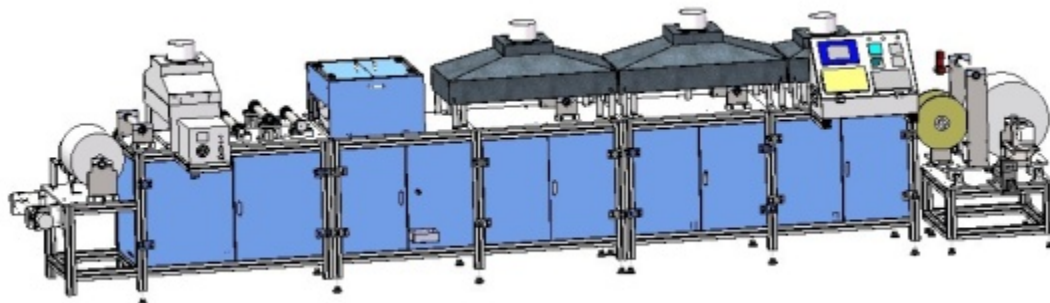


HLKGM4.6-T 刮膜机 使用说明书

10 月版

使用前请仔细阅读使用阐明！



前言

一方面感谢您购买我司产品！

本使用说明书简介了如何对的使用 HLKGM4.6-T 刮膜机设备。在操作前请务必认真阅读本使用说明书。请在理解设备的安全注意事项后再使用！如有任何疑问，欢迎致电苏州圣悬自动化科技有限公司！

本操作说明书为苏州圣悬自动化科技有限公司（如下简称“圣悬”）产品配套说明书，书中波及的有关产品描述、使用和保养流程描述、操作描述都与圣悬产品配套，版权归苏州圣悬自动化科技有限公司所有，任何个人和公司未经圣悬的许可，不得以任何形式对外传播。本说明书中的任何条款，仅作为设备指引作用，苏州圣悬自动化科技有限公司保存相应的解释权。

苏州圣悬自动化科技有限公司

10 月 10 日

目录

前言	2
一、涂膜机设备属性	4
1、设备功能及适用范围	4
2、设备主要技术参数	4
3、设备使用环境	4
4、设备主要技术特征	5
二、安全信息及注意事项	6
1、安全事项	6
2、注意事项	9
三、操作说明	10
1、放置基材	10
2、涂膜部分安装调节	12
3、控制操作	15
4、“启动”、“停止”、“急停”按钮	17
5、触摸屏手动操作	17
四、电晕机操作说明	19
1、操作示意图	19
2、电晕机使用要求	20
3、电晕机的简易故障排除；	20
五、安全、维护与保养	22
1、人员安全	22
2、设备安全	22
3、日常维护与保养	23

六、	常见问题及解决方法	24
----	-----------------	----

一、 涂膜机设备属性

1、 设备功能及合用范畴

- 本设备属于定制适应特殊基材，请不要随意更换基材，以免损坏设备；
- 目前暂无其他基材的实验；

2、 设备重要技术参数

- 设备尺寸：长 5.8m 宽 0.6m 高 1.4m
- 设备毛重： 约 800KG
- 设备供电电压：220 V
- 设备最大总动力：18 KW
- 刮膜推荐工作速度：0.1--10 m/min
- 最大基材宽度： 300mm
- 放卷最大直径：300mm
- 收卷最大直径：420mm
- 可调温度范畴：40—300℃
- 制动器可调电压范畴：0—24V
- 电晕机功率可调范畴：0—32
- 张力控制器，最大张力：600N
- 全闭环自动电机调速控制系统，可自动调节电机转速，不受电源干扰和负载变化影响；全闭环自动张力控制系统，可自动调节基材张力；全闭环温度控制系统，精确恒温保持；

3、 设备使用环境

规定生产车间或场合通风、场地平整、整洁干净，其他具体规定为：

- 环境温度：范畴 $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 为宜；
- 环境湿度：范畴 $55 \pm 5\%$ 为宜；
- 保持良好的通风环境；
- 无任何周边设备引起的地面震动；

4、 设备重要技术特性

- 放卷，揭基材保护膜；
- 迅速空气等离子体解决；
- 自动给膜液；
- 线棒持续涂膜；
- 烘干（a. 红外线加热模块； b. 电加热模块）；
- 收卷；
- 回收溢出来的膜液；
- 涂膜后烘干（加热温度 80 度左右不超过 120 度）；
- 收卷时同步添加隔层保护；
- 涂膜宽度：300mm（涂膜棒总长 400mm）；
- 涂膜厚度：4.6 μm ，20 μm ，40 μm ；

