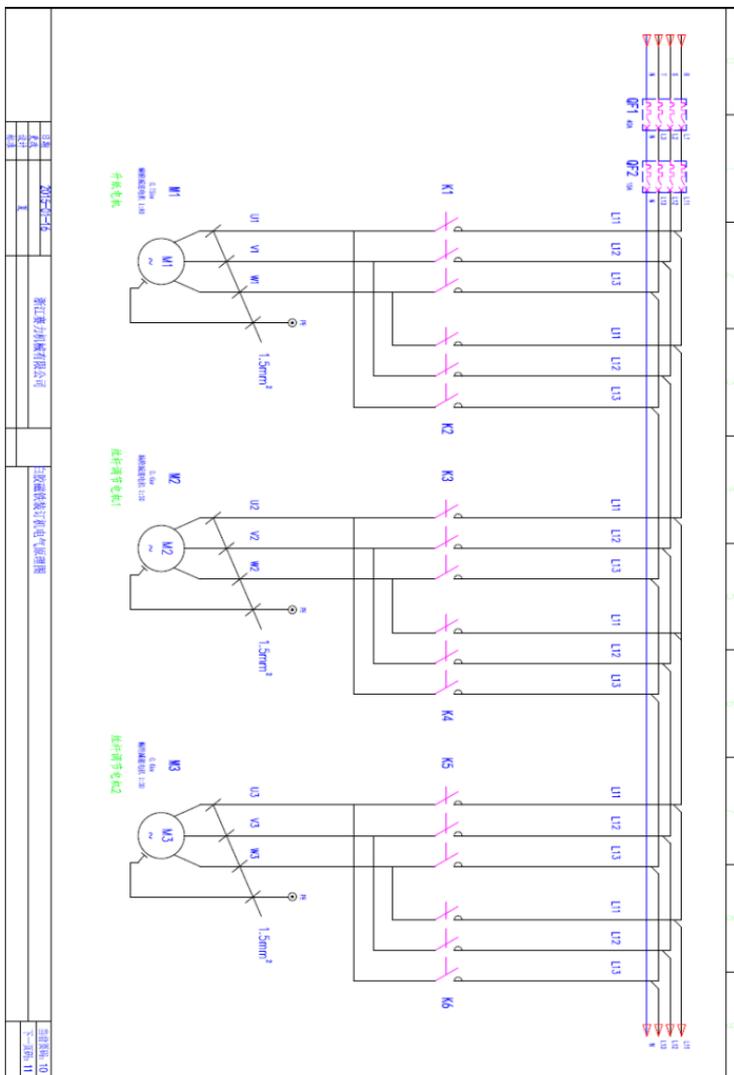
一、清边刀：受使用工况及加工数量影响，清边刀容易产生磨损，大概 10000 左右需要磨削。此刀为定制刀具，如有损坏请与本公司售后部联系。

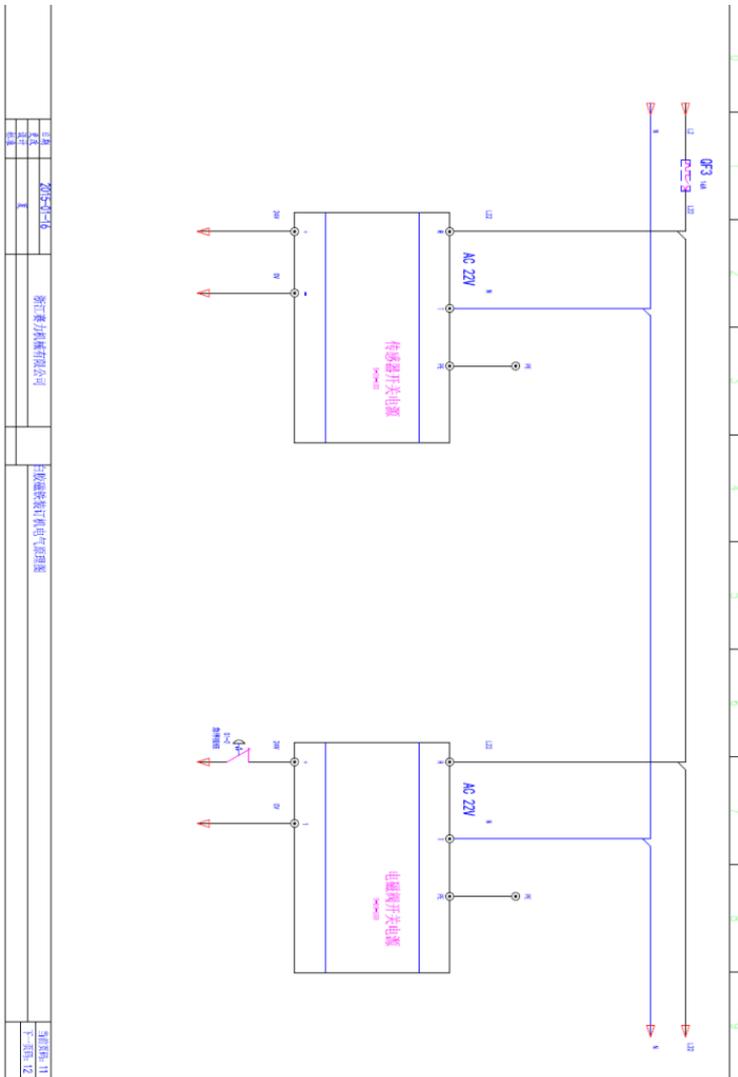
二、铣孔刀：本设备使用的铣孔刀为标准钨钢清底刀，可在市面上采购，价格为 15 元左右；推荐使用\_\_\_\_\_牌清底刀。

