

SMD-30 噸油壓式粉末成型機

操作手冊



碧威股份有限公司 BW

台中市西區向上二街 13 號

Tel : 04-2471-0048 | Fax : 04-2471-4839

www.tool-tool.com

SMD-30 噸油壓式粉末成型機

操作手冊

※開機注意事項※

- 1、 開機前電壓配線之確定
- 2、 開機時油壓馬達轉向之確認
- 3、 開機時確認油箱循環油是否有添加
- 4、 開機時手動/自動開關須在手動側
- 5、 總壓調整設定值之確認(依產品需求調整壓力)
- 6、 若在進料油壓缸送料過程，發現原料未能充滿中模模孔，
可藉調整進料計數器之次數，以確保足量粉末充填
- 7、 當模具校正後，切換至自動開關時，各部動作會有自動復
歸定位之功能
- 8、 本機台有程式保護動作，在進料未復歸原點時，上/下油壓
缸無法動作

※機台操作步驟※

步驟一

○ 操作前檢查作業：

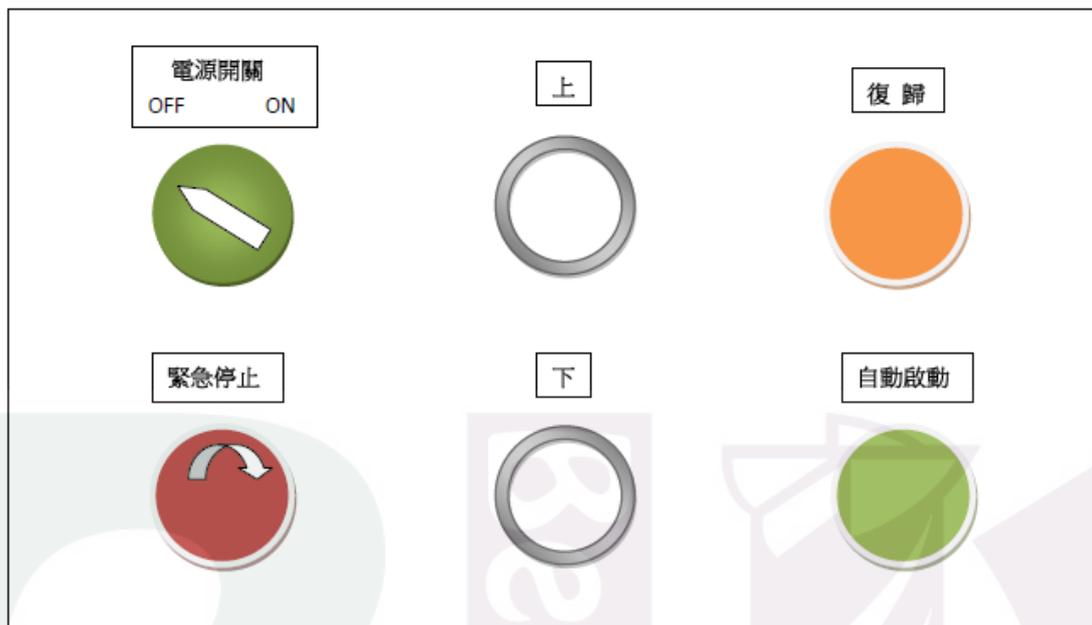
1. 檢視各部位之零件是否異常：
2. 水冷卻循環系統
3. 近接開關之定位
4. 管路檢視有否鬆脫現象
5. 將油箱中之循環油加到足量，*建議使用 R32 循環油*。
6. 確認馬達轉向之正確性

步驟二

○ 電源啓動：

1. 確認步驟一”操作前檢查作業”完成後，啓動電源開關。
2. 將畫面調整至”手動”模式。
3. 啓動油壓馬達。

一、 操作按鍵位置圖



1. 開啓電源開關至”ON”位置 →  → 此時綠燈亮起。
2. 進入人機介面觸控螢幕顯示。

二、 人機介面觸控螢幕顯示：



1. 人機介面觸控螢幕之操作步驟：

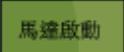
步驟一

觸控螢幕中之 →  進入操作模式。

步驟二

觸控螢幕中之 →  進入手動操作模式。

步驟三

觸控螢幕中之 →  啓動馬達。

壓力值參考表:

壓力值參考表

P	F	P	F
50 kg/cm ²	8.83 Ton	130 kg/cm ²	22.96 Ton
60 kg/cm ²	10.59 Ton	140 kg/cm ²	24.72 Ton
70 kg/cm ²	12.36 Ton	150 kg/cm ²	26.49 Ton
80 kg/cm ²	14.13 Ton	160 kg/cm ²	28.26 Ton
90 kg/cm ²	15.89 Ton	170 kg/cm ²	30.02 Ton
100 kg/cm ² →	17.66 Ton	180 kg/cm ²	31.79 Ton
110 kg/cm ² →	19.43Ton	190 kg/cm ²	33.55 Ton
120 kg/cm ²	21.19 Ton		

