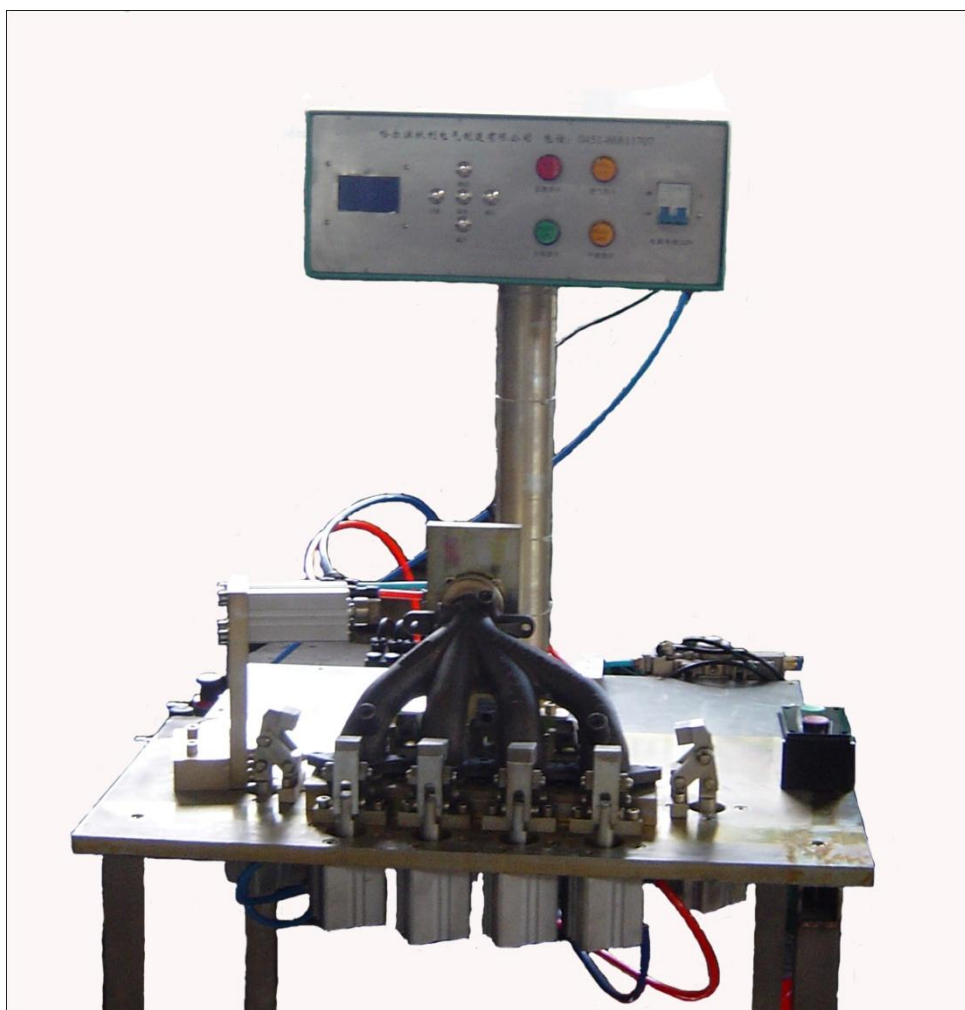


非常感谢您——

使用我们的 QL 系列排气管干式打压机

请你在使用 QL 系列排气管干式打压机，注意浏览一下有关章节。按照本说明书的要求操作，这将有效地保证您的工作效率与安全，利于打压机的正常运行和故障的排除。



1、产品基本概况

QL 系列的排气管干式打压及工作原理主要有两个部分:一是由工控计算机、控制及接口和工作程序控制系统,以及气动控制部分,其原理是由哈尔滨秋利电气制造有限公司自行研制开发的操作系统为主要核心,采用人-机对话的智能工作方式,方便于检测,大大提高了检测的效率。

2、 主要技术指标

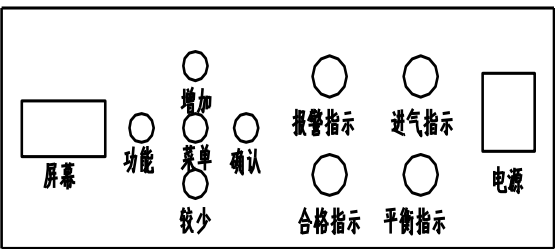
- 1) 工作方式: 手工摆放, 自动进行打压判断, 不合格报警。
- 2) 压力要求: 小于 0.5MPa (压缩空气)
- 3) 压力变化判断精度: 01Pa
- 4) 一次装卡件数: 1 件
- 5) 打压压力: 0-0.5 MPa 可以任意调整。
- 6) 电源电压: 单相 220V, 电源频率 50HZ
- 7) 节拍: 30 秒一件
- 8) 使用环境: 设备室内安装

3、 特别提示

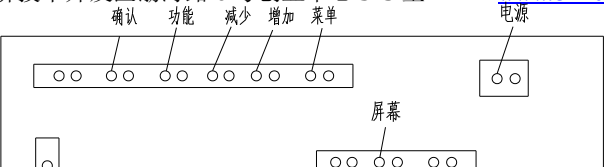
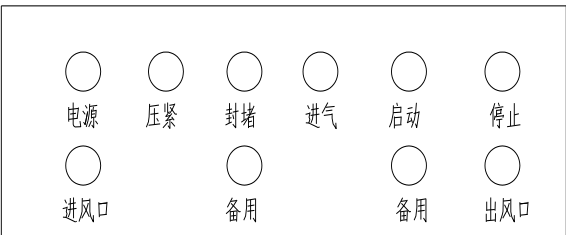
注意!!! 为了您的人身安全——敬告: 在打压机准备通电工作中, 操作人员身体任何部位一定不要放在夹具中, 要保证一定的安全距离
哈尔滨秋利电气制造有限公司

