

车灯焊接机液压焊接机液压设备

产品名称	车灯焊接机液压焊接机液压设备
公司名称	台州市黄岩力荣自动化设备有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:力荣 适用机械:热板焊接机 型号:LR-800
公司地址	台州市黄岩新前街道牟村村
联系电话	0576-84360200 13757668367

产品详情

品牌	力荣	适用机械	热板焊接机
型号	LR-800	种类	设备
重量	1000		

一：机器用途及主要技术参数

用途：

主要运用于热可熔性塑料的融化与粘结（热封），eg：汽车车灯的面罩与灯体的焊接。

主要技术参数：

电源：ac380v/50hz工作气压：0.6—0.7mpa机器外形尺寸：加热控制：采用温控仪控制，热电偶测温，闭环控制，控制精度高。电气系统控制：plc+触摸屏热膜缓冲：采用双气缸，液压缓冲（专利审批中）上模负压吸合：采用吸气泵，产生负压，并自动检测并停机热熔时间：0~999秒可设定，热熔前上下模时间可设定固化时间：0~999秒可设定

二：机器机构

主要由以下部分主成：机座（床身，上下模座，水平热模板，导轨等）附图1，流量控制（电磁阀，调压阀，压力控制器等），加热控制（温控仪，加热管等），电气控制（plc,触摸屏等）等

其中，床身采用铸铁工艺加工，具有结构稳定，变形量小，定位准确等优点；水平热板模采用采用双气缸，液压缓冲，减少床身振动；压力控制器：负压产生时，达到设定值自动停止吸气；plc+触摸屏：结构简单，维护方便等优点。

三：机器安装与接线

设备安装前，先检查运输途中外表面油漆是否刮伤，设备是否有损伤等，安装过程中，调整设备水平，并加防振垫铁，四角固定。

电源稳定，接地正常及气源压力稳定。

四：机器操作与调整

打开系统电源开关和上下热膜加热，设定温控仪的温度为产品工艺要求值；根据模具的高度调节原点位置（原点指示灯亮），上下模缓冲位置，即可进行自动运行。位置的到位信号可以通过手动运行控制。

具体操作：

点击触摸屏选择手动运行界面：附图2，点击相关的操作来检查信号到位情况；确认后，选择自动运行界面：附图3，调节相关的工艺：附图4，等到热膜温度到达，就可以进行自动运行。设备出现故障，按急停按钮，并检查故障出现原因，再继续运行。

注意：不了解设备结构性能和操作，请勿开机。

五：机器维护与保养

定期给机器个运动部件导轨加润滑油脂，建议每天检查一次，不足时加油脂。定期清理气动三大件，油水分离器中的油水，油雾器中补充适量机油，油面不超过最高油位，不低于最低油位。定期检查个气动管路，接头是否出现破损，泄露或者堵塞情况。定期检查电磁阀，磁性开关是否正常。热板焊表面每天必须清理干净，不允许有杂质和塑料焊渣，碳化物等相关物质。

注意：

- 1.发现设备有严重漏气或者不正常运行，请先停机检查，故障处理后再开机。
- 2.根据各个公司，内部不同的设备维护，保养管理规定，对设备机械，气动，电气控制系统，定期进行安全维护和保养工作，建议每半个月进行一次。

六：机器的故障排除

机器在运行过程中，有可能出现功能性故障，一般情况下，先切断电源总开关，检查机箱内空气开关是否跳闸。

如热熔过程出现故障，可根据屏幕显示及配电柜内plc信号指示灯输入和输出信号是否正常，也可以通过屏幕i/o端口查询：附图5。

七：电气图

参见附录6.

注意：动作过程出现中断运行，一般都是信号没有到位引起。