

沐金 352AB 款 设备操作说明书

产品图片



设备介绍:

本设备为新型双功能拉丝机，集砂带和拉丝轮两种为一体，一机两用，智能操纵杆集成一键切换，简单方便，且减少生产空间占用率。

平台为简易框架式，可上下升降，平台为手动式前后推拉，前后推拉可锁定，方便适应各种产品和需求，具体工装夹具由需方按产品需求自行制作。

功能 1、砂带拉丝功能

功能特点：砂带下压至产品表面是由人工控制是否下压及压力大小的。砂带转速可调，为数字化显示，旋钮调节，简单直观。砂带变速功能是为适应不同金属材质、厚度、及表面特殊情况下，灵活微调转速来配合，以达到最佳效果。

砂带功能使用提醒：砂带转速快，下压力量大，则切削速度快，利于焊疤打磨。注：转速快压力大时，被磨削表面会发生高温现象。比如：不锈钢在表面拉丝温度持续过高的情况下，会表面发黄，当板材厚度偏薄时，还会因高温而产生表面变形。

砂带使用建议：通过更换粗细不同的砂带，可实现粗或细的长直丝纹效果；使用 60-120 目之间的砂带，可实现焊缝焊疤打磨拉丝。纹路效果可通过更换粗细不同的砂带或尼龙带来实现。注意：所用砂带必须是布基类，不可是纸砂类。

功能 2、轮式拉丝

功能特点：轮子下压至产品表面是由人工控制是否下压及压力大小的。轮子转速可调，为触屏数字化显示调节，简单直观，轮子转速极限为：100000。轮子变速功能是为适应不同金属材质、表面需求和表面特殊情况下，灵活微调转速来配合，以达到最佳效果。

轮子使用提醒：本机配直径 19mm 的轴芯，适合厚度 100mm 的轮子，轮子直径极限为：150mm。

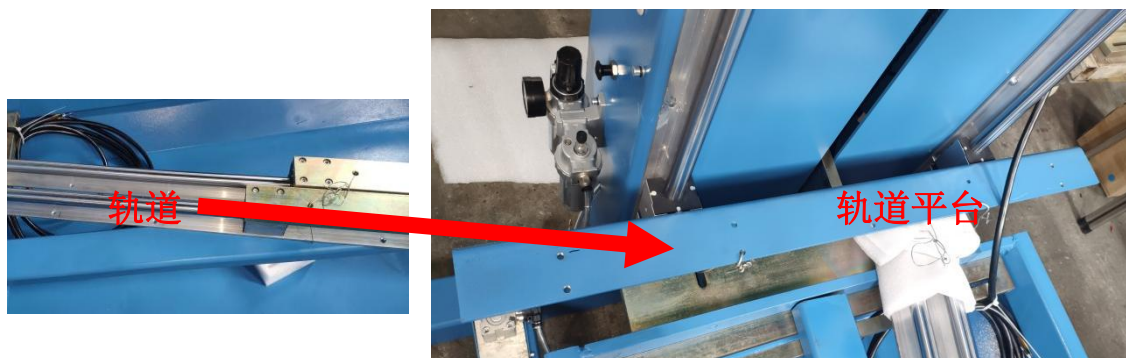
轮子使用建议：当产品表面划痕较深时，拉丝轮是无法处理的。纹路效果是通过更换不同材质和粗细来达成的，如果需要较细的纹路，则需要从粗到细，进行交替处理，直至满意的纹

