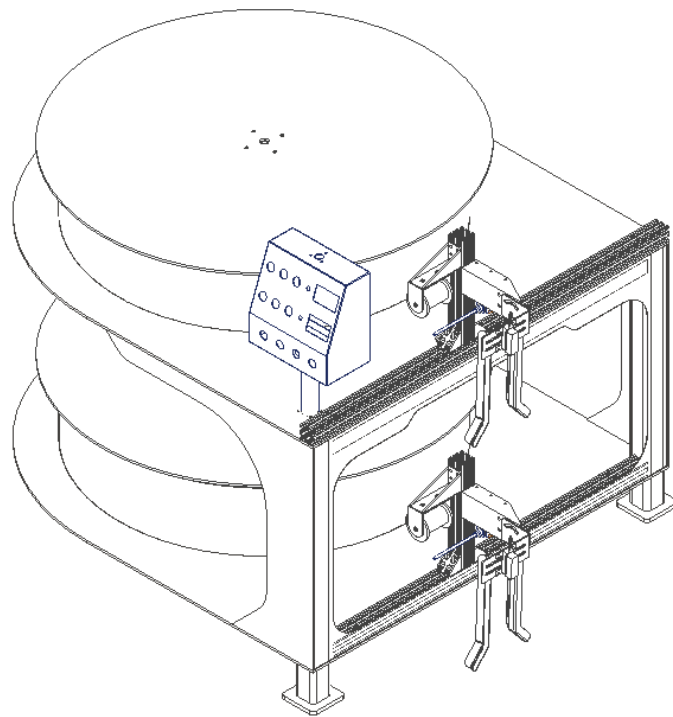




双层圆盘放料机

操作说明书



适用设备：CMZT-1005-2D

电 话：0755-27398471-73

传 真：0755-27398477

地 址：深圳市宝安区福海街道塘尾社区

凤塘大道富源工业区 C1 栋 102 号



编号：CM-DOT-2026011401



1. 公司介绍

雷城集团冲压送料产业链--展盟智能装备贸易(深圳)有限公司,是以冲压生产行业自动化规划设计为主,也是业界以质量贴心服务,深受国内外客户评比优良供应商第一,公司有雄厚的经济基础,强大的网络营销,完备的加工技术和人员配置,随着中国市场变动,在重点省份也布局各菁英服务点,满足外地广大经销商及客户,为了进一步满足经销商,直接客户族群需求,我公司为客户精心打造了门到门的一站式服务,我们在中国大陆有很完善的服务系统,已经和很多国营企业公司,大型上市公司建立了密切的合作关系,可以为您的产品提供最佳的生产效率、降低生产 NG 等一系列服务,同时我公司在台湾台北,江苏苏州昆山,广东深圳宝安都有一个很完善的配置生产基地,(非)标机设计规划完善,沟通零距离可以满足您的实时下单。

项目编号	营业项目名称
1	冷、热锻成型设备整套规划
2	各式冲床设备整线输出规划
3	冲压自动化生产线整厂输出
4	代理各式冲床设备销售服务
5	各式送料/整平设备
6	一机多模二/三次元机械手
7	多机冲压连线自动化机械手
8	冲压产线用自动给油装置
9	各式自动收料设备+CCD 检测
10	自动攻牙/铆钉自动化整合设计
11	模具设计、模具配件
12	快速换模系统
13	代理日本理研/杉山模具检知装置
14	各式冲床和周边租赁服务



2. 概述

本说明书的目的是为用户提供双层圆盘放料机的标准化安装操作指导。双层圆盘放料机是一种常用于自动化生产线中的设备，广泛应用于电子与电气、家电、通讯及金属加工等行业。主要功能是自动放料，提高生产效率和产品质量。本说明书详细介绍了设备从安装完成到操作使用的步骤，确保用户能够按照正确的方法进行操作，避免使用过程中的错误或遗漏。

在教学安装过程中，重点是帮助操作人员掌握正确的设备安装使用步骤、所需工具、操作规范以及安全注意事项。通过本说明书的指导，用户能够理解设备安装要求，完成设备的正确安装，及操作确保设备能够稳定运行。

