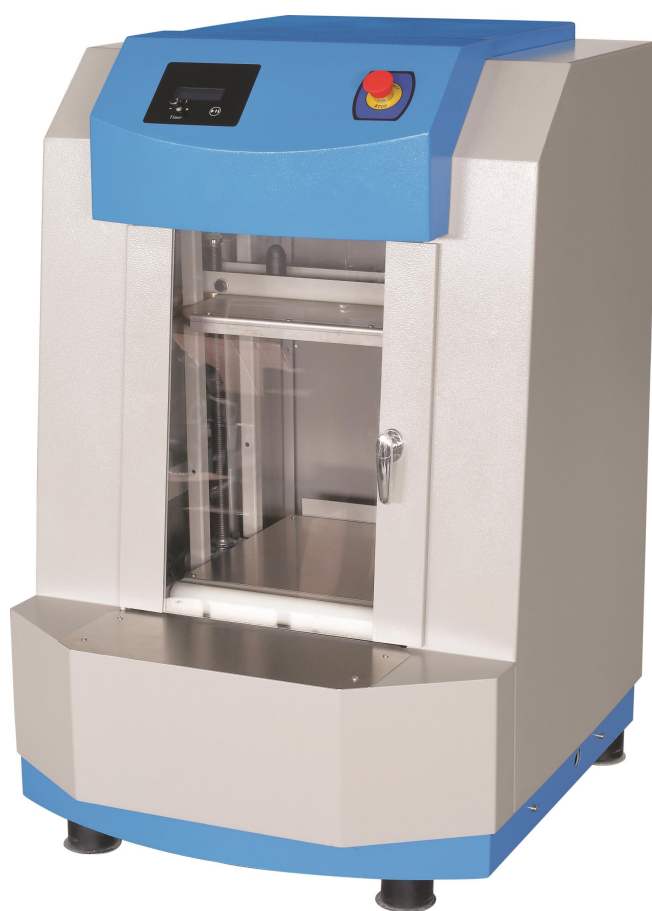


# 自动夹紧振动机 YJ-2S-02

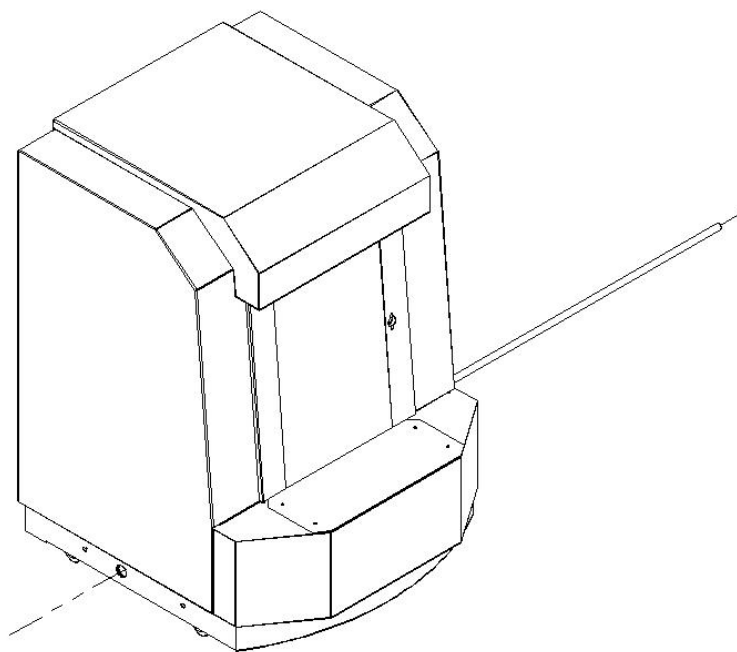
## 操作使用说明书



# 警告

尊敬的用户，使用机器前，请注意以下几点：

1. 运行机器前，必须先将固定机器的横穿螺杆取下来（见下图）
2. 设备再次搬运时，必须将固定机器的横穿螺杆和四个机脚压板重新装上（见下图）
3. 禁止在易爆的环境中使用该设备
4. 仅限专业人士操作
5. 禁止空载运行
6. 漆罐必须密封好，且不能有破损
7. 设备安装和位置移动后必须调平机脚
8. 设备出现异常振动和噪声时，请检查机脚是否调平

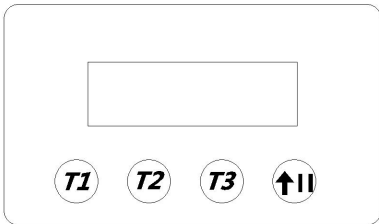


# 一、使用前的准备

机器安装后，为保证机器良好运行，请认真熟知下面几点：

- (一) 先确定机器后面电源开关处于关闭状态，再插上电源插头。
- (二) 确定急停按钮处于释放状态，透视门要关好。
- (三) 料桶必须密封良好，不能有破损，并放置在载物台中央。

