



产品使用说明书

型号：307

中文名称：自动拉丝机

佛山市沐金智能机器有限公司

Foshan MU GOLD Intelligent Machine Co.,Ltd.

目录

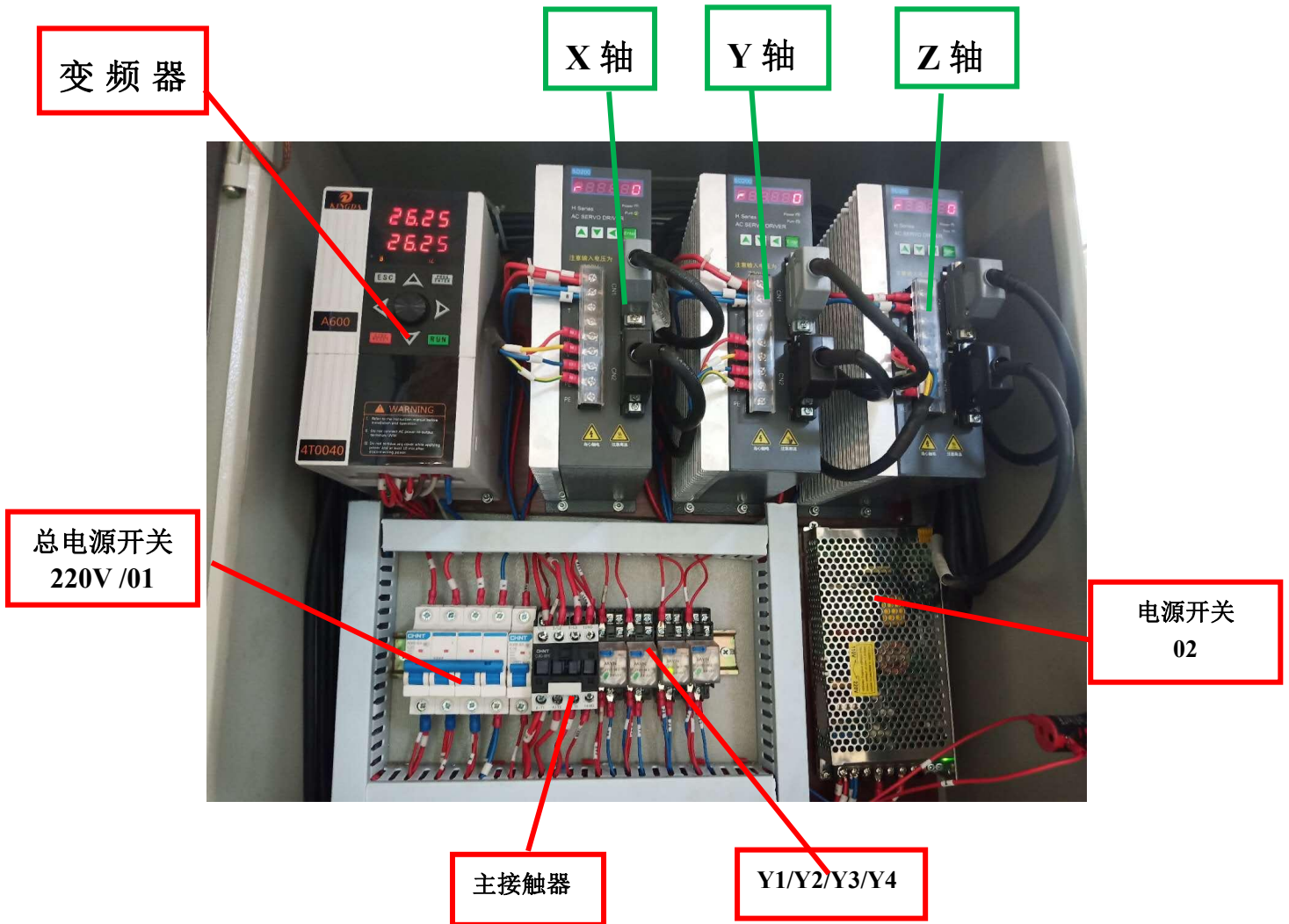
第 1 页	目录
第 2 页	产品外观图
第 3 页	电箱电路
第 4 页	产品功能说明
第 5 页	产品功能说明
第 6 页	产品功能特点 主要技术参数
第 7 页	故障排查与保养维护
第 8 页	售后保修政策
第 9 页	编程说明
第 10 页	编程说明
第 11 页	编程说明
第 12 页	编程说明
第 13 页	编程说明
第 14 页	编程说明
第 15 页	编程说明
第 16 页	联系我们

