

坚亮砖机电控系列

控
制
系
统
工
作
手
册

目 录

一. 使用前有关事项

卸下电控柜后检查事项

二. 安装和连接

电控柜放置及进出电线按装事项及注意点

三. 功能详叙

1. 面板显示表说明

2. 触摸屏操作说明

3. 面板上各种按键操作说明

四. 维护检查

平时日常维护检查

五. 随机图纸

附:1 主电路图.2 控制图.3 航空插电路图.4 控制箱布置图

一. 使用前有关事项

您在使用本机械前，本公司都有专业的人员为您提供安装及试产，并对您的员工做简短的操作培训，如有什么设备异常请及时发现并处理，请以以下各方面入手：

1. 在设备的运输过程中是否有损坏。
2. 设备的电控系统的安装及保管环境是否良好。
3. 电控箱内元器件是否有因在运输途中颠簸而脱落或损坏。

二. 安装和连接

- 一· 电控箱垂直正立安装，电控箱以通风易于检查与维修为准。
- 二· 为防止因机械振动而使本机械内的接头松动，请处理安装的减振设备或远离机械的振动源。
- 三· 所有与电控箱相连的电线等请务必开启地槽布线，以便减少因线槽裸露或不正常安装而发生意外。
- 四· 电控箱的外壳必须有良好的接地，但不能接“零线”。

坚亮砖机电控系列

五·在电源线接入前请先准备一个 200A 的三相断路器，依实际需要选择 16mm² 的三芯电线，外部电源（3 相 AC380V）通过断路器后接到电控箱内的 TC603 空开的进线线排上。其他电机线请对着电机线上的号码与电控箱底部线排上号码一一对应接上。注（根据设备来定，以上只是建议，设备大小不同以上会有所变化）。

六·电控箱底部线排边有三个航空插头，请依各自的标志用随机配的三条航空插线插上，使之分别与油箱上的控制电磁阀的小箱子和在机械上控制感应器的小箱子相连。

七完成以上电路连接后，请在检查以下：

- a. 所有的连接是否正确且牢固。
- b. 电控箱底部线排上有无漏接线未接。
- c. 各端子和接线之间是否有短路或对地短路。
- d. 接入电源后，若要改变电机运行方向须对调接线时，请先断开电源后，再进行操作。

注意：

1. 勿让金属碎块.各种纤维等导电与易燃异物进入电控箱内或其他主要控制部件上。
2. 必须良好接地。
3. 配线作业须有专业熟悉人员进行。
4. 确认电源断开后开始作业。

