



# PIPE CUTTING MACHINE

—Manual book

苏州优顺激光装备有限公司

SUZHOU YOSOON LASER EQUIPMENT CO., LTD.

# Станок для резки труб YOSOON

## Меры предосторожности при эксплуатации

1. Координата станка должна быть скорректирована путем возврата к исходной точке при включении программного обеспечения. Когда ось В (ось W) возвращается в исходное положение, труба на патроне должна быть удалена, чтобы вернуться в исходное положение.
2. Выполните калибровку плавающей головки после включения аппарата и возврата к оригиналу. Перед продолжением калибровки необходимо убедиться, что под режущей головкой имеется металлический лист или квадратная труба и что сопло касается пластины и подает сигнал тревоги.
3. Ежемесячно меняйте воду в чиллере и очищайте воздушные фильтры от пыли.
4. Регулярно чистите принадлежности рельсовой стойки и заправляйте рельсовое смазочное масло.
5. Клиенты регулярно сливают воду в воздушном компрессоре, резервуар для хранения воздуха и фильтр каждый день.
6. Когда летняя температура превышает 30 градусов, установите низкую температуру чиллера на 28-30 градусов. Если лазер оснащен охладителем, вам необходимо включить подачу сухого воздуха/азота (газ низкого давления 0,05 БАР) для продувки воздухом, чтобы предотвратить конденсацию лазера и ненужные потери.
7. Когда температура зимой опускается ниже 10 градусов, в лазерный охладитель необходимо добавить специальный антифриз для лазера и смешать с водой.
8. Если лазер не используется более 5 дней, необходимо слить воду из участка водопроводной трубы, соединяющей лазерную головку и лазерный источник.
9. При извлечении держателя защитных линз извлеките его без пыли и приклейте скотчем.

## Этапы запуска Станка для резки труб:

### 1. Интерфейс управления



#### А. Порядок загрузки:

Питание ПК (start)-запуск сервопривода (start)-выключатель освещения.

#### В. Функция переключения:

Аварийная остановка: Если машина работает неправильно, нажмите переключатель, чтобы перезагрузить машину, когда машина подаст сигнал тревоги.

Питание хоста: включает компьютер

Переключатель источника лазерного излучения: управление питанием лазерного источника.

Запуск сервопривода: управление системой питания серводвигателя станка, функция перезапуска при отключении питания. Если переключатель не включается, система подает программный сигнал тревоги сервопривода.

Запуск сервопривода: управляет системой питания серводвигателя машины, функция перезапуска при отключении питания. Если коммутатор не может открыть систему, программное обеспечение подаст сигнал тревоги.

Выключатель освещения: управление использованием освещения.

USB: может использоваться для мыши, клавиатуры, U-диска, мобильного жесткого диска и других устройств

Зажим переднего патрона: управляет передним патроном для зажима трубы (настройка ручки управления K1)

Разжим переднего патрона: управляет передним патроном, чтобы освободить трубу (настройка ручки управления K2)

**Примечания:** плотно ослабьте задний патрон (настройка рукоятки управления K3)

## 2. Меры предосторожности при использовании схем подключения лазера

А, плата 3766 подключает точку лазерного порта следующим образом:

### **MAX способ подключения проводки лазерного управления**

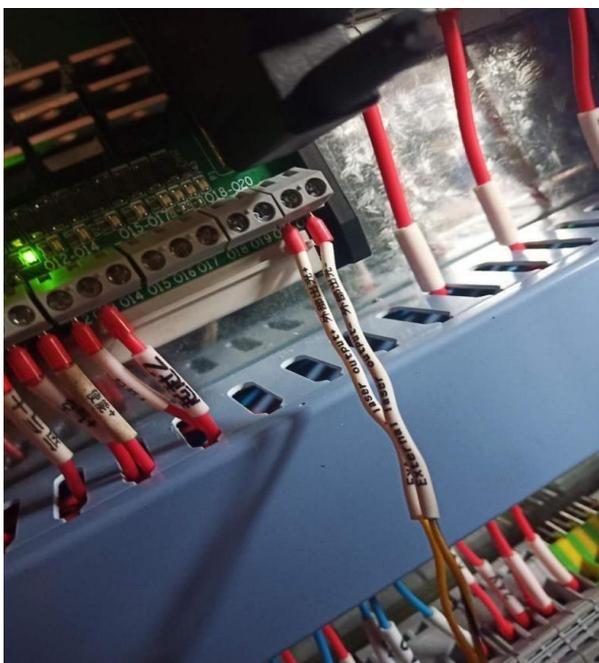
DA1-: Подключение ко входу DA- (вход 0-10 В-) DA1 +: подключение ко входу DA + (вход 0-10 В +)

