嘉通机器 JIATONG MACHINE

使用说明书

CS-30T/35T/40T/系列

CP-20T/25T/35T/系列

肇庆嘉通机械制造厂
ZHAOQING JIATONG MACHINERY FACTORY

工厂地址:广东省肇庆市二塔路渡口东 300 米

TEL:+86 0758-2718491 FAX:+86 0758-2725257

Http://www.zqjiatong.com E-mail:zqjiatong@163.com

⚠ 危险场所及安全对策

操作本机器前请仔细阅读说明书，规范操作避免身体受到伤害。

⚠危险在机器操作过程中，严禁将手及身体各部位伸入裁断区域。如果在操作时将手及身体部位伸入此区域，有可能受到严重伤害。

⊙安全对策

*按下前面操作上的急停按钮，上工作台便会紧急上升，其余动作停止。

*当要清洁上下工作台的裁断空间或有必要将手及身体部位伸入裁断区域时，请按下急停铵钮，将上工作台上升至最高限位，然后切断机器电源，再用适当高的硬物放置在裁断区域内再进行作业。

⚠警告在马达启动后，不要将手及物件伸入飞轮内。飞轮高速旋转将会使手受到伤害或衣物等物件卷入内。

⊙安全对策

*有必要伸入内作业，请把机器电源切断并待飞轮停止转动再进行作业。

⚠警告电源采用 3 相交流电。手及身体部位触及电源端子将会引起触电及误操作。

⊙安全对策

*请在外部加接电源开关，在打开机器电箱作业或检修前时务必切断机器电源。

⚠注意注务必检查接入电源与产品铭牌上的电源相符，及有可靠接地。

⚠注意液压油报废时，请作为工业废弃物进行处理。

⚠注意本公司申明，提供的说明书的功能仅供参考，本公司有权更改一些功能，这些功能可能与说明书上所介绍的功能操作有所不符，以产品的实际功能为准；本公司保留对此功能的更改权力。恕不另行通知！

目录

一、CS 系列机械安装调试及操作简要说明 ····· 1

二、CS 系列各部件简要说明 ····· 2

三、CS 系列外观图 ····· 3

四、CS 系列电路原理图 ····· 4

五、CS 系列油路图 ····· 5

六、CP 系列机械安装调试及操作简要说明 ····· 6

七、CP 系列各部件简要说明 ····· 7

八、CP 系列外观图 ····· 8

九、CP 系列电路原理图 ····· 9

十、CP 系列油路图 ····· 10

十一、 常见故障的起因及解决办法 ····· 11

CS 系列机械安装调试及操作简要说明

一、 用棉布或棉纱浸油抹去设备上防护脂及污物，将机器校至水平放置稳妥。

二、 打开下工作台侧封板 10，彻底清洁机箱内部，往机箱注入清洁 46#含锌抗磨液压油，约为油箱的 70%（油箱用油约 120 公斤），最低油面不低于油箱出油口 100 毫米。

三、 接上电源前，必须检查使用电源电压是否正确（交流 380V）。

四、 打开电源开关，按下马达启按钮时，检查电机转动方向是否与箭头方向一致。

五、 裁断刀裁断点的设定

1、 清除工作台板上杂物，将送料拖板放在台面上，再将胶板放置拖板上面，调节拖板能自由轻松拉动，然后将裁刀放置胶板的中央。

2、 打开刀模设定开关制 08，上工作台缓慢下行贴紧裁刀。

3、 松开行程设定手柄 24，将手柄推至最下方再把手柄收紧，回复刀模设定开制 08，整个设定工作基本完成。

六、 裁断刀模的调整

设定工作完成后，双手同时按下裁按钮 21、23 进行裁断工作，如发现裁刀不能裁断时，可调节裁断深度控制器 05，调整时间越长裁断深度就越深，调整至工件刚被裁裁断为准确。