坚亮砖机电控系列

三. 功能详叙

在进行了以上的准备操作后，合上电控柜内各断路器，柜内可编程控制器的 POWER、RUN 及开关电源指示灯亮；面板仪表指示及触摸屏显示。

(1) 面板显示表说明

- ①. AB 电压~输入电源 A、B 相电压指示。
- ②. 比例阀电流~控制比例阀压力大小
- ③. A 相电流~整机 A 相电流指示。

(2) 触摸屏操作说明~在上电后触摸屏首先显示画面首页，如下所示，

□□□□ 年 □□ 月 □□ 日 □□ 时 □□ 分 □□ 秒



联系人:周先生

电话:0769-81163299

手机:13928927581

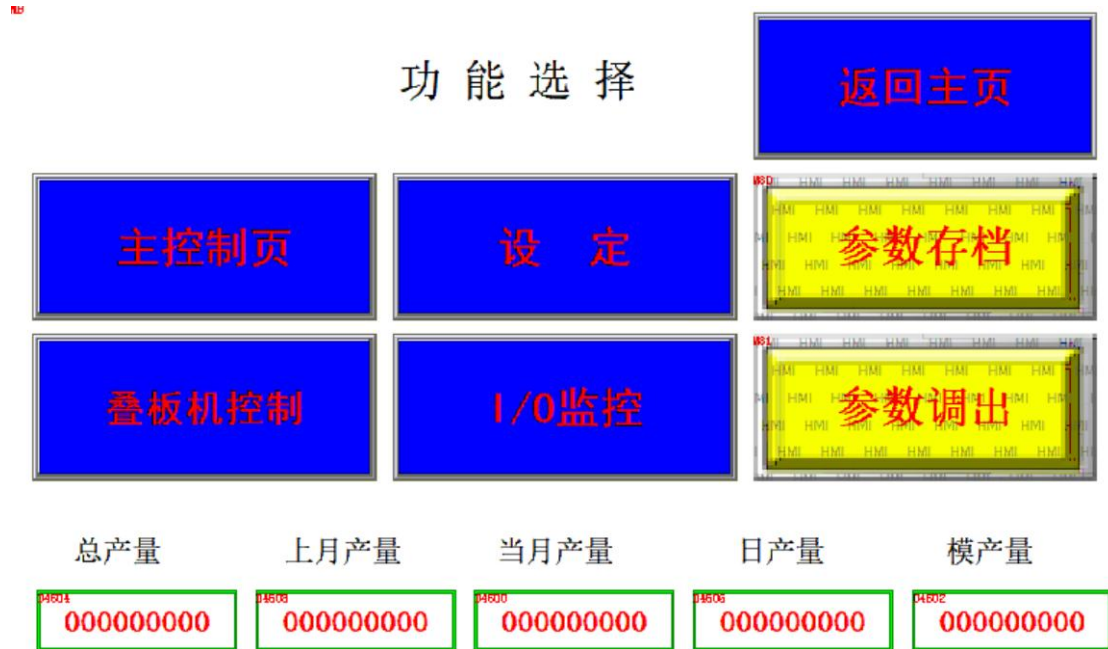
<http://www.gdjljx.com>

地址:广东省东莞市中堂镇东向村东向西路

砖机系统

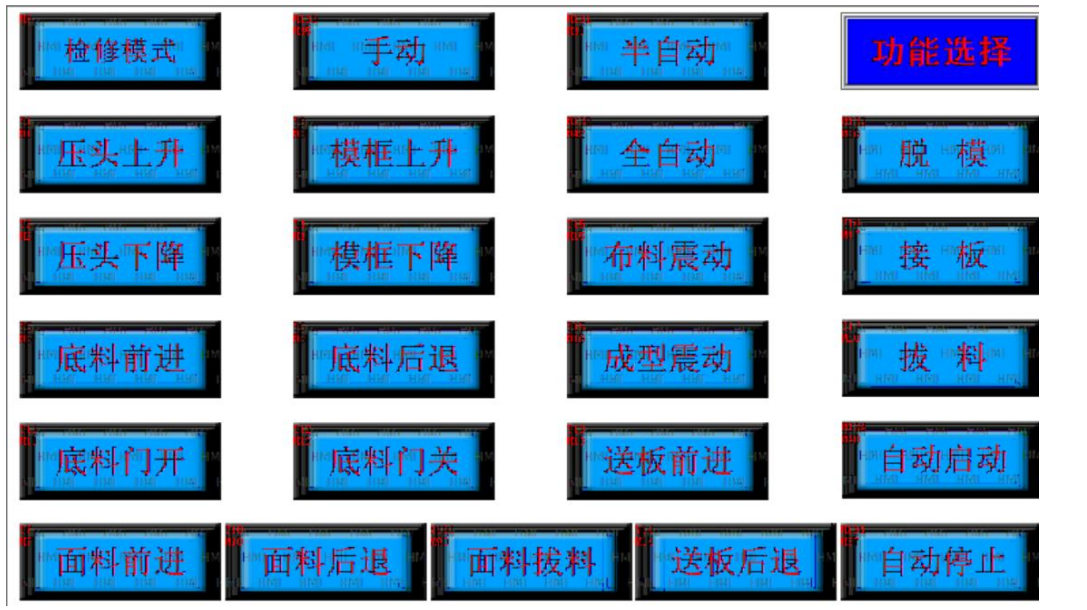
竖亮砖机电控系列

在上图的 砖机系统 中提供该机器的五种功能：1 主页控制. 2 功能设定. 3 叠板机设置. 4 输入输出监控 (I/O 监控)、5 产量数据显示功能。

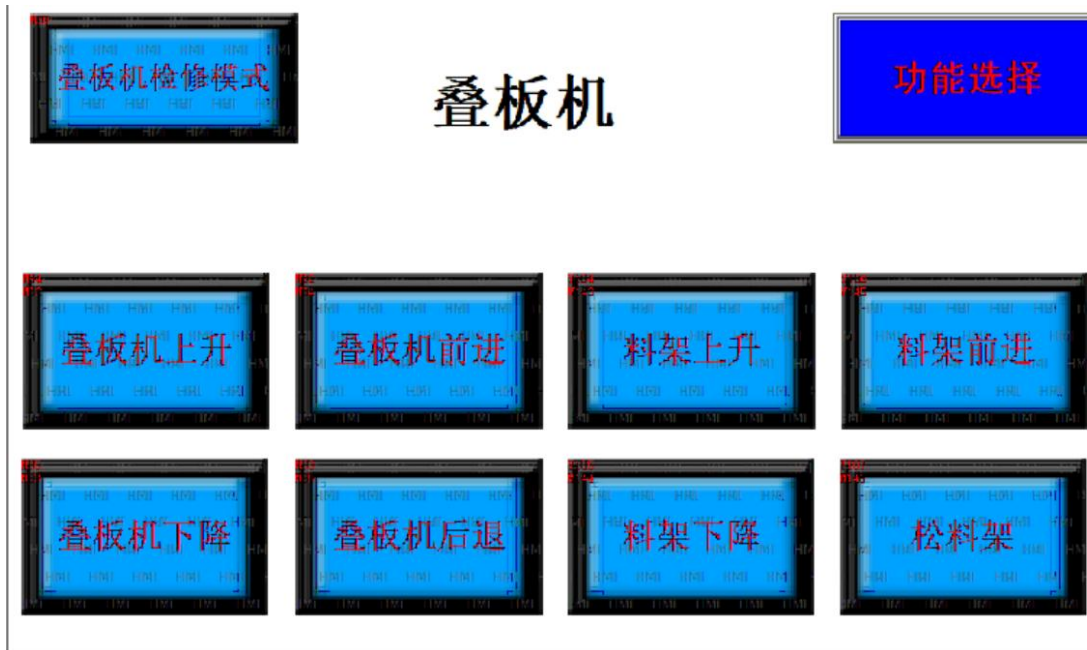


竖亮砖机电控系列

主页控控制： 控制机器部分动作驱动

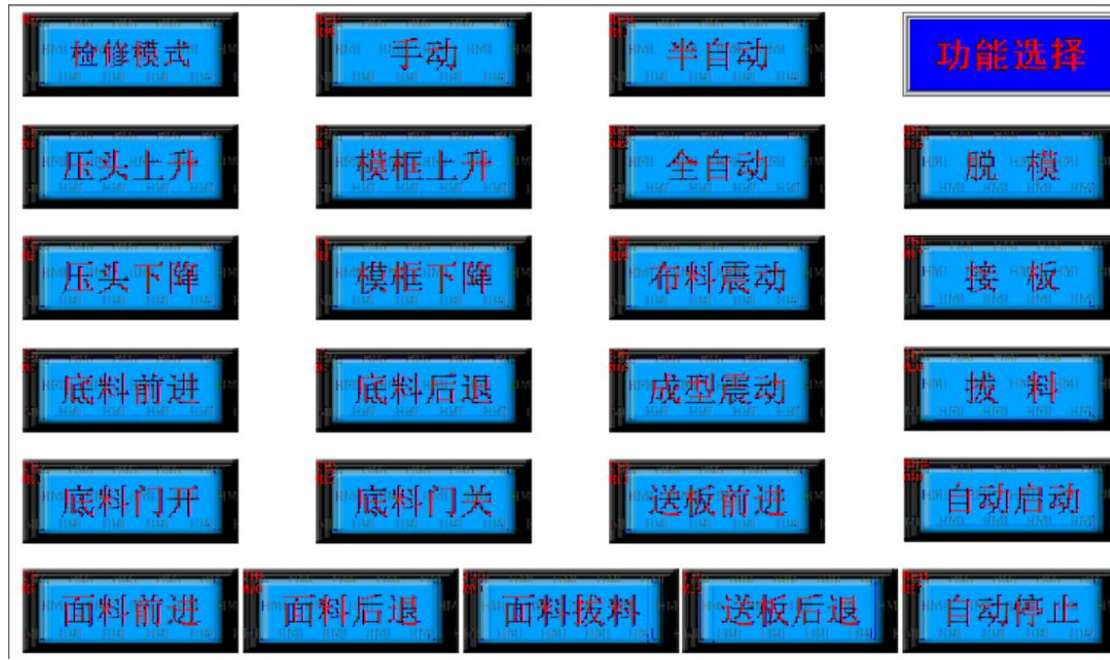


叠板机设定： 含叠板机功能检修模式及托架（料架） 驱动功能（检修模式不受感应器控制）



设定功能： 检修模式为异色时机器动作将不受感应器控制 其它动作作为按钮动作（按钮坏时 即可使用）

竖亮砖机电控系列



I/O 监控：如图所下 屏幕显示机器各机构动作状态与故障提示 “输入监控”，例：砖机按钮动作时，砖机动作底位红，字黑色；砖机停止时，底绿色，字为黑。

X000 紧急停止	X021 压头上限	X041 半自动	X115 搅拌启动	X215 砖上料限
X001 压头上升	X022 面料厚度	X042 全自动	X116 搅拌停止	X216 配料启动
X002 压头下降	X023 砖高限位	X043 输送带	X117 石粉启动	X217 配料停止
X003 模框上升	X024 模框上限	X100 叠板自动	X200 石粉停止	X220 料1启动
X004 模框下降	X025 模框下限	X101 叠板上升	X201 水泥启动	X221 料1停止
X005 底料前进	X026 底料进限	X102 叠板下降	X202 水泥停止	X222 料2启动
X006 底料后退	X027 底料退限	X103 叠板前进	X203 水泵启动	X223 料2停止
X007 面料前进	X030 面料进限	X104 叠板后退	X204 水泵停止	X224 卸料启动
