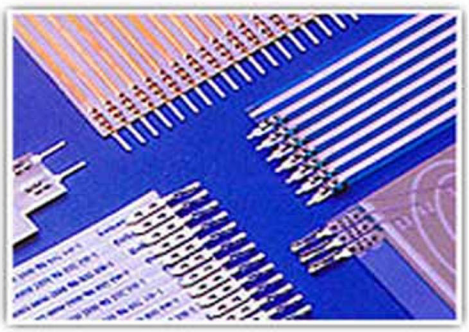
軟性排線壓著機

CL2807-F-MAM-COR



菘翊科技有限公司 Vigatec Co., Ltd. FFC/FPC 端子、薄膜開關連接器第一品牌』

TEL:+886-2-8668-2069 FAX:+886-2-8668-2059

7F-1, No.190,Jingping Rd., Jhonghe Dirstrict,New Taipei City, Taiwan

23581新北市中和區景平路190號7樓-1

深圳市菘翊科技发展有限公司

TEL: +86-755-2660-9729

深圳市宝安71区留仙二路万源商务大厦2栋7楼777室

目　錄

一、概述

1.0　用途 ----------2

1.1　技術參數 ----------2

1.2　結構與功能 ----------3

1.3　操作前準備----------3

1.4　操作 ----------4

二、 觸控式螢幕

2.0 主畫面----------4

2.1 操作畫面----------5

2.2 手動畫面 ----------6

三、調機指南

3.0 不同 Pin 的調節----------6

3.1 端子帶的安裝----------7

3.2 氣源調節器調節步驟----------7

四、保養和維護

4.0 設備搬運及安裝----------8

4.1 保養及維護----------8

五、常見故障的排除

5.0 常見故障分析與解決方案----------9

一、概述

1.0　用途

CL2807-F-MAM-COR軟性排線壓著機用於薄膜按鍵鉚壓端子。該機器採用三菱 PLC 定寸送料，鉚壓一次完成。本機器操作簡單，產量穩定，有效的減少勞動強度，提高生產效率，是各線材生產企業的最佳選擇。

1.1　技術參數

端子規格	1.27、2.54 及 5.08㎜ 公、母端等端子
Pin 數	連續鉚壓 30pin
壓著力	1000kg
行程	30m/m
功率	550W
輸入電源	AC220V/50HZ
工作氣壓	4.5-7.5Kgs
整機重量	58Kgs
外形尺寸（長×寬×高）	320X365X360mm

