

豪华柜式气动打标机，打标机配机柜机桌！

产品名称	豪华柜式气动打标机，打标机配机柜机桌！
公司名称	武汉麦克威工业技术有限公司
价格	6000.00/台
规格参数	是否提供加工定制:是 品牌:麦克威 型号:QDDB-LG
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-LG	打印速度	50mm/s
打印范围	170*110 (mm)	打印深度	0.15-0.5 (mm)
打印高度	320 (mm)	类型	激光打码机
打印方向	单向打印	适用工件	平面
包装类型	箱	气源压力	0.15-0.6 (MPa)
重量	100 (kg)	自动化程度	半自动
适用行业	餐饮、礼品、工艺品、玩具、五金、机械、汽车零部件		

应用领域：

汽摩配件、通用机械、钢铁钢管、电气设备等行业，可以打印各种金属或塑料铭牌，也可以打印产品和零部件。

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！

工作原理

打标机钢针在压缩空气作用下高频振动，冲击工件。同时计算机控制二维运动机构带动钢针按预设的轨迹运动。从而在工件上形成字符和图形。配置主机、控制箱、电脑（可由用户自备，以下同）。性能特点采用windows操作系统，软件编辑功能强大，易学适用；可以编辑任意所需的字符和图形；可自动打印日期和流水号；主机结构为麦克威公司原创设计、豪华美观；升降立柱式结构适用范围广泛；可做成双针式提高工效

技术参数

尺寸	主机：宽340×深420×高640（mm）控制箱：宽380×深300×高120（mm）
重量	主机：40kg、控制箱：重量5kg

打标范围	升降高度	打标速度	打标深度	针头硬度	气源	功效
170×100mm300×200mm	320mm	50mm/秒	q235a材质 0.5mm	hra92	0.2-0.5mpa	400w

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

联系电话：13607125364