路和光亮。小提示：拉丝工艺，是需要通过层层叠叠反反复复，多次处理才能达到最佳的。



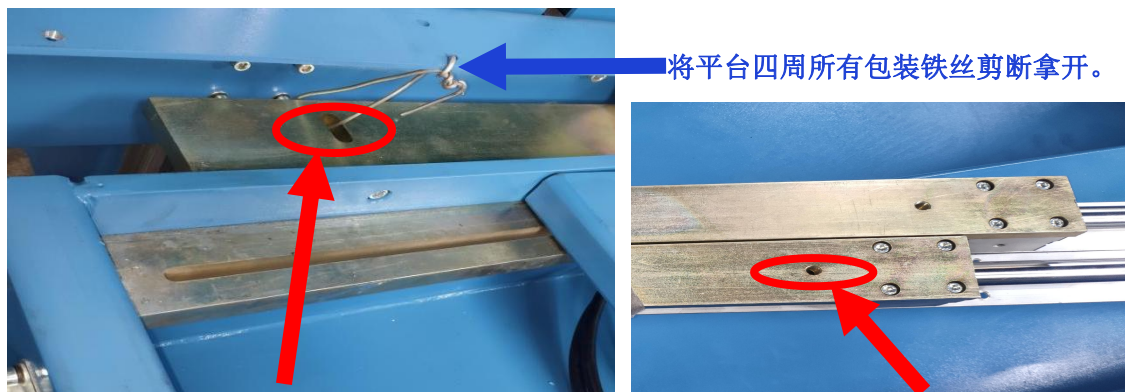
新机平台安装

- 1、剪断铁丝，拆开平台轨道包装。
- 2、将轨道分别放在设备左右两侧的平面上，不分左右。在孔眼对齐的情况下，轨道为前长后短，能看见砂带的面，为设备正面。



注：放好轨道，向下锁入 M6 的螺丝，后用垫片、弹簧垫、螺母依次从轨道平台底下往上锁紧。

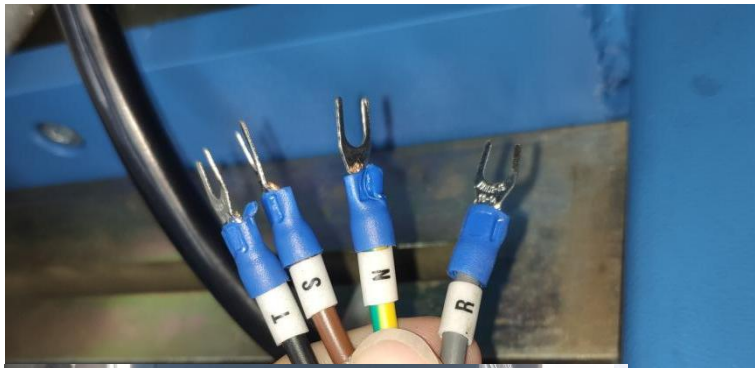
- 3、将框架式平台，二人抬起，放置到已经装好的轨道平台上，将平台与轨道螺丝孔位对齐，用 M10 的螺丝加垫片，锁紧即可。