产品外观图



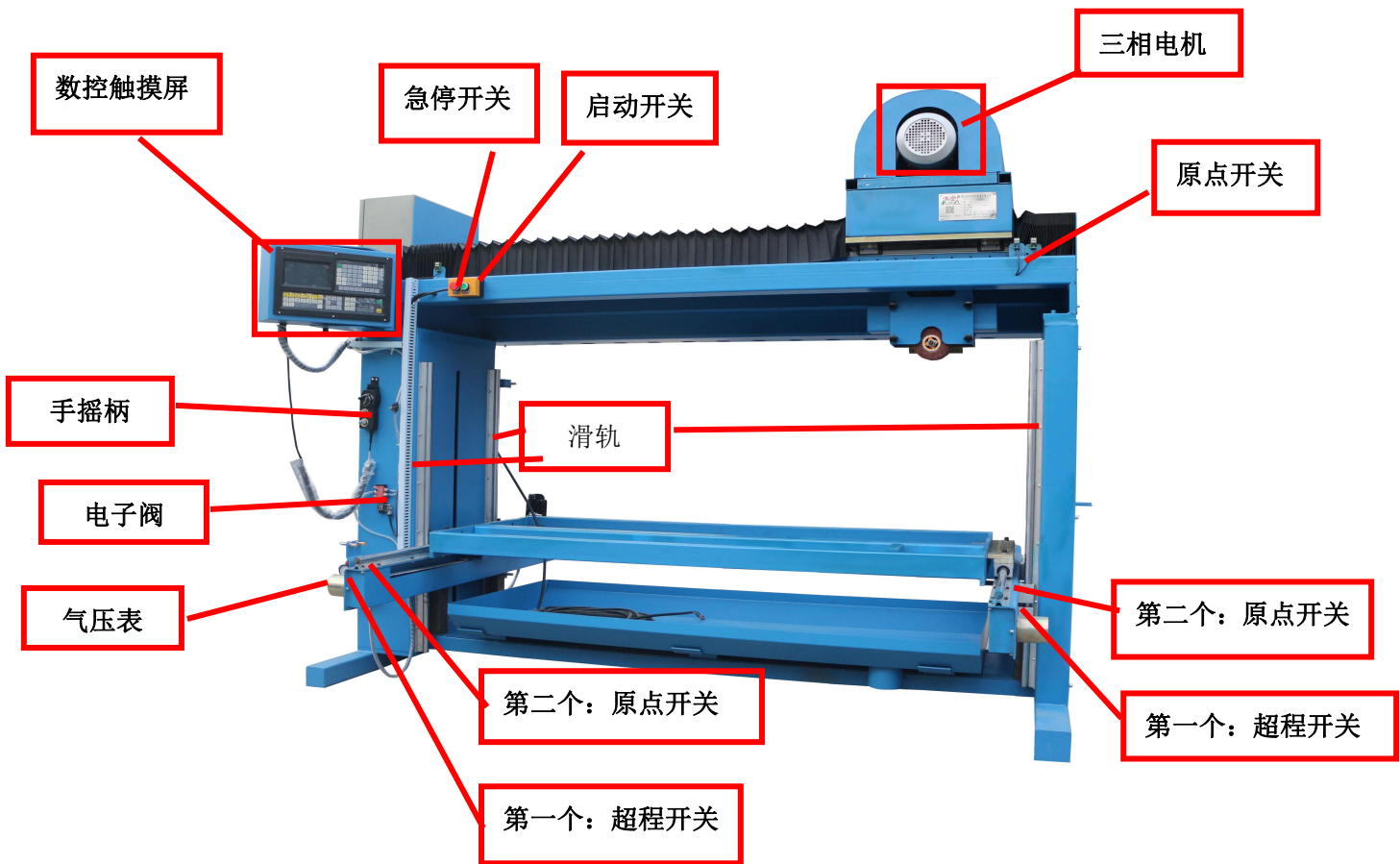
型号规格	外观尺寸 (单位: mm)	产品重量
301-1580	2550*1950*1750	1000kg