七、 裁断行程的调整

按加工件的厚度加上裁刀的高度，可调整上升高度控制器 01，使上工作台略高于两者总厚度，时间调定越长，上升高度越高。

八、 保养

1、 设备启用后，三个月内更换液压油一次，更换时要先清洗滤油网及油箱四周，以后每年更换一次。滤网每月清洗一次。

2、 需每月定时检查机箱内润滑系统是否正常运作。

3、 需每月定时检查机体各部件螺母、螺丝有无返松。

九、 注意事项

⚠危险本厂严重警告机器操作时规定双手操作，在工作时严禁将手伸入裁断区域内。

CS 系列各部件简要说明

01、上升高度控制器

控制器是控制上工作台的高低，时间越长高度越高反之越低。

02、计数器

冲裁一次，计数器便会自动录一次的数字显示。

03、计数开关

往右旋转，计数器工作。

04、设定指示灯

05、裁断深度控制器

控制器是控制裁断的深度，时间越长高度越高反之越浅。

06、工作指示灯

07、马达起动按钮

按下按钮，马达即起动带动油泵作卸荷运转。

08、设定开关制

把开关制右旋，上压板便徐徐下降至指定的设定位置。

09、电源开关制

把开关制向右旋，工作指示灯 05 亮起，表示电源已接通，控制电路开始工作。

10、下工作台侧封板

11、机脚调整螺丝

12、板料托架

送料拖板拖现时可以托起送料板

13、大销轴端盖

14、下工作台前封板

15、浮动滚筒

可使裁板置于上面后浮起而轻易前后的推动。

16、下工作台

17、油缸座

18、立柱

19、上工作台左庶板

20、上工作台

21、下裁按钮

必须左右两开关同时按下，上压板才能进行裁断动作，上压板下压时，两手须离开开关，裁断完毕上压板便会回升，若两手不离开按钮时，便出现连续的裁断动作。

22、刹车开关

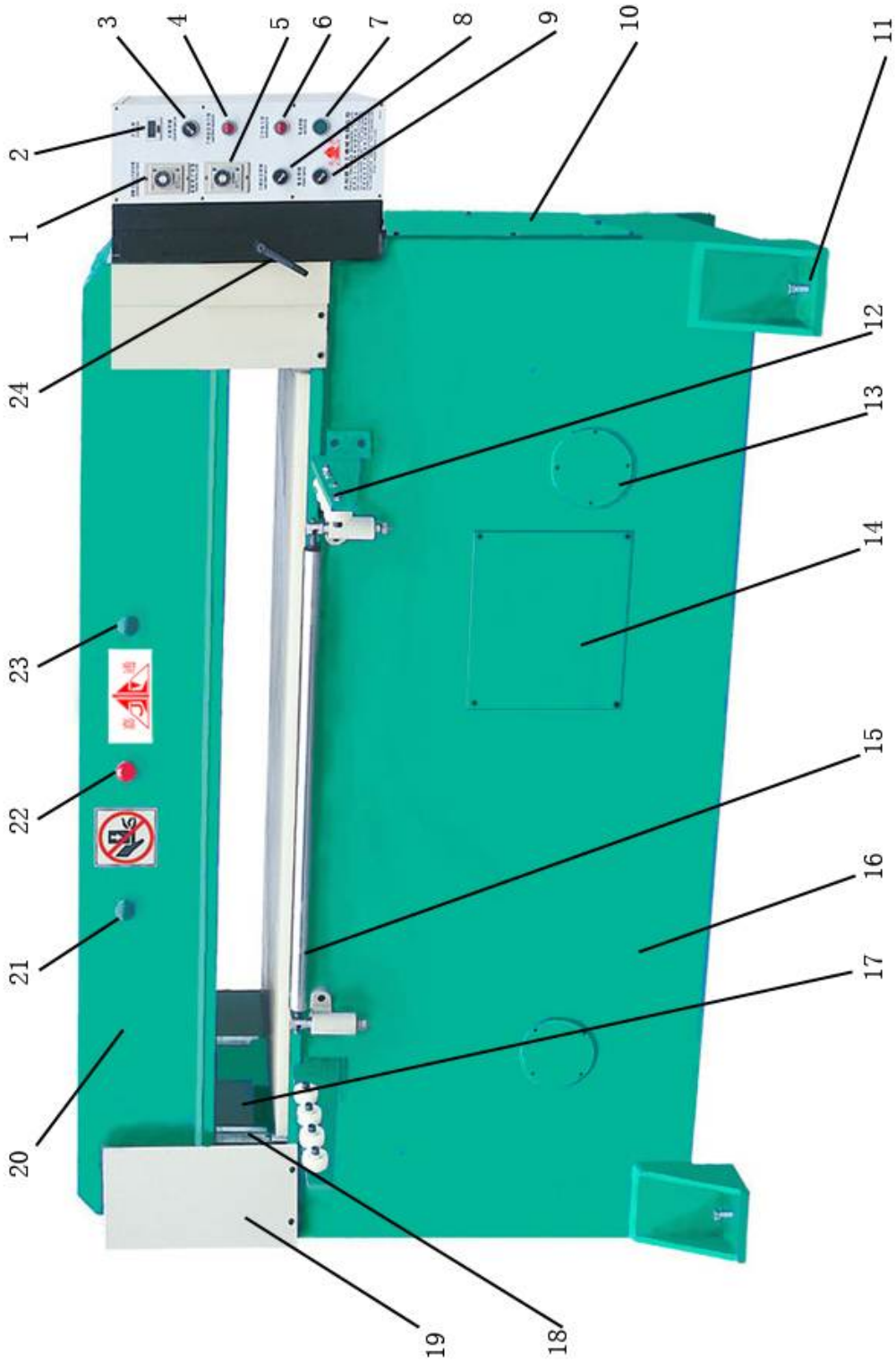
按下此按钮，上工作台紧急上升。

23、下裁按钮

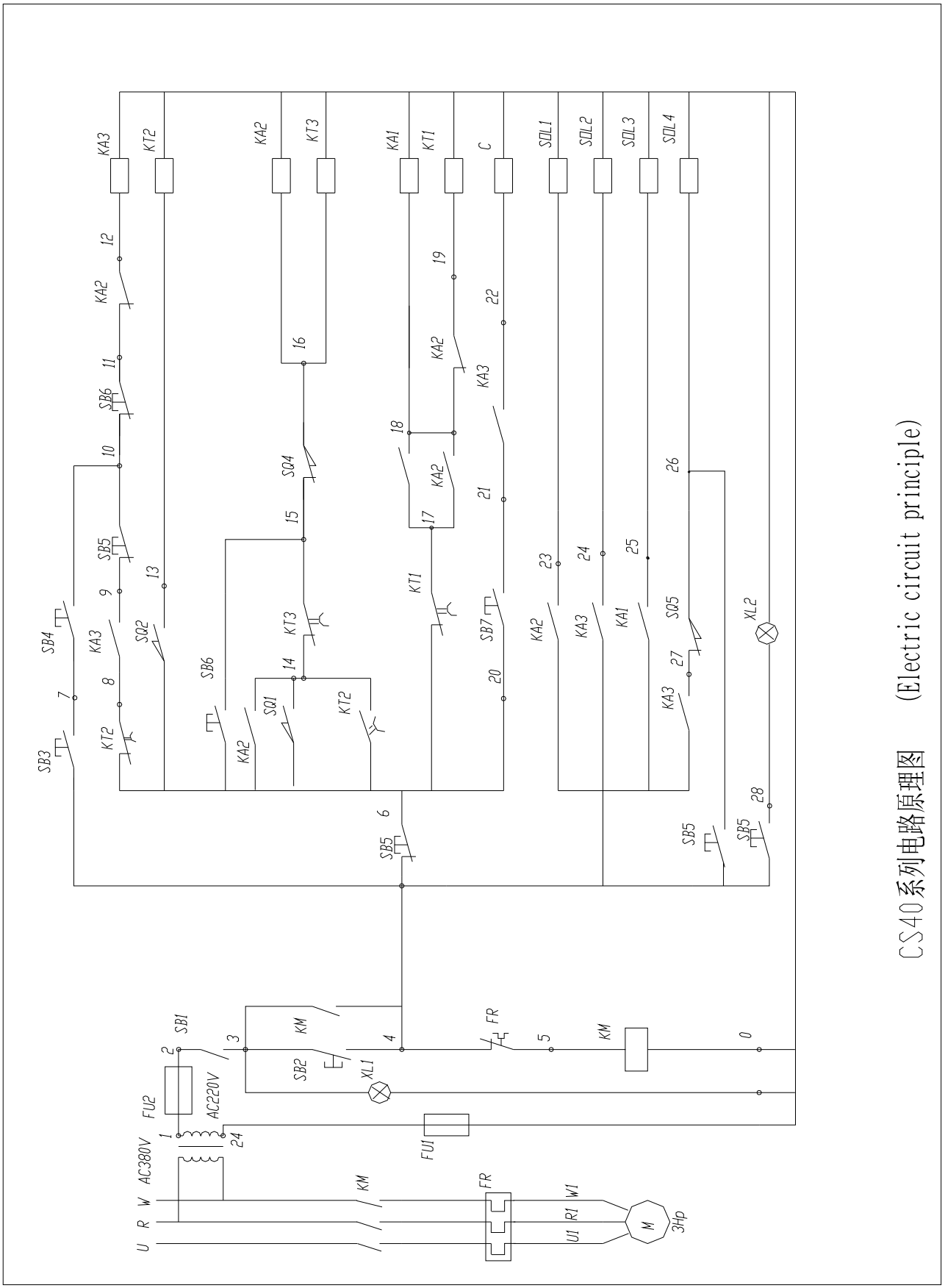
必须左右两开关同时按下，上压板才能进行裁断动作，上压板下压时，两手须离开开关，裁断完毕上压板便会回升，若两手不离开按钮时，便出现连续的裁断动作。