## 控制面板说明：



T1 按钮——按下此按钮，压紧板自动压紧料桶，并完成 1 分钟时间混和

T2 按钮——按下此按钮，压紧板自动压紧料桶，并完成 3 分钟时间混和

T3 按钮 —— 按下此按钮，压紧板自动压紧料桶，并完成 5 分钟时间混和

T1+T2 —— 压紧板自动压紧料桶，并完成 4 分钟时间混和

T1+T3 —— 压紧板自动压紧料桶，并完成 6 分钟时间混和

T2+T3 —— 压紧板自动压紧料桶，并完成 8 分钟时间混和

T1+T2+T3——压紧板自动压紧料桶，并完成 9 分钟时间混和

↑|| 按钮——停止、抬起按钮：

- A) 当机器处在“正在混和”或“正在压紧”状态时，液晶屏显示“正在混和”或“正在压紧”，按下此键，机器将停止混和或压紧，并升起压板。
- B) 当机器处在“已准备好”状态时，液晶屏显示“已准备好”按下此键，压板向上打开，松开则停止。

注意：

以上时间设定按钮必须在“已准备好”状态下，按下 T1、T2 和 T3 等按钮，时间设定才有效；



**急停开关**——当机器出现故障时，按这个按钮使机器重新初始化，并使得上压盘重新回到原始位置

## 二、操作使用说明

本机器采用全自动智能化控制，操作简便，具体步骤如下：

- 1、打上机器后面的开关，接通电源，机器液晶屏（LCD）显示机器编号，然后自动进行初始化，同时 LCD 显示“初始化”。初始化结束，显示“已准备好”，表示机器准备就绪。
- 2、打开透视门，将需要混和料桶放在滚轮上，慢慢推到载物台的中央，若桶有提手用弹簧挂拉住提手，然后关上透视门。
- 3、根据所需时间，选择并按下时间设定按钮，此时，压紧台自动向下慢慢移动，LCD 显示“正在压紧和混和时间”，待料桶压紧后 2~3 秒，开始高速振动混和，LCD 显示“正在混和”和倒计时的动态时间变化。
- 4、到达设时间后，机器即停止混和，静止 3 秒，压紧台自动向上松开料桶，LCD 显示“请稍后”，压板上升则一定高度。
- 5、显示“混合完毕”，拿走混合的涂料。（要连续混合一定要开门一次才可以再次混合）
- 6、每天使用后，应清除外溢的涂料等污物，保持工作台面和丝杆的清洁。

### 注意：

- (1) 严禁空载运行！
- (2) 严禁机器频繁启动，每小时不得超过 20 次！
- (3) 在混和过程中，若有意外噪音，应立即按下急停按钮，查明原因并排除故障，方可重新运行！
- (4) 如在初始化或压紧过程中，遇到故障或发生锁死，应按下急停按钮，重新初始化机器！
- (5) 当电机过热时，显示屏会显示“电机过载”，机器会自动停止工作。待机器散热完毕，才能重新开始工作。