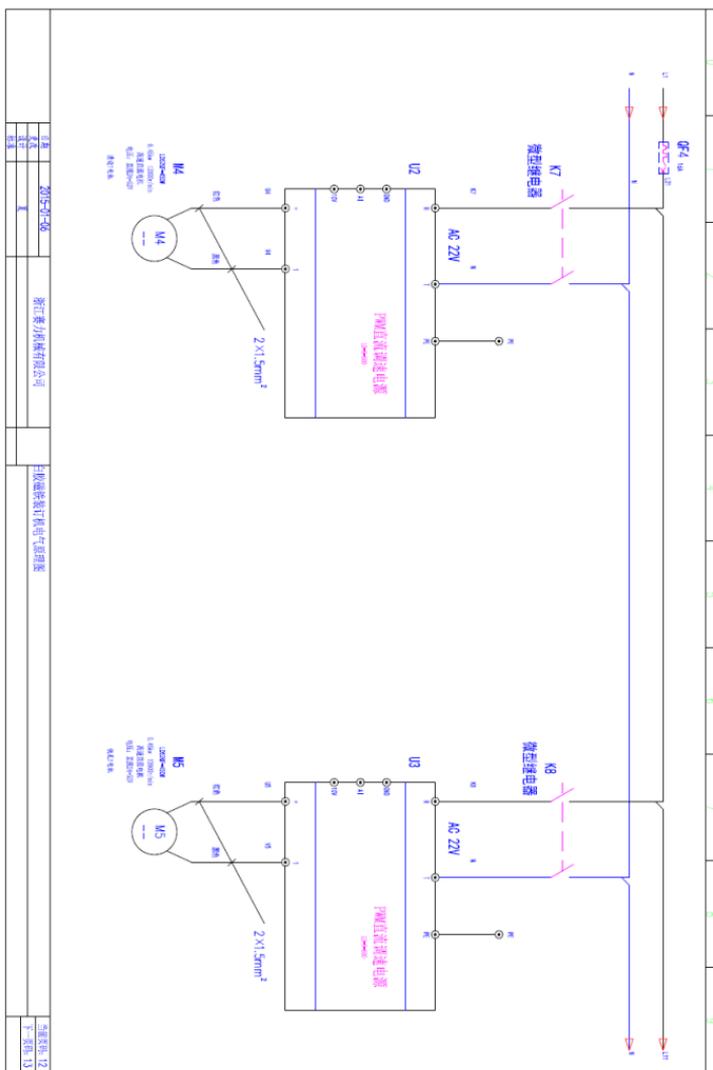
三、碳刷：本设备清边、铣孔电机为高速直流电机，当电机转速明显下降或者扭矩不足时请及时跟换。碳刷我通用标准件，可在当地购买，价格 5 元左右一对。