电箱电路图

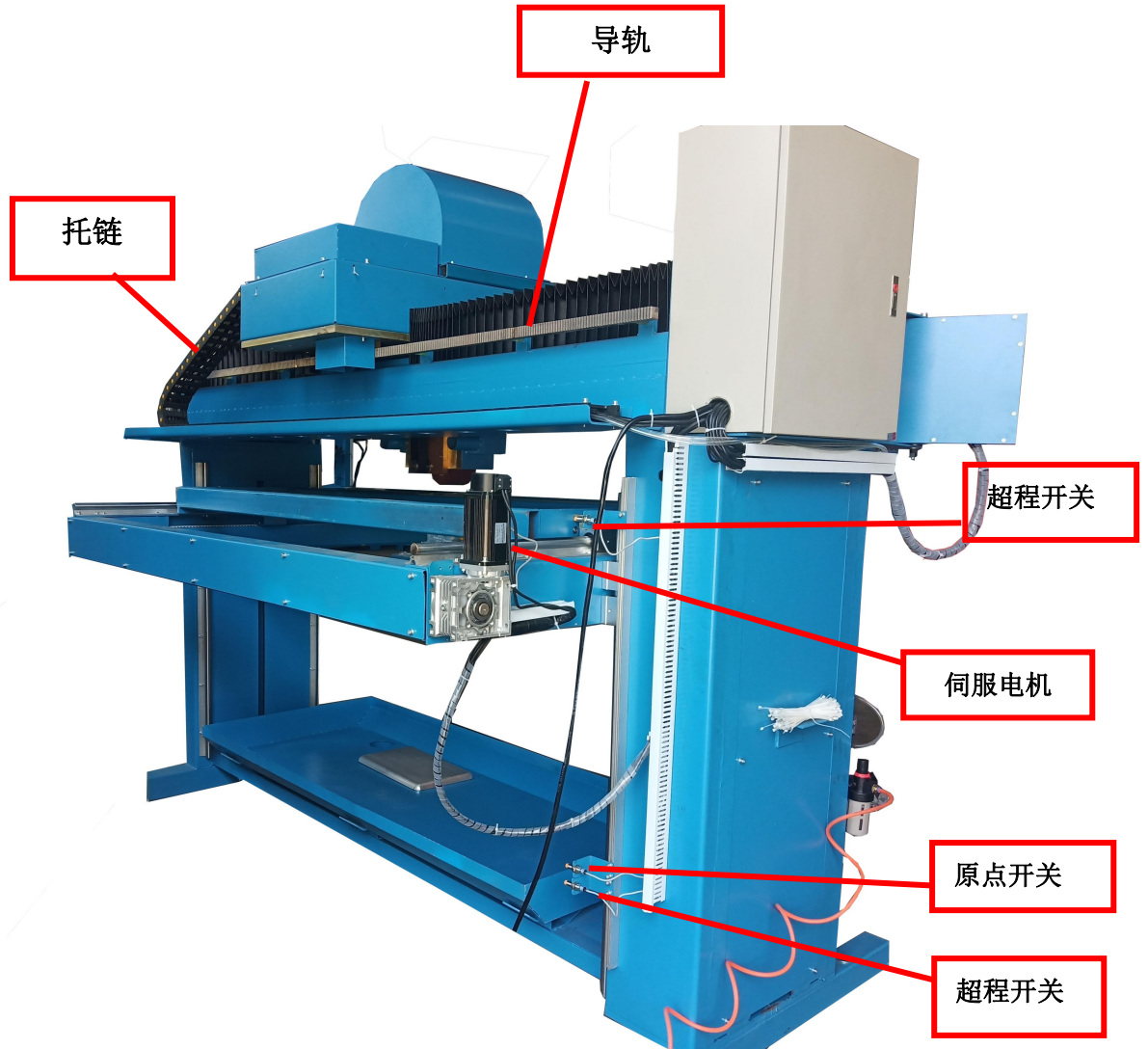


线标号	说明
220V 总电源开关	电源
电源开关	
X	X 轴原点
Y	Y 轴原点
Z	Z 轴原点

产品功能说明



产品功能说明



产品功能特点

- 1.人性化设计，安全防尘：效果比人工拉丝均匀细腻，操作简单，一个工人可同时操作两台机。
- 2.数控系统，可储存 399 个产品型号，可增可减，新产品调机储存后，以后直接调出来相应的型号、放好产品、按启动即可。程序型号命名是 4 位数，不能以 8、9 开头，不可重复同名。使用轮子规格：**150*100*19mm**。
- 3.工作平台自动升降，自动升降高度为 600mm。针对拉丝轮越磨越小，设计有自动补偿功能。
- 4.配合不同产品都可以拉丝，平面，曲面，异形弧面，只要轮子能接触到的都可拉丝。

主要技术参数

型号	307-1580	名称	自动拉丝机
加工范围	1580*800mm*600	外形尺寸	2550*1950*1750mm
产品设计	自主研发系统	数控系统	科源系统
伺服电机	SB 品牌 变频 /2 个	主轴电机	巨泓品牌/1 个
机架	铁板	体积重量	1000kg
电压	三相四线 380V	颜色	五十铃蓝（专业烤漆工艺）
电机功率	伺服 3kw+轮子 1kw+变频 3KW	最小进给量	0.001mm
气压量	2-4KG/cm ²	轮子尺寸	150*100*19mm

故障排查与保养维护

保养与维护

序号	方法
1	链条 滑轨 齿轮 活动部位定期加润滑油（每个星期一次）。
	
2	每天需要清理灰尘，操作时请勿打开电箱。

售后保修政策

凡是购买了本公司任何设备的用户均可享受我司提供整机一年免费保修政策实行保修条件

- ▲必须在保修期内
- ▲必须由本公司售后团队安装以及跟进维修
- ▲非人为原因造成的维修
- ▲设备损耗品/易损件不做保修范围内

维修情况记录

第一次维修	日期		零件更换	
	维修情况			
	维修人员 签名		维修单位（盖章）	
第二次维修	日期		零件更换	
	维修情况			
	维修人员 签名		维修单位（盖章）	