本指南旨在为技术人员、工程师及安装、操作学员提供清晰、简洁的步骤和说明，确保他们能够在较短的时间内安全、有效地完成设备安装及操作。

3. 检查配件及设备（具体以实际设备清单为准）

在安装双层圆盘放料机之前，请根据以下清单核对所有配件是否齐全，并确认设备外观没有运输过程中造成的损伤。

- a. 180mm 镀铬棒 x2



-用于防止材料被扯脱离圆盘

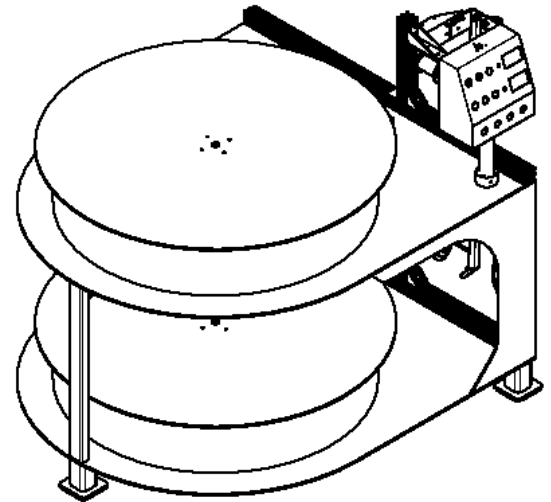
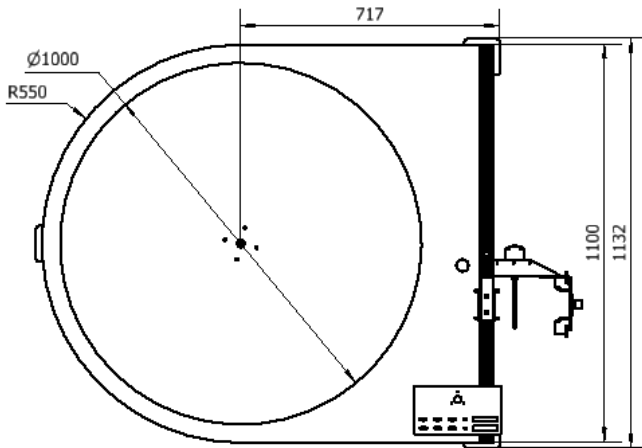
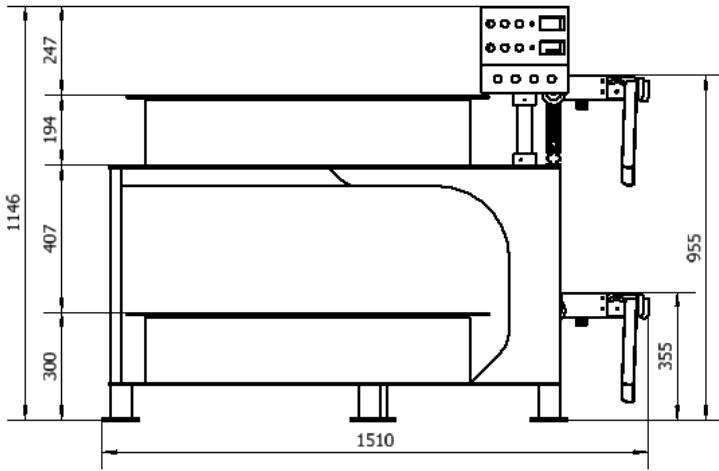
- b. 设备主机 x1