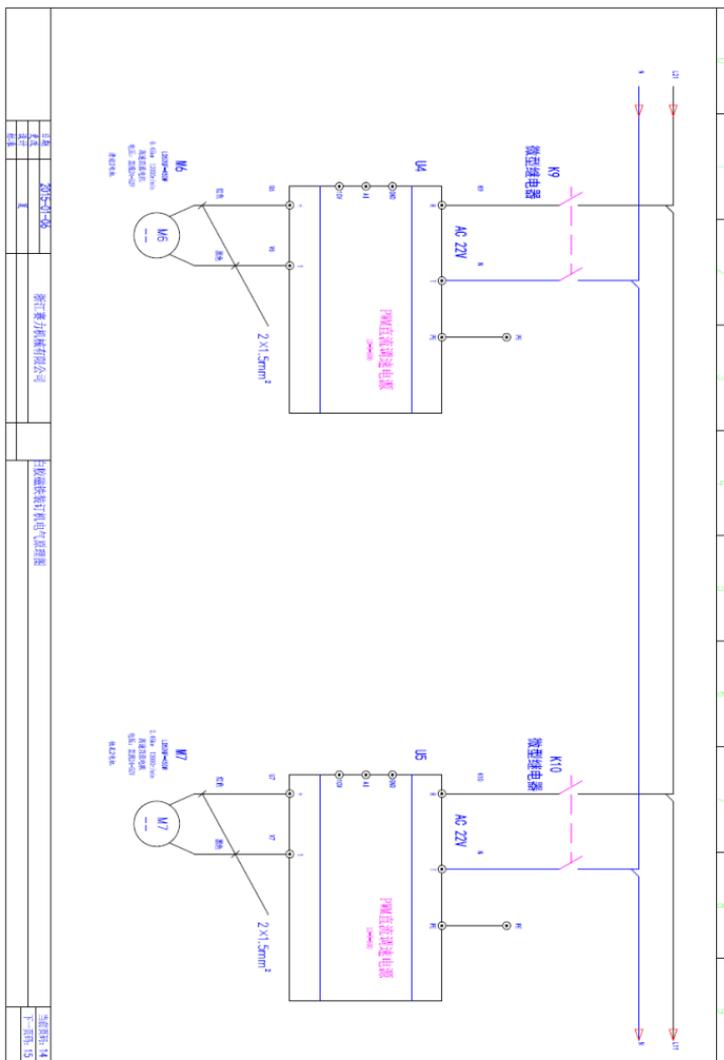
四、输送带：送纸输送带长时间使用后摩擦力会降低，影响纸板输送精度。如输送带表面变得光滑，可将输送带反过来再使用，如两面光滑则必须更换。输送带需跟本公司连续采购。