## 三、设备的维护与保养

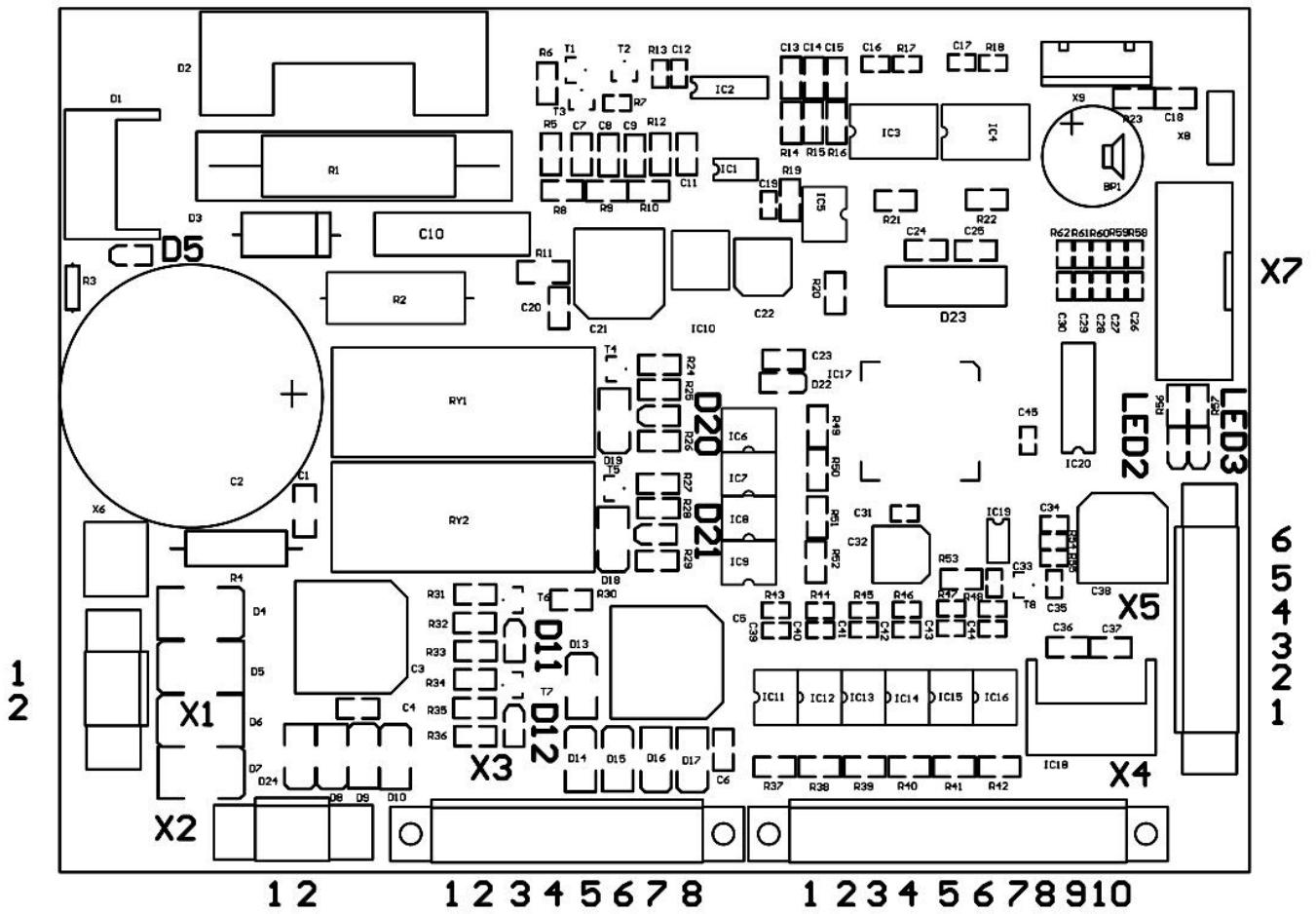
为了保证机器的正常运行，延长使用寿命，更大限度地发挥其经济价值，您应该作好日常的维护保养工作。

- (1) 非专业人士，请勿拆卸本设备！
- (2) 每三个月用机油油润滑丝杆、导柱一次！
- (3) 遇到问题时应及时解决！

## 四、常见故障及处理方法

故障	可能原因	处理方法
开机即振	1、电路板坏 2、固态继电器坏	把固态继电器 3 或 4 的连线断开后通电，如果不振，电路板坏，如果还振，则固态继电器坏。
不混合	1、电路板坏 2、固态继电器坏 3、振动电机坏， 4、电机电容坏， 5、电机线断	1、把固态继电器的 1 和 2 的连线短接看是否能振：  (一) 不振请观察电机通电时是否有嗡嗡声，  ① 如果有，则更换电容；更换电容后还是不振，则更换电机。  ② 无声请查电机线，如果正常，更换电机。  (二) 能振：看电路板是的在显示“正在混合” D11 指示灯是否亮，灯亮电路则电路板没有问题，更换固态继电器。  D11 不亮这是电路板的故障。
无显示	1、显示器坏 2、排线断 3、线路板坏 4、保险坏 5、变压器坏	1、Led2 不闪烁 D5 指示灯不亮，则检查变压器和保险。 2、Led2 闪烁 D5 指示灯亮如果显示器有背光则更换没有显示则更换排线，更换排线还是没有显示就跟换显示器。如果更换了显示器和排线还是没有显示就跟换电路板。 3、变压器是否有故障请用万用表检查。
按键无效	1、排线故障 2、按键损坏	个别按键无效则跟换显示按键板。全部无效跟换排线或者电路板故障
振动混和无力	皮带松弛	适当调紧皮带
压紧系统故障	1、压紧电机故障 2、电路板故障 3、同步带故障 4、参数设置不合理 5、传感器故障	1、检查电机的碳刷 2、更换电路板 3、跟换同步带 4、从新设置参数 5、跟换传感器