编程说明

一、系统分为显示区，输入区，操控区

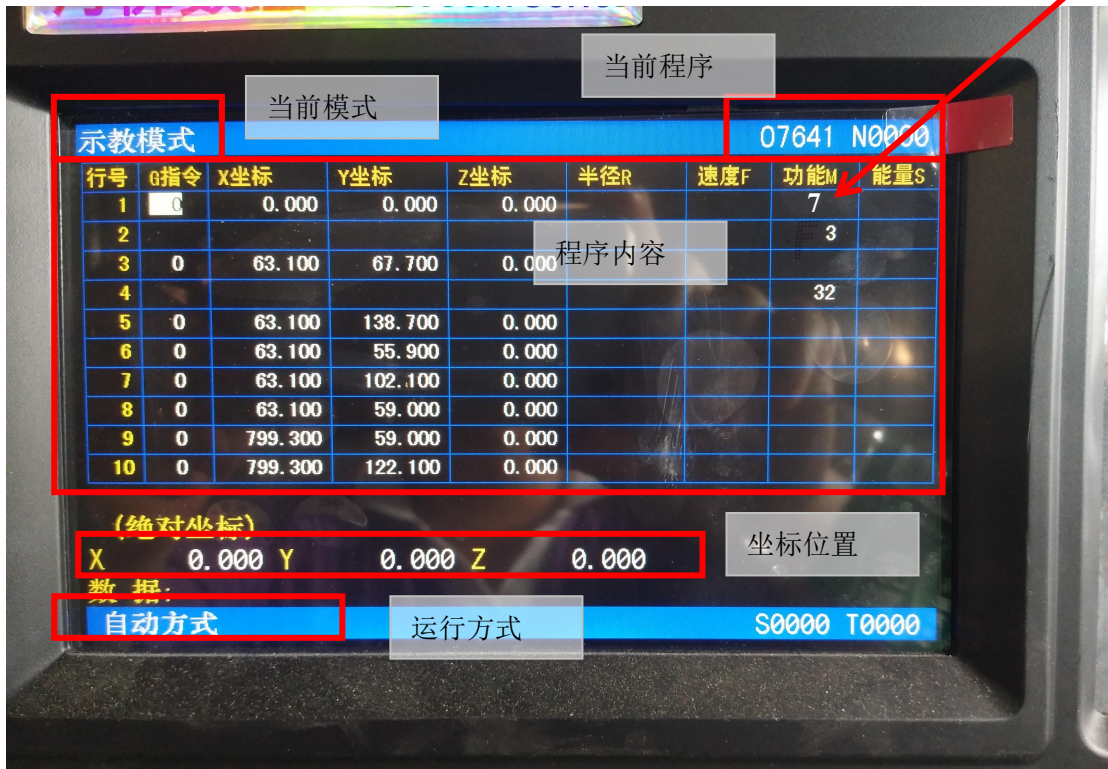
显示区提示我们目前正在使用的功能。

输入区可以修改显示区的内容。

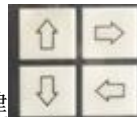
操控区可以操控设备运动。



二、显示区提示的信息



2.1、当前模式：输入区-位置 进行切换。有示教模式，程序，程序目录，文件目录




2.2、当前程序：1、进入程序目录，2、用输入区-方向键 移动用想要的程序，3、操控区-编辑，4、输入区-输入 5、操控区-自动