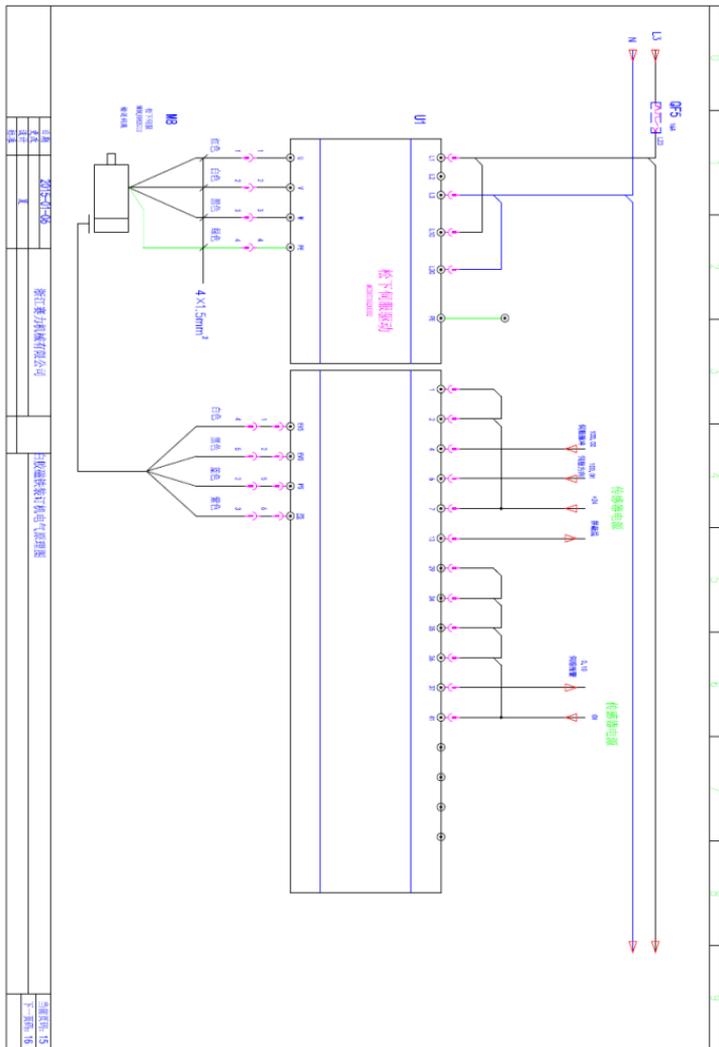
五、各类气缸、传感器损坏请直接与本公司联系。

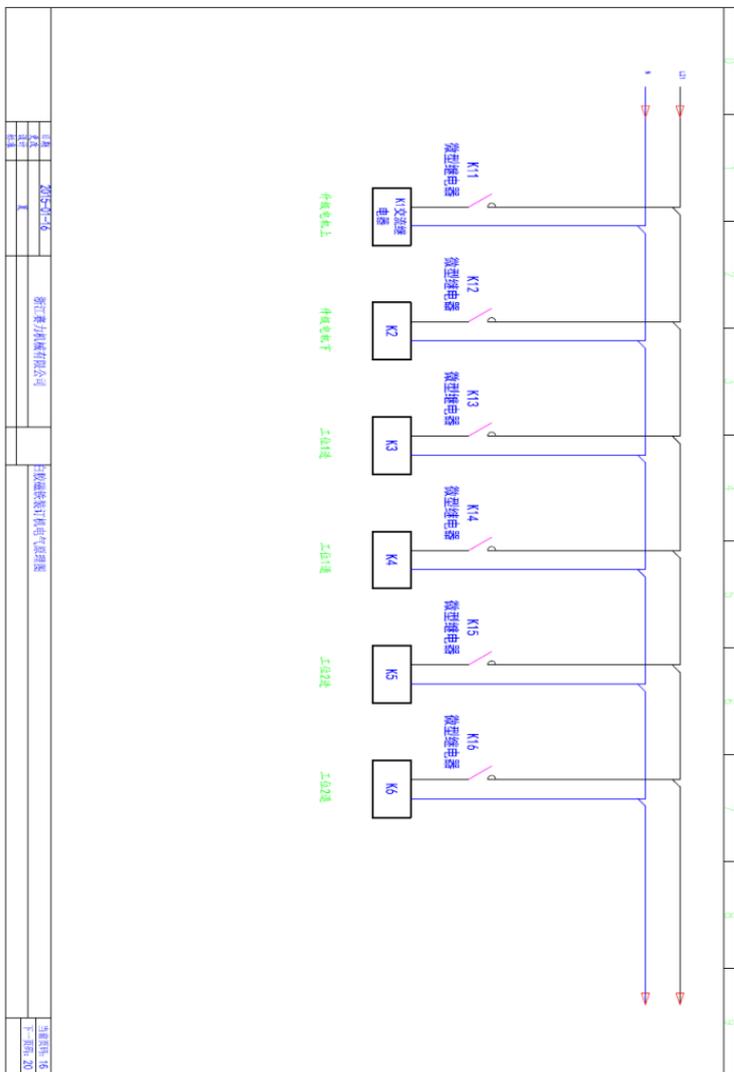