## 五、指示灯和接线位置图



Led 指示灯说明

D5 直流电机电源指示

D11 混合电机工作指示，指示灯亮混合电机不工作可能是固态继电器或者电机故障

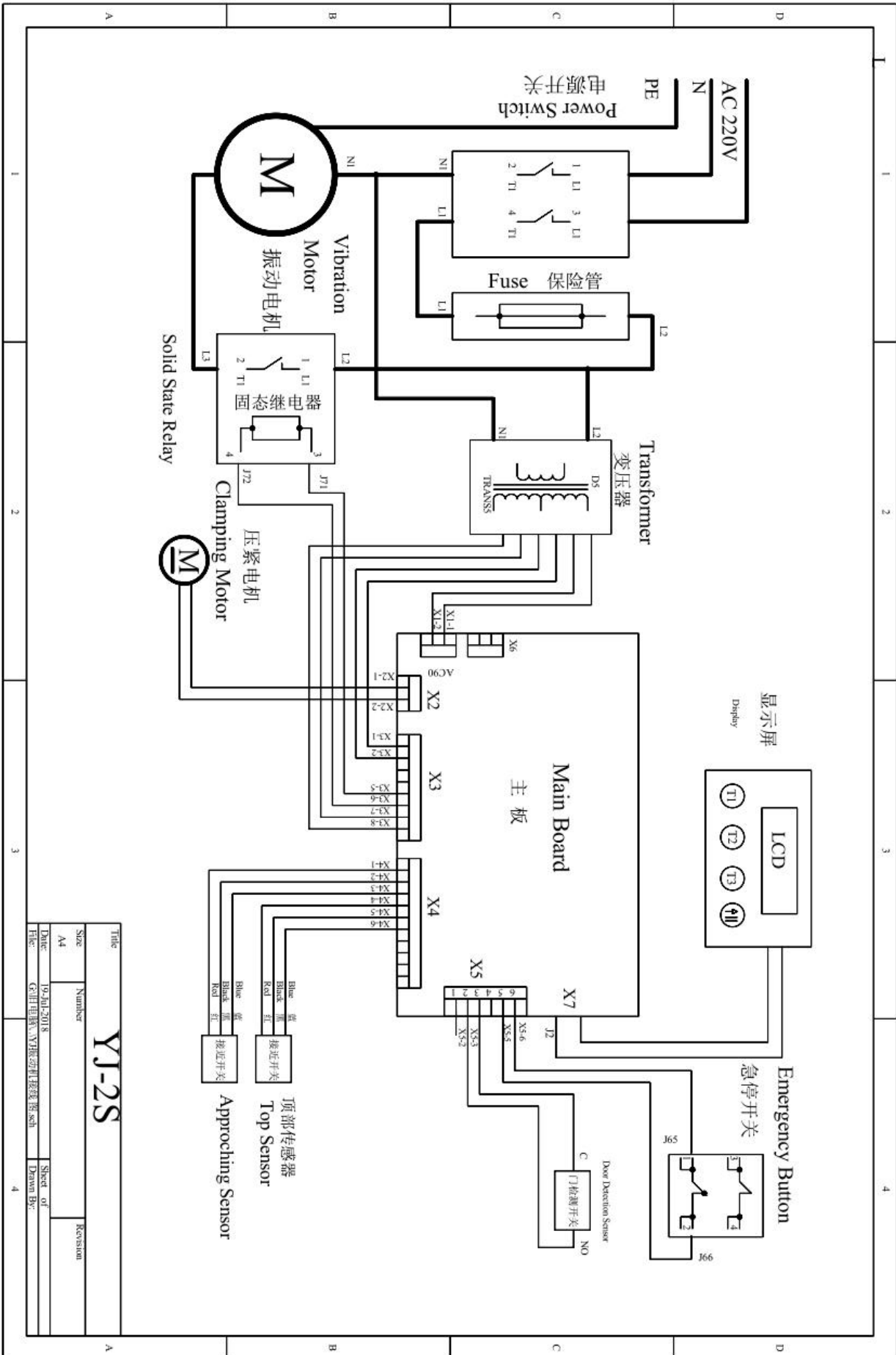
D12 备用

D20 压紧时亮

D21 打开时亮


LED2 闪烁表示 CPU 在运行，不亮可能是电源有问题。亮不闪烁 CPU 系统故障


## 六、电器接线图



## 七、振动机的参数调试方法

### 参数设置：

一直按  按键同时打开电源，直到显示器显示“大桶压力”就可以松开按键

通过按“T3”按键来选择要设置项目的参数，通过按“T1”加参数，每按一次加 1 如果连续按住不松开则自动连续加；通过按“T2”减参数，每按一次减 1 如果连续按住不松开则自动连续减；调整好数据后按  保存数据。

可以设置的项目如下：

大桶压力：桶高大于 300mm 的压力

中桶压力：桶高大于 110mm 小于 300mm 的压力

小桶压力：桶高小于 110mm 的压力

上升力矩：上压板上升的力矩

下降力矩：上压板下降的速度

复位力矩：上压板开机向上复位的力矩

语言选择：中文和英语

以上参数都是相对值，不是绝对值。请根据现场实际情况调整。数字越大压力就越大，速度越快。语言只有中文和英语选择。

### 默认参数：

大桶压力	50
中桶压力	50
小桶压力	50
上升力矩	60
下降力矩	45
复位力矩	55