



OMO-R37S 自动单热压机

操

作

说

明

书

浙江首汉智能设备有限公司



目 录

》》 目录.....	1
》》 产品简介.....	2
》》 产品规格.....	3
》》 出厂铭牌.....	4
》》 安装准备.....	5
》》 安全守则.....	6
》》 主要特性.....	7
》》 机器部件名称 4-1.....	8
》》 机器部件名称 4-2.....	9
》》 机器部件名称 4-3.....	10
》》 机器部件名称 4-4.....	11
》》 操作方法介绍.....	12
》 触屏式控制.....	13
》 页面介绍(主页面).....	13
》 页面介绍(输入测试).....	14
》 页面介绍(输出测试).....	15
》 页面介绍(温度设定).....	16
》》 日常清洁.....	17
》》 故障排除.....	18



》》 产品简介

感谢使用浙江首汉智能设备有限公司、生产的自动单热平板压机。

为了能够正确操作本设备，避免机器损坏和人员伤害，请仔细阅读本手册并做保留、以作日常参考之用。



》》 产品规格

型号	: OMO-R37S	
电压 AC	: 220	(V)
功率	: 1000	(W)
频率	: 50/60	(Hz)
压缩空气	: 0.3 至 0.5	(bar)
温度范围	: 0 至 260	(℃)
计时范围	: 0 至 600	(S)
热板尺寸	: 200*300*20	(长*宽*高 mm)
平台尺寸	: 可定制大小	(长*宽*高 mm)
外形尺寸	: 500*400*1200	(长*宽*高 mm)
设备重量	: 35	(kg)

注:

由于产品持续改良尺寸规格会相应更改对此不会在另行通知。



》》 出厂铭牌 如图 1 所示。



图 1（铭牌）

- 1、设备型号。 （OMO-R01）
- 2、电源电压。 （AC220V、380V）
- 3、发货地区代码。 （SH）
- 4、设备功率。 （W、KW）
- 5、气源压力要求最低 （5bar）
- 6、设备出厂日期。 （2022 年 1 月 1 日）
- 7、质检员。 （SHY）
- 8、设备工厂地址信息。（浙江省金华市义乌市廿三里武梅二街 6 号）



》》 安装准备

注：

安装必须由专业人士执行并遵循以下步骤

- 1、收到货物后、验收设备包装是否有损坏或其他问题。
- 2、拆卸所有包装上的扎带及包装材料，以便解开器材和配件。
- 3、拆开包装后、将机器放置于一个平整的地面上并进行简单的表面清洁。
- 4、把设备移动到对应的机器底座或对应的桌子上、并固定好卡位螺丝，防止使用过程中、或移动过程中出现摇晃、或有坠落风险等事故发生。
- 5、将气源气管连接到机器上的气压调节过滤器接口处，确保空气源头压和气压表不低于 0.3bar 至 0.6bar 内。
- 6、连接好气源后、打开气源开关，此时压烫板支架总件会自动向上升起。
- 7、把脚踏控板的连接头与机器后部的连接头连接起来并固定好。
- 8、将机器插头驳上相对应的电源插座、或空开上。
- 9、为了方便于使用和操作，设备打开电源开关后、温度将在 10-15 分钟内自动上升到出厂设置温度，打开电源开关时、请勿触摸压烫板和工位台谨防烫伤和压伤。
- 10、扭动机器顶部左侧的主电源旋钮开关。
- 11、触屏式控制面板将随之打开自动亮起。
- 12、等待操作面板程序启动稍等片刻后、它将会自动切换到主页面。



》》 安全守则

请遵守以下安全守则，以便能在一个安全的工作环境下提高工作效率，防止伤害事故的发生。若能严格遵守本手册的指引，本设备可以维持多年的使用优越性。



小心触电



急停开关



危险！请与压烫板保持距离小心压手



危险！高温请勿触摸



》》 主要特性

一、控制系统是、触摸式界面便于操作。

二、安全防护是、左右两个启动按钮必须同时按下（相差不得超过 0.5 秒）否则机器不会工作。

三、需要等热压面到达工作台 0.5 秒后,操作员才可以松开启动按钮、或脚踏按钮。

四、独立加温、独立控制温度。

五、热压时间和温度调节可灵活单独设定。

》 》 机器部件名称 4-1 如图 2 所示。

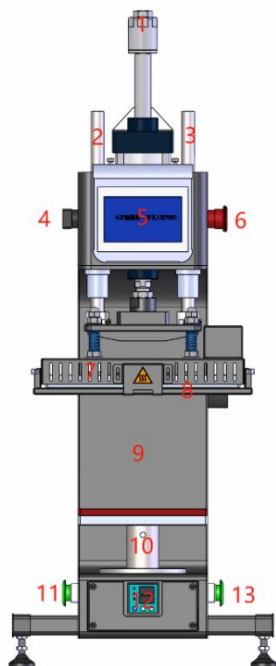


图 2

- 1、限位器和行程气缸。
- 2、上下导柱左。
- 3、上下导柱右。
- 4、电源旋钮开、关。
- 5、操作面板。
- 6、急停按钮。
- 7、发热板总件。
- 8、保护支架。
- 9、机器主体总件。
- 10、放料台支架。
- 11、左启动按钮。
- 12、温控控制器。
- 13、右启动按钮。