2.3、程序内容：用矩阵模式显示程序的各项功能。

2.4、G 指令：如果后面是坐标，则 G 指令列输入 0，否则为空。

2.5、X、Y、Z 坐标：我们实际用到 X、Y 坐标，Z 座标不能为空，要输入 0。输入座标可以

用手轮输入，要先按一下操控区-手轮 。也可以用输入区的键盘输入，要先按一下操控区

MDI 

2.6、功能 M：有 3 种

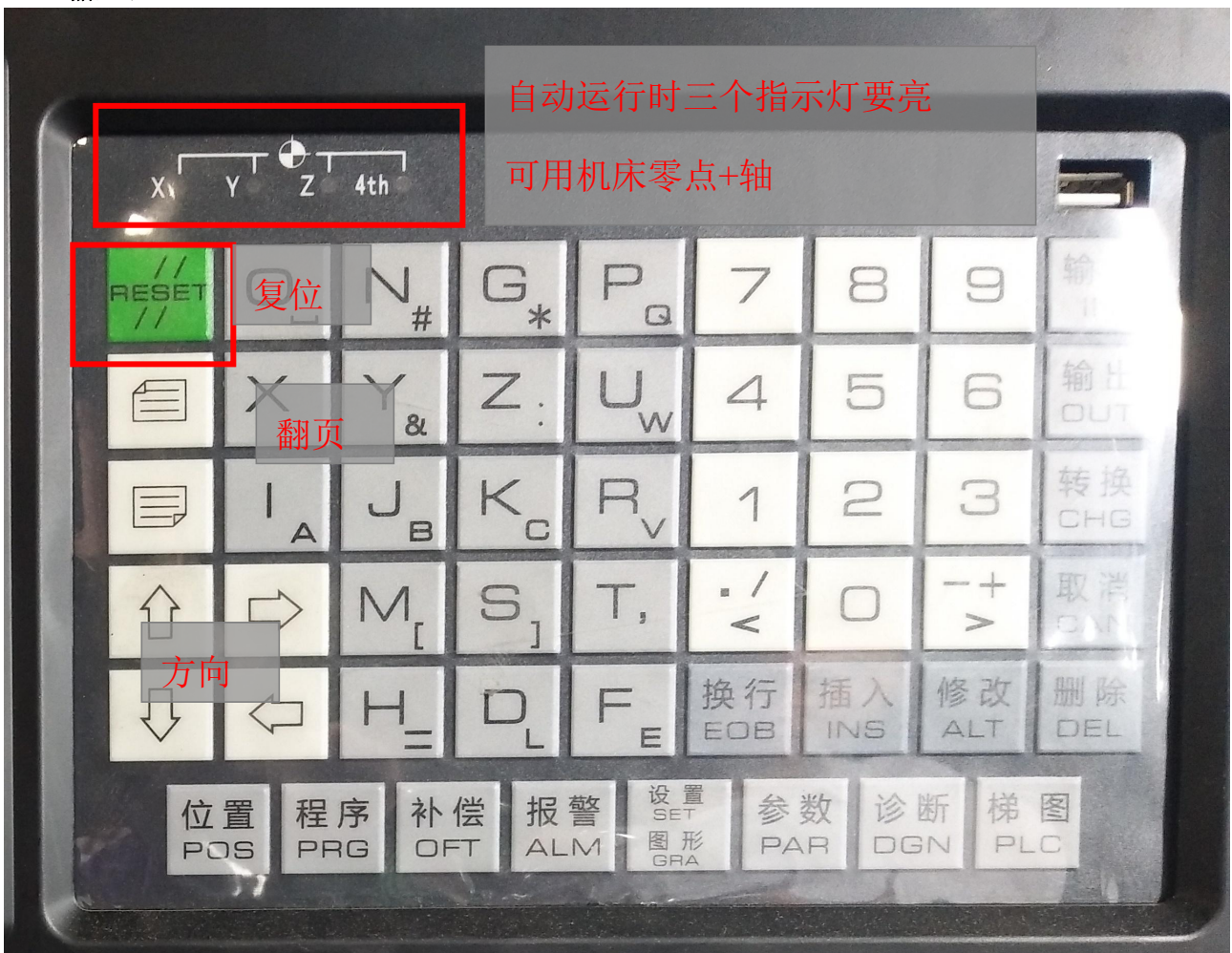
- 1、电机转动-3 电机停止-5
- 2、气缸压下-32 气缸停止-33
- 3、程序结束-30

