

伺服式安装前准备工作

客户资料	公司名称		联系人		电话	
	公司地址					
项目编号及项目信息概述	项目表					
	● 工件信息					
	工件名称					
	材料					
	丝锥					
	攻丝深度					
	Tolerance 公差					
	Ø 底孔直径	75 % 牙高	mm	mm		
		65 % 牙高	mm	mm		
		55 % 牙高	mm	mm		
	装置信息					
	装置类型		装置序列号			
	齿轮					
	导向牙		安全区	mm		
	攻丝角度	°	目标速度	spm		
攻丝时间	sec	丝锥转速	(tr/min)			
工件夹紧时间	sec	丝锥线速度	(m/min)			
总攻牙时间	sec	建议丝锥线速度	(m/min)			
装置与料带之间的距离 G 值	mm	丝锥量块 X 值=	mm			
花键轴长度	mm	上死点时 X 值=	mm			

模具/冲床信息

冲程	mm
送料角度	°
脱料板位移量	mm
浮升量	mm

MOTOR 1

程序

序列号

电机

速度

攻丝深度

丝锥直径

牙距

导向牙

HPM

mm

mm

mm

MOTOR 1

电机旋转方向 ?

扭矩监测

丝锥偏移量用以攻丝头取出 - mm

MOTOR 1

攻丝时间

%

攻丝角度

°

安全距离

mm

齿轮速比

u

配置索引

MOTOR 1

程序

电机转速

U

电机前进转速

U/mn

电机退回转速

U/mn

丝锥攻丝圈数

U

丝锥攻丝线速度

m/mn

丝锥退回线速度

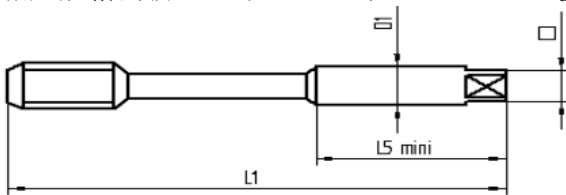
m/mn

丝锥行程

mm

攻丝循环时间

s

客户模具准备	1. 安装前需确认模具完好并已打出合格样件, 尤其是底孔尺寸,详细步骤如下。 2. 确认所有快换组件安装孔已正确加工。 详细操作步骤: - 对照最终设计图纸检查模具是否按图加工, 将攻丝装置及丝锥检测装入模具内, 确保所有安装孔位都已加工到位。 - 从模具内取出攻丝装置及丝锥检测等, 然后试打出合格的样件。													
客户人员准备	1.电工	(1) 将控制器电源线接到 380V 电源上 (以下有详述); (2) 负责连接 M400 伺服控制器与冲床之间的信号连接 (以下有详述)。												
	2.操作工	负责协同我司安装人员做好相应的安装协调工作及接受操作培训。												
	3.机修工	负责接受我司人员培训												
挤压丝锥润滑油	备好挤压丝锥润滑油 (粘度指数 200 以上, 粘度 30 以上)。我们推荐以下几款润滑油 (客户也可按照润滑要求自行购买): (1) Fuchs: Renoform HBO 962/2 (2) Zeller u. Gmelin: Multidraw KTL N 16 (3) Bechem: Beruform STO 1268 (4) Wisura: Wisura ZO 3180 plus (5) Condat: Extrudex 868													
挤压丝锥	 JIS 标准图: 实例参数: M6 x1.0 – JIS <table><tr><td>Dimension</td><td>L 1</td><td>□</td><td>L 5</td><td>D 1</td></tr><tr><td>M6 x 1,00</td><td>62.0</td><td>4.5</td><td>34.5</td><td>6.0</td></tr></table>				Dimension	L 1	□	L 5	D 1	M6 x 1,00	62.0	4.5	34.5	6.0
Dimension	L 1	□	L 5	D 1										
M6 x 1,00	62.0	4.5	34.5	6.0										

M400 控制器 连接

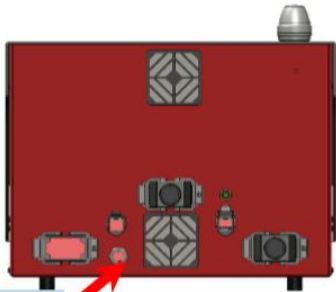


连接前的准备：（1）我们提供三相四线 380V 电缆线，长度 5 米，为方便连接，客户需自备三相四线插头。

（2）信号线 6 根，规格：0.5mm² 电线，做成快插形式；

1. 连接至主电源:

只将控制器电源线的四根电线连接到三相+接地电源: 380V 到 480V - 32A ; 50/60 Hz。



电源电缆线

电线标识	接头
BN/1	相 1
BK/2	相 2
GY/3	相 3
绿色/黄色	接地

信号线连接:

2. 连接至冲压机:



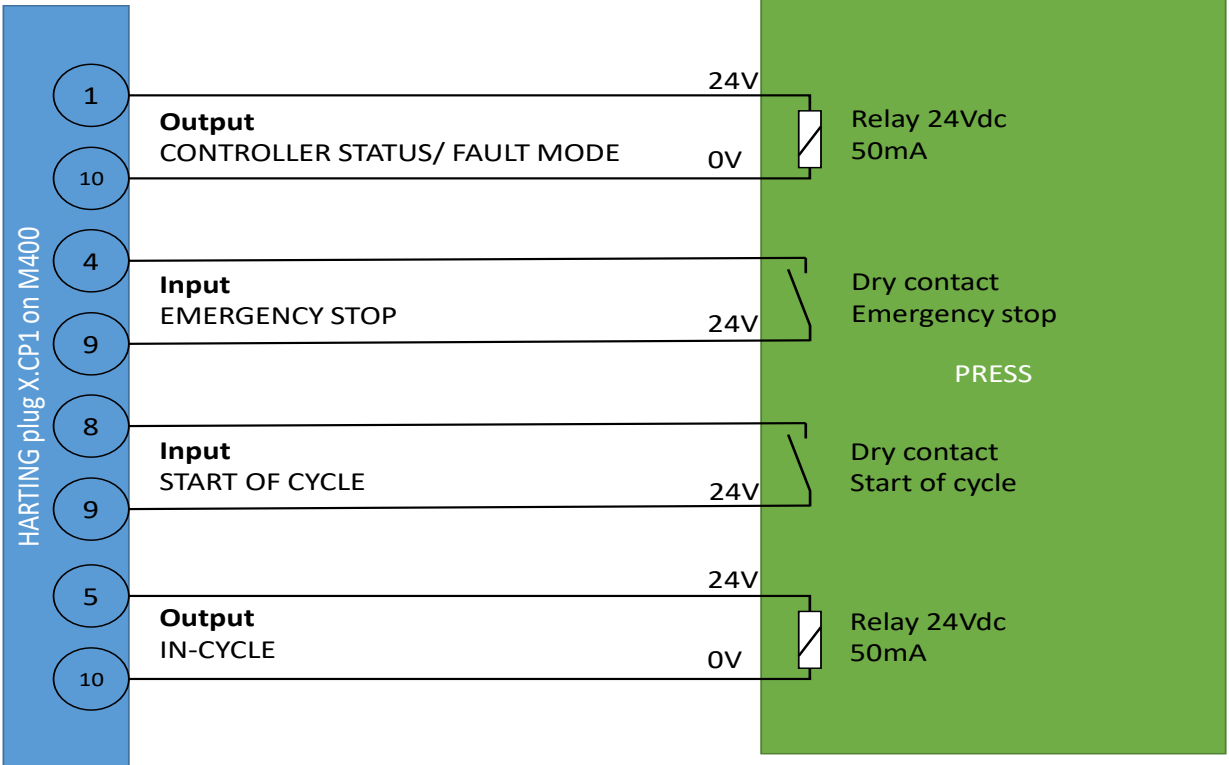
pronic 不提供与冲床连接的电气连接线。控制器的后面板上配有“HARTING”插座用于此电气连接线的连接。

根据以下指导，客户需使用自备的电气连接线连接控制器和冲床。



连接器针号	信号说明
1	FAULT-CYCLE OUTPUT (从控制器发出的信号) - 控制器状态信号 / 故障模式
4	PRESS Emergency STOP (冲床发出的信号) - 冲床紧急停止输入
5	IN-CYCLE OUTPUT (从控制器发出的信号)
8	START OF CYCLE INPUT (从冲床发出的信号)
9	直流电压: + 24 V - 0.3A 可用 (7W) (从控制器发出的信号)
10	电压 0 V (从控制器发出的信号)
2, 3, 6 & 7	预留 - 请勿连接这些插针 (输出 10 V)

电压为 24 V 直流的最高可用功率为 7 W (也就是说最多有 0.3 Amps 可用)。超过此范围，M400 控制器随时可能会失效。

	
Pronic 安装及培训内容	1.我们将帮助客户检查应用参数是否正确，并协助将攻牙站安装入模具内。 2.生产的监督和建议，以实现预期的生产速度。 3.针对目前项目进行理论培训，介绍项目参数及各参数意义及影响。 4.现场训练操作人员使用PRONIC模内攻牙设备及如何进行日常保养维护。
用户准备工作总结	1. 模具 2. 人员 3. 丝锥 4. 丝锥润滑油 5. 接线准备工作
重要提示	1. 请至少提前一周预约 pronic 模内设备安装及培训服务。 2. 正常情况下我们从早上就开始安装设备，在我们到达之前，客户需将模具装入冲床内并调试好，我们到达之后直接进行安装，以节约时间。 3. 所有 pronic 模内攻丝装置的标准免费安装、调试及培训时间为每套每天 8 小时，请客户务必在联系我们安装、调试及培训前，确保已准备好上述事宜，以免耽误安装时间而产生额外的服务费用，谢谢配合！
逾期收费标准	1. 每逾期一天按照 6250 元收取服务费用（不足一天按照一天收取）。 2. 通常 pronic 会预定往返行程的交通费用，若由于客户的原因导致延期，退票等相关损失由客户承担。
以上事宜双方已明确各自的主体职责及义务并将严格执行。 Pronic 售后代表签名： 日期： 客户代表签名： 日期：	