1.2 結構與功能

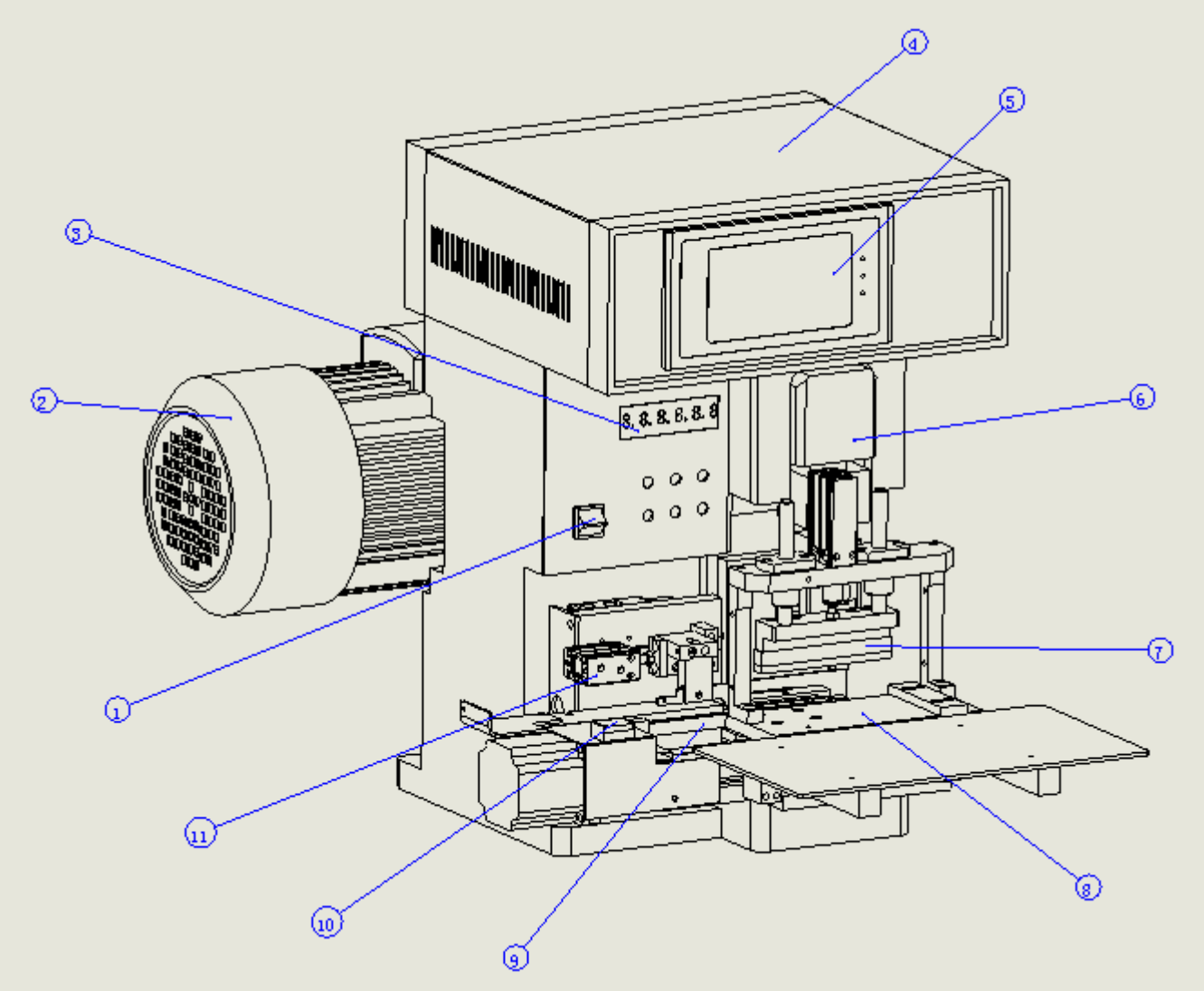


圖 1.2.1

如圖 1.2.1 所示，1.電源開關　2.衝床馬達　3.打端數量顯示　4.內置 PLC　5.觸控式螢幕　6.沖頭鉚壓部份　7.料定位壓緊部份　8.放料板　9.帶滾珠絲杆線性模組　10.啓動開關　11.送端部分