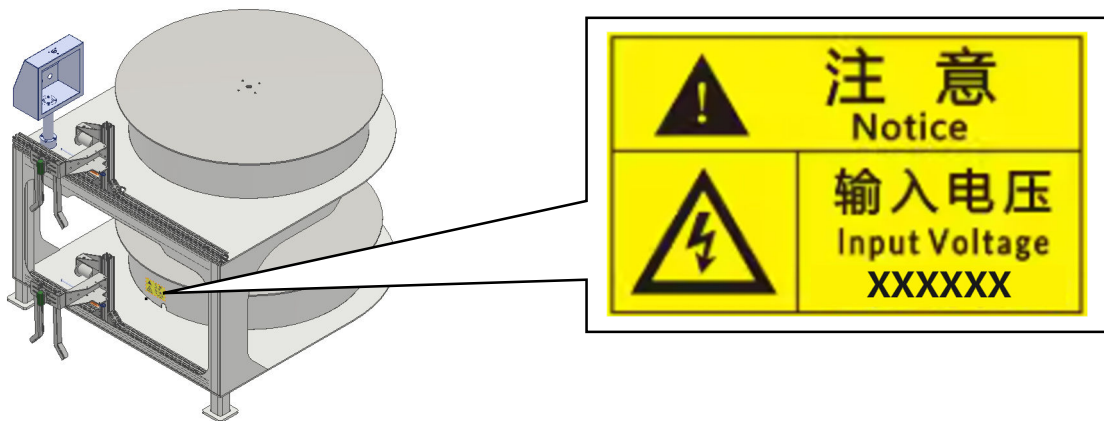
4. 设备信息

a. 设备尺寸: L:1510mm*W:1132mm*H:1146mm



b. 设备重量: 约 295kg

c. 设备电压: 见电源标识处 (电压由客户指定或马达功率定义)





5. 安装说明

在进行伺服送料机的安装之前，请务必仔细阅读以下安全事项及操作步骤。

a. 安全事项说明



注意安全
Caution,danger

- 在安装过程中，所有操作人员必须严格遵守设备操作规程，确保人身安全。
- 确保安装区域干净整洁，避免物品杂乱导致安全隐患。
- 严禁操作人员在未断开电源的情况下接触电控箱内部部件。
- 在安装过程中，不得单人作业。确保有足够的协作人员进行共同安装，避免不当操作引发的安全问题。

b. 接电注意事项



当心触电
Danger! electric shock

- 在接通电源之前，请确保电控箱接线正确，所有接头牢固。
- 确保电源电压与设备要求一致，以免损坏设备电控系统。
- 请确认电源的接地装置完好无损，避免发生电气故障。
- 确保电源线路与设备电控箱之间的电缆长度合适，不会受到外力拉扯。

