

| | | | | | | |
|----------------|-------------|-------|--|-------|--------------|------|
| 操作标准 ---- 设备管理 | | | | | | |
| 文件名称 | 高速压片机标准操作规程 | | | 编 码 | GZPS-32B-SOP | |
| | | | | | | 实施日期 |
| 起 草 | | 审 核 人 | | 批 准 人 | | |
| 起草日期 | | 审核日期 | | 批准日期 | | |
| 起草部门 | | 分发部门 | | | | |

目 的：规范 GZPS-32B 高速压片机的操作。

适用范围：高速压片机。

责 任：操作工人负责执行本规程。

规 程：

1. 准备工作：

- 1.1 将转台工作面、模孔和安装的模具及专用设备清理干净；
- 1.2 安装模具后，确认上冲，中模，下冲已经安装到位，要求上冲进入中模顺畅，中模不能高出中转盘平面，下冲在中模内运行顺畅，冲身上有一层薄薄的油膜；
- 1.3 逐个安装上冲的接油环；
- 1.4 安装强迫加料器、刮粉板、出片挡板、料筒、真空上料等，检查各部位紧固件是否紧固到位，是否满足安装要求；
- 1.5 所有部件安装完成后，手动盘动转盘，确认转动过程中无异常；

2. 开机

2.1 试运行

- 2.1.1 调整主压、预压调节手轮，释放主压、预压压力到合适的位置；
- 2.1.2 调整充填调整手轮，将充填减少到合适的位置，（也可在通电后，在触摸屏上由电机控制减少充填量）；
- 2.1.3 顺时针旋转电源开关，接通电源，使触摸屏和 PLC 得电。
- 2.1.4 触摸屏显示开机画面首页（图 1），在该页面下，输入登录 ID 及密码，点击空白处，进入主机操作画面（图 2）；