》 》 机器部件名称 4-2 如图 3 所示。

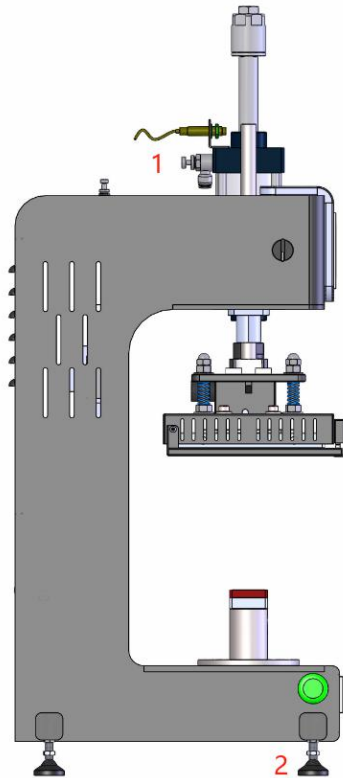


图 3

- 1、气缸快慢调节器。
- 2、机架机脚杯。



》 》 机器部件名称 4-3 如图 4 所示。

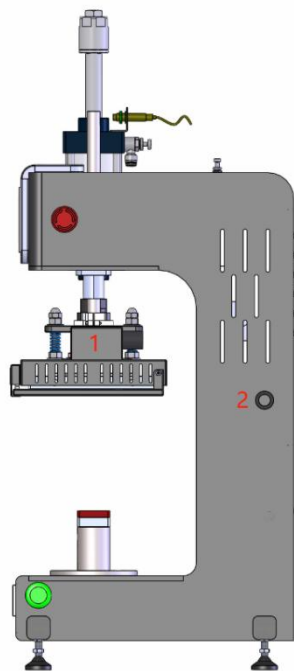


图 4

- 1、发热管接线安全护盖。
- 2、行程线管。



》 》 机器部件名称 4-4 如图 5 所示。

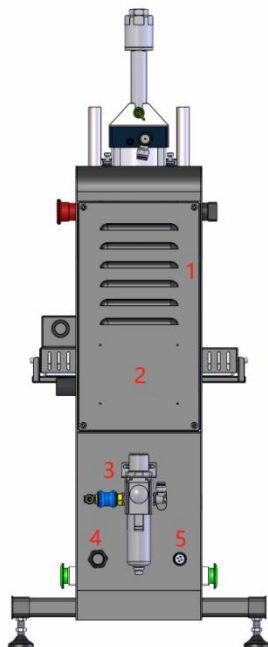


图 5

- 1、电箱安全护盖。
- 2、出厂铭牌。
- 3、压力调节器。
- 4、主电源线。
- 5、脚踏板接口。



》》操作方法介绍

》触屏式控制

电源启动后，触摸式控制面板上会依次显示开机问候语、及程序启动信息。
如图 6、图 7 所示。

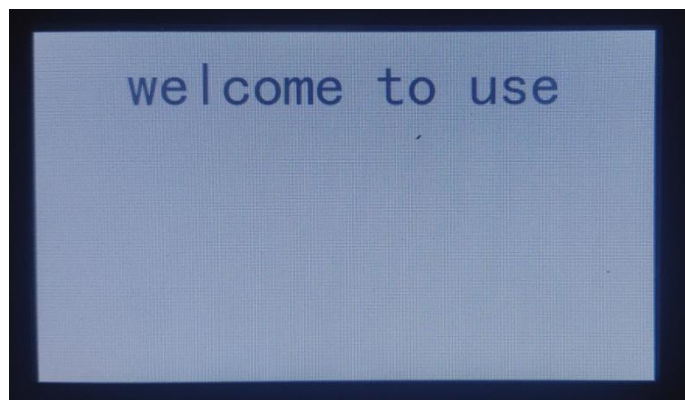


图 6（开机问候页面）

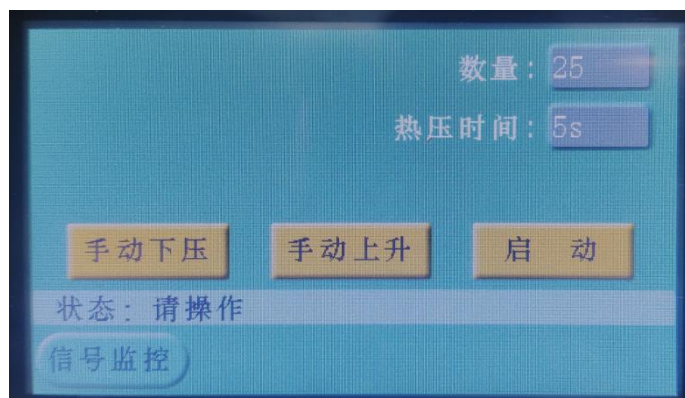


图 7（程序启动主页、页面）



》 页面介绍

（主页面）

此页面涵盖本机所需使用的功能以及设置。 如图 8 所示。

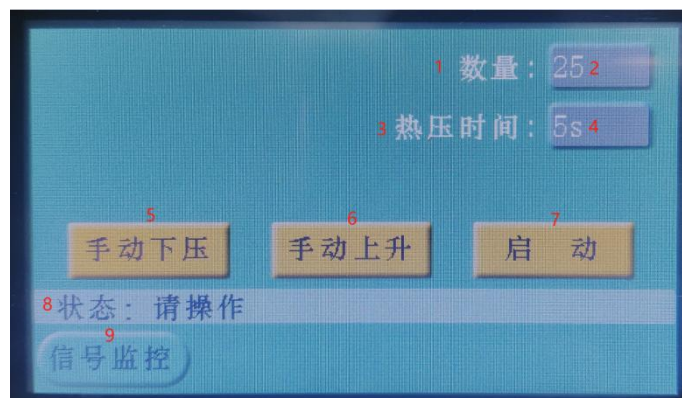


图 8（主页、页面）

- 1、每次下压计数名称。
