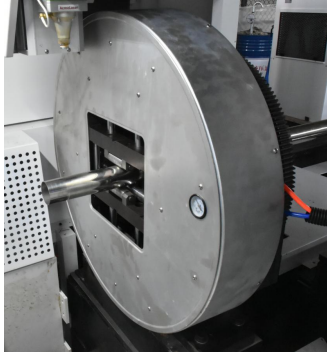
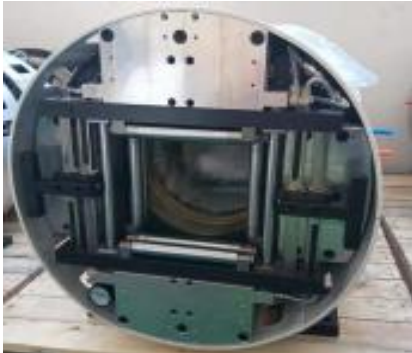
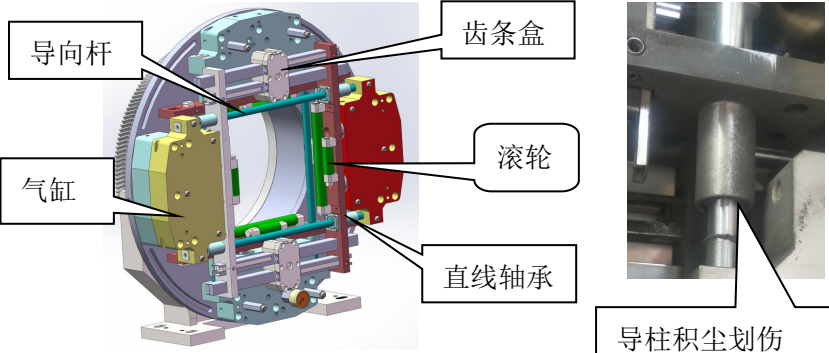







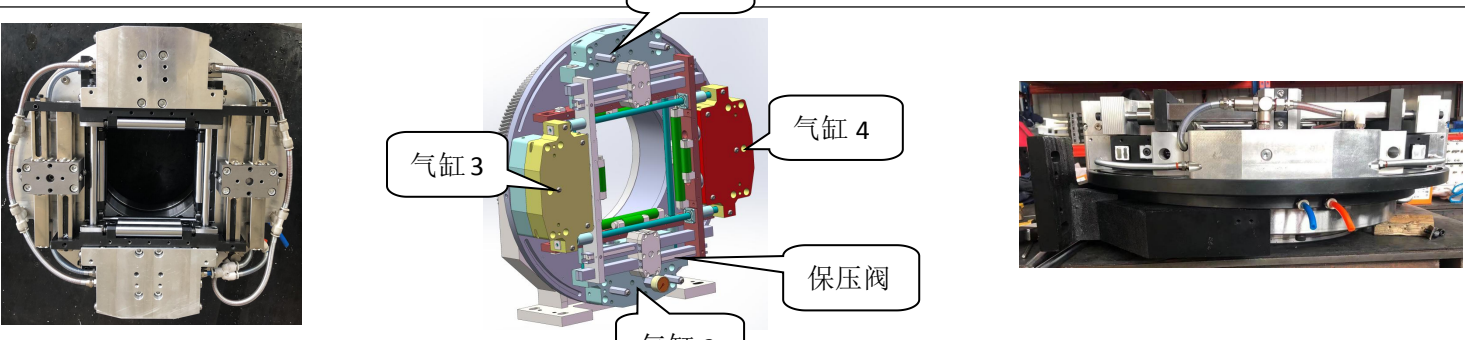

戴森博特卡盘维修保养手册

一、前卡保养方法

<p>图示</p>			
<p>说明</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、高压风吹走卡盘外表上的浮沉； 2、使用清洗剂和抹布擦拭表面的油污等保证外观防护罩的清洁； 3、检查外观磕碰严重情况，视严重程度更换外罩等防护件。 	<ol style="list-style-type: none"> 1、拆下防尘罩前盖，清扫内部灰尘和油腻； 2、手动转动卡盘，检查内部有无切割料豆等切割下来的边角余料，避免后期卡住传动部件； 	<ol style="list-style-type: none"> 1、检查各部件紧固螺栓，是否有松动，逐个紧固； 2、检查齿条盒开口处有无堆积灰尘及油泥，清理干净； 3、检查直线轴承导杆外表有无划伤，晃动直线轴承，查看滑动中的间隙，过大应更换； 4、用手拨动滚轮，观察转动是否顺畅； 5、用手晃动滚轮架，观察两端滚轮支架螺栓是否松动。
<p>使用工具</p>			