PWM-: Подключение ко входу модуляции- PWM +: подключение ко входу модуляции +

Включение лазера +: подключение для включения ввода +

Включение лазера -: подключение для включения ввода -

Внешний световой сигнал (красный световой сигнал) (выходной порт 20) соответствует показанному на рисунке ниже:



### **Подключение к линии управления источником лазерного излучения Raucus:**

PWM+: Подключить MOD +/15

PWM-: подключиться к MOD-/16

24 В + (красный контроль): подключается к плате RED / 17 Сурcut BCL3766 с номером выходного порта 20

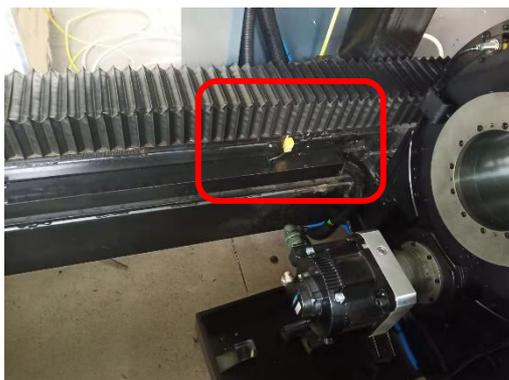
24-(терминал возврата): Подключение к EGND/20

### 3. Функции передней и задней индукционных плит станка для резки труб заключаются в следующем:

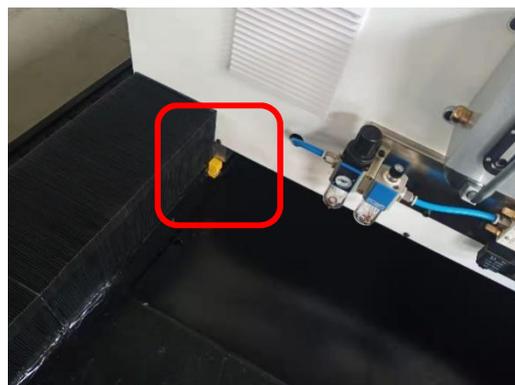
А: датчик положительного предела по оси Y

В: Задняя панель датчика (металлический лист) используется для управления возвратом оси Y к началу координат и отрицательному пределу

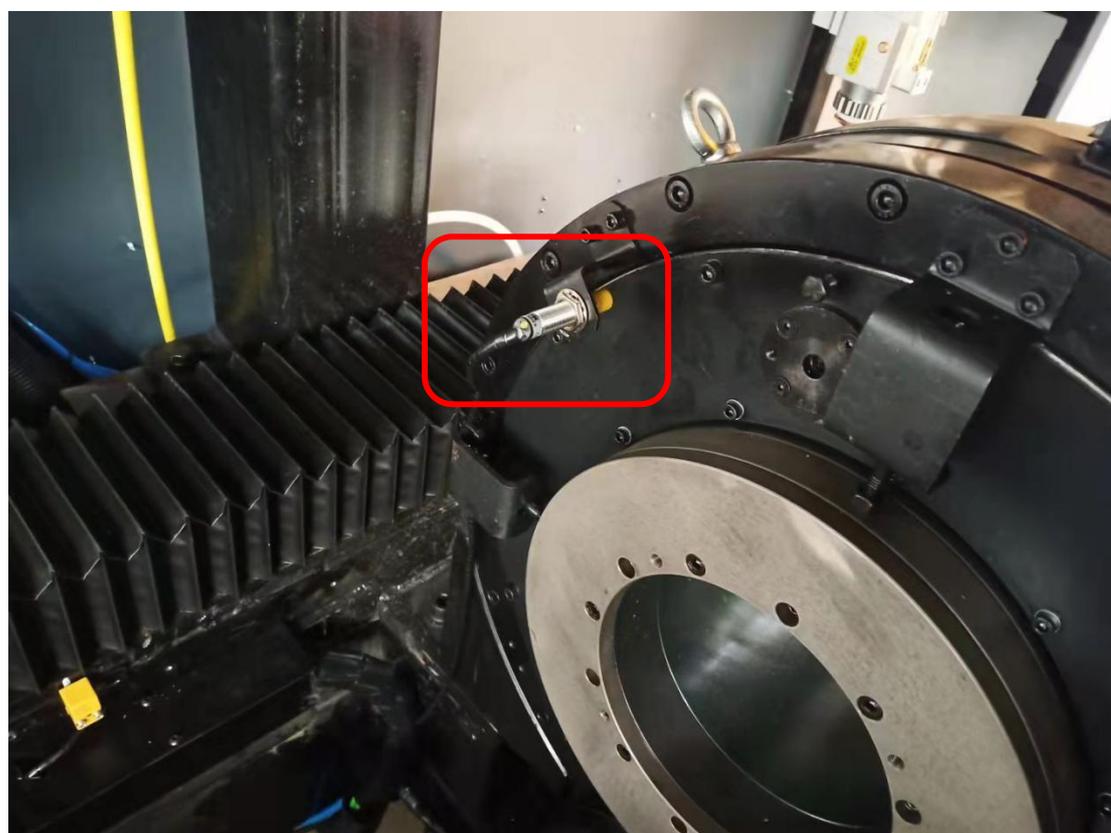
С: датчик начала оси W1, ось W1 используется для возврата к исходной точке