4、 控制箱部分结构示意图

图表 1: 控制箱正面面板



图表 2: 控制箱后面面板



图表 2: 部分电路板及注释

5、 操作方法:

- 1) 打开电源主开关, 电源输入为 220V。
- 2) 打开气路开关, 将压力表调至加工工艺所要求的气压。
- 3) 将工件放入夹具中, 按启动键则工作循环开始: 压紧—封堵— 打压 (进气) —平衡检测。
- 4) 本机用于手动和自动两种工作方式: 正常工作时为自动检测, 每个工序自动完成检测; 需手动操作时, 按增加或减少键, 切换工作模式, 手动时每个工序工作顺序保持不变, 需手动按启动键, 才能完成检测, 便携安全。

6、 开机与日常维护

在初次安装与正常使用以后, 每班的开机操作之前, 操作者应按下列步骤, 进行每天必要的日常检查与维护。

- 1) 驱动控制箱的各开关及连接电缆是否完好如初。
- 2) 每班应检查封堵是否完好无损, 及汽缸是否安全可靠。
- 3) 通气后, 驱动气源三联体的压力指示是否在设定的工作要求之间, 如不正常, 应调整在规定范围内。

7、 附件清单

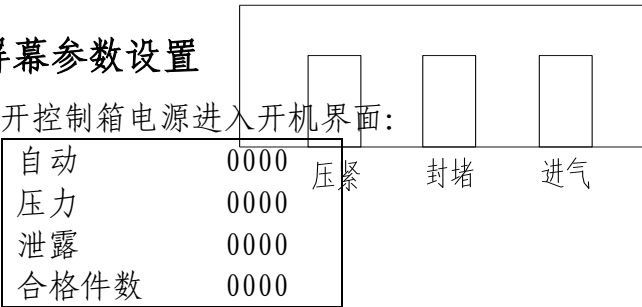
名 称	型 号	数 量
气缸	SDA50X50	10
气缸	SDA40X75	1
电磁阀	4V210-08	3
三联体	AL3000	1
按 钮	钢质 Φ16mm	5
传感器	MT208CALM6 0-1MPa (DC-24V)	1
电磁阀	VDW350-5G-2-02-H	1
电磁阀	VCA31-5DL-4-02	1
过滤调压阀	AFR-2000	2

1、 部分项目功能表

电磁阀功能表:

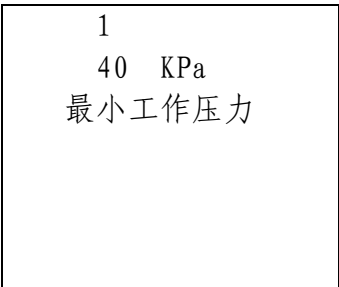
10、 屏幕参数设置

1) 打开控制箱电源进入开机界面:



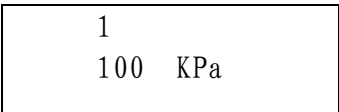
自动记录工作时间，工作压力数值显示，泄露量数值显示，合格件数值显示。

2) 按菜单键进入下一界面:



按增加或减少键可设置压力参数，当前为每次数值变化 1 KPa，按功能键可调每次数值变化的位数，即 1、10、100、1000 位，可设置压力值变化范围为 40-400 KPa。

3) 按菜单键 进入下一界面设置:



最大工作压力

按增加或减少键可设置压力参数，当前为每次数值变化 1 KPa，按功能键可调每次数值变化的位数，可设压力值变化范围为 50-500 KPa。

4) 按菜单键 进入下一界面设置:

1
2000 毫秒
压紧延时

按增加或减少键可设置时间参数，当前为每次数值变化 1 毫秒，按功能键可调每次数值变化的位数，可设时间值变化范围为 1000-5000 毫秒。

5) 按菜单键 进入下一界面设置:

1
1000 毫秒
封堵延时

按增加或减少键可设置时间参数，当前为每次数值变化 1 毫秒，按功能键可调每次数值变化的位数，可设时间值变化范围为 200-2000 毫秒。

6) 按菜单键 进入下一界面设置:

1
6 秒
进气延时

按增加或减少键可设置时间参数，当前为每次数值变化 1 秒，按功能键可调每次数值变化的位数，可设时间变化范围为 1-50 秒。

7) 按菜单键 进入下一界面设置:

1
10 秒
平衡时间

按增加或减少键可设置时间参数，当前为每次数值变化 1 秒，按功能键可调每次数值变化的位数，可设时间变化范围为 1-50 秒。

8) 按菜单键 进入下一界面设置:

1
10 毫升
流量合格标准

按增加或减少键可设置流量参数，当前为每次数值变化 1 毫升，按功能键可调每次数值变化的位数，可设气体体积变化范围为 1-50 毫升。

9) 按菜单键 进入下一界面设置:

1
0 件
零件数量

按增加或减少键可设置参数，当前为每次数值变化 1 件，按功能键可调每次数值变化的位数，可设置数值变化范围为 1-50000 件。

11、安全注意事项

- 1) 必须将工件放在夹具上，方可操作。
- 2) 行程及气压必须调定在工作范围之内。
- 3) 工作必须认真，不要将手放在工作气缸下。
- 4) 注意要保证工件放置正确，这样才能保证封堵密闭性，也就能准确检测出工件是否漏气。