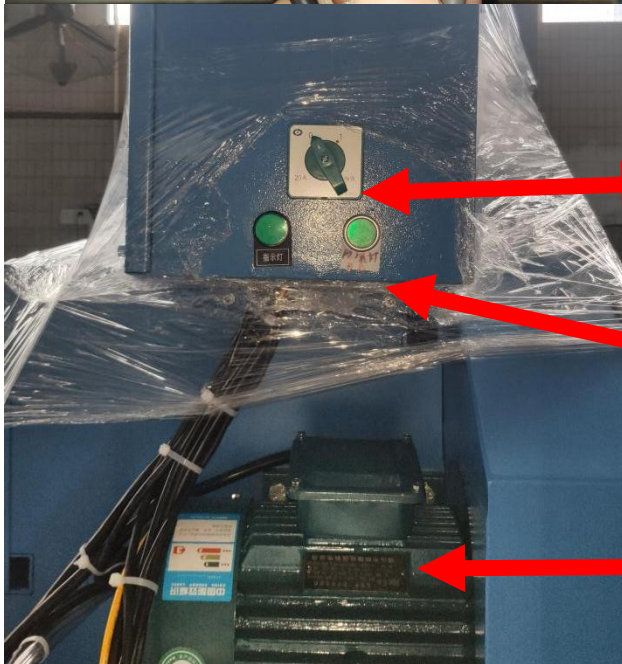
平台螺丝孔, 用 M10 螺丝加垫片向下锁

轨道螺丝孔 M10

设备通电和功能说明



电源: 三相四线
砂带电机: 3KW
拉丝轮私服电机: 0.6KW
平台升降电机: 0.75KW



总电源开关, 0 为关闭,
1 为打开。

平时下班从这里断电即可

工作照明灯开关

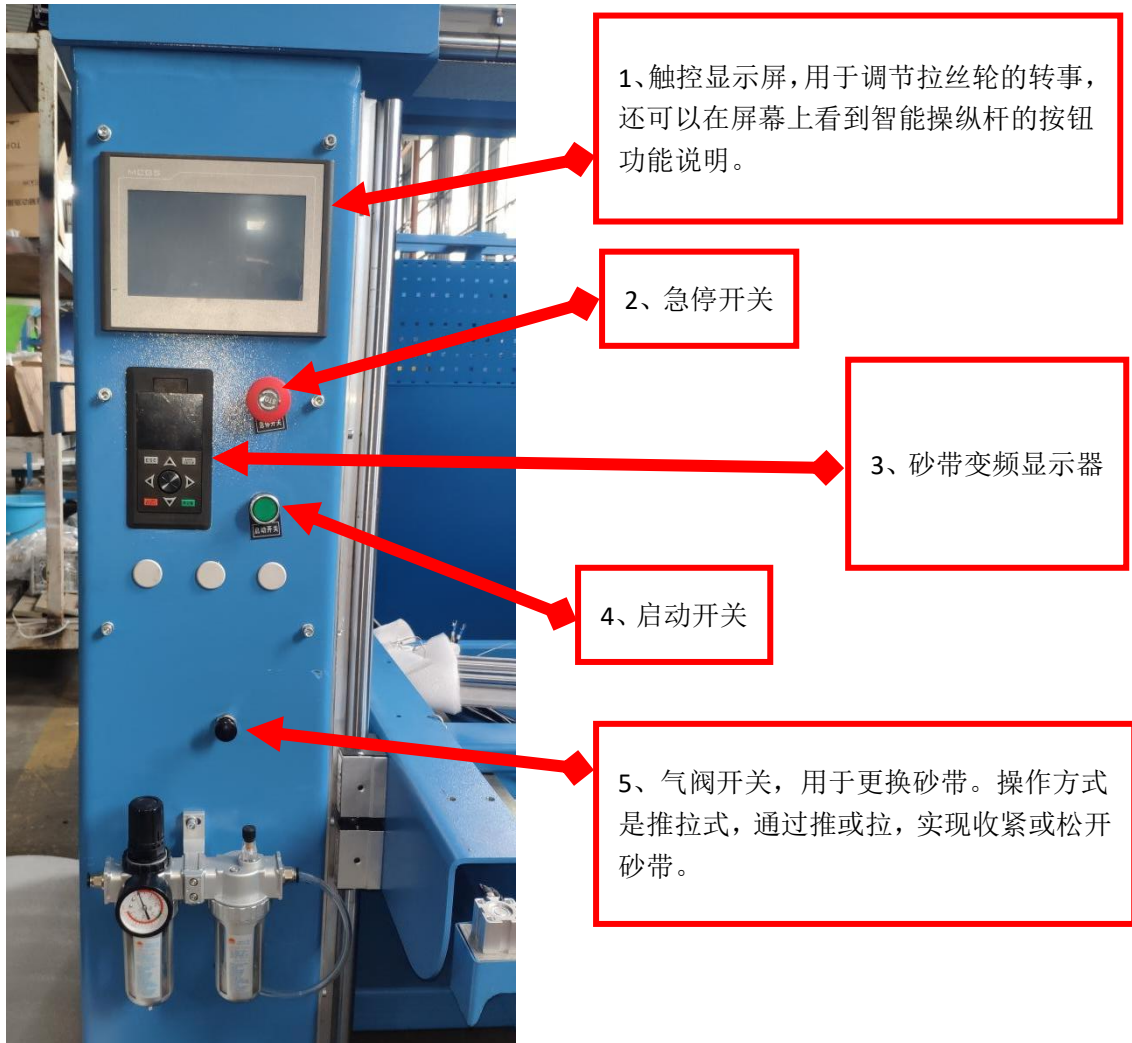
砂带转动电机



圆圈所指:
需接入空气

图一气压表，是用来控制砂带松紧和拉丝轮与砂带功能切换的，建议气压：3KG
图二气压表，是用来锁定平台前后移动的。

操作使用

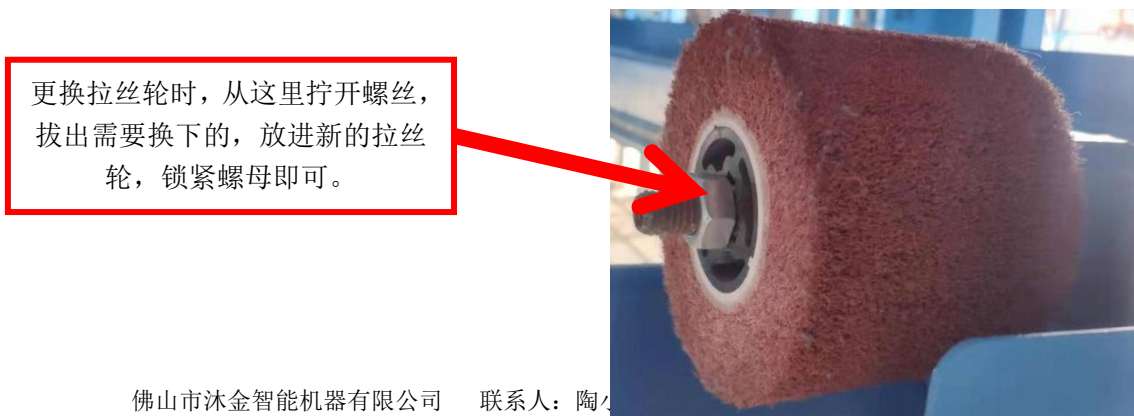


气阀开关，此开关是用于锁紧或松开平台移动的，实现平台前后移动一键锁定。
开关操作方式：推拉式

操作使用

