

操作手册

机型：输送机



目录

第一章:设备概述

第二章:功能说明

第三章:信号接线

第四章:异常处理

第五章:注意事项

第六章:设备保养

亲爱的客户，你好！

感谢你购买输送机！为使你所购买的设备能发挥更好的作用，在使用前请详阅此说明书，并按说明书要求正确操作！

第一章：设备概述

1. 本设备材料采用独有的开模型材组建而成，外观漂亮大方。
2. 控制部分采用 PLC+步进马达控制，设备具有良好的稳定性。
3. 轨道长短有多种型号可以选择，特殊尺寸也可以订制。

第二章:功能说明

检查功能

按下模式按钮, PCB 每次都会在中间传感器位置停下, 待工人检查 OK 后, 需要再按一下 PASS 按钮, PCB 才会输送到出口传感器进入下一个工位。

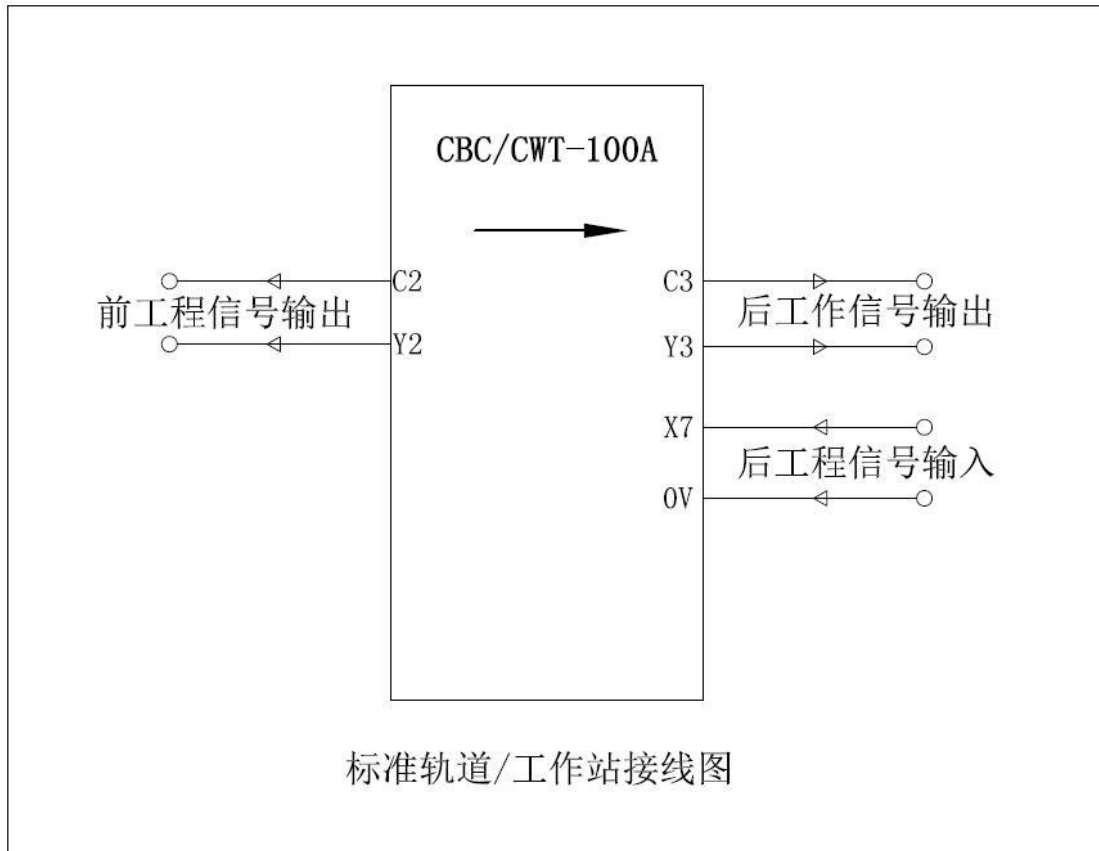
直通功能

按起模式按钮, PCB 直接从设备入口输送至出口, 下位机要板后。PCB 送出。

调速功能

调节轨道输送速度

第三章:信号接线



C2. Y2 为前工程信号

C2. Y2 接上位机 SMEMA 1.2 脚 (24V 电压信号)

原理: 本设备准备正常时会给出信号 (短路信号) PCB 流入本设备。

C3. Y3. X7. 0V 为后工程信号

C3. Y3 接下位机 SMEMA 3.4 脚 (24V 电压信号)

原理: 本设备有板待出时会给出短路信号给下位机 (一般不用接)。

X7. 0V 接下位机 SMEMA 1.2 脚 (要板信号)

原理: 下位机给出信号时, 本设备 PCB 送出

第四章:异常处理

常见异常问题	处理方法
设备电源指示灯不亮	检查电源开关及保险丝有无损坏
输送马达不转	检查步进驱动供电是否正常
输送马达时正转时反转	原因是步进马达缺相 检查步进马达与驱动器之间的连线是否接触不良
输送马达一直转不停止	检查入口和出口 SNESOR 是否损坏, 上方有无异常物品误感应
模式不能切换	检查模式按钮是否损坏或者接线脱落

第五章:注意事项

装机注意事项:

本机为精密设备,搬运途中请勿给予过份振动或强力摇晃。在装机时注意下列事项:

1. 机台运抵工厂时,请先不要拆卸机台包装,小心搬运至厂房后方可拆卸包装。
2. 拆卸包装后,请检查是否为贵公司所订做之机台。如果不是请尽快和本公司连系。
3. 把设备放到安装位置,通电检查动作正常。
4. 调节设备水平,使PCB能顺利通过。为了使设备不会晃动,请锁紧脚标上的螺母。
5. 接信号线时,有些设备要区分方向,如果本设备PCB一直向后方出板,请把0V. X7反接。

注意:

连线及测试动作务必请熟悉此项动作之工程师操作,若贵公司没有适当工程师可操作,请勿擅自连线测试,务必请本公司工程师为您服务
插电时请注意工作电压是否正确

第六章:设备保养

请依指示定期保养,以利延长使用寿命。维修保养时,必须先切断电源!机器出现故障时,请立即与本公司联络,切勿尝试自行修理!

一、 调整项目

马达主动轮:如松弛时,可用六角扳手重新锁运紧

二、 灰尘清理

- 请先以气枪吹拭机台各部灰尘。
- 再以一般清洁剂轻轻擦拭,即可清除灰尘。
- 切勿让设备堆积过多的灰尘,灰尘过多会影响机器运转。
- 务必在拔掉电源插头后才可清理配电箱底部灰尘。

三、 零件更换

- 更换零件时务必购买本公司所指定之零件,以免发生不相容或不能使用之情况发生。

四、 注油

项目	零件	保养期
1	调宽牙杆	12个月注油一次
2	调宽导杆	12个月注油一次

↑各传动零件请保持清洁。