

## 使用说明

1. 检查油箱油量；
2. 连接电源；
3. 连接信号线；
4. 连接高压油管；
5. 打开急停开关并开启电源负载开关；
6. 按屏幕启动键启动电机；
7. 进入手动模式，按系统增压3秒，再按增压缸增压3秒；
8. 观察模具切刀是否顶出，确定顶出正常，再按泄压键3秒，观察切刀是否退回；
9. 按下急停开关，停止机器，进行常规试模调机；
10. 良品产出后，确认射胶时间+保压时间为延时增压时间；
11. 设定延时增压时间，保压时间设定为3秒(若切不断可增加时间进行调整，泄压时间设定；(一般为1-3秒))

## 注意事项

### 使用前

- 1: 设备需平稳放置，不可以侧倒或倾斜放置；
- 2: 本设备额定电压为380V，打开机箱前，请切断电源，非专业人员，禁止操作；
- 3: 本设备接线方式为3L+1N+1E请勿接错火线、零线及地线，本设备必须确认接地；
- 4: 本设备所使用液压油为46#-68#超高压液压油，添加时须注意(如更换其它油，设备功能将受到影响或损坏)；
- 5: 注意油口加油量不可超过油量视窗范围内，加油后锁紧油盖；
- 6: 执行操作前请确认，高压油管跟模具是否连接，同时确保超高压油管最小弯曲半径小于20cm(不可折弯及挤压)并简单固定油管，使其不会随意晃动；
- 7: 油箱油量低于显示窗则需要加油，否则设备将会损坏；

### 使用中

- 1: 机器工作时需接冷却水(常温水)；
- 2: 油温报警设定为70℃(警报提示)，油温超过70℃将会自动停止动作；
- 3: 使用中，如有异常请立即停机检查；(按下急停按钮并切断电源)
- 4: 强制停止动作后，请确认油管内是否还存在有压力，如果有压力，必须强制性手动泄压，方可进行后续操作；

### 使用后

- 1: 拔掉设备总电源；
- 2: 将超高压接口端进行密封避免污染源进入，并放置平稳处；
- 3: 设备长期不使用，请排油箱内液压油；

## 设备故障分析

### 开不了机

- 1: 检查接线方式是否正确。(本设备接线方式为3L+1N+1E)
- 2: 检查接头是否接触不良。
- 3: 检查电源开关是否开启。

### 开机器报警

- 1: 切断电源，打开安全门，调换门上的负载开关里任意2根线。即可，或调换设备电源进线中任意2根火线。

### 触摸屏无法触摸

- 1: 打开安全门检查触摸屏信号线是否连接或松动。

### 电机无法启动

- 1: 检查急停开关是否打开或异常。

### 手动增压异常

- 1: 检查油箱油量是否正常。
- 2: 检查机器，油管，模具是否漏油。

### 自动增压异常

- 1: 检查模具上信号开关的触点位置是否合适，及开关是否异常或损坏。

### 保压异常

- 1: 检查设备上的保压时间是否设定正确。
- 2: 检查机器，油管，模具是否漏油。泄压异常。
- 3: 检查设备上的泄压时间是否设定正确。

## 切刀故障分析

### 切刀不进

- 1: 检查设备是否工作运行正常。
- 2: 检查切刀是否装配过紧，卡死，烧死或倾斜。
- 3: 检查机器，油管，模具是否漏油。

### 切刀不退

- 1: 检查设备上的泄压时间是否设定正确。(可以适当设定延长泄压时间)
- 2: 检查切刀是否装配过紧，卡死，烧死。
- 3: 检查油路是否有异物堵塞导致回油缓慢或堵死。
- 4: 检查切刀弹簧是否漏装。

- 5: 检查切刀装配时是否过高，切刀口部碰到分型面导致口部肿大。

### 切刀退回不到位

- 1: 检查切刀是否装配时尺寸没有做到位，导致切刀本来就高出。
- 2: 检查切刀是否装配过紧。
- 3: 检查高压油缸内是否进入铁渣。

### 油缸漏油

- 1: 检查模具油缸开孔尺寸是否合格。
- 2: 检查高压密封件是否漏装。
- 3: 检查高压油缸内是否进入铁渣。