c. 劳保装备



所有操作人员在安装过程中必须佩戴劳保装备，如防护眼镜、工作手套和安全鞋等。

d. 运输起重工具

① 叉车及其他运输工具



设备较重，需要使用叉车将设备主机移动到安装位置。确保操作人员具备相关操作资格。

e. 操作人数

设备安装时操作人员人数应 ≥ 2 人

安装过程中，至少需要两人配合操作。由于设备较重且安装过程中涉及到多个步骤，确保有足够的人员配合安装，避免发生事故。



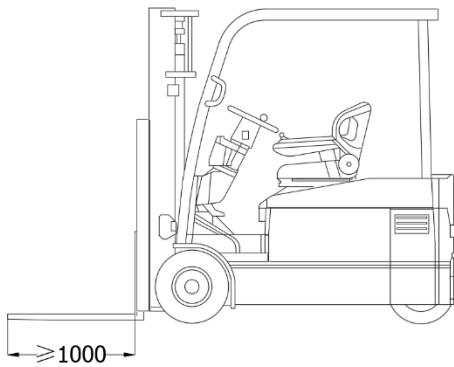
以下为设备安装定位步骤

a. 叉车将设备移至定位处

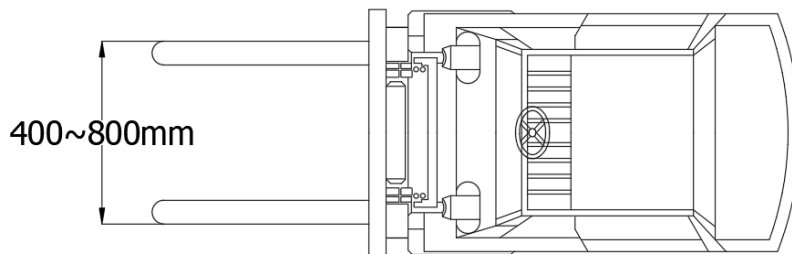
①叉车载重 $\geq 500\text{kg}$



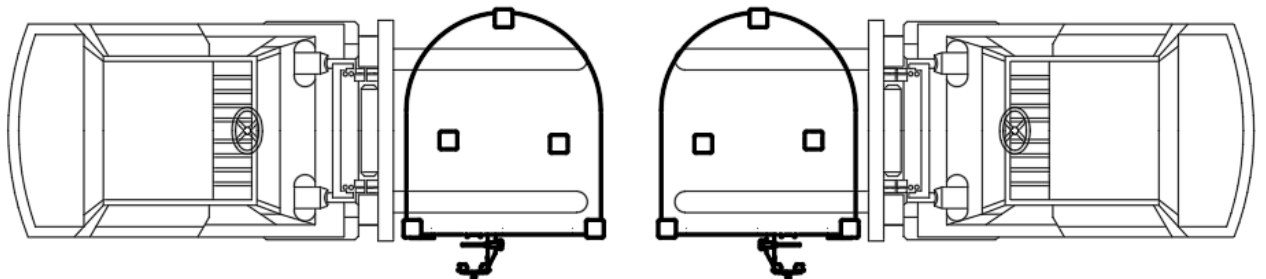