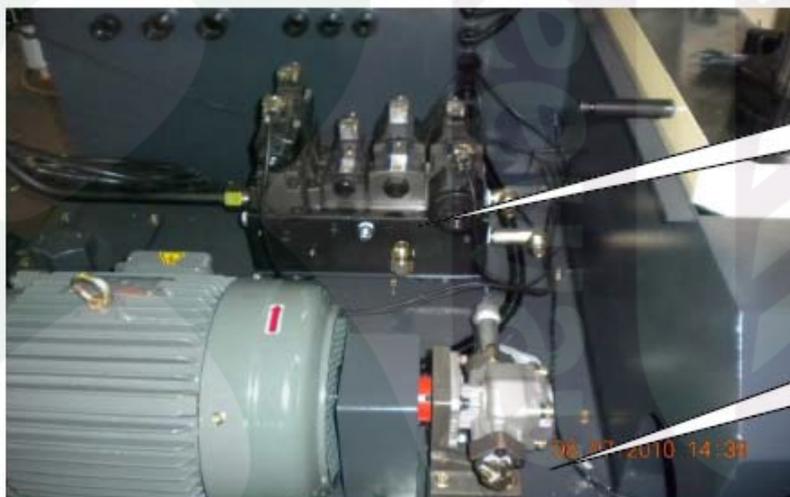
※說明： $F = P * A$

F：壓力值 P：油壓缸出力值 A：油壓缸缸徑面積



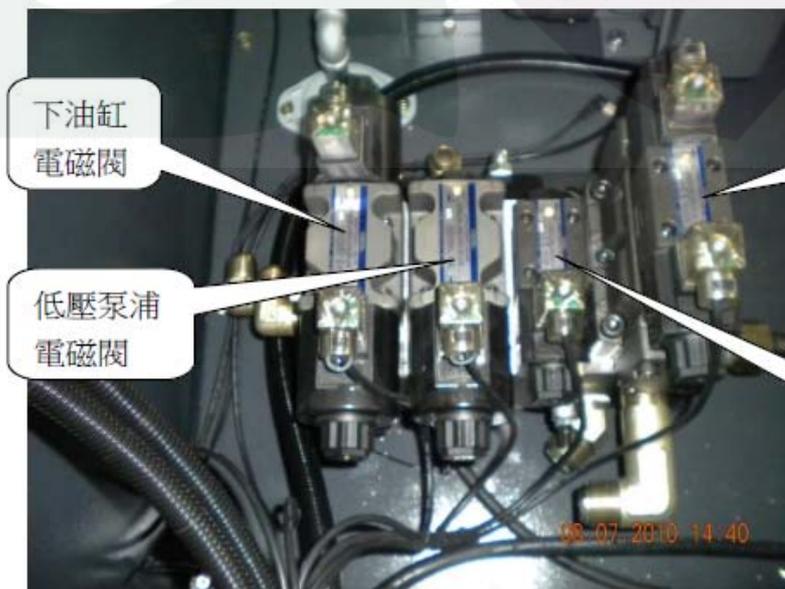
馬達

低壓泵浦
(大流量)



油路板及
電磁閥

高壓泵浦
(小流量)