- 2、计数清零。（按下此按键、可实现清零功能）
- 3、热压时间名称。
- 4、热压时间设置。（按下此按键、可实现时间设置功能）
- 5、手动下压按钮。（按下此按键、可实现行程气缸上升功能）
- 6、手动上升按钮。（按下此按键、可实现行程气缸下降功能）
- 7、启动按钮。（按下此按键、可实现行程气缸下降设置时间到自动上升功能）
- 8、状态信息。（状态信息栏目可根据上面提示操作）
- 9、信号监控。（按下此按键、可进入信号监控页面进行检测和测试功能）

》 页面介绍

（输入测试）

此页面涵盖启动按钮、脚踏板、急停按钮、保护支架的输入测试功能。 如图 9 所示。

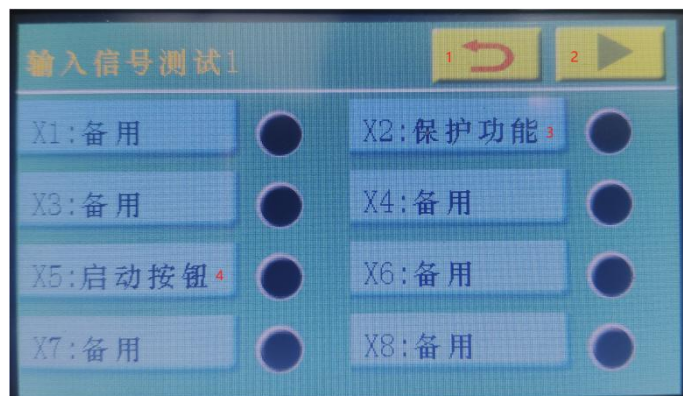


图 9 （输入测试页面）

- 1、上一页按键。（按下此按键会返回上一页、页面）
- 2、下一页按键。（按下此按键会进入下一页、页面）
- 3、X2 是保护支架和急停按钮的自动抬起输入点。（设备上电后进入当前页面、按下急停按钮时、或触碰安全支架时，此时圆头灯会亮起变为红色、变为红色表示该按钮线路和安全支架上的微动开关正常。若未变成红色表示该线路存在故障、或急停按钮开、或安全支架上的微动开关损坏）
- 4、X5 是自动下压启动按钮输入点。（设备上电后进入当前页面、按下设备两侧的两个绿色蘑菇头按钮、或按下脚踏板时、此时圆头灯会亮起变为红色、变为红色表示该按钮线路正常。若未变成红色表示该线路存在故障、或绿色蘑菇头按钮、或脚踏开关损坏）