②叉车臂长 $\geq 1000\text{mm}$



③叉脚宽度建议 400~800mm 之间



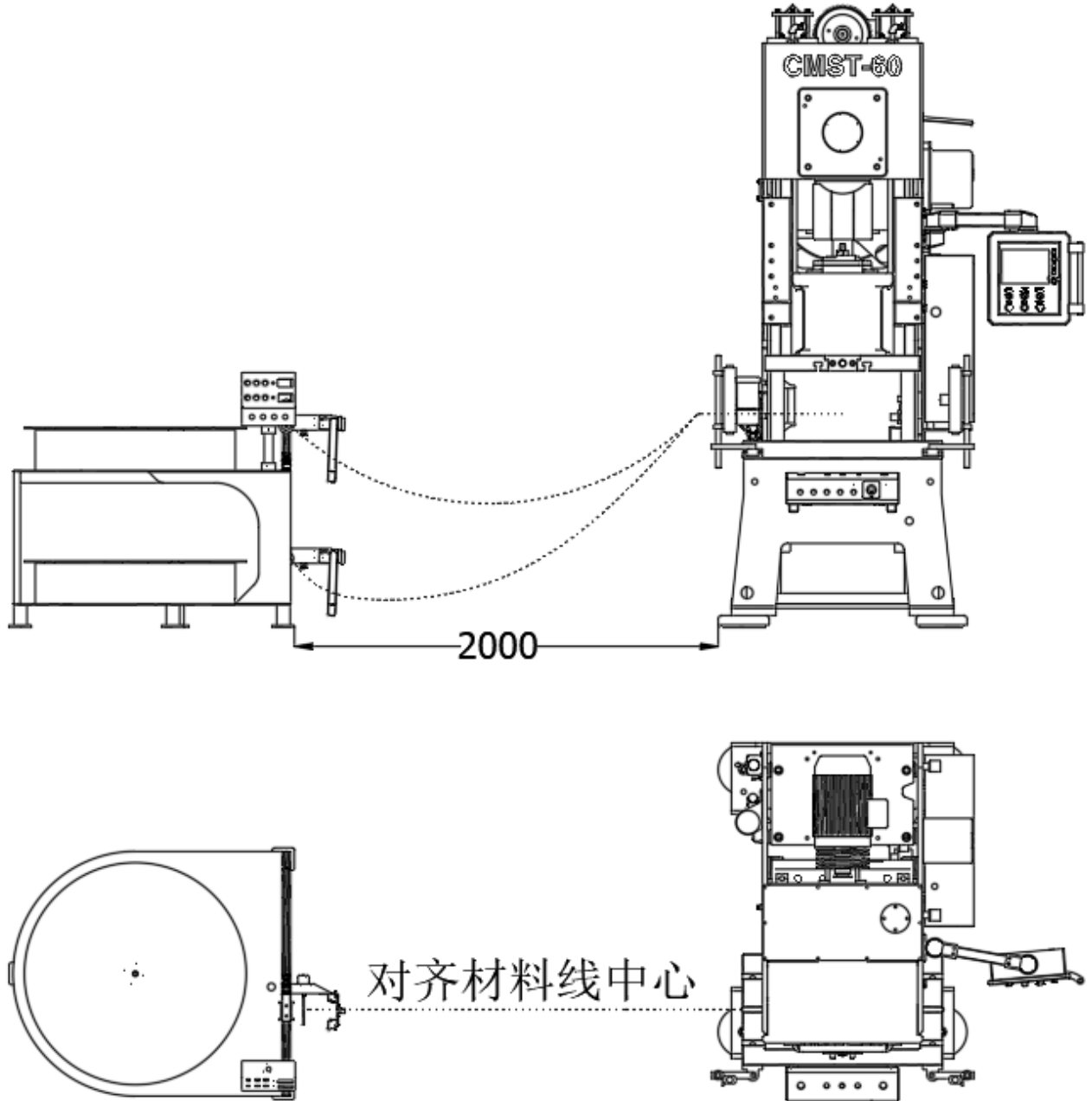
④叉入方式：在设备的两侧边为最佳方式





b. 设备定位

- ①设备与冲床的间距建议约 2000mm, 实际摆放距离以生产需要再做调整
- ②出料轮中心对齐材料线中心 (可在放料机端微调)





c. 设备接电

①线路接线方式如下图:

图一: 此图为 380V 三相电源线

图二: 此图为中国国标 10A 插头, 用于单相 220V

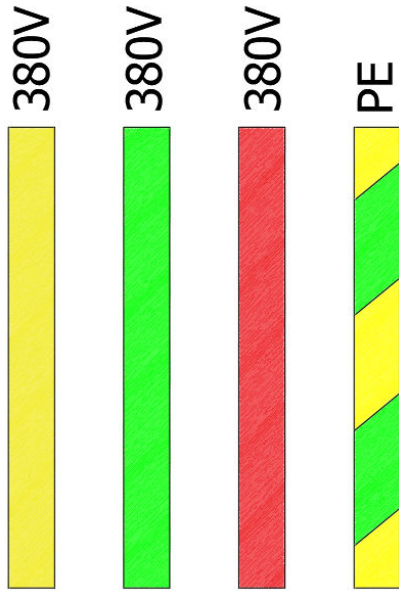
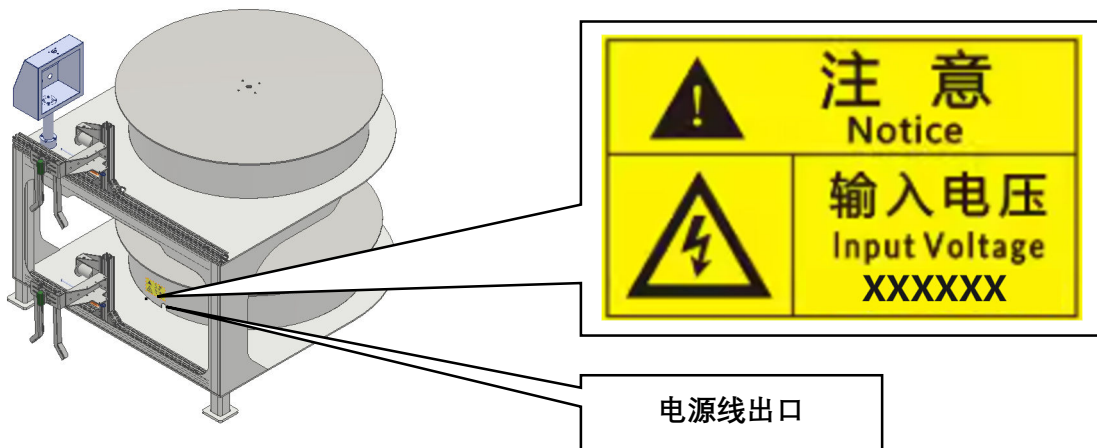