图示	 <p>滚轮磨损</p>		 <p>气压表</p>
说明	<p>1、当滚轮磨损造成的凹槽深度$>0.5\text{mm}$时，需要及时更换滚轮，更换流程见下述易损件更换说明。</p>	<p>1、检测各管接头是否有松动； 2、检查所有塑料气管是否有烫伤等破损点，必要时更换； 3、充气保压后，喷洒肥皂水看各点有无漏气发生。</p>	<p>1、最后上述检查完成后，对卡盘进行保压测试及观察各管接头是否存在漏气的情况，保压2小时即可，当卡盘不保压时，应及时更换保压阀。</p>
使用工具			







图示			
说明	<p>1、清扫两传动齿轮上的灰尘和油泥，清楚齿根等部位的积尘。</p>	<p>1、仔细观察卡盘大齿轮工作表面，是否存在断块、磨损和点蚀等失效形式，如存在应及时上报处理。</p>	<p>1、检查卡盘大齿轮啮合情况，轻轻晃动齿轮，看啮合间隙过大或过小，通过调整减速机座螺栓，调整齿轮中心距。</p>
使用工具			


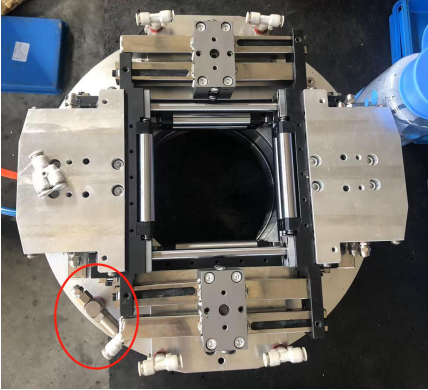
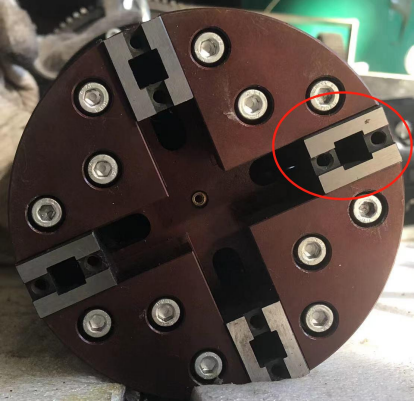



<p>图示</p>	
<p>说明</p>	<p>气路安装：气路分为进气和出气系统，卡盘气路系统中，蓝色气管为进气系统，橙色卡盘为出气系统。进气系统安装在气缸 1、气缸 2 侧面下方气孔，与气缸 3、气缸 4 侧面气孔连接；出气系统安装在气缸 1、气缸 2 的侧面上方气孔，与气缸 3、气缸 4 的正上方连接，最后进气系统与出气系统连接于保压阀保压。</p> <p>保压原理：保压单向阀内部保压；切割机系统必须设定断气后才能旋转卡盘，否则会把充气垫磨损。</p>
<p>使用工具</p>	

二、后卡的保养方法

<p>图示</p>			
<p>说明</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、整体检查卡盘外观，清除灰尘； 2、气枪将铁屑、灰尘等杂质等清吹干净； 3、清除卡爪滑块在槽内的积尘，保证滑动灵活； 4、对后卡基座上的黄油孔进行加油。 	<ol style="list-style-type: none"> 1、检测卡爪等紧固螺栓是否有松动； 2、打开防护罩，用气枪、清洗剂把内部清洗干净； 3、检测拨叉固定销孔的配合间隙，是否磨损过量。 	<ol style="list-style-type: none"> 1、清除两个齿轮上的灰尘油泥； 2、检查主动、从动齿轮的磨损情况，调整啮合间隙；
<p>使用工具</p>			