**A**



**B**



**C**

#### 4. Функция заднего патрона представлена следующим образом:







Ручной  
заправочный  
насос по оси Y



Автоматический  
масляный насос для  
смазки по осям Z и X

**永晨合裕**  
**Instructions**

1. The wiring illustrate show on the top of shell.
2. The working time and intermittent time can be setup. The green light (ACT) is on when working, the working time range is 1-999 second. The red light (INT) is on when intermittent, the intermittent time is 1-999 second of minute.
3. Press the SET Button for 3 seconds to enter the working time setting, and the digital on the screen will flash, press the ▲ and ▼ button to adjust the working time. Then press the SET Button for 3 seconds to confirm the program status, press the ▲ and ▼ button to adjust the intermittent time. Then press the SET Button for 3 seconds to confirm the setting, and the pump will start to work, the ACT light is on. The pump will restart when press the SET Button in the intermittent state.
4. When the green light is on, press the SET Button till the digital flash 10 times, the time unit of intermittent time can be switched between second and minute.
5. The digit will flash and the speaker will on when the error is detected.
  - a) EIP means lack of oil.
  - b) EIP means lack of pressure, check the oil tank please stop for a while.
  - c) EIP means the working time of pump is too long, need to stop for a while.
6. The Valve of gear pump's function:
  - A: pressure relief
  - B: pressure relief