图 1



图 2

②电压辨识方式



常用电压为以下两种





6. 设备使用教程

a. 在使用本设备前, 请操作人员务必认真阅读本教程内容。



严格按照操作流程进行作业。因未按说明书要求操作而导致的设备损坏或人身安全事故, 本公司不承担相应责任。

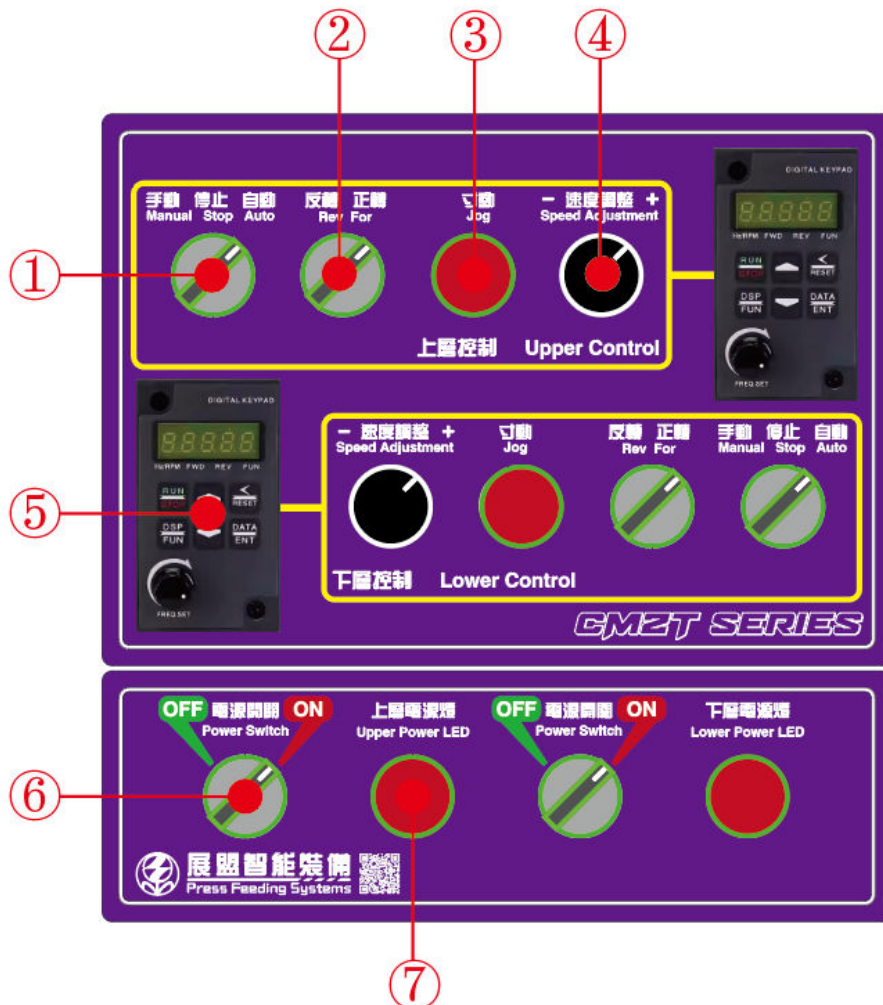
b. 本设备仅限于具备相应专业知识或经过培训的人员操作。



本设备仅限于具备相应专业知识或经过培训的人员操作, 未经许可, 请勿擅自拆卸、改装或超范围使用设备。

c. 如在使用过程中遇到任何问题, 请及时联系本公司技术支持部门。我们将竭诚为您提供专业、高效的服务。

d. 操作面板介绍





①切换设备模式

- 手动操作：此时仅寸动有效。
- 停止动作：此时所有功能失效。
- 自动运行：设备靠光电感应自动运行。

②正反转切换：切换设备运行的方向（请在设备完全停止状态下切换）

③寸动：在手动模式下控制盘面旋转，自动或停止模式下该功能失效。