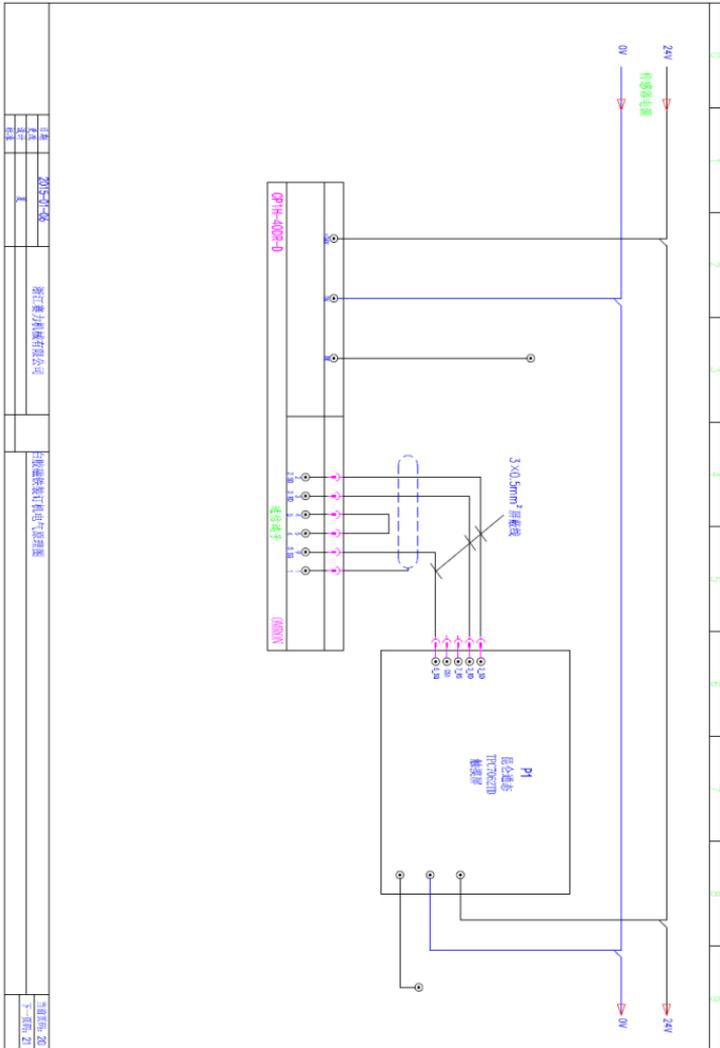




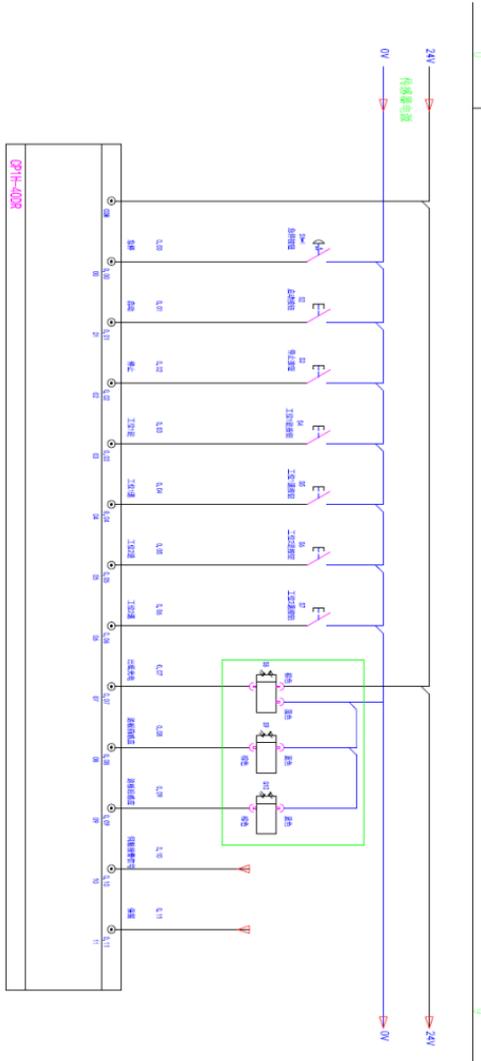