二、 安全信息及注意事项

安全定义：本手册安全标志分如下两类



危险标志：没有按照规定操作会导致的危险，也许导致重伤甚至死亡的状况；



注意标志：没有按照规定操作会导致的危险，也许会导致中度伤害或轻伤，及设备损坏的状况；

请顾客仔细阅读本章，务必按照本章内容所规定的安全注意事项进行操作。如浮现因违规操作而导致的任何伤害或损失均与圣愚无关。

1、 安全事项



开机前请先确认外部电线与否则有损坏，接头与否则脱落，确认无可疑线路再通电！



非圣恩公司专业人士请勿随便打开电控箱，进行拆、接线等操作！



电晕机打开时，严禁对其内部进行操作！高压危险！
必须断电不小于 5 分钟再进行维护作业！



在开机的状态下，请不要随意旋转带编码器的轴！会导致收卷马达及撕膜电机的不规律旋转！



在进行换卷操作时，请务必先按下急停按钮或关掉设备电源 5 分钟后再进行操作！



加热部分请不要随意触摸，保持距离，以免烫伤！



严禁将易燃易爆物、粉尘、水及其他液体放入设备！



保持室内通风，（电晕机会产生臭氧，长期吸入臭氧有害人体健康）本设备装有抽气管，请合理安装，使电晕机空气能顺利排出室外；（具体的电晕机操作请参照背面章节）



测张力转轴请不要随意按压或放东西在上面，会导致张力控制器调节故障！

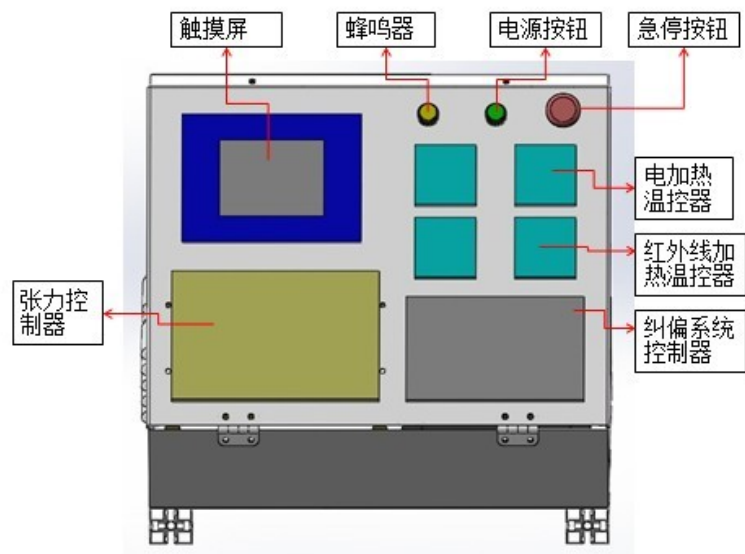
2、 注意事项

- 使用前设备的绝缘检查；
- 工作时定期检查电机与否发热；
- 要常常留意温度控制器与否浮现超过设定温度的现象，若超过温度过大请及时查明因素；
- 若设备停止工作，请立即关掉加热部分电源；
- 撕膜电机低速时会浮现响声，这属于正常现象；
- 设备上安装有多种传感器，请不要随意移动位置；
- 本设备为交流 220V 供电，一般的市电即可，但功率较大，共约 18KW
（电加热模块 7.2KW；红外线加热模块两个，分别为最大 5KW、2.5KW；
电机 400W，750W 各一种；电晕机最大 KW；纠偏 200W；其他
200W），电流约 80A；