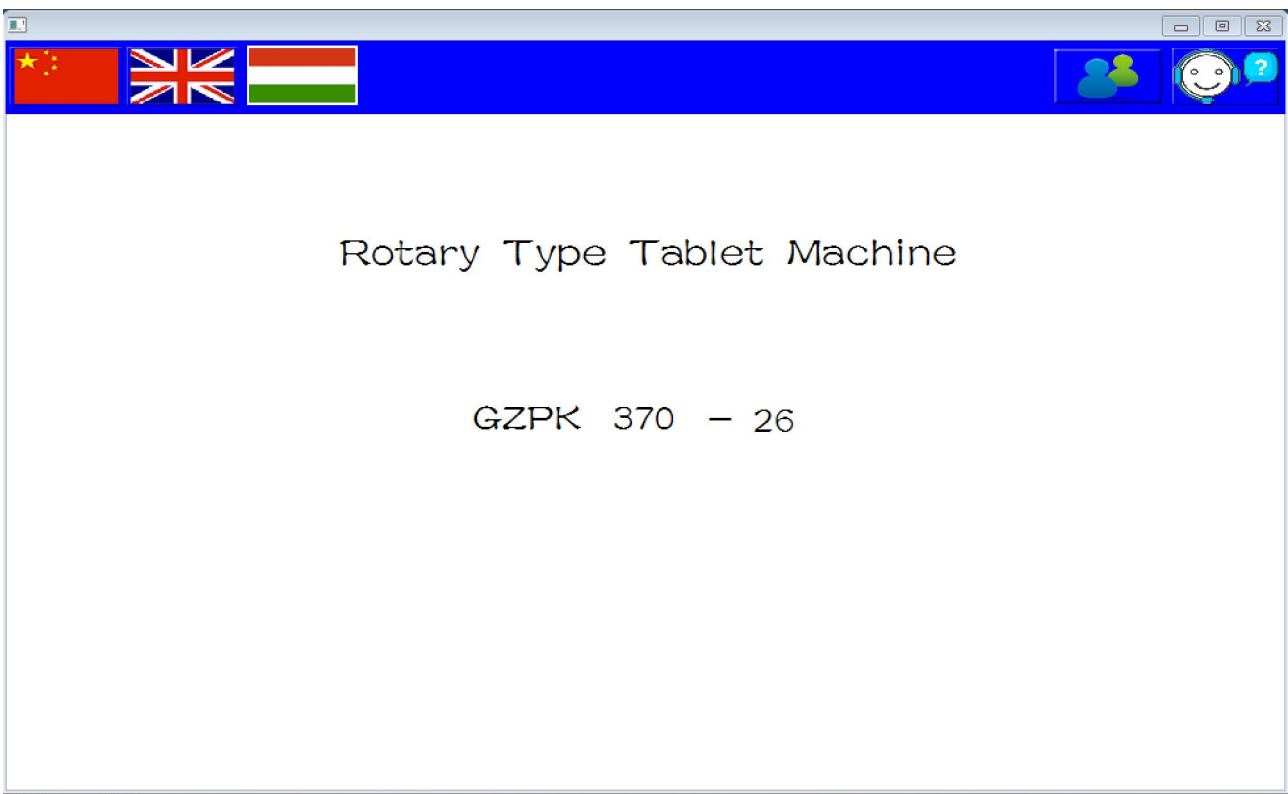


图 1

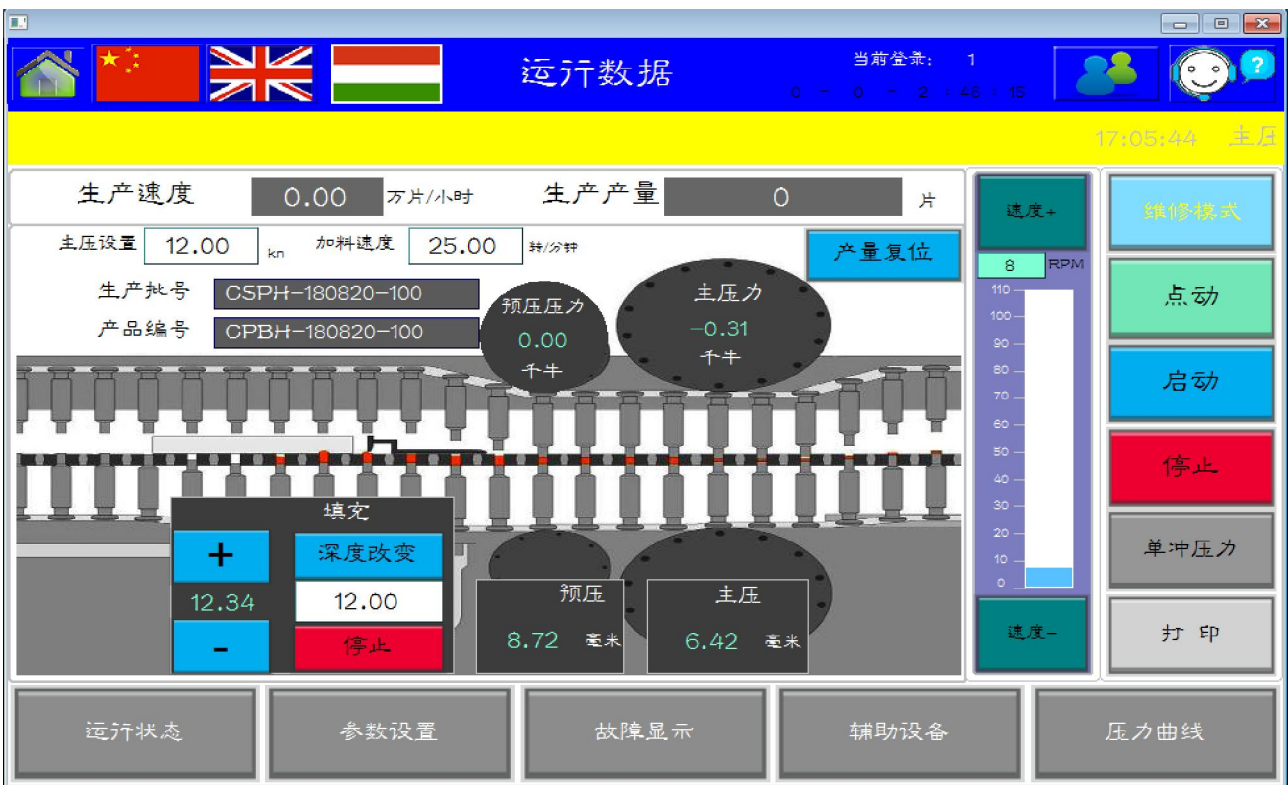


图 2

2.1.5 点击主机操作画面（图 2）下排的“辅助设备”，进入辅助设备操作画面（图 3）；

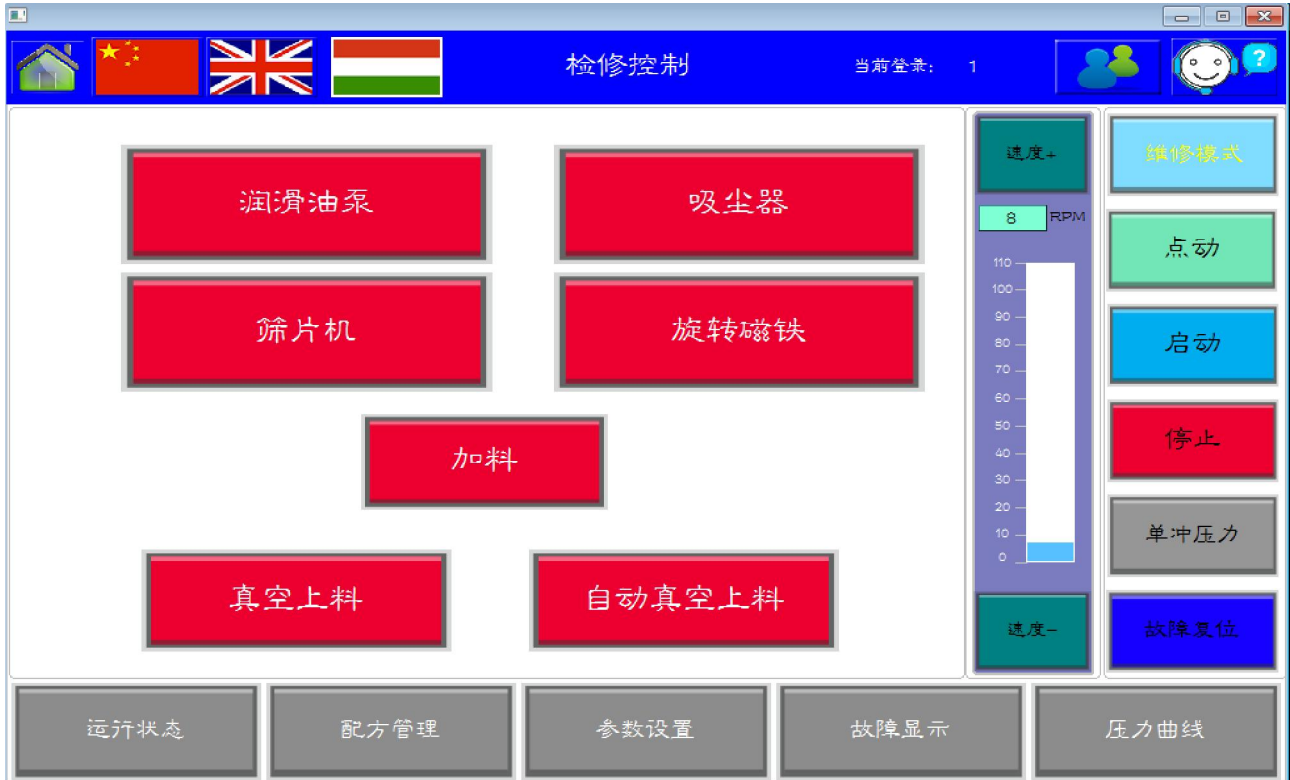


图 3

2.1.6 将画面右侧最上方的运转模式切换到“维修模式”，分别在触摸屏上点按“润滑油泵”、“吸尘器”、“旋转磁铁”、“加料”、“真空上料”、“自动真空上料”，检查各部件是否能正常运行；

2.1.7 按住“点动”按键，观察转盘转动过程中是否有异常现象；

2.1.8 “点动”无异常后，按下“启动”观察转盘转动过程中是否有异常现象；

2.1.9 “维修模式”下，按下“自动真空上料”，打开吸尘器，按下“旋转磁铁”打开废片通道，待物料进入强迫加料器后，按下“加料”；

2.1.10 打开辅助设备后，点击画面左下角的“运行状态”进入主画面（图 2）。

2.1.11 点击主画面右侧的“点动”按钮，在确认压片机无压力过载等异常情况后，点击“启动”按钮。

2.1.12 通过触摸屏上右侧“充填+”、“充填-”按钮控制粉量，同时调整主压调节手轮，待物料成型后，对片子进行检测；

2.1.13 根据片子的重量调整“充填+”、“充填-”，调整充填的同时，也要调整片厚（即主压调节手轮），片子重时，减片厚，加充填；片子轻时，减充填，加片厚；

2.1.12 将片子调整完成后，适当调整预压调节手轮，使得预压受到适量的压力后即可。

2.2 自动运转

2.2.1 按下画面下方的“运行监控”按钮，记下主界面（图 1）上的主压力显示的压力值；按下画面下方的“参数设置”，在参数设置画面（图 4）中的“设置压力”处输入主画面上显示的压力值，根据实际情况，设定参数设置画面的其他压力值。