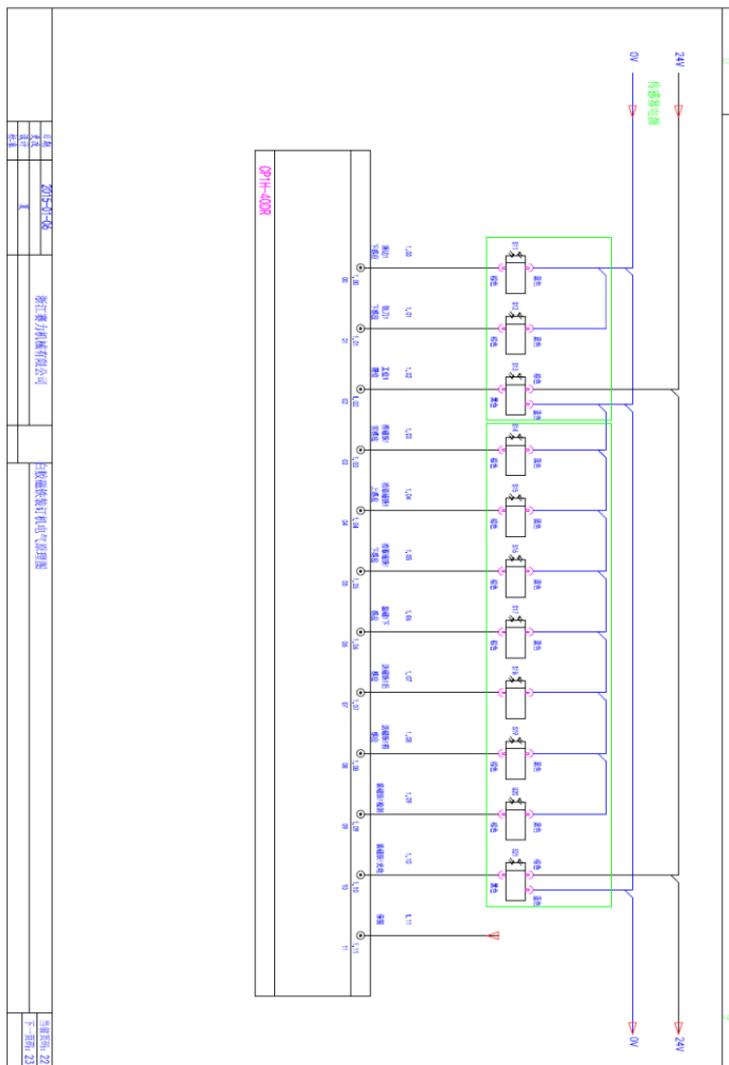




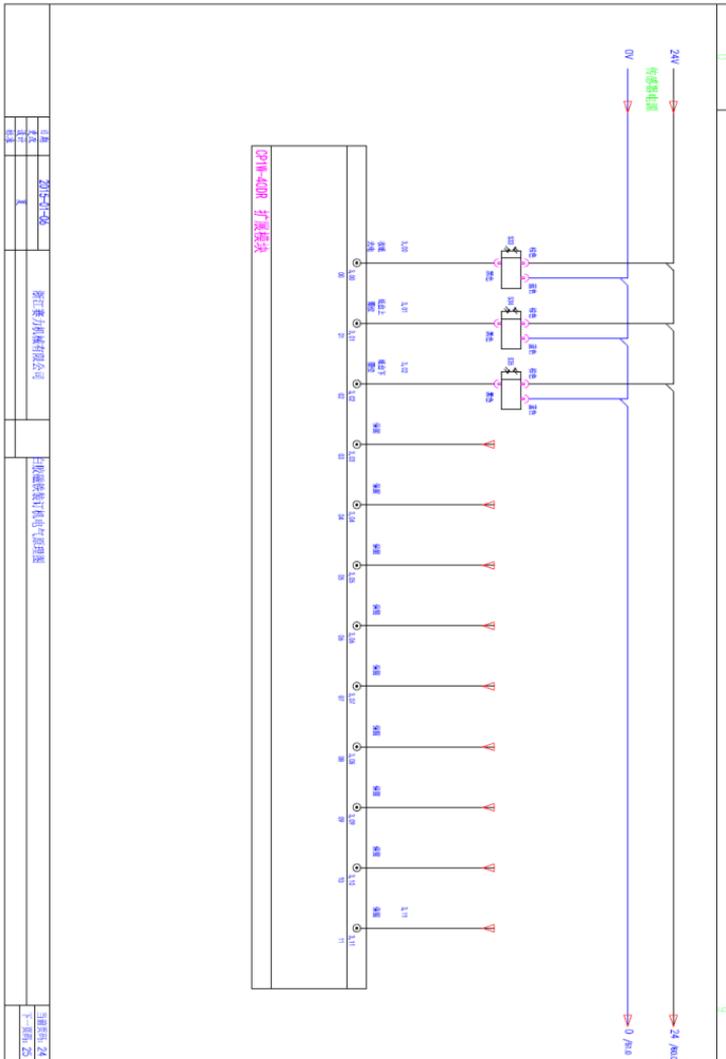


