



产品使用说明书

型号: 213

中文名称: 压边机

佛 山 市 沐 金 智 能 机 器 有 限 公 司

Foshan MU GOLD Intelligent Machine Co., Ltd

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: 13662347249 (微信同号)

目录

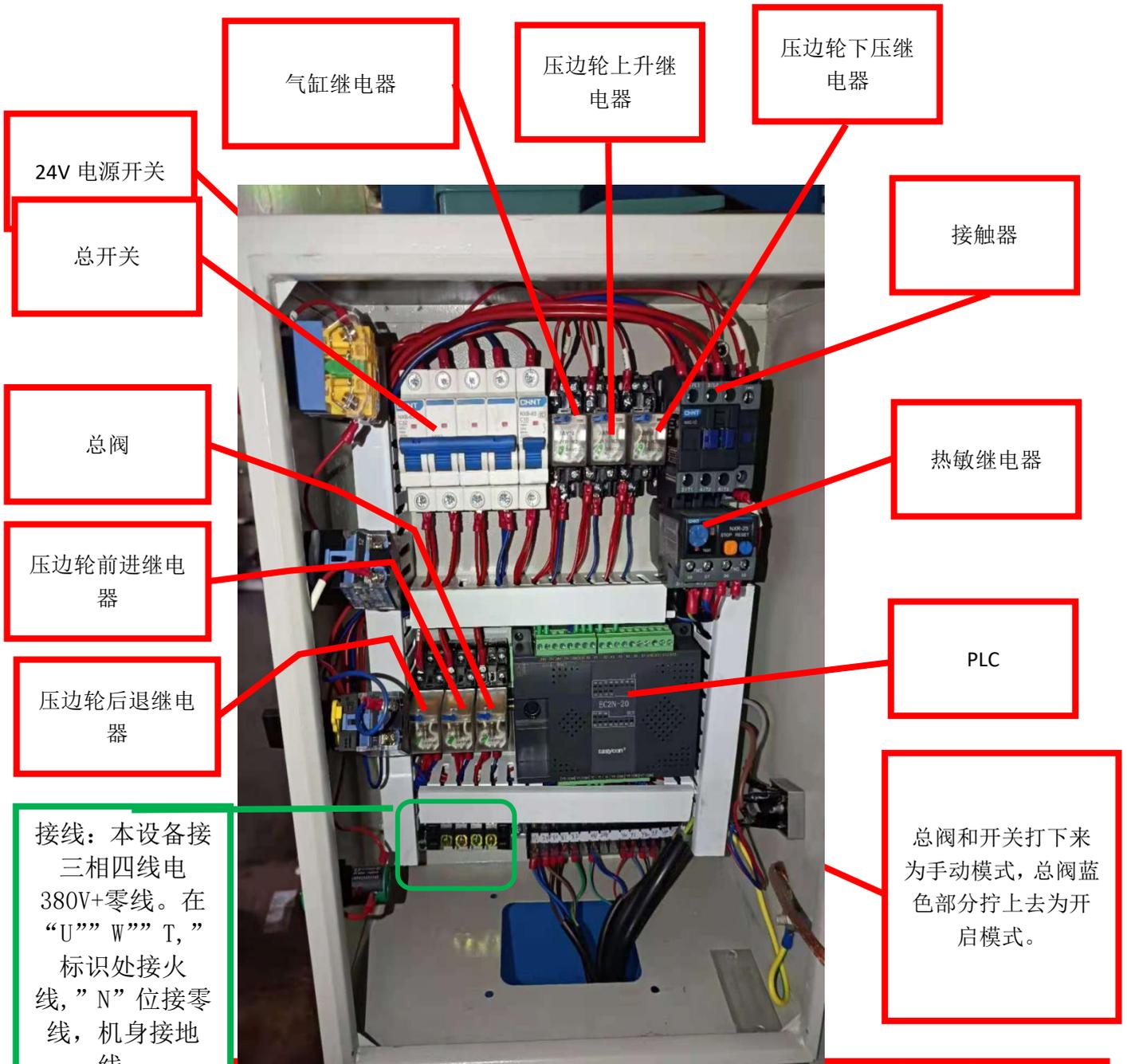
第 1 页	目录
第 2 页	产品外观图
第 3 页	电箱电路
第 4 页	设备接气及气动部分说明
第 5 页	模具部分调试教程
第 6 页	模具部分调试教程
第 7 页	加工行程调节
第 8 页	常见故障参考
第 9 页	联系我们