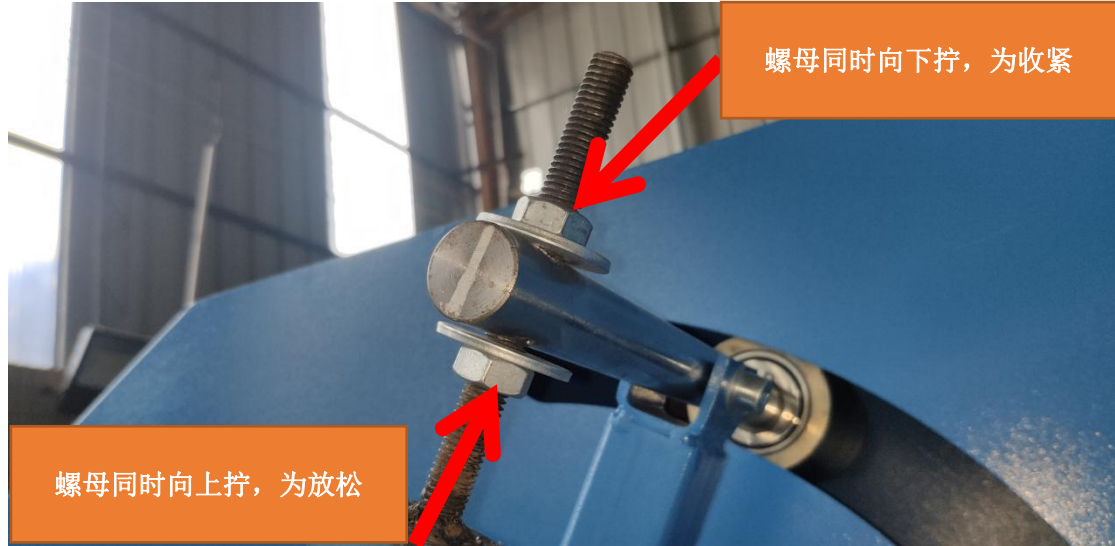
右图智能操纵杆：

- 1、启动键功能说明，长按为启动砂带或拉丝轮。点击短按，为关闭。
- 2、上升为平台上。
- 3、下降为平台下。
- 4、转换功能，长按不放开，即可切换。切换为拉丝轮和砂带垂直时，当前为砂带功能，即可用手握式压板或直接用拉丝轮压住砂带进行打磨或拉丝操作。
- 5、当切换为拉丝轮与砂带错开，轮子独立垂直与地面时，当前为拉丝轮功能。注：启动按钮只能启动当前功能。



常见问题排查

问题一、当砂带跑偏时怎么办？



图一，机器正后方，砂带晃动调节螺丝，遇到砂带前后跑偏时，可通过此螺丝调节平衡。

- 1、砂带朝前跑，往操作者方向，则需要将螺丝收紧。
- 2、砂带偏机器里面跑，远离操作才方向，则需要放松此螺丝。
- 3、什么是砂带跑偏？

答：砂带正常转动时，朝内或外掉出来，或总向内偏或外偏，即为跑偏。

注：无论哪个方向，都是微调即可，不可调节过猛。

问题二、平台上下问题

