

专用法兰气动打标机，一机多用，质量稳定功能强大！

产品名称	专用法兰气动打标机，一机多用，质量稳定功能强大！
公司名称	武汉麦克威工业技术有限公司
价格	15000.00/台
规格参数	是否提供加工定制:是 品牌:麦克威 型号:QDDB-Z
公司地址	武汉市蔡甸区蔡甸街新天大道493号
联系电话	086 027 82333346 13607125364

产品详情

是否提供加工定制	是	品牌	麦克威
型号	QDDB-Z	打印速度	30mm/s
打印范围	300*200 (mm)	打印深度	0.15-0.5 (mm)
打印高度	320 (mm)	类型	金属打码机
打印方向	双向打印	适用工件	皆可
包装类型	箱	气源压力	0.15-0.6 (MPa)
自动化程度	半自动	适用行业	五金、机械、法兰盘

性能特点：

- 1.具备qddb-I功能
- 2.打标头可旋转90度
- 3.卡盘可以沿导轨左右移动
- 4.适用大型圆周工件的旋转标记

产品实物展示：

样品展示：

质量控制：

我们有严格及完善的检验流程！

关于包装发货：

我们统一采用加厚木箱进行包装，防摔防损伤！

产品配置：1、主机：含二维机构、z轴升降式工作台；2、控制箱：系打标机驱动装置；3、电脑：兼容电脑、17寸彩显（选配）；4、z轴数控旋转轴。

产品应用说明：

1标记圆柱型工件或法兰盘，可通过z轴数控旋转轴，在水平方向旋转（圆周）打标。

2标记工件半轴端面，可水平放置于z轴数控工作台上，配合v型工装，旋转打标机头90°，于水平方向标记半轴端面，距离通过水平丝杆调节。

打标幅面：	150 × 100(mm)
打标深度：	0.1-2mm（视材料）
打标速度：	7秒内完成7个5号字符
针头硬度：	92hra
整机耗电功率：	220v ± 10%，50hz 300w
气源要求：	0.2-0.5mpa
出针频率：	100次/秒
数控旋转头：	采用500mm卡盘，可根据用户需要调整尺寸。

机械维护与保养： x、y轴滑杆应保持清洁，不允许有灰尘或铁屑留在上面，以免影响滑轨精度；

x、y轴滑杆每周加一次20#以上机油少许，并用手握住打标头沿x、y方向来回运动几次；

定期检查x、y轴电机与同步带轮联接处是否松动，每三个月检查一次；

定期检查x、y轴的同步带的张紧程度（三个月一次）；

定期检查x、y轴的同步带紧固块是否松动（三个月一次）； 保持打标头缸套清洁，不允许灰尘、铁屑等进入气缸或铜套中,每天使用前加润滑油（可从排气孔注油）； 气源接通时，二联件自动排水，此时会有气体排出，几分钟后恢复正常，半年检查一次气动二联件是否正常； 针头磨损可以进行修复，取出针头的方法是，向左旋下针套，取出橡胶密封垫，便可取出针头和复位弹簧；

行程开关上不允许有油污和铁屑等； 压缩空气应符合技术要求中提出的指标。2

计算机系统的维护与保养： 电源应符合技术要求中提出的指标；

计算机应由专人操作，不允许运行其它软件；

一旦计算机染有病毒，请迅速请软件技术人员处理，或迅速与本公司联系；

计算机环境应符合技术要求中所提出的指标； 计算机应防潮、防尘和防油污，以免引起进接插元件氧化后造成短路，接触不良等故障。并半年开机箱清扫一次灰尘；

键盘操作时，不应用力过大，只需轻轻敲击即可。

严禁摔跌电控箱、计算机、键盘、鼠标器等，以免损坏机内元器件；

打标机的常见故障检修：

打标头不出针或出针不正常： 检查减压阀的压力是否正常(正常值为2—4个大气压)；

检查气路是否连接好，针套联接处是否有漏气，气管接头是否插好； 用手动测试看钢针振动是否工作，看针阀空振是否正常； 检查电路板中，电磁阀频率及占空比调节电位器是否调节正常。w1调频率，w2调占空比（可参看电器布局和接线图），调整后测量控制板右上角部分“24-”和mac间的电压小于9.6v。

2 打标字迹深度变浅，字迹变宽： 打标针头磨损太多，应更换； 调节针头与打标工件间的距离；

检查气压是否减少，气中有油或水应放掉。3 打标字迹变形、笔划错位： 打标头气缸下端

与针头接触的铜套是否磨损太多，否则应更换； 在通电不工作时，手握打标头气缸头沿x方向、y方向轻轻摇动、看每个方向有否松动，若有间隙分别检查同步带是否太松、同步带压板

检查二维工作台的滑杆上有无杂质； 检查电气连接是否有松动的地方；4

二维工作台上打标头工作时不到位,回零时发出撞击声：

检查该方向的到位开关是否损坏，是否断线； 控制板是否故障，否则应更换。5

打标时出现只打一条竖线或一条横线： 检查同7.3 检查该方向电机连线是否正常；

检查电机绕组是否断线，若断线更换电机；6 打标字迹太稀： 落笔速度太快，适当降低落笔速度；

针头振动频率太低。（一般情况下已在出厂前调好，用户如要调整需通过我公司）7

打标字迹的最后几位重叠：超出了打标范围，应将相应轴的打标起点作调整。8

打开总电源，计算机及驱动器电源无信号指示： 总电源开关坏或脱焊；

控制箱上的电源插座的保险丝熔断开关，换保险。9 控制系统不正常： 检查控制板上的5v和24v直流输出是否正常。若有损坏，需更换控制板；(2)若控制板上无输入，则检查变压器是否正常。10按打标指令

后,打标机不能工作,软件系统报“y方向到位出错”:(1)看“手动/自动”开关是否置于自动状态;(2)如置于自动状态,操作前三个开关系统应无动作,否则往后检查;(3)检查手动/自动开关至电路板的连接插头

是否插好,线是否压好;(4)检查开关是否断线;(5)短接开关两脚,看是否正常,如正常则开关坏;(6)

如还不能正常则更换电路板。11打标机不能工作或工作不正常:(1)检查打标机信号线、控制线是否连接好;(2)手动测试,看手动有无动作。有手动动作则应是电脑和连接线、相关控制板插口故障,否则是控制箱以后的故障。

武汉麦克威工业技术有限公司

全国统一服务热线：400-000-4442

联系人：张勤

电话：13607125364