1.3 操作前的準備：

1、各給油部位添加相應潤滑油。

2、電源規格是否符合要求。

3、氣壓是否達到 4.5-7.5kgf/cm²。

1.4 操作

1、打開電源開關，進入正常工作狀態

2、檢查是否接通氣源

3、點觸控式螢幕進入操作畫面，設定排端子數，線徑間距

4、料放於放料板上，按啓動接鈕踩腳踏自動打端

二、 觸控式螢幕

2.0 主畫面

圖 2.0.1

2.1 操作畫面：

點擊“進入操作畫面”按鈕即可進入可進入以下畫面，使用者可在此畫面設定端個數，線徑間矩。（如圖 2.0.2 所示）

圖 2.0.2

2.2 手動畫面：

在操作畫面中點擊“手動畫面”按鈕即可進入可進入以下畫面，使用者可在此畫面手動壓端、手送端子、手動送片、手動復位。

三、調機指南

3.0 不同 Pin 的調節

如圖 3.0.1，把限位塊 1、上壓緊塊調節到合適的位置

3.1 端子帶的安裝

鬆開壓緊塊 3，把端子帶沿料槽穿過去

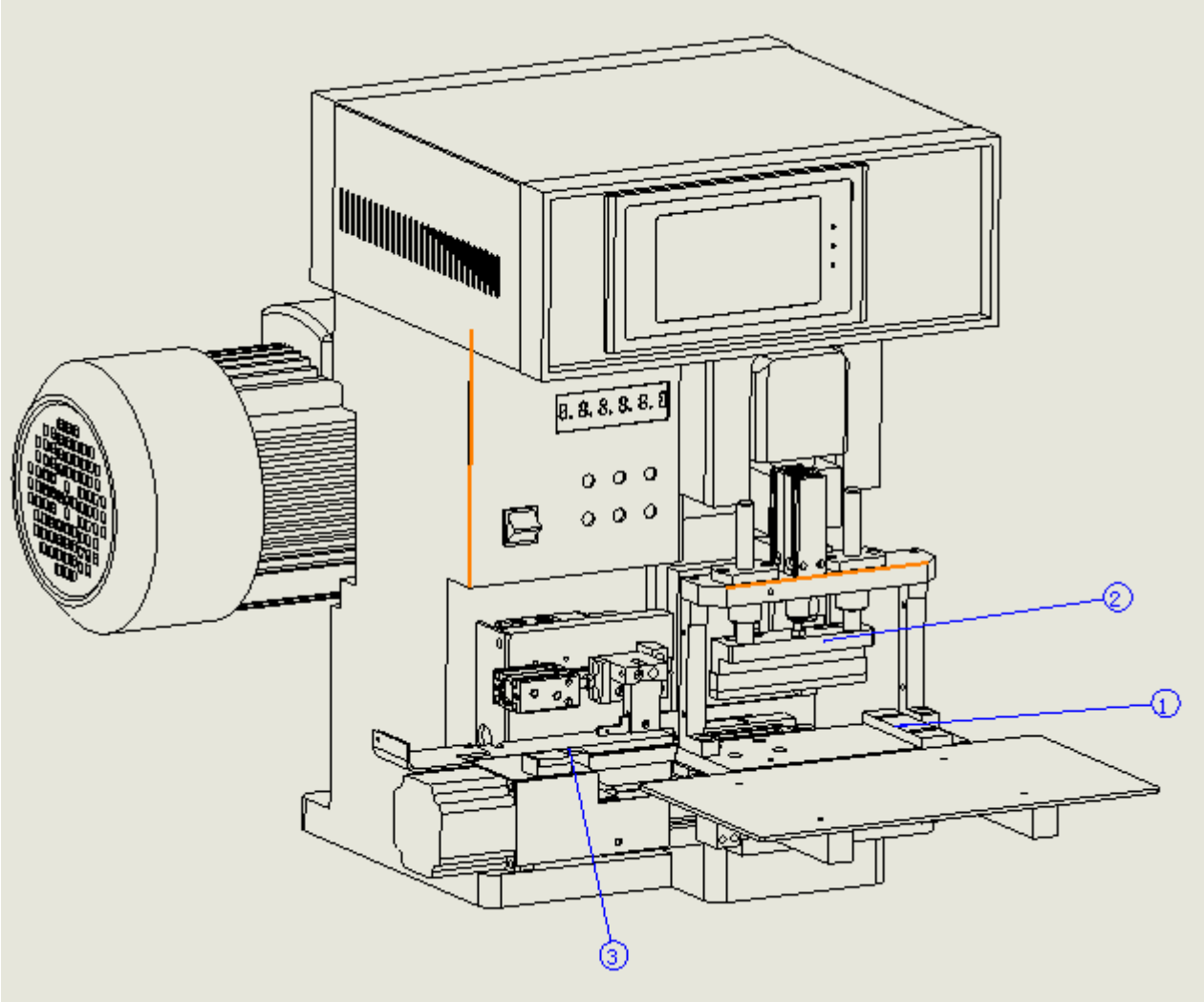


圖　3.0.1

3.2 氣源處理調節器調整步驟：

1、氣壓設定在 0.4-0.5Mpa 大小,調整時將調節旋扭向上拉起，順時針方向旋轉，壓力上升，逆時針方向旋轉，壓力下降，調整至所需壓力將調節旋扭按下呈上鎖狀態。

四、機器的保養與維護

4.0 設備搬運及安裝

搬運過程中須防止碰撞或傾倒撞擊，上方荷重處不可強力推拉，本設備應遠離磁場，腐蝕性介質多或震動大的環境。

4.1 保養及維護

1、每日檢查：

A、工作臺面上必須乾淨整潔，工作臺面上有雜物應及時清理，嚴禁用硬物敲擊平移氣缸工作表面。

B、檢查各部位按鈕開產是否具備相關功能。

2、每月檢查

A、機器各部位固緊螺絲是否有鬆動。

B、動作部件的運動速度。

C、電氣箱內是否有灰塵。

3、每年檢查

A、各連軸器滑軌磨損狀況。

B、氣管的老化狀況。

C、電氣系統絕緣的測定。

五、故障排除的解決方案

綜述：多數報警的出現，與機器運行時產生的震動有關，主要檢查相應動作感應開關位元螺絲是否鬆動、鬆脫，一般報警可以解除 ；氣缸力度在出廠時已經調至最佳速度，儘量避免調節氣缸上的調氣閥。

5.0 常見故障分析與解決方案

機台動作出現異常後，會自動停機。有些故障會自動重定，有些故障是由感應器位置的移動或損壞引起的，則需要維修人員來調整或更換感應器。

故障類型	檢查內容與解決方案

注意：若再運行中發生如上異常狀況，請先按下急停按鈕在進行維護！