三、易损件明细及其更换说明

前卡	外罩、密封圈、保压阀、滚轮、轴承		
后卡	卡爪、滑块、O型圈、密封圈		
图示			
说明	<p>1、先通气把卡盘开到夹紧状态，按图示所示用内六角扳手把螺丝拆除，拆下防尘罩壳；</p> <p>2、按图示所示位置用内六角扳手把螺丝拆除即可把滚轮架拆下，共四对滚轮分别拆下；</p> <p>3、更换完成后依次装配锁紧。</p>		<p>1、按图所示内六角扳手把两个螺丝拆除即可把卡爪拆下，共四个卡爪按相同的方法拆下；</p> <p>2、换上准备好的另一副卡爪，注意键槽位置，把两个螺丝锁紧即可。</p>
使用工具			

图示			
说明	<ol style="list-style-type: none">1、先通气把卡盘开到夹紧状态，按图示所示用内六角扳手把螺丝拆除，拆下防尘罩壳；2、按图示所示位置用扳手把螺丝拆除即可把保压阀拆下；3、换上准备好的另一个保压阀，把螺丝锁紧即可。		<ol style="list-style-type: none">1、按图所示内六角扳手把两个螺丝拆除即可把滑块拆下，共四个滑块按相同的方法拆下；2、换上准备好的另一副滑块，把两个螺丝锁紧即可。
使用工具			

图示			
说明	<p>1、先通气把卡盘开到夹紧状态，按图示所示用内六角扳手把螺丝拆除，拆下防尘罩壳； 2、按图示所示位置用内六角扳手把螺丝拆除即可把气缸拆下；按图示所示位置把轴承拆下，更换准备好的轴承； 3、拆下气缸后，在气缸垫块和大盘上找到密封圈，如图，更换准备好的密封圈。</p>		
使用工具			

图 示			
说明	<p>1、按图示所示用内六角扳手把螺丝拆除，拆下旋转轴、旋转槽，将其分开； 2、换上准备好的O型圈、密封圈，更换完成后装配锁紧。</p>		
使用工具			

- 注：1、保养频次：1次/周；
2、保养及易损件更换前先停机，断电断气，禁止开动卡盘；
3、未注明加油处按照图示的说明进行加油保养。

四、常见故障及处理措施

故障现象	故障分析判断	处理措施、解决办法
卡爪无动作	气源未打开	检查气源及电源开关
	气源压力太小	调节气源压力，增加供给气压
	内部气控单向阀损毁，不闭合	更换单向阀
	配齐盘气垫磨损或漏气	检测配气盘后方漏气情况，更换
	电磁阀损坏，不能打开进气	更换电磁阀
夹不紧工件	气源压力不足	调节气源压力至所需压力
	前卡：单向阀损坏，灰尘累积造成泄气	清洗单向阀口，或者更换单向阀
	内部气路系统问题，内部进气不畅	检查内部气路系统（密封圈、接头处）
	后卡：滑块活动阻力大、缺油、零件拉伤	拆开检查，清洗灰尘，加油保养
	气缸磨损严重导致漏气严重	更换气缸
	卡爪行程不够	调整卡爪行程
	卡爪和滑块螺栓松动	紧固连接螺栓
	工件薄壁太薄	改变卡爪形状
夹紧工件松不开	单向阀损坏或异常	更换单向阀
	内部气路系统问题，内部进气不畅	检查内部气路系统（密封圈、接头处）
	气缸磨损严重导致漏气严重	更换气缸

故障现象	故障分析判断	处理措施、解决办法
动作不畅、卡阻、爬行	气源压力不足	调节气源压力至所需压力
	气缸内部活塞或密封圈磨损导致漏气	更换气缸
	活动部件阻力大、缺油、摩擦面拉伤	拆开检查，滑动面定期按标识加油保养
	内部气路系统问题，气管折弯、破裂等	检查内部气路系统（气管接头、密封圈）
	滑块处有脏物导致摩擦面拉伤	拆开检查，摩擦面定期加油保养
两组卡爪行程不一	运动部位有异物卡住	拆开检查
	滑块摩擦面严重拉伤	修理或更换滑块，加注润滑油
	滑块处有异物卡住导致动作受阻	拆开检查、及时清理、注润滑油
工件跳动太大	轴承磨损	更换磨损
	卡爪调整不到位	按要求调整卡爪
	轴承间隙太大	调整轴承间隙
运转过程中有震动、异响	轴承磨损	更换轴承
	轴承间隙过小	调整轴承间隙
	齿轮径向跳动超差	按要求调整径向跳动
	齿轮磨损或啮合精度超差	更换齿轮或调整啮合精度

激光切管机专业夹持方案提供商

Professional clamping solution provider for laser pipe cutting machine