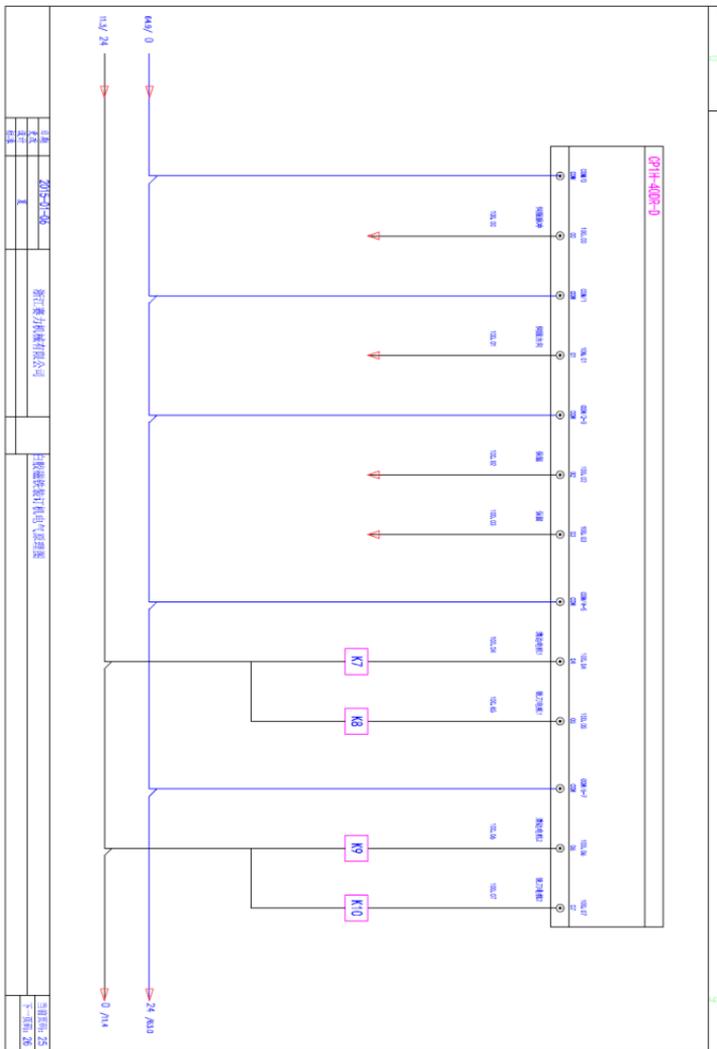
图号	02-02-01	浙江赛力机械有限公司	机械制图与模具制造课程	当量图号
比例	1:1			子图号
材料				22
备注				