产品主图



型号规格	外观尺寸 (单位: mm)	产品重量	功率
212-450	2054*1900*2094	850kg	2.2KW

电箱电路图



接线：本设备接三相四线电 380V+零线。在“U”“W”“T，”标识处接火线，“N”位接零线，机身接地线。

总阀和开关打下来为手动模式，总阀蓝色部分拧上去为开启模式。

线标号	说明	线标号	说明	线标号	说明	线号	说明
00		X2	盆底继电器	Y2	压边轮上升	Y6	
24		OV		Y3	压边轮下压	Y7	总阀
XO	脚踏开关	YO	压边轮前进	Y4	气缸		
Xi	盆口继电器	Y1	压边轮后退	Y5			

设备接气及气动说明

气缸节流阀，控制下压的力量和速度。

气缸节流阀，控制上升的速度。

此黑色圆盖为气压调节阀。调节方法为：
先轻轻拨起盖子（注意不可用力过猛，
不可以拔下来!）然后按情况需求左右拧
动。向左拧紧，气压越大。向右拧松，
气压越小。



气缸电磁阀

气缸接气总气管口

气压表

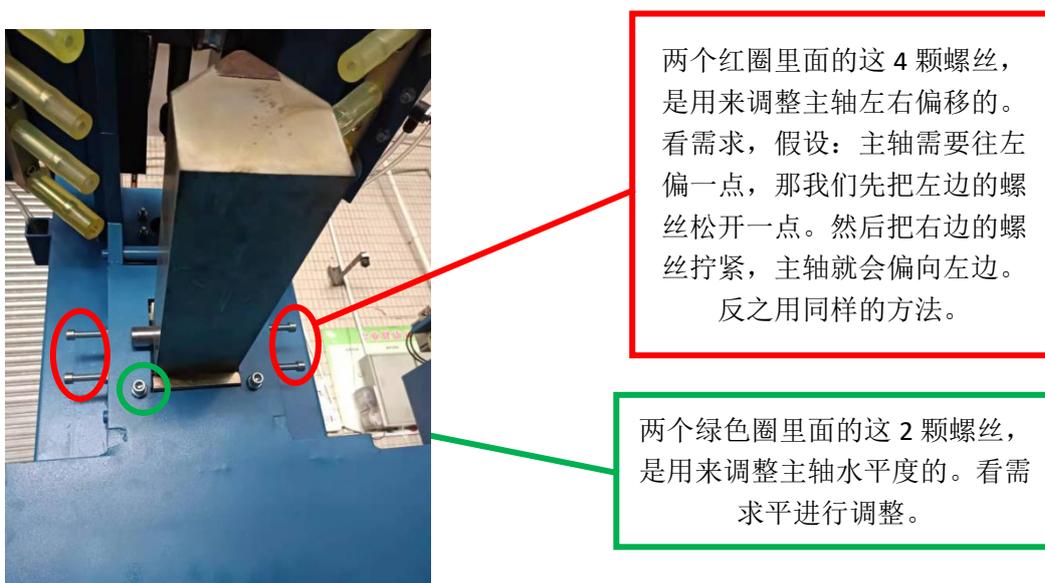
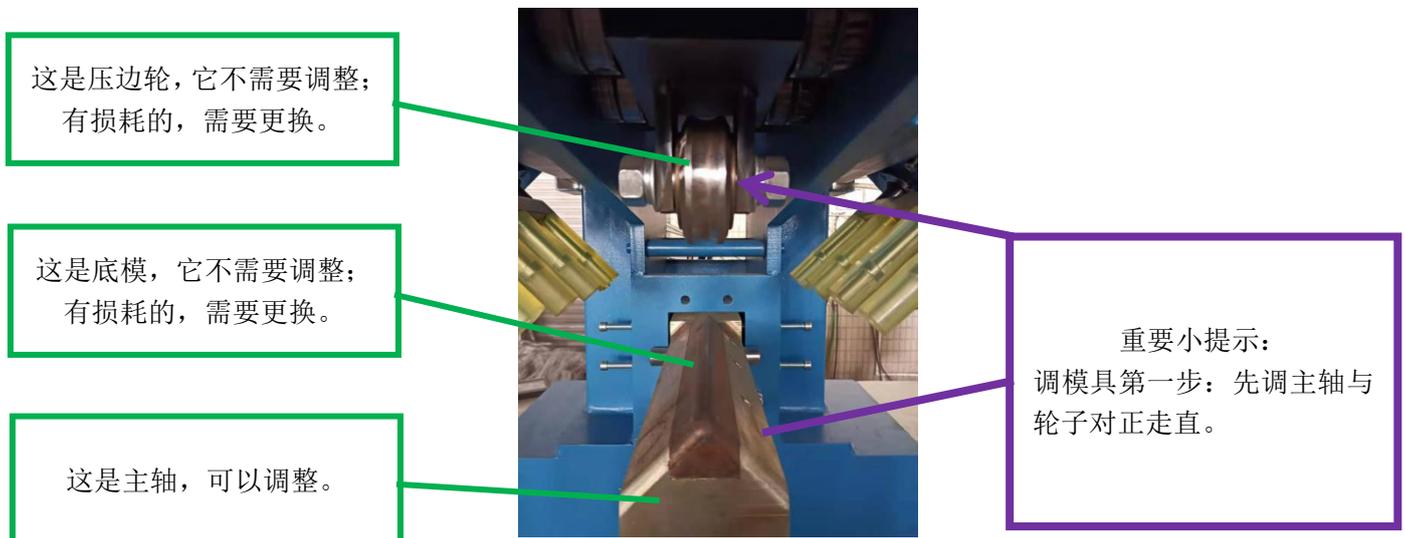