图 4

2.2.2 检修模式下在辅助设备（图 3）手动上料，直至料位传感器提示灯亮起；

2.2.3 按下画面左侧的“自动模式”按键，此时系统切换到自动模式；再按下画面左侧的“启动”按钮，压片机开始根据设定的参数值开始运转。

2.2.4 自动运行过程中，转盘的转速增加过程时应慢慢提升，根据物料情况，相应增加加料电机的转速；转速增加过程中，根据主画面的曲线图，可以适当手动调整充填量。

3. 停机

3.1 在画面右侧按下“停止”键，随后逆时针旋转药片厚度手轮，卸载。（若高速运行时，需降至低速，一般为 20r/min 时再停机）

3.2 逆时针方向关闭电源开关，使 PLC 和触摸屏断电。

4. 模具安装

4.1 中模的安装:将转台上中模顶丝逐个旋出转台外圆面 1mm 左右(中模装入时与螺钉头部不相碰即可)，中模与孔是过渡配合，装入时较紧，故中模须放平,将上冲顶含入中模内孔。用手锤轻敲上冲杆至中模进入转盘孔，中模平面不高出转台平面为合格，然后将螺钉紧固。

4.2 上冲杆的安装:将轨道的平行轨压板移除，可在冲杆尾部涂少许植物油，然后将上冲杆插入转台上冲孔内，用手指旋转冲杆，上、下滑动应灵活自如。再转动试车手轮使上冲杆颈部进入平行导轨。逐个装入上冲杆完毕后，必须将压板归位。

4.3 下冲杆的安装:用工具移除在轨道座上的装卸轨，即可装入下冲杆。方法与上述相同，装妥后必须将装卸轨恢复原位。

4.4 全套冲模安装完毕后，盘动试车手轮使转盘沿转台数字顺序方向旋转 2 周，观察上、下冲杆进入中模孔及在导轨上运行情况，不可有碰撞和硬摩擦现象方。另要注意下冲上升到最高点时(即出片位置)应高出转台工作台面 0.1~0.2mm。

4.5 最后开动电动机、空转 2-5 分钟，待运转平稳（5 转一下），无异常响声方为合格。

4.6 拆冲头、冲模时，按照装冲、模的步骤，但顺序相反

5. 机器的安全装置

5.1 当主电机过载时，触摸屏出现报警信息而自动停机时，应接触摸屏画面上的“故障报警”按键进入“故障显示”画面（图 5），查看故障提示后再进行故障排除，最后按下“故障复位”解除报警后设备才可以起动（必须先查看后复位，否则无法查看到故障内容）。



图 5

5.2 当设备在自动运行状态下，打开任意一扇门窗时，触摸屏出现报警信息而自动停车时，应关闭门窗后，再接触摸屏上的“故障复位”按钮，解除报警后设备才可以启动。

5.3 当装卸块未安装时时，触摸屏出现报警信息而自动停车时，应安装好装卸块后，再接触摸屏上的“故障复位”按钮，解除报警后设备才可以启动。

5.4 当上冲过紧时，在运转过程中会触发上冲保护报警，在解除上冲过紧的问题后，接触摸屏上的“故障复位”按钮，解除报警后设备才可以启动。

5.5 当下冲过紧时，在运转过程中会触发下冲保护报警，在解除下冲过紧的问题后，接触摸屏上的“故障复位”按钮，解除报警后设备才可以启动。

6. 注意事项

6.1 机器设备上不可拆的机件，不可随意拆卸。

6.2 冲模需轻拿轻放，若发现有裂纹、变形、缺边时切勿使用。

6.3 设备在开机前，必须手盘车，确保无卡滞后方可启动。

6.4 细粉多和不干燥的原料不要使用。

6.5 机器尽量避免空转，空转时必须将厚度调至 4mm 以上。工作中，无填充物料应立即停车。

- 6.6 机器运行中，若发现有异常声音，应立即停车检查。
- 6.7 在停机前应将压片速度降到较低时再停机。
- 6.8 关玻璃门时，应用力拉住门把，轻轻将门关上，否则容易损坏玻璃。
- 6.9 机器运行后，切忌触碰玻璃门以内的零部件。
- 6.10 每次停机前，应将片厚加大，防止重载启动，损坏设备。
- 6.11 蜗轮箱的油每半年更换一次。
- 6.12 机器应可靠接地，切不许将电源中线（N）接在机器壳体上，以确保人身安全。
- 6.13 机器最初运转的 30 小时内，工作容量（含速度和压力）应在 70%以下。
- 6.14 PLC、变频器、触摸屏、PC 上的软件不准随意改动。