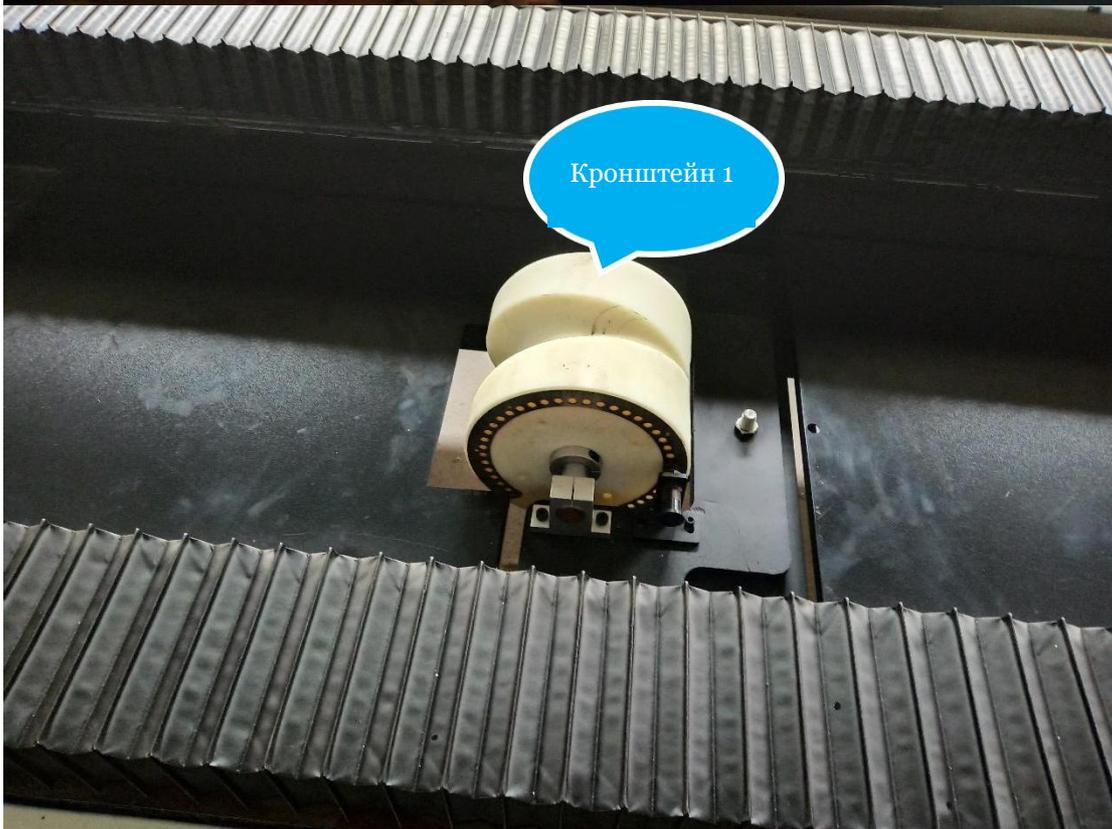
www.lubrication-cn.com  
yongchenfactory@163.com