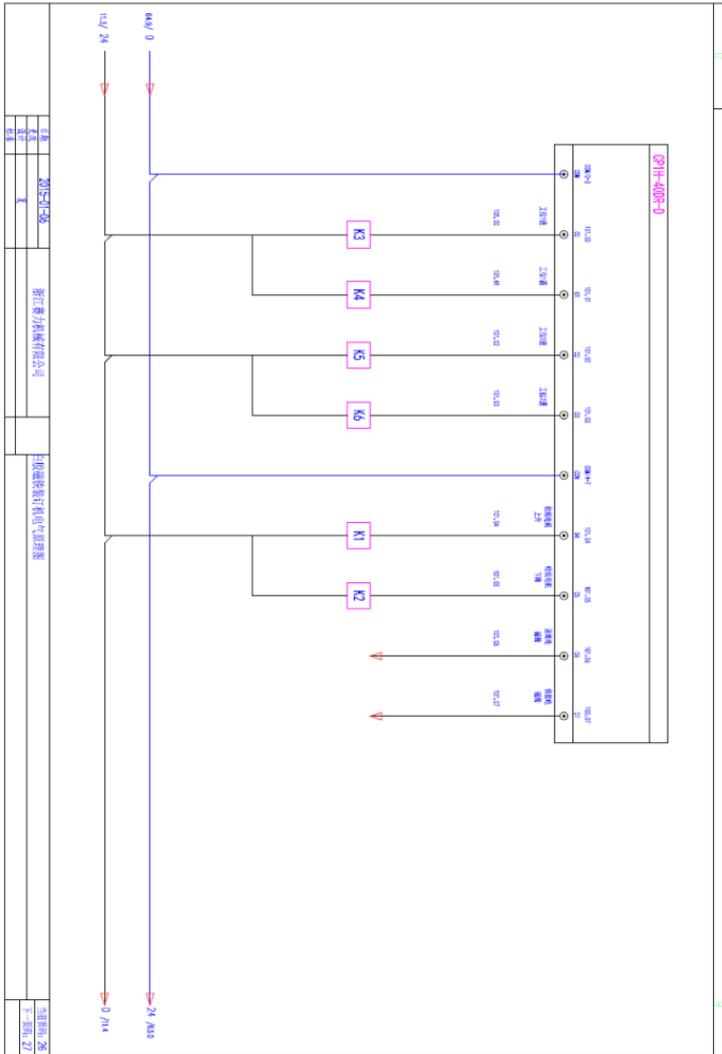




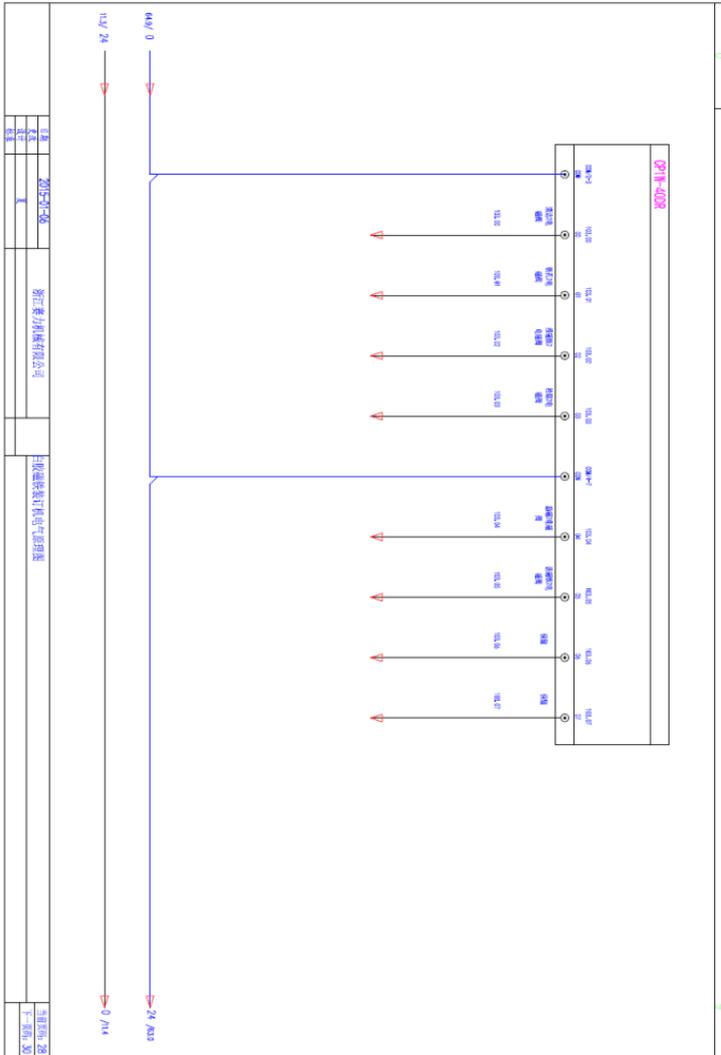


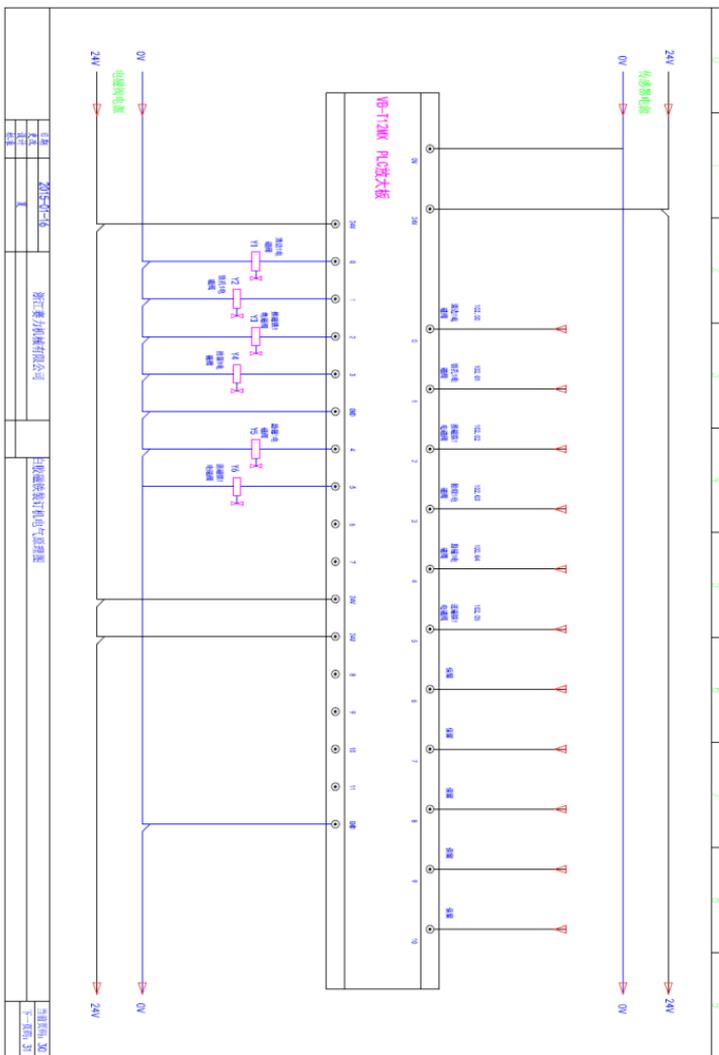














封底

请插入产品图片