下油缸
電磁閥

低壓泵浦
電磁閥

上油缸
電磁閥

高壓泵浦
電磁閥



下缸調整組



下缸上極限

下缸下極限

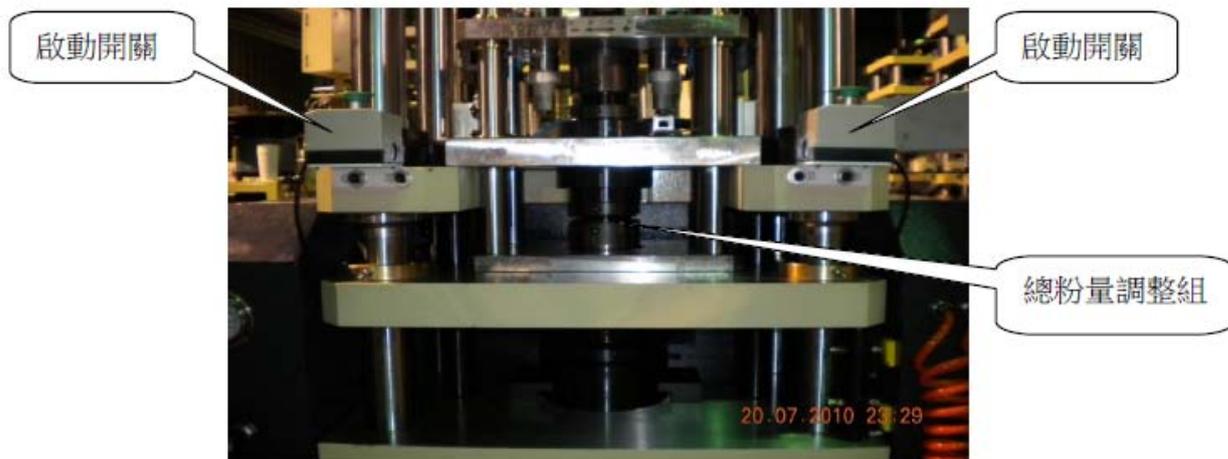


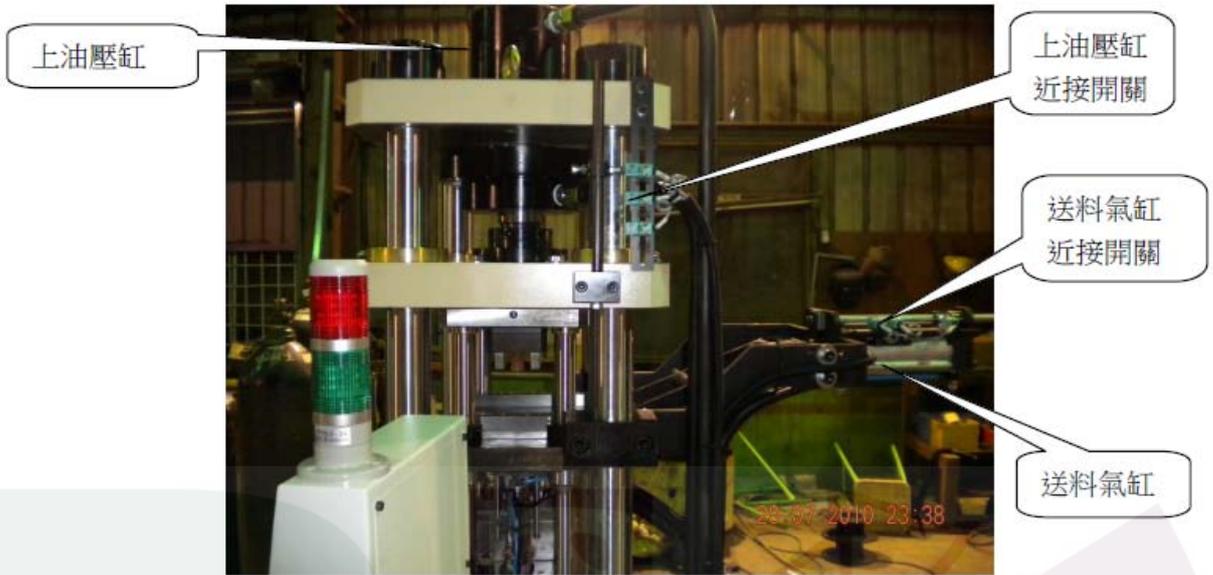
壓力錶頭

調壓開關

吸塵管
(左側)

吹氣管
(右側)





開機操作流程

打開電源開關

進入操作模式
進入手動畫面

開啟馬達,注意轉向

調校下油缸行程位置
(下沖脫模高度)

總粉量調整

一次填粉調整



注意事項:

- 1、空氣源入口確保水分過濾,壓力須保持在6KG以上
- 2、電源線(含總開關)若有換相須確認馬達轉向是否正確
- 3、機台操作之啓動開關需兩手同時按才會動作
- 4、機台開始運轉約一星期後,各部位螺絲確認是否有鬆動並旋緊

模具及粉量之調整

1. 設定下油缸下近接位置,
上近接在總粉量設定完成再確認



2. 總粉量設定:

- a. 將總量調整座依順時針轉至接觸底部
此為歸零

歸零後逆時針旋轉依所需粉量調整

每轉一圈為2mm

- b. 粉量調整完成後,將下油缸上升
寸動至接觸粉量調整座時,將兩側油壓
安全極限螺桿向下調整至接觸活動板
並將其固定

- c. 調整下油缸上近接位置並將其固定



3. 一次填粉:

- a. 將粉量調整帽順時針轉至與模板接觸(歸零)
再逆時針調整所需粉量,每格為0.1mm

- b. 確認下氣缸磁簧位置,在人機畫面選取
下氣缸校模按氣缸上跟下,下的時候磁簧
X40燈須亮,上的時候磁簧X41燈須亮
兩條燈號不可同時亮



4. 上氣缸及上蓋板之調整:

- a. 上氣缸校模時務必按一次上按鈕
(若上蓋板已打開亦須按一次)
- b. 調整上氣缸上磁簧位置,兩側磁簧為串連,調整時須同時調整,至燈亮即可
- c. 按下按鈕,上蓋板蓋下後注意中磁簧是否燈亮其調整方式為左側中磁簧先向上調至燈滅再向下調至燈亮時再往下約一個成品高注意此時燈須是亮的
- d. 右側中磁簧先向下調至燈滅再往上調至燈亮即可
- e. 確認下磁簧是否燈亮(上蓋板蓋下時),並確認兩側是否同步
- f. 按氣缸上.下按鈕,確認各磁簧是否正確尤其注意右側中磁簧
- g. 上蓋板蓋下時與模具面若不平,調整汽缸下側螺帽並須重複打開及蓋上確認與送料底板之平度調整完成後須將鎖緊螺帽確實鎖緊