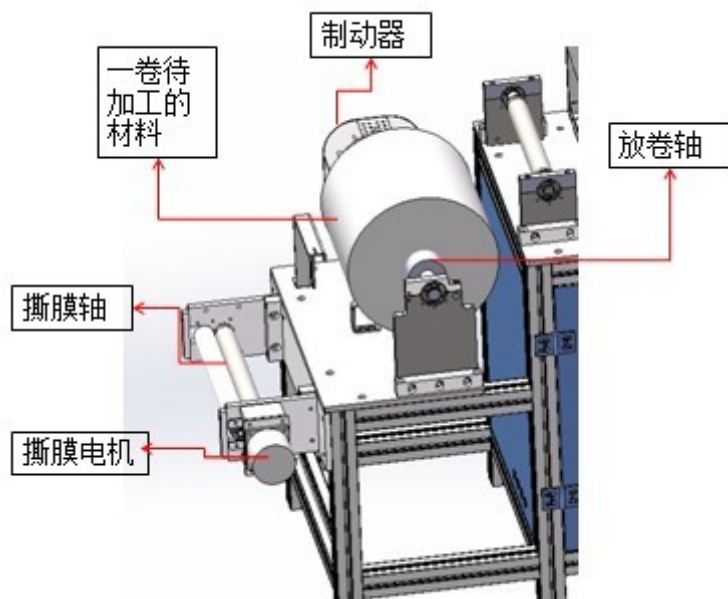
三、 操作阐明

1、 放置基材

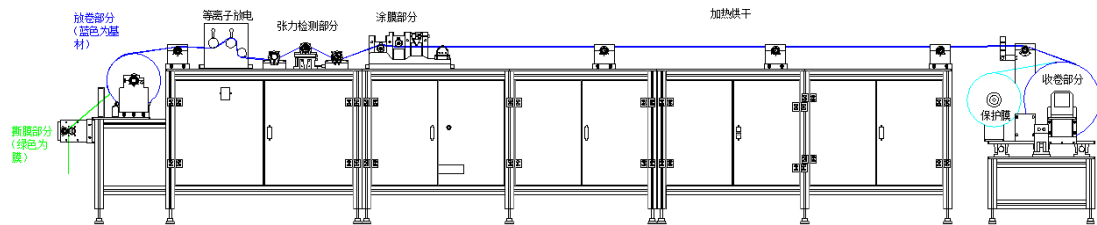
- a) 按下“电源”按钮（右上角绿色按钮），按下后按钮上绿色批示灯亮；
- b) 按下“急停”按钮，右上角红色的按钮（必须按下）；



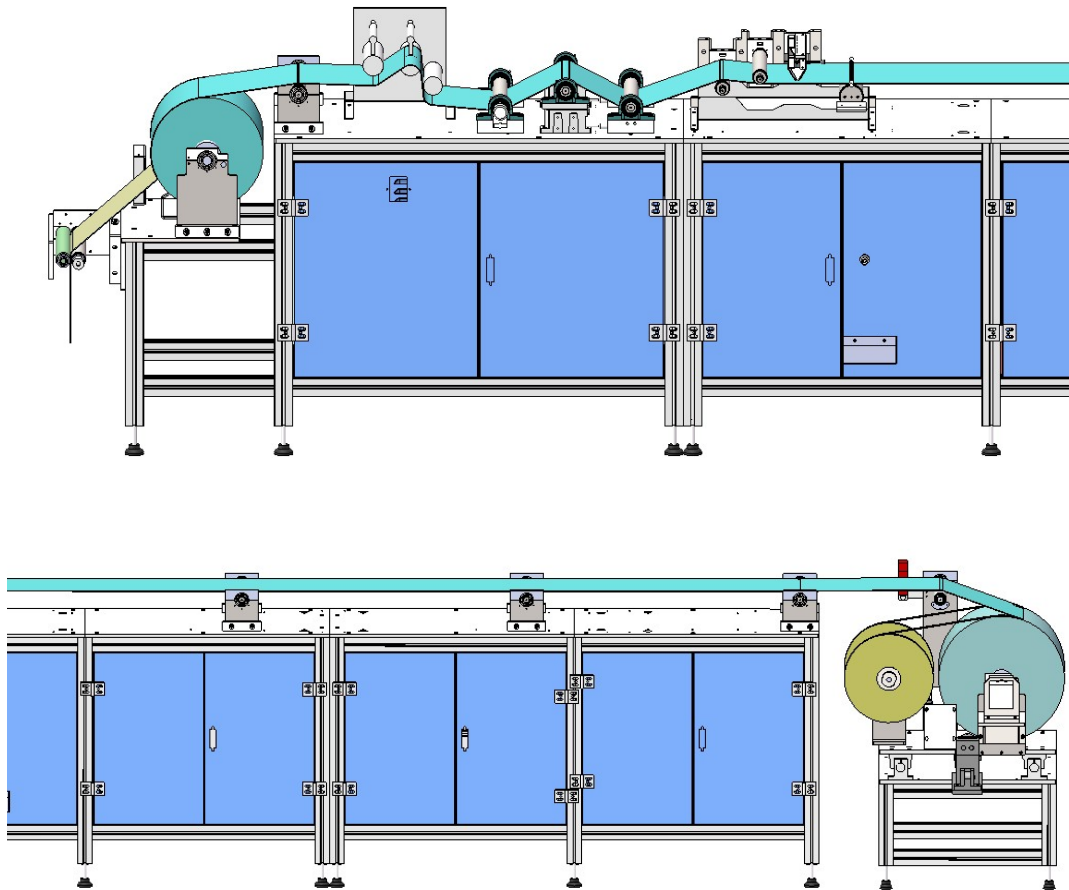
- c) 装基材,将基材放到放卷轴上,如下图所示;