X010 面料后退	X031 面料退限	X105 叠板上限	X205 水泥开门	X225 卸料停止
X011 料门开	X032 料门开限	X106 叠板工限	X206 水泥关门	X226 放铁架检测
X012 料门关	X033 料门关限	X107 叠板下限	X207 搅拌开门	X227 送板有板
X013 送板前进	X034 送板进限	X110 叠板进限	X210 搅拌关门	
X014 送板后退	X035 送板退限	X111 叠板退限	X211 料仓震动	
X016 震动	X036 脱模	X112 出砖检测	X212 水泥震动	
X017 接板	X037 自动停止	X113 搅拌急停	X213 搅拌关限	
X020 拔料	X040 自动启动	X114 搅拌自动	X214 搅下料限	

竖亮砖机电控系列








Y000 比例阀	Y011 料门开	Y025 叠板下降	Y106 搅拌关门
Y001 压头上升	Y012 料门关	Y026 叠板前进	Y107 料仓震动
Y002 压头下降	Y013 送板前进	Y027 叠板后退	Y110 水泥震动
Y003 模框上升	Y014 送板后退	Y100 搅拌机	Y111 料1皮带
Y004 模框下降	Y016 接 板	Y101 石粉皮带	Y112 料2皮带
Y005 底料前进	Y017 拔 料	Y102 水泥螺旋	Y113 卸料皮带
Y006 底料后退	Y022 输送带	Y103 水泥门	
Y007 面料前进	Y023 自动指示	Y104 水泵	
Y010 面料后退	Y024 叠板上升	Y105 搅拌开门	

：主机压力时间设定~~触摸“设定”，再触摸“压头设定”按键，可修改压力值，再触摸“上页”“下页”切换压力菜单，以下给出各参数范围：




















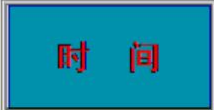
压头设定	拔料设定	面料设定	面料选择
模框设定	送板设定	脱模设定	叠板机设定
底料设定	接板设定	震动设定	功能选择
料门设定	常用设定		

选下压头设定后出现以下参数：

坚亮砖机电控系列

压头上限延时		
面料厚度延时		
到位延震时间		
压下延时起震		
震动延时压下		

- 一. 压头上限延时：为延时走下一个动作。注（根据现场实际情况所设定）。
- 二. 面料厚度延时：为布料的深度。注（根据现场实际情况所设定）。
- 三. 到位延震时间：为到位后如设定为 3 秒还要震 3 秒。注（根据现场实际情况所设定）
- 四. 压下延时起震：为压头离开上限所设定的时间到起震，注（根据现场实际情况所设定）。
- 五. 震动延时压下：为震动所设定的时间后压头压下。注（根据现场实际情况所设定）。

	前 段	中 段	后 段	
压头 上升				压力 流量 时间
				
				
压头 下降				压力 流量 时间
				
				
				