2.7、编程思路

轮子开始转动——运动到拉丝点——气缸压下——来回走动——抬起气缸——轮子停止转动——回到原点——程序结束

说明	行号	G 指令	X 坐标	Y 坐标	Z 坐标	功能 M
轮子开始转动	1					3
运动到原点	2	0	63.10	67.70	0.00	
气缸压下	3					32
来回走动	4	0	63.10	150.2	0.00	
	5	0	63.10	67.70	63.10	
	0				
抬起气缸						33
轮子停止转动						5
回到原点		0	0.00	0.00	0.00	
程序结束						30

三、输入区



3.1、保存与修改

工厂地址：佛山市顺德区勒流镇接龙村接龙大道西侧 1 号厂房

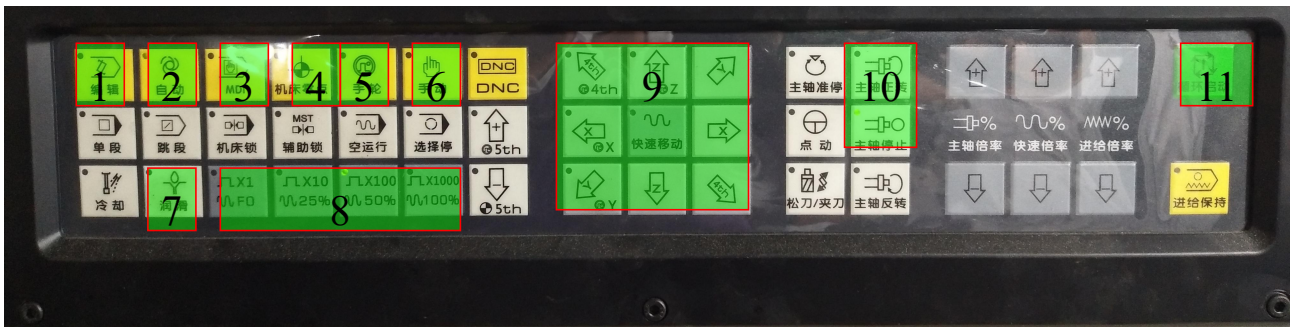
电话：陶小姐 13516575637 (微信同号)