④速度调整：调整设备运行转速。

⑤变频器控制面板：显示变频器实时频率及设定工程参数。（工程参数未经允许请勿自行设定）

⑥电源开关：分别控制上下层电源通断。

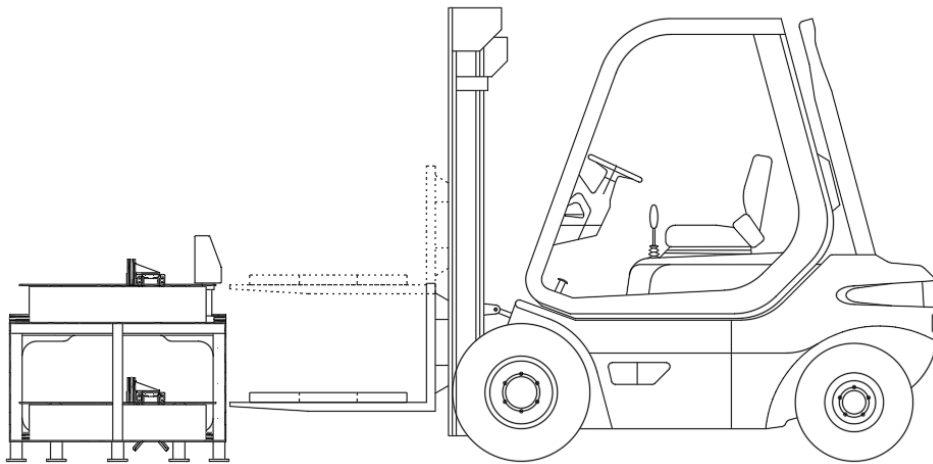
- 开关指向 OFF 绿色字样处设备处于断电状态。
- 开关指向 ON 红色字样处设备处于通电状态。

⑦设备电源灯：分为上层电源灯与下层电源灯，哪层电源接通哪层亮灯。

e.设备操作步骤

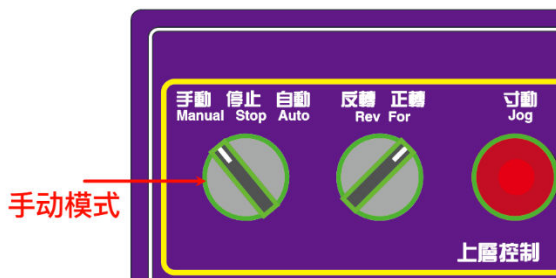
①上料

建议使用叉车或者其他升降工具平放上料



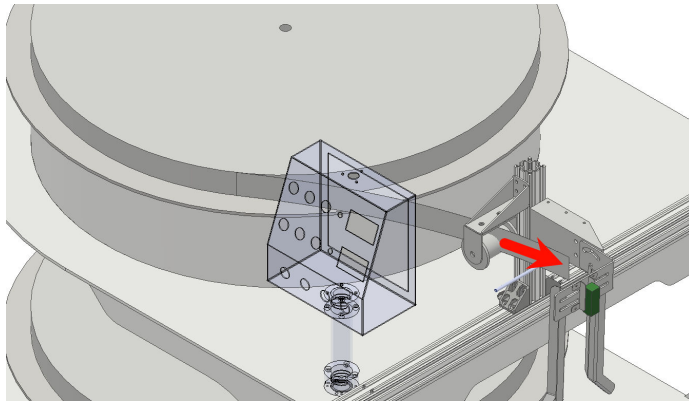
②穿料

将设备通电调至手动模式，按寸动将料带拉至导料轮。



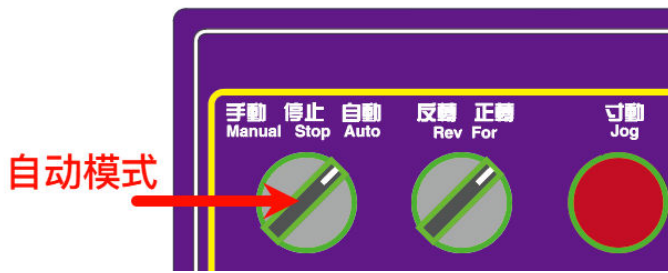


将材料沿箭头方向穿过光电 (若光电处无材料手动寸动无法动作)