- 二. 压头上升流量设置~在压头升的过程中用两段流量，即从开始到##的时间内使用（快速）所设定的流量，该时间之后压头升切换至减速流量

(通常比快速流量小)升到上限,起到减速缓冲的作用。(时间范围

坚亮砖机电控系列

值 0-9.9S 出厂建议值 1S;流量 1 范围 0-100 出厂建议值 80; 流量 2 范围 0-100 出厂建议值 70)

三. 压头下降压力设置~在压头降的过程中用三段压力,即从开始到##的时间内使用一段压力,该时间之后压头降切换至二段压力,再过一段时间后走第三段压力降到下限,起到减速缓冲的作用。(时间范围: 0-9.9S ;压力 1 范围 0-100 出厂建议值 70; 压力 2 范围 0-100 出厂建议值 70; 压力 3 范围 0-100 出厂建议值 70)

拔料设定:

底料拔料延时启动

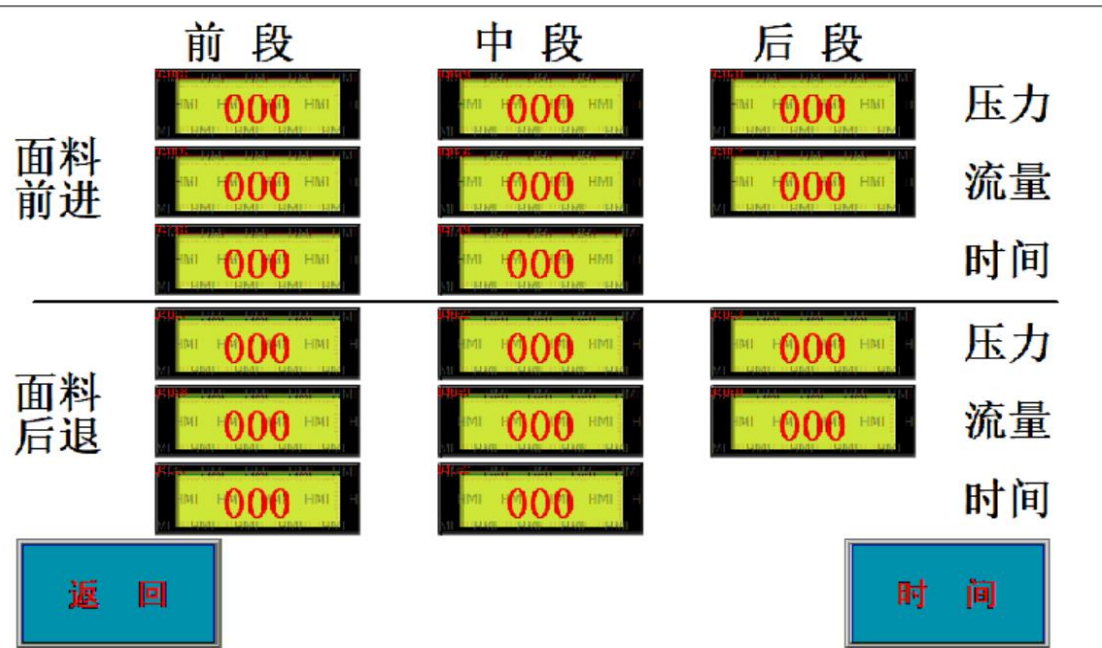


底料拔料运行时间



- 一.例如底料拔料延时启动为 5 秒时,料车离开后限五秒后开始拔料。
 - 二.拔料运行时间, 设定多少, 拔料运行多久, 注(根据现场实际情况调动)。
- 面 料 设 定 :





竖亮砖机电控系列

一.面料前进~动作对象:分为前,中,后三段,设定范围前段(压力设定范围 0~100, 流量设定 0~100, 时间 0~9.9S) 设定范围中段 (0~100 压力设定范围, 流量设定 0~90, 时间设定 0~9.9S) 设定范围后段 (压力设定范围 0~100, 流量设定 0~80)。

二.面料后退~动作对象:分为前,中,后三段,设定范围前段(压力设定范围 0~100, 流量设定 0~100, 时间 0~9.9S) 设定范围中段 (0~100 压力设定范围, 流量设定 0~90, 时间设定 0~9.9S) 设定范围后段 (压力设定范围 0~100, 流量设定 0~80)。

面料选择:

面料厚度震动时间



返回

面料厚度震停时间



面料厚度延时



面料拔料

面料进限延时



面料布料次数



压力

面料退限延时



面料退限延时停



面料回退量

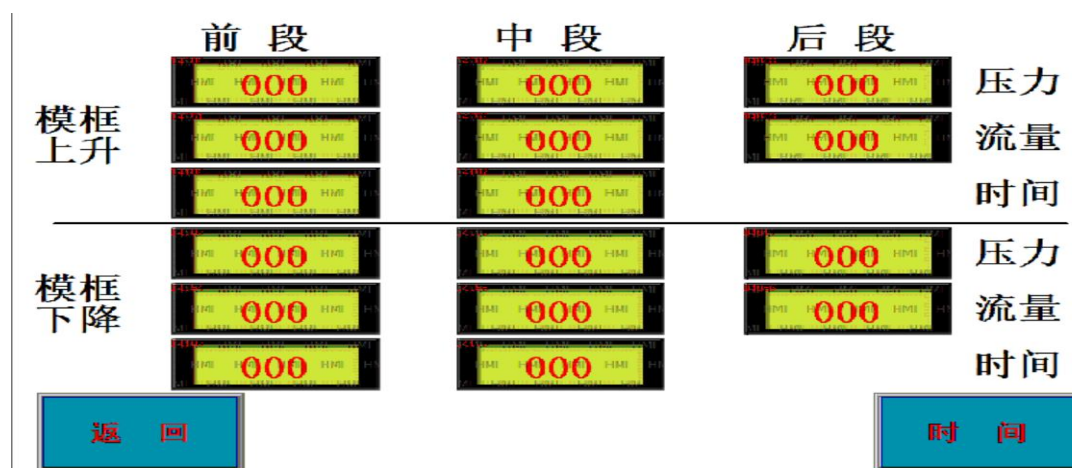


面料避空
震动

竖亮砖机电控系列

- 一、面料厚度震动时间设定建议值为（0~10S）。注（根据现场情况所设定）。
- 二、面料厚度振停设定时间建议值为（0~10S）。注（根据现场情况所设定）。
- 三、面料厚度延时设定时间建议值为（0~10S）。注（根据现场情况所设定）。
- 四、面料进限延时为面料车进到前限设定多久停止多久，时间建议值设定为（0~10S）。注（根据现场情况所设定）。
- 五、面料布料次数建议设定次数为（0~5次）。注（根据现场情况所设定）。
- 六、面料退限延时为面料车退到后限感应器时，时间建议设定为（0~10S）。注（根据现场情况所设定）。
- 七、面料退限延时停时间建议设定为（0~10S）。注（根据现场情况所设定）。
- 八、面料回退量为（数值设定越大后退距离越大，数值设定越小后退距离越小）。注（根据现场情况所设定）。

模 框 升 压 力 流 量 时 间 设 定 :



模框升压力设置~在模框升的过程中使用三段压力，即从开始到设定的时间内使用（快速）所设定的压力，该时间之后模框升切换到减速压力（通常比快速压力小）升到模框上限，起到减速缓冲的作用。（时间范围：0-9.9S 出厂建议值 2S；压力 1 范围 0-100 出厂建议值 90；压力 2 范围 0-100 出厂建议值 85，压力 3 范围 0-100 出厂建议值 85），注（以上设定为建议，根据现场情况有所变化）。

模框升流量设置~在模框升的过程中使用三段流量，即从开始到设定的时间内使用（快速）所设定的流量，该时间之后模框升切换到减速流量（通常比快速流量小）升到模框上限，起到减速缓冲的作用。（时间范围：0-9.9S 出厂建议值 2S；流量 1 范围 0-100 出厂建议值 80 流量 2 范围 0-100 出厂建议值 80 流量 3 范围 0-100 出厂建议值 70），注（以上设定为建议，根据现场情况有所变化）。

模框降压力设置~在模框降的过程中使用三段压力，即从开始到设定的时间内使用（快速）所设定的压力，该时间之后模框降切换到减速压力（通常比快速压力小）降到模框下限，起到减速缓冲的作用。（时间范围：0-9.9S 出厂建议值 2S；压力 1 范围 0-100 出厂建议值 70；压力 2 范围 0-100 出厂建议值 80 压力 3 范围 0-100 出厂建议值 60），注（以上设定为建议，根据现场情况有所变化）。

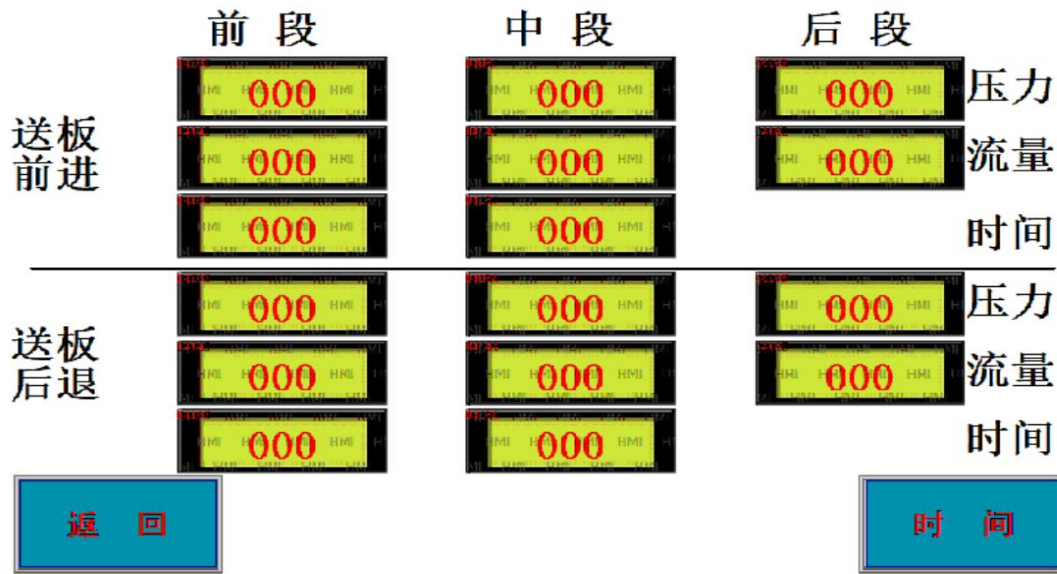
模框降流量设置~在模框降的过程中使用两流量，即从开始到设定的时间内使用（快速）所设定的流量，该时间之后模框降切换到减速流量（通常比快速流量小）降到模框下限，起到减速缓冲的作用。（时间范围：0-9.9S 出厂建议值 2S；

流

坚亮砖机电控系列

量 1 范围 0-100 出厂建议值 90; 流量 2 范围 0-100 出厂建议值 90 流量 3 范围 0-100 出厂建议值 80), 注(以上设定为建议, 根据现场情况有所变化)。

送板设定:



送板压力设置~在送板进的过程中使用三段压力, 即从开始到设定的时间内使用第一段送板压力, 所设定的压力控制送板前进, 该设定时间之后切换至第二段送板压力, 经设定该时间之后切换至第三段送板压压力, 直到到前限。(时间范围: 0-9.9S 出厂建议值时间一 2S; 时间二 2S, 压力前段范围 0-100 出厂建议值 90 第一段送板压力: 50; 第二段送板压力: 70; 第三段送板压力: 45,) 注(以上设定为建议, 根据现场情况有所变化)。

送板流量设置~在送板进的过程中使用三段流量, 即从开始到设定的时间内使用第一段送板流量, 所设定的流量控制送板前进, 该设定时间之后切换至第二段送板流量, 经设定该时间之后切换至第三段送板压流量, 直到到前限。(时间范围: 0-9.9S 出厂建议值 2 时间一 2; 时间二 1.8 秒, 流量范围 0-100 出厂建议值第一段送板流量: 30; 第二段送板流量: 70; 第三段送板流量: 45,)。注(以上设定为建议, 根据现场情况有所变化)。

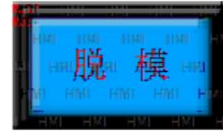
脱模设定:

竖亮砖机电控系列

震停转起模时间



压头一次提升量



压头二次提升量



二级流量



二级压力



震停转起模时间：（如设定时间为 2 秒，在震动完成两秒后起模）设定时间建议值为 0-3。

压头一次提升量:为成型震动完成后脱模砖出现裂缝后启用一次提升设定值为 15-25，压头回升 2-3 毫米。

压头二次提升量：摸框托起立后出砖设定建议值为 2。

二级流量同二级压力:成型震动压头下压和脱模用二级压力和二级流量。二级流量设定建议值为 0-60 同二级压力设定建议值为 0-50 内，禁止设定过大否则在进行脱模手动操作时对模具有所损伤。脱模手动操作是对装新模具时进行的一种检查设定，是否在机器自动运转的情况下存在无法脱模。

叠板机设定：

叠板上升超时		叠板当前层数	
叠板下降超时		叠板设定层数	
叠板前进超时		叉车取架延时	
叠板后退超时		托架到位延时	
叠板上限延时		叠板低速时间	
叠板下限延时		前进高速时间	
叠板前限延时		后退高速时间	
叠板后限延时			

坚亮砖机电控系列

一·叠板上升超时：叠板机在做上升的动作时看到上限感应器的情况下叠板机依然在升的情况下做出的一种保护设定出厂建议值设定为 80S。注（根据实际情况设定上升超时时间建议设置值为 0~80S）。

二·叠板下降超时：叠板机做下降的动作时看到下限感应器时叠板机依然在下降并没有停止时做出的一种保护设定出厂建议值设定为 80S。注（根据实际情况设定下降超时建议设置值为 0~80S）。

三·叠板前进超时：叠板机在做前进的动作时看到前限感应器时叠板机依然在前进的情况下做出的一种保护设定出厂建议值设定为 20S。注（根据实际情况设定前进超时建议设置值为 0~20S）。

四·叠板后退超时：叠板机在做后退动作时看到后限感应器的情况下叠板机依然在退的情况下做出的一种保护设定出厂建议值设定为 20S。注（根据实际情况设置后退超时建议设置值为 0~20S）。

五·叠板机上限延时：比如叠板机看到上限感应器时设的 1 秒。叠板机看到上限就会在行走 1 秒。注（叠板机在设置上限延时，需注意叠板机的上面四个轮子是否会卡进叠板机上面的招牌）。

六·叠板机下限延时：比如叠板机看到下限感应器时设定的 1 秒。叠板机看到下限就会在行走 1 秒。注（在设置下限延时，需注意叠板机的下面四个轮子与轨道还有多少以防轮子顶在平台上链条跳齿）。

七·叠板机前限延时：比如叠板机看到前限感应器时设定的 1 秒。叠板机看到前限就会在行走 1 秒。注（在设置前限延时时续注意轨道是否固定住）。

八·叠板机后限延时：比如叠板机看到后限感应器时设定的 1 秒。叠板机看到后限就会在行走 1 秒。注（在设置后限延时时续注意轨道是否固定）。

九·叠板机当前层数：为显示叠板机当前走了多少层。

十·：叠板机层数设定，如层数设定为 5 层叠板机会在后限以及下限位等待出板机出两板砖，两板砖行走至出板机有板限位后，叠板机抬至上限位后行走至前限位放下，以此循环五次后将不再有动作。注（设定多少层根据实际情况设定）。

十一·叉车取架延时：为叠板机设定的层数叠满后，叉车取砖的一个保护参数，根据现场实际情况所设定设置建议值为 0~20S 注（在叉车取架时需注意待叉走在运转机器）。

十二·托架到位延时：根据现在实际情况所设定送托架到位后延时再往前走多少

建议设定值为 0~5S 注（托架到位根据实际摆放位置所设定观察叠板是否居中）。
 十三·叠板低速时间：开始行走时间和接近结束时间根据现场情况所设定建议值为 0~5S。






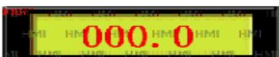
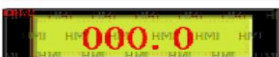



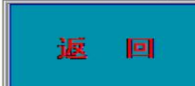
十四·前进高速时间：叠板机刚开始行走为低速时间，低速后走高速时间，根据现场实际情况所设定前进高速时间建议值为 0~15S。