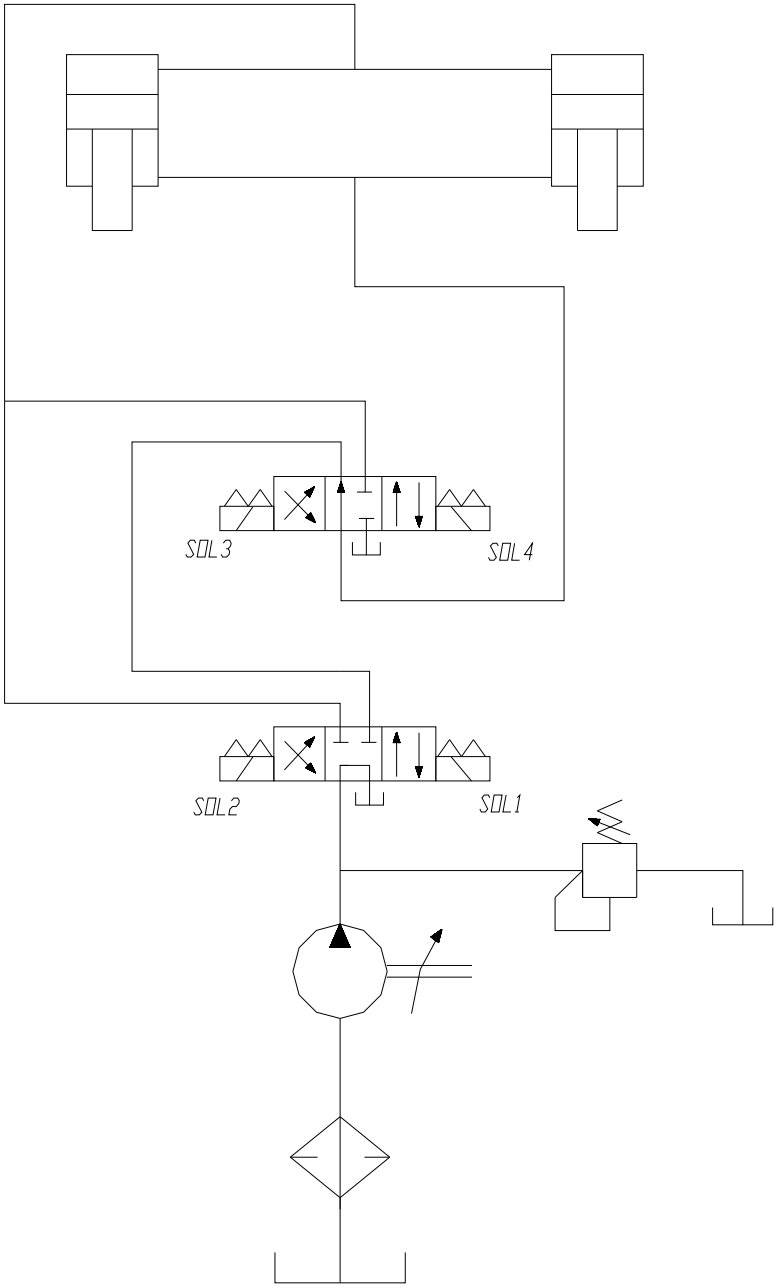
24、设定手柄

把设定开关 08 向右旋开，裁断压板下降至指定的位置后打开冲程设定手轮，将手轮至最下方把手轮收紧冲程设定便完成。



CS系列外观图


CS40系列电路原理图 (Electric circuit principle)
KA3
KT2
KA2
KT3
KA1
KT1
C
SOL1
SOL2
SOL3
SOL4
SB4
SB3
SB6
SB5
SB7
SQ1
SQ2
SQ4
SQ5
XL1
XL2
SB1
SB2
FU1
FU2
AC220V
AC380V
KM
FR
M
3Hp
U
R
W
U1
R1
W1


SOL3
SOL4
SOL2
SOL1

CP 系列机械安装调试及操作简要说明

一、 布或棉纱浸油抹去设备上防护脂及污物，将机器校至水平放置稳妥。

二、打开下工作台侧封板 8，彻底清洁机箱内部，往机箱注入清洁 46#含锌抗磨液压油，约为油箱的 85%（油箱用油 DLC-620 约 50 公斤；DLC-525T、35T 约 80 公斤），最高油面不低于油箱面 40mm。