- d) 将要撕掉的膜引入撕膜轴(此时为了以便可以把触摸屏手动操作撕膜启动按钮按下，安装基材时自动撕膜)；
- e) 将基材穿过各个加工点达到收卷轴，如下图所示（蓝色为基材）；



GM4.6刮膜机基材走向



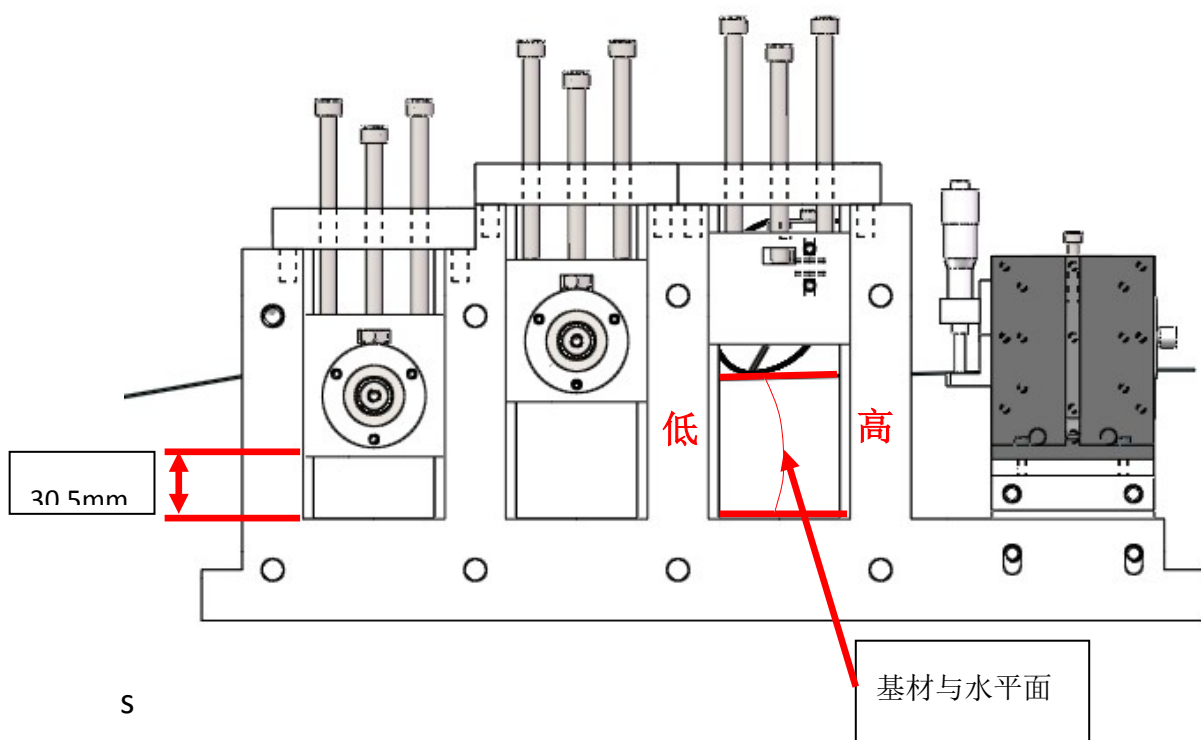
- f) 将基材另一端固定在收卷轴上面，将保护膜隔层放置在对的位置，并调节两边的保护膜隔层松紧度（调节适中）；

