B型检修流程说明

起步

合上三相电源开关K →
右旋转打开K1急停开关

PLC 指示灯
POWER ○
RUN ○

PLC 指示灯
POWER ○ 不亮
RUN ○ 不亮

检查PLC的L与N两端
有否220VAC

有

断开PLC
+24的外接线路

PLC 指示灯
POWER ○ 不亮
RUN ○ 不亮

跟我们联系

否

检查熔断器RT18、
K1急停开关、自动开关K
还有零线的接零情况

PLC 指示灯
POWER ○ 亮
RUN ○ 亮

故障属于外围线路短路
导致PLC自保停电

把K3档位开关左旋转
自动、右旋手动、中位
空挡

置手动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ （亮 亮）

置自动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （亮 亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ （亮）

C1、C2得电切条切坯机的
输送带和辊棒转动把停留在
输送面上残留物清理干净

置手动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （不亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ （不亮 不亮）

输入0指示灯不亮
检查K3档位开关的良好性

K3档位开关的良好

跟我们联系

C2得电切坯机辊棒转动

置自动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （不亮 亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ （亮）

置自动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （亮 不亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤

检查G3感应开关和相关的
线路的良好性

出泥条

G1开启工作

置自动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （亮 亮 亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ （亮 亮3s 亮）

置自动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （亮 不亮 亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ （亮 亮3s 亮）

输入2指示灯不亮
检查G1感应开关和相关的
线路的良好性

输入2指示灯不亮
G1感应开关和相关的线路都
良好

跟我们联系

阀T1得电，切条机的切弓气缸
工作,1秒钟后C1得电2秒，切条
机输送带把切断的泥条运走

下一次工作循环

置自动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （亮 亮 亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ （不亮 亮3s 亮）

G4开启工作

置自动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （亮 亮 亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ （亮）

置自动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （亮 不亮 亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ （亮）

输入3指示灯不亮
检查G4感应开关和相关的
线路的良好性

输入3指示灯不亮
G4感应开关和相关的线路都
良好

跟我们联系

阀T2得电，切坯机油缸向前推

输出2指示灯亮
阀T2得电油缸不前推

注意油管跟油缸的前后腔的
联接的准确性和换向阀的良
好性

同时也可以跟我们联系

输出2指示灯亮
阀T2不得电请检查J1与线
路22得良好性

置自动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （亮 亮 亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ （亮）

置自动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （亮 亮 不亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ （亮）

输入4指示灯不亮
检查G2感应开关和相关的
线路的良好性

输入4指示灯不亮
G2感应开关和相关的线路都
良好

跟我们联系

阀T2停电、电阀T3得电，
切坯机油缸向后推回位

输出4指示灯亮
阀T3得电油缸不后推

注意油管跟油缸的前后腔的
联接的准确性和换向阀的良
好性

同时也可以跟我们联系

输出4指示灯亮
阀T3不得电请检查J2与线
路024得良好性

置自动挡时PLC的指示灯
输入指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ （亮 亮）
输出指示灯 ⓪ ① ② ③ ④ ⑤

完成一个工作循环

技术总解释电话：13768875896
网站地址： www.hlfgzs.com

微信扫一扫关注更多