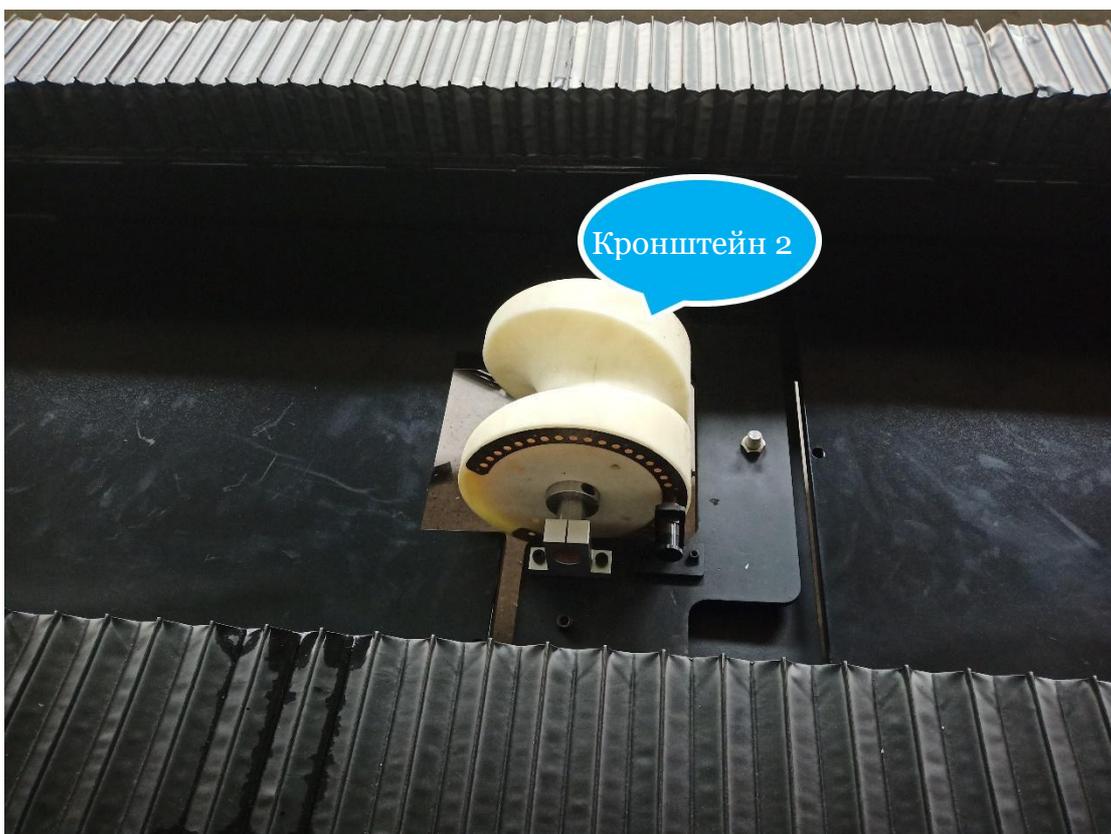
請使用清潔46#-68#潤滑油



TYPE: TZ-2282-160X  
VOLTAGE: AC200-220V 50/60HZ  
MAXPRESSUER: 15-17kgf/cm<sup>2</sup>  
DISCHARGE: 110-140CC/min  
NET: 1.5L







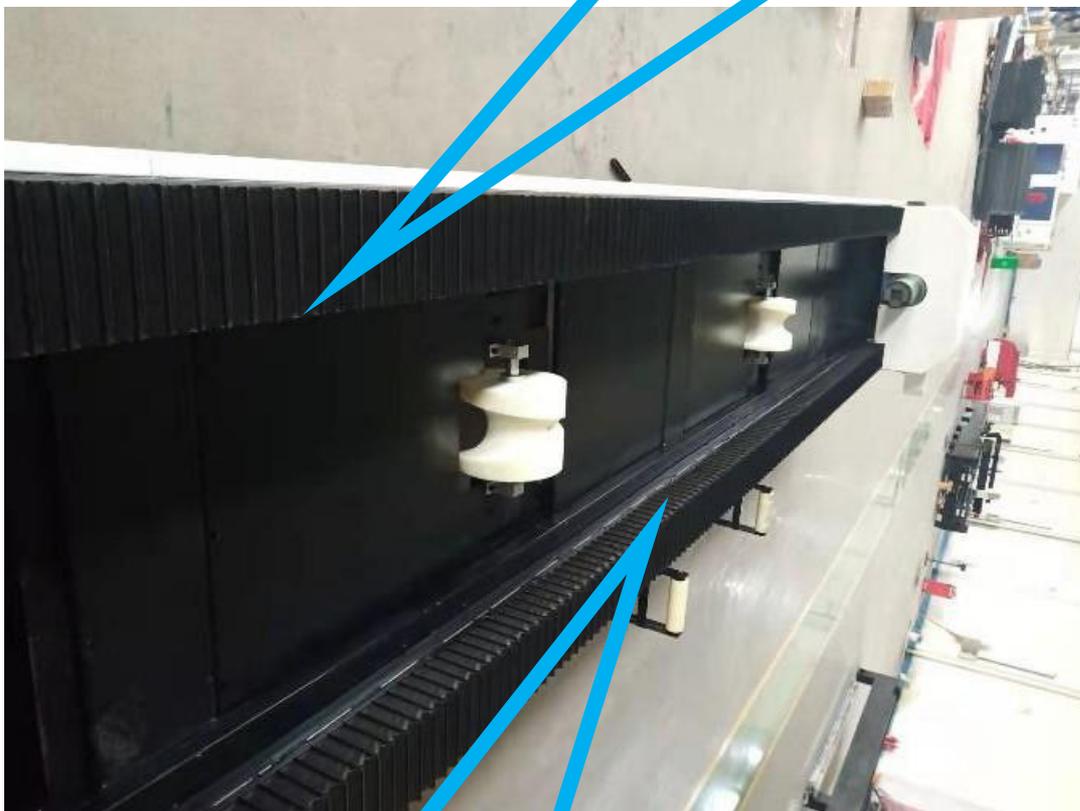
**5. Положение установки независимого пыле- и дымоуловителя станка для резки труб показано на рисунке ниже**



Чтобы предоставить заказчикам функцию удаления дыма и пыли, образующихся в процессе резки, заказчику необходимо установить blast.

**6. Опорный ролик станка для резки труб установлен, как показано на рисунке ниже:**

Когда ход заднего патрона достигает заданного расстояния, передняя скоба 2 опускается, и цилиндр опускается до того, что датчик положения подает сигнал на продолжение работы.



Когда задний патрон достигнет заданного расстояния, скоба 1 опустится, и цилиндр опустится

## 7. Подключение лазерного источника Raycus