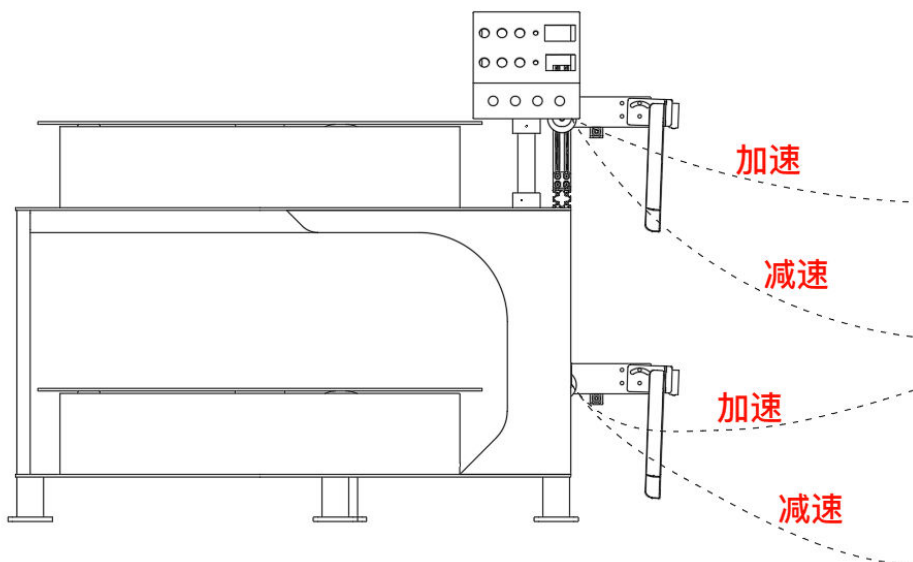


③自动模式

将设备调至自动模式, 此时料带会随料弧自动调整速度放料。



如图料弧越靠近光电速度越快, 离光电越远则越慢



到此双层圆盘已可以自动运行



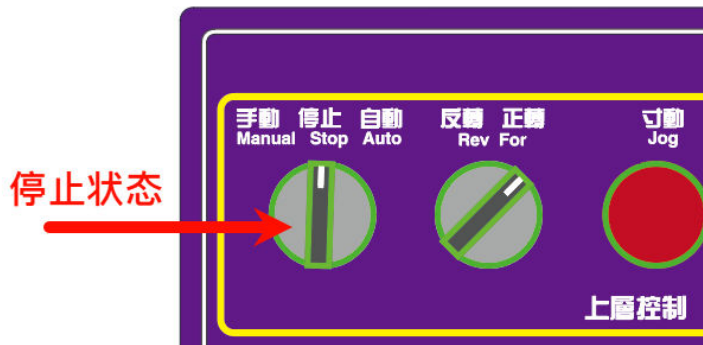
④急停

在设备出现异常或者紧急情况，按下此按钮设备会立即停机

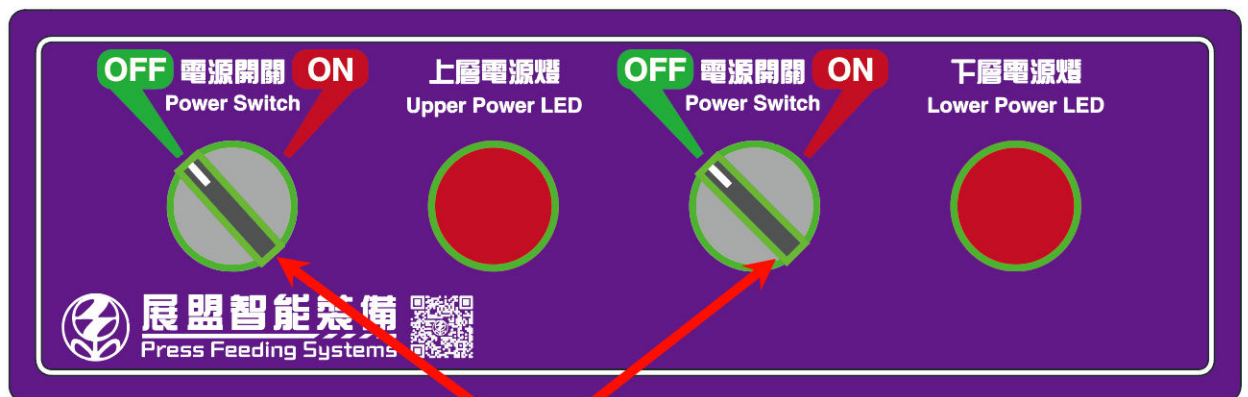


⑤设备正常停机步骤

在后置设备全部停机后，将双层圆盘放料机模式切换为停止模式



若此时员工下班或者休息时间务必将设备电源关闭



电源关闭状态



7.故障排查

①光电感应不灵敏

- 将光电感应头使用酒精布擦拭
- 调整光电感应距离