模具部分调试教程

模具调正方法：

1、先检查压边轮与底模（三角形下模）是否平行。

检查方法：把机器工作状态转成手动模式，然后拿一个产品，放在底模上进行滚压。滚压后 R 某一边如果出现压痕，则需要调整底模。具体调整方法如下：



加工行程调节

提示：开关与贴片距离
0.5 毫米，否则可能读取
不到数据。



前限位 1 号接近开关，这是盆底角处限位开关。
调整方法：松开这两颗螺丝，注意不是拧下来，松
开即可，然后推动开关铁坐，移到需要停止的位置
拧紧即可。
注意：这个接近开关，不可移太出来，否则压边轮
开走过头。

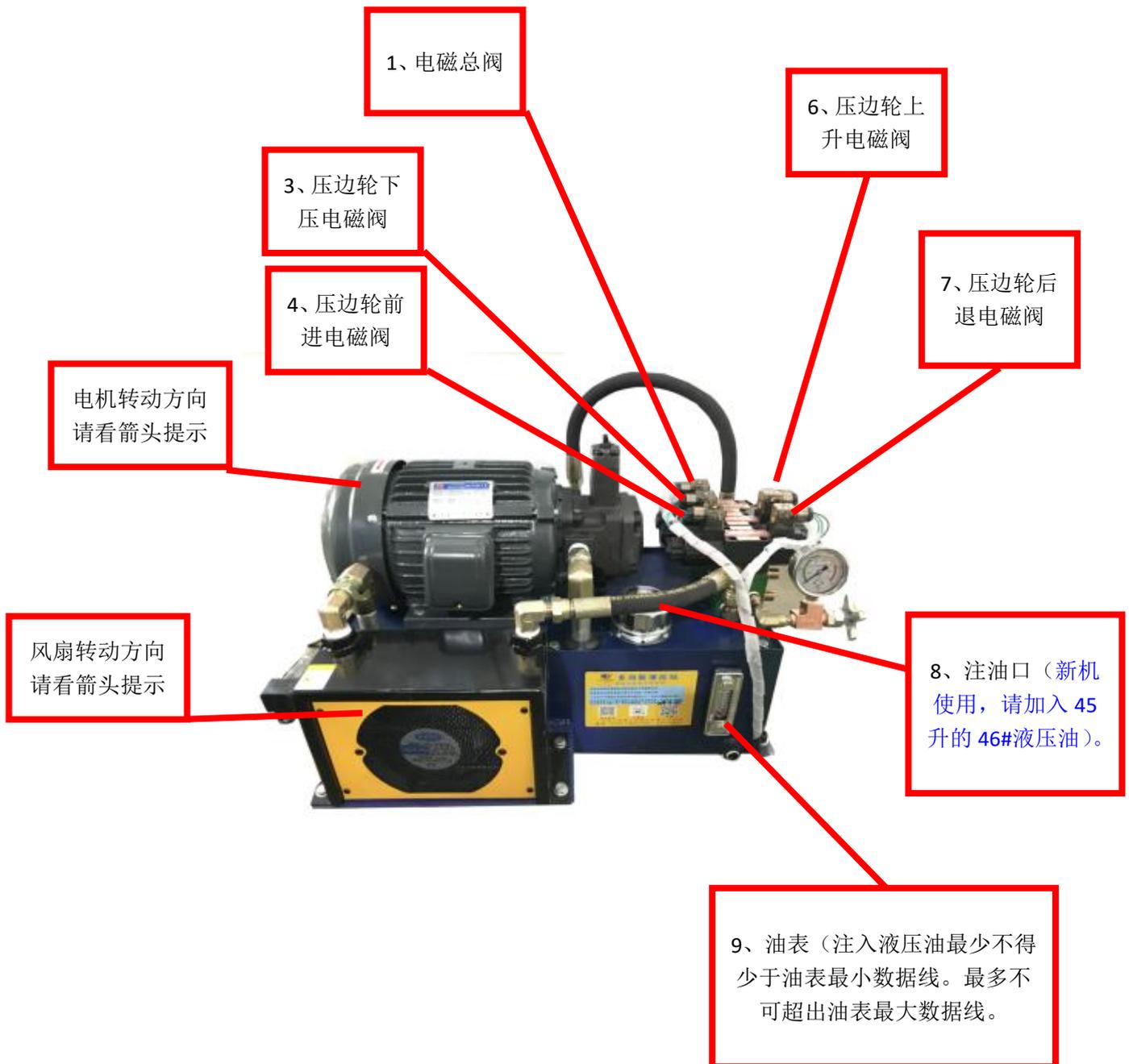
后限位 2 号接近开关，调节方法和 1 号相
同，这是盆口限位开关。洗手盆深度不同
时，主要调整这个开关即可。

油缸下压力量调节



压边轮下压力，应该调
这个位于压边轮正上方
的油缸螺丝，螺丝向上，
则压力加大，螺丝向下
拧，则压小减小。

液压系统



安装与调试

序号	安装与调试
1	接线：本设备接三相四线电 380V+零线+接地相线) 在 “U” “ W” “ T,” 标识处接火线,“ N” 位接零线, 机身接地线。
2	加油：往液压站注入液压油直到表上标识范围。
3	开机测试：接好线路后, 开机判断电机转动方向, 如果与电机箭头方向一致, 则表示正确, 否则交换三根火线中的任意两路。
4	判断模具位置是否正常：把下压油缸上面的调节螺丝调节到轮子与下模只有 1mm 间隙的位置, 来回变动推进油缸.通过主轴上下的倾角调节螺丝与主轴左右调节螺丝使缝隙保持一直。
5	压前状点：把下压油缸上下调节螺丝调节到轮子刚好接触到下模的位置, 进入压前状点。
6	试压：试压一个产品, 调节前后限位开关保证距离适合。

所有调试完成

保养与维护

序号	方法
1	所有活动部位不打黄油.
2	压力不可以调太大, 油泵上的调压螺丝应露出 1CM 为宜.

常见故障

序号	故障	解决方法
1	油缸压下去后不往前进原因	压力油缸上调节螺丝太上, 把螺丝扭下一些, 保证轮子不要低于下模太多.
2	脚踏不动作	<ol style="list-style-type: none"> 1. 可能是脚踏开关接触不良 2. 可能是后限位开关没有动作
3	整形轮前进后退故障	<ol style="list-style-type: none"> 1. 调一下接近开关 2. 万向节与油缸之间连接是否完好

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材接龙大街西侧厂房

电话: 1366247249 陶小姐

网址: <http://cnmugold.com>