- g) 打开纠偏及张力自动控制，启动收卷电机（启动 5—10 秒），让基材张紧后关闭电机；
- h) 添加膜液，打开蠕动泵，调节流量。

2、涂膜部分安装调节

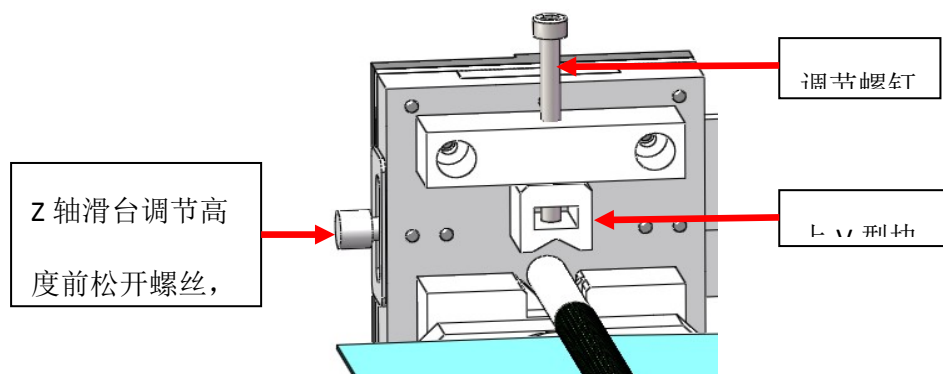
（1）刮膜导向辊的高度调节

- a) 导向辊轴承座与预涂膜板安装座都由 3 支螺钉固定，其中两边的 2 支起固定作用，中间的螺钉起高度调节作用，它的底部装有一种螺母，两者是用胶水固定的，因此在旋转螺钉时注意观测螺母与否同步转动，如果旋转螺钉时遇到阻力时，不可以蛮力扳动扳手，以免螺母松动。
- b) 调节导向辊高度时先松开轴承座两边的固定螺钉，然后调节中间的螺钉来调节导向辊高度；由于导向辊的两端各有一种轴承座，因此在调节高度时应尽量使两个轴承座同步升降，避免两端轴承座高度相差太大，以免损坏轴承。
- c) 高度调节过的导向辊需要用框式水平仪检查导向辊的水平性。调好后将轴承座两边的螺钉压紧。
- d) 刮膜部分第一种导向辊的高度如图所示：轴承座的底面与槽底面距离约 30.5mm
- e) 检查基材张紧力与否达到预设值；调节第二个导向辊的高度，使预涂膜处的基材前低后高，基材与水平面的夹角约 1-2 度。

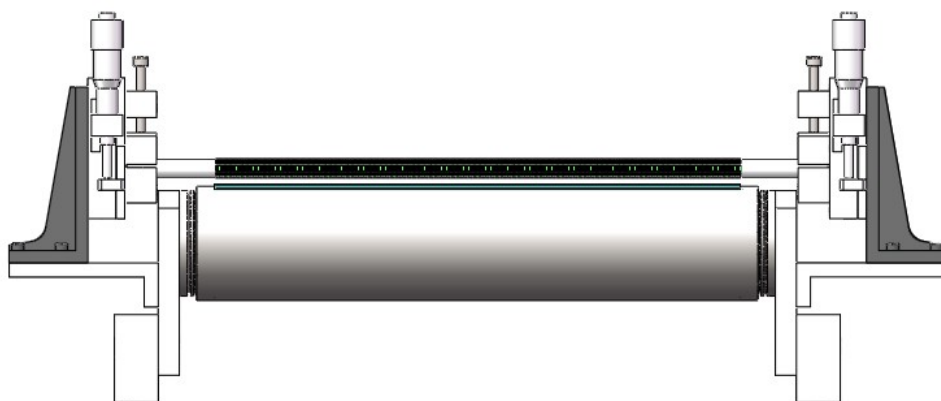


(2) 线棒调节

- a) 线棒安装之前，旋转上 V 型块调节螺钉，把两端的上 V 型块调至最高位置，把线棒放入下 V 型块的槽中。并且使线棒的中心与基材中心对齐。



- b) 松开两端的 Z 轴滑台定位螺丝，右旋调节手柄，提高线棒高度，让线棒与基



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/176101224235010141>

c)