保存：输入区-S，每次按 S，程序名均为 O0001，如果里面有这个程序，则会覆盖，如果没有，则会新增。所以程序写完后记得修改程序名。

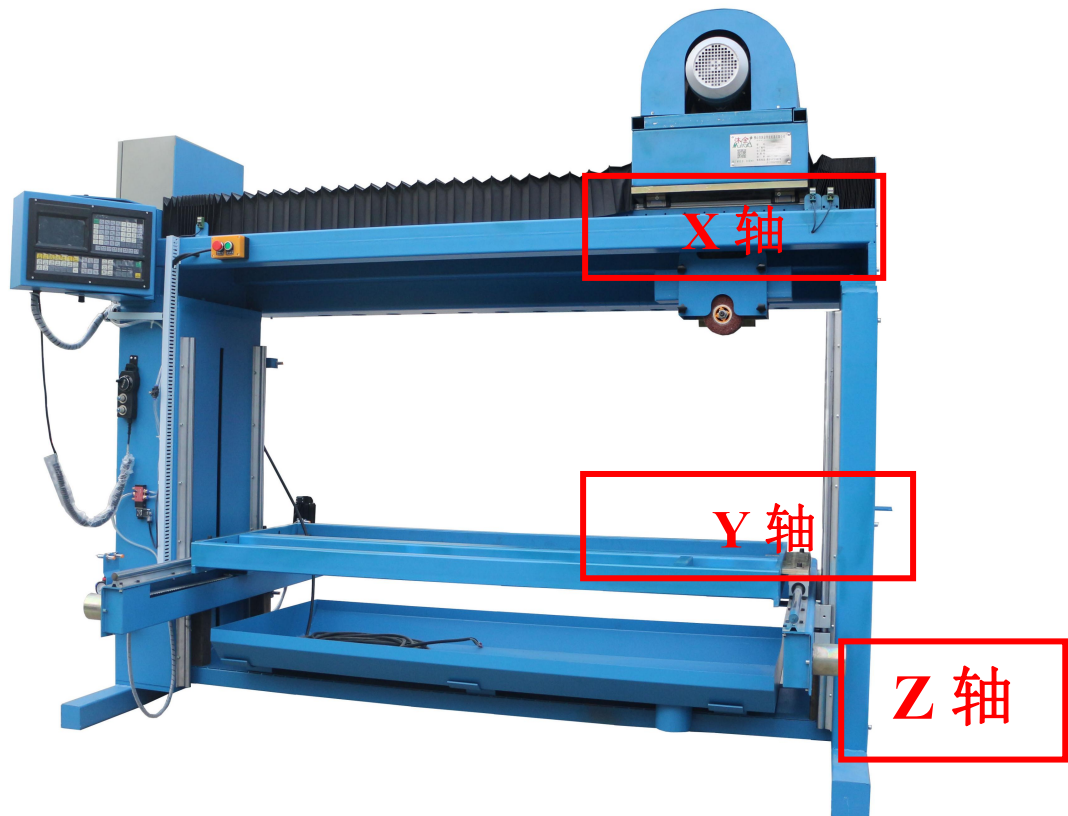
修改程序名：1、输入区-位置，切换到“程序”页（显示区-当前模式）2、操控区-MDI，3、输入区-O（字母）+4 位数字（第一位低于 8），4、输入区-修改。如果原来有这个程序名，先删除。

修改每一行的内容：移动到这一行，与用输入一样的方式改过来就好了，记得保存与改名。

四、控制区



- 1 编辑：可以对程序名称进行修改。
- 2 自动：程序要自动运行，必需处于自动模式之下。
- 3、MDI：要用到输入区的键盘，需要进入 MDI。
- 4、机床零点：由 4+9 对机床进行归零，归零后 X、Y、Z 指示灯会亮。
- 5、手轮：用手轮控制设备运动，以及输入手轮中的数据
- 6、手动：手运操作电机转动以及气缸。
- 7、润滑：手动状态下压下及抬起气缸。
- 8、X 数字：设备运行速度控制，从左到右越来越快。
- 9、轴：与机床零点复位用。（Z 轴一定要复位，但是与 X、Y 捆绑复位的）
- 10、主轴电机：手动状态下控制轮子转动。
- 11 启动：自动状态下设备启动按钮。



联系我们

感谢您购买沐金智能机器产品并阅读本说明书，如有任何疑问可与我司联系。

佛山市沐金智能机器有限公司

地址：广东省佛山市顺德区勒流街道新明村西侧厂房

电话：18098165216 曹小姐

网址：<http://cmugold.com>