三、 打开电源前，必须检查使用电源电压是否正确（交流 380V）。

四、 打开电源开关，按下马达启按钮时，检查电机转动方向是否与箭头方向一致。

五、 裁断刀裁断点的设定

a) 清除工作台板上杂物，将送料拖板放在台面上，再将胶板放置拖板上面，调节拖板能自由轻松拉动，然后将裁刀放置胶板的中央。

b) 设定手轮 23 放松使设定手轮下降让微调螺杆 22 碰到减速及裁断此两只开关。

c) 设定开关 15 向右切换到 ON 的位置。上工作台缓慢下行贴紧裁刀。

d) 将设定手轮 23 收紧，回复设定开关 15 左旋到 OFF 的位置。上工作台回升到预设高度。整个设定工作基本完成。

六、 裁断刀模的调整

设定工作完成后，双手同时按下裁按钮 21、26 进行裁断工作，如发现裁刀不能裁断时，可调节微调螺杆 22，往右旋裁断深度就越深，往左旋裁断深度就越浅，调整至工件刚被裁裁断为准确。

七、 裁断行程的调整

按加工件的厚度加上裁刀的高度，可调整上升高度控制器 13，使上工作台略高于两者总厚度，时间调定越长，上升高度越高。

八、 保养

a) 设备启用后，三个月内更换液压油一次，更换时要先清洗滤油网及油箱四周，以后每年更换一次。滤网每月清洗一次。

b) 需每月定时检查机箱内润滑系统是否正常运作。

c) 需每月定时检查机体各部件螺母、螺丝有无返松。

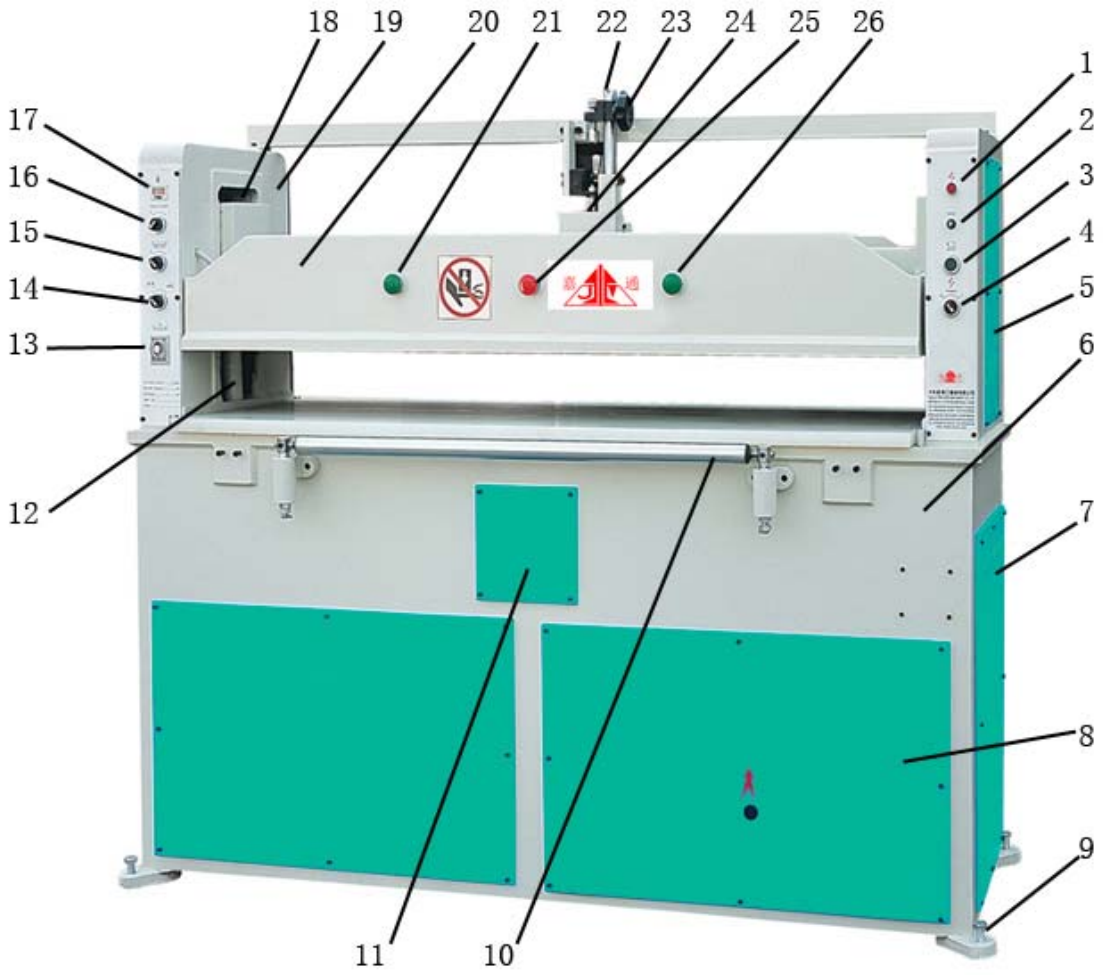
d) 每班加注润滑油于左右四只滑块（18）上的滑动电木使能润滑顺畅。

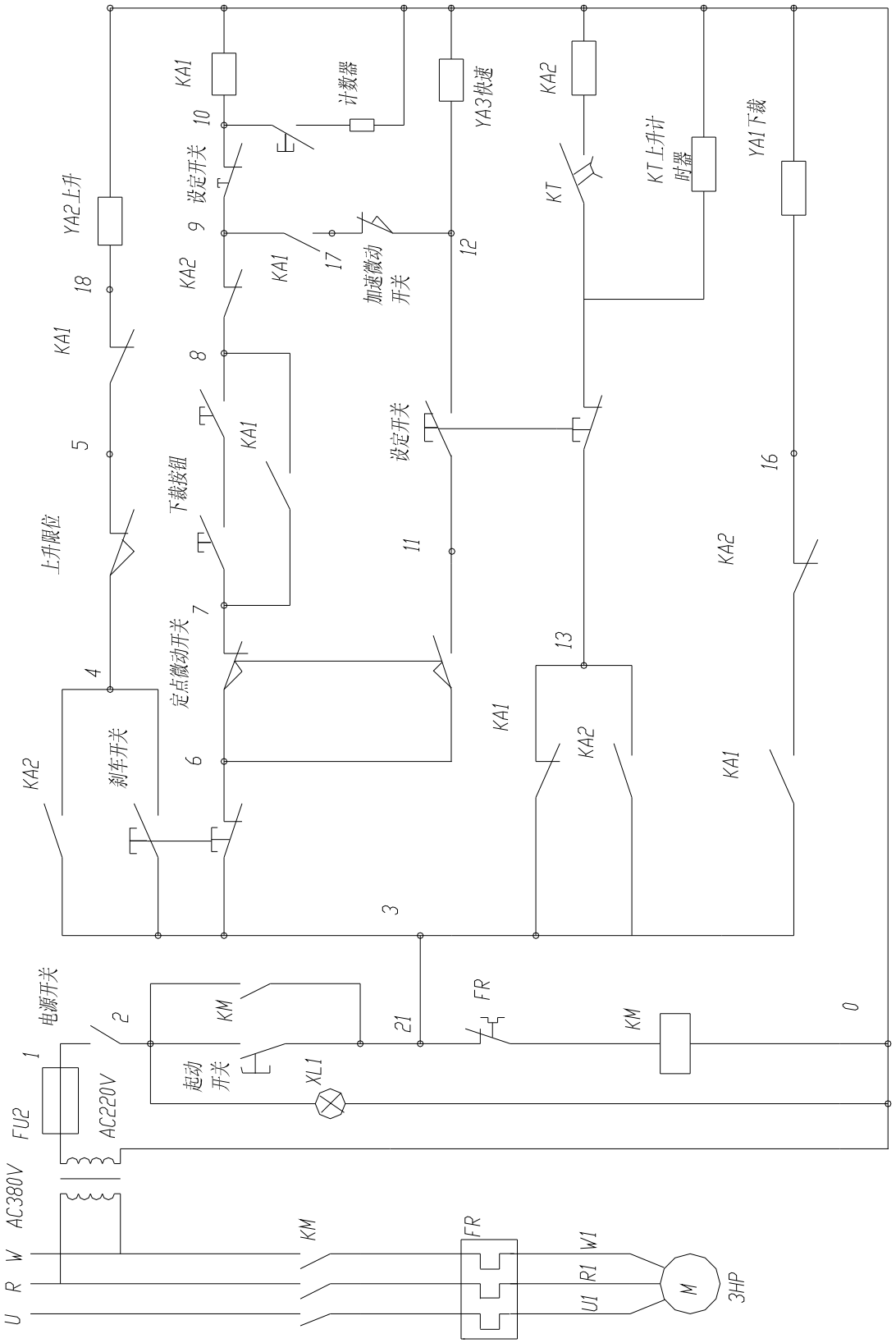
九、 注意事项

⚠危险本厂严重警告机器操作时规定双手操作，在工作时严禁将手伸入裁断区域内。

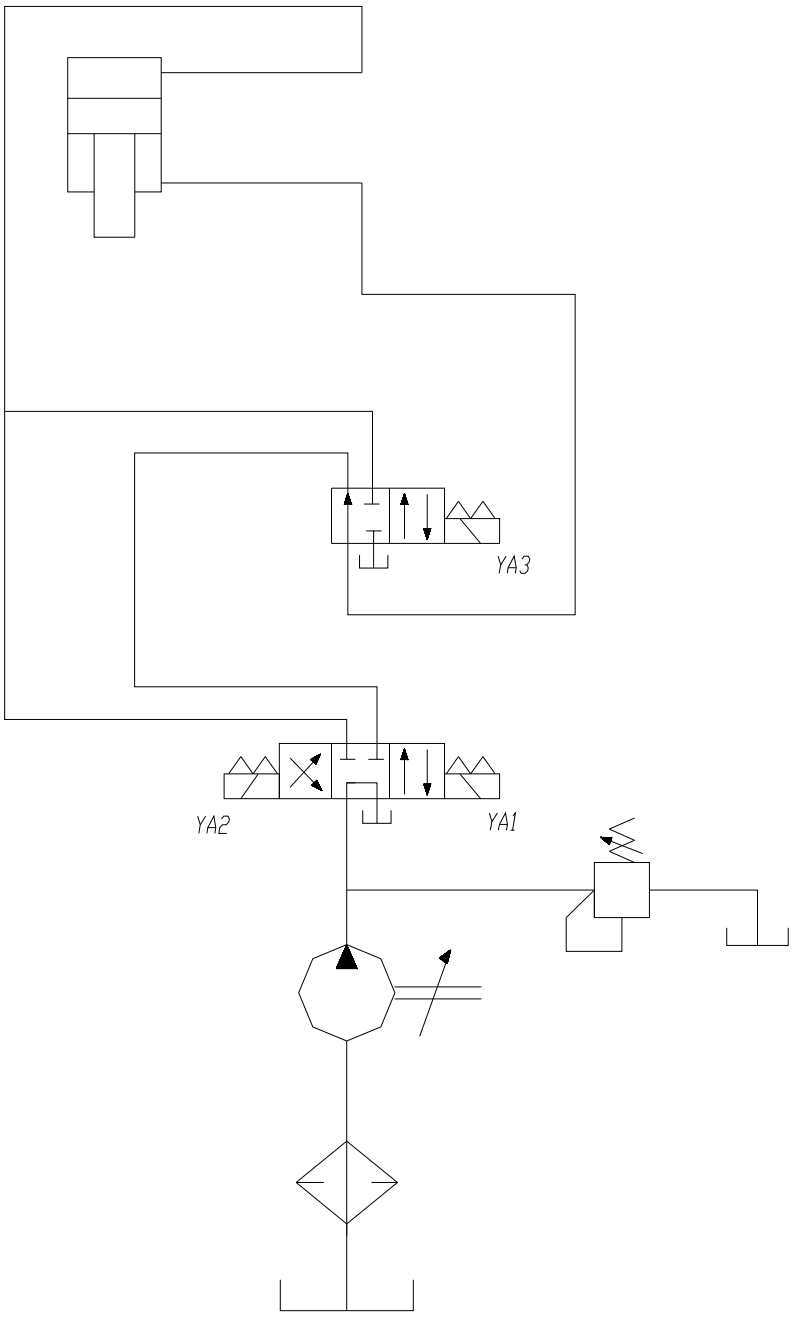
CP 系列各部件简要说明

1、电源指示灯
2、保险丝
3、马达启动按钮
按下此按钮，马达作运转。
4、电源开关
把此开关往右旋，电源接通，电源指示灯亮。
5、滑动座侧封板
6、下工作台
7、下工作台侧封板
8、下工作台前封板
9、工作台调整螺丝
机器安装时校正机器水平
10、浮动滚筒
可使裁板置于上面浮起而轻易前后推动
11、缸封板
12、连杆
13、上升定时器
调节裁断行程，时间越长，上工作台上升越高，反之越低，注意不能调“0”。否则不能上升。
14、手动、脚动转换开关
此按钮空置不用
15、设定开关
用于刀模的高设定。
16、计数器开关
往右旋，计数器工作，左旋时计数器不工作。
17、计数器
冲裁一次，便计数一次，在此可以看出工作量的多少。
18、调整片
调节工作台的平行，此项工作需请专业技术人员担任。
19、滑动座
20、上工作台
21、裁断按钮
同时按下此按钮和按钮 26，即进行裁断工作。
22、微调螺杆
裁断深度微调，右旋裁断深度越深，左旋裁断深度越浅。
23、设定手轮
24、微动开关
控制裁断位置，当微调螺杆 22 碰到此开关时，裁断实时停止，上工作台上升
25、刹车开关
按下此按钮，上工作台实时上升，往右旋，此按钮复位。
26、裁断按钮
同时按下此按钮和按钮 21，即进行裁断工作。


