

半自动铆钉机操作说明书

页面介绍：

一、操作主页面

此页面为机器正常工作时的操作页面，也是唯一工作时用到的页面，其他页面为工厂调试用，其他页面和操作无关，不做介绍。



二、操作说明：

机器第一次使用调试过程：

上电---触摸屏出现以下页面：



按下触摸屏页面上的“进入”按钮即可进入主操作页面--也就是上图的第一个页面---此时触

摸屏最上端会出现提示机器没有回零---稍等片刻---等机器回零执行完毕后再执行其他操作--
机器回零完毕后:

(1) 夹上铆嘴:

把铆嘴夹在旋转主轴的夹头上锁紧 (锁紧前把铆嘴顶到头--即不能往上了再锁紧)

(2) 调整铆接数据:

把要铆接的产品放到工作板上--把“铆接速度”和“铆接位置”大致填上一个数据 (铆接速度可控制铆嘴上下速度, 数值不可过大, 太大手动不好控制下降速度。铆接位置数值限制铆嘴下来下限, 数值过小可能会下不到位, 接触不到产品。) 如下:



数据填好后点动操作  按钮, 此时铆嘴会下降, 下降的快慢可以改变铆接速度值来控制, 当铆嘴快要压到要铆接的产品时, 调小铆接速度的值, 下面的铆接产品也要根据铆嘴的中心位置挪动, 当铆嘴刚好接触到产品的铆接部分时停止操作, 把定位模具定位调整好, 固定 (弧面产品需要专用模具)。

(3) 设定铆接位置数据:

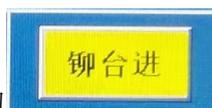


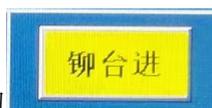
按住铆接位置上面的  “位置确认”按钮不要松开, 直到按钮变色后再松开, 铆接位置的数据已经发生改变松开按钮。

(4) 设定取钉位置数据



按住页面上的“铆头退”按钮  不要松手, 此时铆头会往上走, (如果速度太慢, 修改“铆接速度”的值。) 直到铆头不能往上移动为止, 此时铆头已复位归零松开按钮。



按下屏幕上的“铆台进”按钮 , 此时工作台出钉口伸出来,



再点按  按钮, (速度太快的话修改铆接速度的值), 当铆嘴距离伸出的出钉口小气管平面约 0.5~1mm 的位置时, 停止下降操作。按住“取钉位置”上面的“位置确认”



按钮直到按钮变色后松开，此时取钉位置下面的数据已经改变。

(5) 把铆嘴退回 0 点位置



按住“铆头退”按钮，直到铆头不能动为止。



(6) 把工作台出钉口退回，把此按钮按起来，工作台出钉口退回



(7) 把铆接速度设定好 60~150 间，根据产品实际而定



(8) 把铆接深度设定好 0~1.5 间，根据产品实际而定

自此铆接数据已经调整完毕

(9) 放铆针到分钉机

把针倒入到分钉机里面，开启分料机电源，分料机会执行分针运行当分针完毕后分料机停止工作，如果分料机长时间无法分料，要检查原因，排除。

分料完毕后铆钉机会自动拿钉，

注意：第一次使用机器时（或者堵钉时），当机器拿钉完毕后，按一下触摸屏箱上从左到右的第三个“机械按”，吹一次送钉管内的钉子

(10) 以上操作完毕后，机器数据及外部定位就调整完毕，在更换不同规格的产品后，重复前面的操作。

(11) 机器运行；



按下“手动模式”按钮，按钮变色，文字也变更



此时铆头也自动旋转---放置要铆接的产品到模具或是定位上面，在



下，每按一次按钮，铆接一次。

在选择按下  后按钮变成  时，只需要启动一次，机器就连续铆接，当放置产品的手离开后机器就铆接，手不离开时不铆接。想结束铆接时，
按起  变成  机器停止