》 页面介绍

（输出测试）

此页面涵盖电磁阀的输出测试功能。 如图 10 所示。

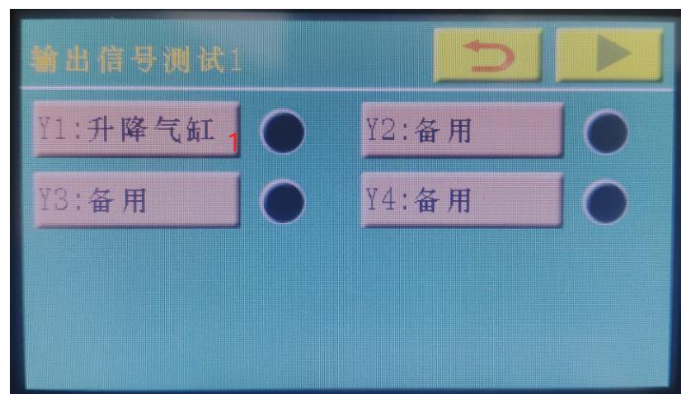


图 10 （输出测试页面）

1、Y1 是发热板的上下行程气缸控制电磁阀的输出点。（当设备上电后进入当前页面、按下圆头灯旁边的（如：Y1）文字信息，此时圆头灯会亮起变为红色。当变为红色时、此时电磁阀会工作、若变为红色时电磁阀未工作，输出端口 Y1 点损坏、或电磁阀损坏、或线路松动、或没有连接气源）



》 页面介绍

（温度设置）

此页面涵盖温度控制和设置功能。 如图 11 所示。



图 11（温度设置页面）

- 1、递加按键。（按下此按键可实现 SP 的数值+1）
 - 2、递减按键。（按下此按键可实现 SP 的数值-1）
 - 3、依次循环按键。（按下此按键可实现 SP 的数值个、十、百位切换）
- PV ： 温度显示。（当前温度的显示数值）
- SP ： 温度设置。（当前温度的设定数值）

操作方法:

按下“递加按键”或“递减按键”时、直至当前数字闪烁为需的数值时、暂停按键操作，随后等待数值闪完，温度设置完成。

二次、调节温度设置可采用以上方法依次设置。



》》日常清洁

注：

设备在长时间使用过程中压烫板、工位腿、工位平台上和设备表面会堆积残留的胶膜余料和空气灰尘，长时间未清理胶膜余料和灰尘，会硬化和附着在压烫板、工位腿上、工位平台和设备表面上，如不及时或定期清理，摆放下一件货物时会造成下一件货物在压烫完毕后，货物压烫位置会出现痕迹和附着的胶膜余料和灰尘，严重则造成该件货物报废。

我们建议、操作工在使用设备时，需要定期和不定时的进行观察和清理压烫板、工位腿、工位平台和其余地方残留的胶膜于料和灰尘。
清理方法：

清理时需要给设备断电，等待发热板和工位腿或工位平台上的温度冷却于手能触摸时，用白色棉布擦拭机器表面和有附着物的地方、遇见擦拭不吊的地方可配合工业酒精进行擦拭、擦拭压烫板、工位腿、工位平台以及机器表面和其余不能清除的地方，在擦拭过程中谨防刮到手和夹到手，擦拭完毕后打开电源开关，等待温度升温，待温度达到后，手动启动下压恒温 2-3 次后方可继续生产大货产品。

如：使用一段时间后还会出现这种情况，可使用以上方法进行日常清洁和定期清洁。



》》 故障排除

设备不加热

原因：

1、温控器上未设置温度。

解决方法：重新设置温控器上的压烫温度。

2、发热管损坏。

解决方法：更换同等型号的发热管。

3、加热线路松动。

解决方法：检查不加热位置的线路然后重新拧紧。

4、温控器损坏。

解决方法：更换同等型号温控器。

设备一直加热

原因：

1、固态继电器损坏。

解决方法：更换同等型号的固态继电器。

2、温控器损坏。

解决方法：更换同等型号的温控器并设置好内部参数。

3、温度传感器损坏。

解决方法：更换同等型号的温度传感器。

设备异响

原因：

1、机器未安装平整。

解决方法：移动机器位置、或锁死滚轮刹车、或拧紧固定机脚上的固定螺栓。

2、气缸或压烫板以及其余地方的固定螺丝出现松动。

解决方法：拿出对应的螺丝工具，找到异响位置的螺栓然后拧紧该位置的螺栓。

3、导向轴无油液润滑或导向轴轴承损坏。

解决方法：在导向轴上加注润滑油液、让其能够正常的滑动、减少摩擦时所产生的声音。

4、上下行程气缸、气源节流阀调节太大。

解决方法：找到行程气缸上对应的气源节流调节阀，调节让其控制在合理的范围内。