十五·后退高速时间：叠板机刚开始行走为低速时间，低速后走高速时间，根据现场实际情况所设定后退高速时间建议值为 0~15S。

十六·无料架检测：根据是否安装托架机，所勾选。

竖亮砖机电控系列

接班设定：

<p>接板运行时间</p> <p>出板延时降模框</p> <p>接板到位延时</p> <p>叠板低速</p> <p>叠板退高速</p> <p>叠板进高速</p> <p>叠板上下速度</p>	      	<p>HZ</p> <p>HZ</p> <p>HZ</p> <p>HZ</p>	<p>夹托架时间</p> <p>松托架时间</p> <p>放托架时间</p>	   
---	---	---	---	--

一：接板运行时间：如接板运行时间设定 20 秒，接板就运行 20 秒（建议设定时间为 10 秒-15 秒）。

二：出板延时降模框：如出板延时降模框设定 5 秒，出板要先运行 5 秒后摸框才会降（根据现场情况来设时间）。

三：接板到位延时：如接板到位延时设 5 秒，接板机看到到位感应器后 5 秒叠板机才会叠板（根据现场实际情况设定时间建议值 3 秒-5 秒）。

四：叠板低速：如叠板频率设定 15，高速设定的 30 叠板机就会先走低速频率，低速频率时间到了才会走高数频率，高速频率时间到了后又走低速频率（根据现场实际情况设定建议低速频率设 15-30）。

五：叠板机退高速：如叠板机退高速频率设定 50，叠板机在退的过程中退快速

频率就是 50 退高速时间到了就会在走低速（根据现场实际情况设定建议退高速频率设 35-50）。

六：叠板机进高速：如叠板机进高速频率设定 30，叠板机在进的过程中进快速频率就是 30 进高速时间到了就会在走低速（根据现场实际情况设定建议进高速频率设 35-50）。

七：叠板机上下速度：如叠板机上下速度设定的 50，叠板机在上下过程中的频率就会是 50（根据现场实际情况设定建议上下频率设 50）。

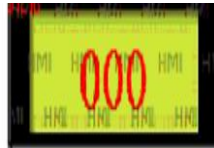
八：夹托架时间：夹托架时间设定 5 秒，就是托架在夹的时候会等 5 秒才夹（根据现场实际情况设定建议设定 3 秒-5 秒）

坚亮砖机电控系列

九：松托架时间：松托架时间设定 5 秒，就是托架在松的时候会等 5 秒才松（根据现场实际情况设定建议设定 3 秒-5 秒）。

十：放托架时间：放托架时间设定 15 秒，就是叉车在放托架时叉车放完托架，托架要等 15 后才走（根据现场实际情况设定建议设定 15 秒-20 秒）。

布料延时震动



待机震动频率



布料震动时间



预热震动频率



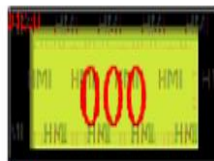
成型震动时间



面料避空震动频率



压下延时起震



布料震动频率



震动延时压下



成型震动频率



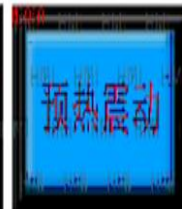
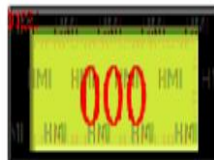
到位延震时间



预热震动时间



震停转起模时间



坚亮砖机电控系列

震动设定:

- 一·待机振动频率：机器处于待速运行速度（建议值 5-10HZ）。注（根据现场实际情况设定）。
- 二·布料振动频率：料车布料时振动的力度（建议值 20-40HZ）。注（根据现场实际情况设定）。
- 三·布料延时震动：料车前进时延时时间开始震动（0s----15s）。注（根据现场实际情况设定）。
- 四·布料震动时间：料车开始时间至结束时间（0----50）。注（根据现场实际情况设定）。
- 五·成型振动频率：成型压砖时振动的力度（建议值 45-55HZ）。注（根据现场实际情况设定）。
- 六·成型震动时间：压砖成型时震动的时间（建议值 25-50）。注（根据现场实际情况设定）。
- 七·压下延时起震：压头开始下压时延时震动开始成型震动（建议值 0-5）。注（根据现场实际情况设定）。
- 八·震动延时压下：成型震动开始后延时压头下降（建议值 0）。注（根据现场实际情况设定）。
- 九·到位延震时间：压头下压至限位震动时延时成型震动停止（建议值 0-5）。注（根据现场实际情况设定）。
- 十·震停转起摸时间：成型震动结束延时摸框升起（建议值 0-5）。注（根据现场实际情况设定）。
- 十一·面料初压振动频率：压面料时轻微振动下有助于压面料厚度（建议值 10-20HZ）。注（根据现场实际情况设定）。

电控变频分为 VD300 和 VD550 选择如图示下



料门设定:

坚亮砖机电控系列

料门开限延时



料门关限延时



料门开启次数



料门开启度



缺料延时开输送带



满料延时停输送带



缺料允许工作次数



一·料门开限延时：料门到开限延时关门动作（建议值 0s---5s）。注（料门开限延时时料少加长设定时间，料多减少设定时间）。

二·关限延时：料门至关限延时停止（建议值 0s）。注（根据现场实际情况设定）。

三·料门开启次数：料门开关次数设定 1 为开一次（现场情况定）。注（根据现场实际情况设定）。

四·料门开启度：调试感应器为准。注（根据现场实际情况设定）。

五·如图：可选择有缺料检测（建议不用）。注（根据现场实际情况设定）。

六·缺料延时开输送带：底料少于液位器延时启动底料输送带（建议值 0s—30s）。注（根



据现场实际情况设定）。

七·满料延时停止输送带：底料满出液位器延时停止输送带（建议值 0s---30s）。注（根据现场实际情况设定）。

八·缺料运行工作次数：底料低于液位器时自动允许工作次数（建议值 0---5）。注（根据现场实际情况设定）。

九·如图：（液压料门）可选择电气动料门（建议选择电气动料门）。注（根据现场实际



情况设定）。

坚亮砖机电控系列

参数存档以及参数调出：

- 一· 参数存档：为设定里面为某一种砖所调试的压力，流量，时间，频率所进行保存。
- 二· 参数调出：比如打某一种砖时选择对应的参数调用即可。（如图所下）。



面板上各种按键操作说明

1.面板按钮~提供各机构点动操作及开关

- 一· 油泵启动按钮按一下，油泵运转，指示灯亮，再按一下，油泵停止，
- 二· 输送带按钮~输送带停止时，按下输送带运转；再按一次停止(该按钮可选择在自动情况下可用)。搅料机、接砖机功能同输送带按钮。
- 三· 模振~模振停止时，按住模振运行布料振动；放开停止，按住模振同时按住压头降时，运行成型振动，放开停止。
- 四· 料车进、料车退、面料进、面料退、升压头、降压头、升模框、降模框、送板进、送板退~均为点动按钮，即按住动作，放开停止。
- 五· 自动启动~自动工作时，按一下灯亮，机器开始按自动工艺流程自动工作；灯亮时，按一下，灯闪亮，则机器工作至此一循环后，停止工作。
- 六· 紧急停止~按下，则机器全部停止工作，按任何按钮，均无效。
- 七· 半自动/手动~机器自动、手动操作切换。
- 八· 料门开，料门关。
- 九· 叠板机手动/自动，叠板机手动、自动切换

坚亮砖机电控系列

十·叠板机升、叠板机降、叠板机进、叠板机退~均为点动按钮，即按住动作，放开停止。按下叠板机进或则退按钮，再按下叠板机升按钮，叠板机则快进或快退。

2. 半自动运行

1. 放开急停开关，半自动/手动旋钮切换至手动位置
2. 启动油泵
3. 调整或确定参数
4. 手动运行各机构，是否动作顺畅
5. 各机构顺畅，启动输送带、使底料车有一定的料
6. 半自动/手动旋钮切换至半自动位置
7. 底料在后限，料门在关限，送板在后限按一下启/停按钮，启/停灯亮起
8. 成型震动完成后，送板出来，接砖时间到完成一个周期。

3. 自动运行

1. 放开急停开关，半自动/手动旋钮切换至自动位置
2. 启动油泵
3. 调整或确定参数
4. 手动运行各机构，是否动作顺畅
5. 各机构顺畅，启动输送带、使底料车有一定的料
6. 半自动/手动旋钮切换至自动位置
7. 底料在后限，料门在关限，送板在后限按一下启/停按钮，启/停灯亮起
8. 按下“自动启动”按钮，“自动启动”灯亮起
9. 自动启动灯亮时，按一下自动启动，灯闪亮，

4. 停机

- 一·自动运行时，按一下“自动启动”按钮，启/停灯闪亮，运行至此循环完毕，启/停灯灭。
- 二·停机时先按自动停止按钮，然后在转换至手动
- 三·切换至手动状态，手动操作各机构，将剩余料清除。

坚亮砖机电控系列



- 四·关闭油泵、输送带。
- 五·按下急停按钮。
- 六·关闭电源开关。

维护检查:

- 一·操作触摸屏时，切勿使用尖硬的东西操作，否则容易损坏触摸屏。
- 二·电源电压超高、过低时，切勿开机。
- 三·定时清除电控柜内灰尘。
- 四·机器感应器感应距离在 5mm 左右。
- 五·在电源关闭下，定时检查各接线头松紧程度。
- 六·维修时，请由专业电工进行维修，勿更改内部线路。
- 七·机械维修时，请关闭油泵、按下急停。

五故障判断示例:

- 一·手动不能升模框：（注：所有液压缸动作都可参照此方法及顺序检查）
- 二·首先确认油泵已启动并正转，将触摸屏调到输出观察，按模框升按钮，观察模框上是否有变绿色,若无可确认 3 点:
 - 1.模框已在上限,
 - 2.模框上按钮是否已有输入,
 - 3.机械是否在手动状态.(配合图 1.2.3 来判断)。

图一  X003 模框上升 ， 图二  X024 模框上限



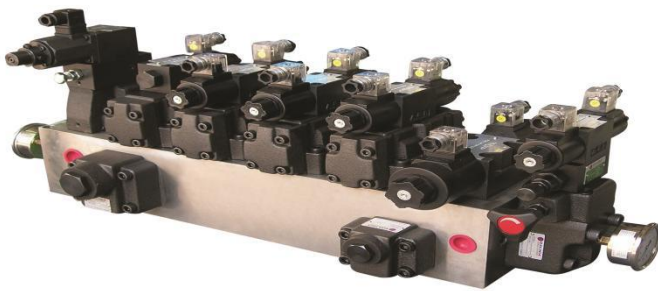
如正常情况下均为绿色。

检查模框上控制继电器 x003 是否亮绿色，不亮续更换继电器。

坚亮砖机电控系列



继电器有亮,检查油站上控制模框升的阀灯是否有亮(模框升的阀是否有磁性),没亮,更换继电器,检查电磁阀到继电器线是否有断。



模框升的阀灯是有亮,检

查面板上的“比例阀电流”是否有偏,偏的大小有“功能选择”中“压力设定”模框升控制没偏:

1.确认模框升压力系数已设定好.

2.放大板灯是否已亮.

3.比例阀线圈的线是否已接好

4.比例阀电流已有合理的偏移,检查油箱上比例阀下油

表示)是否有偏

没偏,1.确认泵是否有油压抽上.

2.比例阀中间安全调节螺丝是否已调好.

3.油箱上比例阀下油表已有合理的偏移,检查模框升电

磁阀是否有卡堵.

4.机械外部是否有卡堵及压头油缸十分有异常.