18
19
20
21
22
23
24
25
26
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17



KA1
计数器
YA3快速
KA2
YA2上升
设定开关
KT
KT上升计时器
YA1下裁
加速微动开关
上升限位
下裁按钮
定点微动开关
刹车开关
电源开关
起动开关
KM
FR
XL1
FU2
AC220V
AC380V
U
R
W
U1
R1
W1
M
3HP


YA3
YA2
YA1

常见故障的起因及解决方法

⚠警告*故障修理必须遵守安全操作规程。电器系统的维修，必须具有资格上岗的人员进行修理。机械部件的修理，必须将设备电源切断方可进行修理，上工作台必须用硬物固定防止意外落下。以下所列是设备常见故障的原因及解决方法，以供故障发生时作参考之用。

1 油温过高

A 油泵损坏，内部零件在高速转动时磨损产生热量。

B 油压组件内漏，如方向阀扣坏或密封圈损坏，令高压油流经细小空间产生热量。

C 压力调节不当，液压系统长期处于高压状态而过热。

2 噪声产生

A 油箱内液压油不足，油泵吸入空气或滤油器被污物阻塞都会造成油泵缺油，导致油液中的气泡排出撞击叶片而产生噪声，解决方法是检查油量，防止吸入空气及清洗过滤器。

B 液压油粘度高，增加流动阻力，需要更换合适的液压油。

C 由于油泵或电机的轴承或叶片损坏，联轴器的同心度偏差引起噪声，须调整同心度更换零件。

D 方向阀反应失灵但功能仍在，如阀心磨损、内漏、毛刺阻塞、移动不灵活、电磁阀因电流不中而失灵亦会产生噪声。解决的方法是清洗阀心或更换新件，电流须稳定及充足。

E 液压组件损坏或油路管道阻塞，令液压油高速流动时产生噪声。

F 机械部分故障，机件润滑不足，零件松动，应找出原因将其紧固或更换。

3 压板不下行，或下行后不复位。

A 裁断开关有问题，检查或更换。

B 油箱内油量不足或油管泄露，加油或拧紧油管接头。

C 电磁阀不能复位，修复或更换。

D 继电器接触不良，主油路不能切换，检查线路。

4 裁断压力不足

A 油泵损坏或进油路堵塞，油缸有泄露，检查后根据情况排除。

B 微动开关触控太慢或故障，调整使其在裁断点前约 10MM 时碰触或换新。

C. 电磁阀故障，查修电磁阀心轴。

D. 油箱之循环油不足，补充循环油使油面超出滤油网。

嘉通机械制造厂简介

嘉通机械制造厂专门从事制造质量优异的嘉通液压裁断机及模切机。今天，嘉通机械制造厂生产的机器正在中国境内成功地运转。由于这些机器技术水平高，工作可靠，因此嘉通的良好名声已广为传播，远远超出了原有的应用领域。成为很多轻工产业的有力合作伙伴。嘉通机器之所以在技术上可靠，其先决条件就是各个零件加工精确，核心部件精选欧州和日本等世界名厂组件配套，而且装配工作都由富有经验、训练有素的技术人员进行。所有机器在出厂交货之前都须经过全面的国际标准方法作测试和彻底的检验，确保和控制各部分的功能完全符合标准。我们的研发工程师都受过专门的训练，致力于不断探索提高用户生产效率与获利能力的方式，力求为用户提供最大限度的产品性能、质量、速度、安全性、灵活性和总经济性。此外，嘉通经常根据重要的国际博览会和研讨会获取的技术性分析选择并改良机器和生产系统，嘉通机器始终包含着最新的科技发展成果。灵活应用于制鞋、箱包、手袋、包装、玩具、制衣、丝花、帽、文具、童车、汽车装饰、家具、电子环保、商标、工艺品等行业。产品畅销全国各地，并出口东南亚国家和地区。