

油脂计量加注机

系统概述

为了满足广大用户的需求，武汉格雷科公司专门设计了一套油脂计量加注机，其精确的供脂功能，避免了传统加注因供脂过量或供脂不足而导致的一系列问题，大大减少了手动注油产生的浪费。本系统由 PLC 控制，可以提供输入启动信号和输出信号，便于与流水线实现自动加注润滑脂。选择带文本显示的系统还可以查询以往的油脂加注情况，便于管理。

性能指标

1. 加注精度：±1%。加注精度可进行标定，确保加注精度；
2. 可在加注范围内根据需要进行数字预设、修改、存储；
3. 可预设 6 组定量加注数值；
4. 定量方式为高压流量传感器；
5. 控制系统面板上设有定量加注按钮；加注状态指示（加注过程、加注完毕、加注故障）等



系统组成

GRAKE®定量油脂加注机由以下五个部分组成：

- 油脂泵站
- 流量计
- 加注枪
- 空气处理组件
- PLC 控制系统

油脂泵站

气动注脂泵站是由压缩空气驱动往复式柱塞泵、桶盖、刮油盘、压力表、开关阀等组成，柱塞泵利用活塞上下端面积差，而获得高压流体输出。用于输送各种高中低粘度润滑剂，最高粘度可达一百万厘泊；具有优良的防爆性能，体积小，重量轻，安装简单、维护方便。不同的出口压力及流量要求可选择不同压力比的柱塞泵，轻而易举满足润滑剂的要求。

流量计

齿轮流量计，不锈钢齿轮

空气处理件

空气三联件，操纵阀



PLC 控制系统

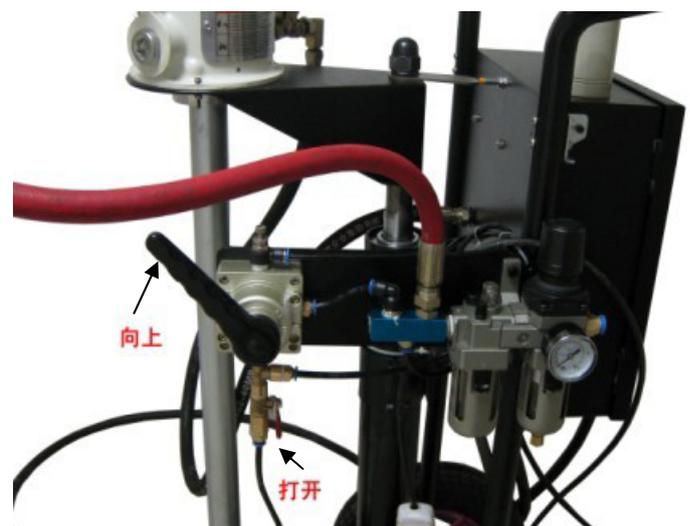
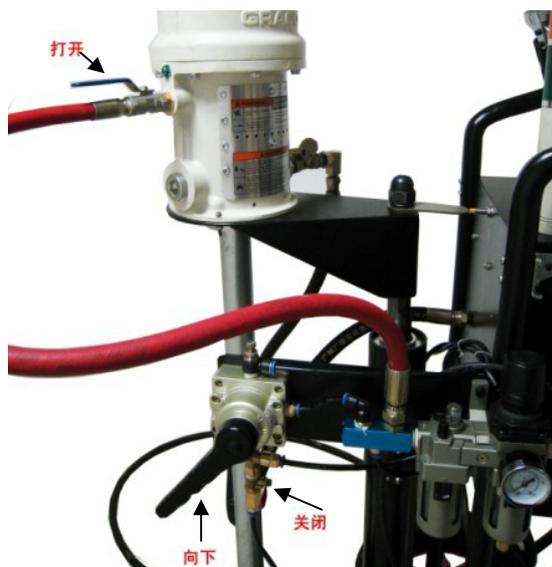
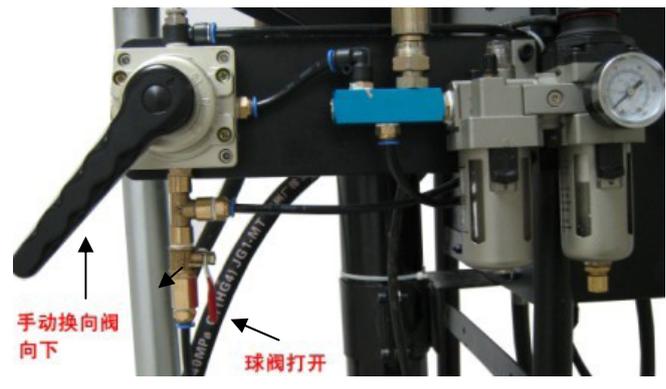
系统由 PLC 控制，通过软件编程实现储油箱液位自动检测，自动/手动加注模式切换，加注完毕提示，故障报警提示等功能。



操作步骤

一、提升架操作说明

- 1、将提升架升到最上方。将气管接入空气两联件，然后将手动换向阀向上拨，并保持球阀关闭，此时提升架会往上升。当提升架升到顶后，将手动换向阀拨向中间。
- 2、当刮油盘升到顶部时，将油桶放在刮油盘下方。
- 3、将刮油盘往下降。操作方式：将手动换向阀向下拨，并打开球阀，刮油盘会往下降，沉入桶里
- 4、当刮油盘下降到位置时。保持手动换向阀朝下，并关闭球阀，打开泵工作的球阀，开启控制器工作。
- 5、当油用完后。要将提升架往上提，操作方式：关闭泵工作的球阀，打开手动换向阀下面的球阀，并将手动换向阀向上拨。



二、 控制面板操作说明

通电后 进入欢迎界面



按任意键进入工作方式选择



- 1.按 ALM 键进入密度设定 →
按 SET 键开始设值→
通过左右键和数字键输入想要设定的数→
按下 ENT 键确认→
按下右键把设定的密度值传入 PLC→
按 ESC 键返回工作方式选择菜单



- 2.按上键进入手动工作界面→
按下手动加注按钮（外接）开始加注→
显示器显示当前加注量→
按停止按钮（外接）停止加注→
按 ESC 键返回工作方式选择菜单



- 3.按下键进入自动界面设定注油量→
按上下键可选择六个预设值每个预设值可以分别设定(设定方法为：按 SET 键，按 CLR,输入值，按 ENT 确定)→
选择好预设值后按左键把值传入 PLC→
按右键进入自动工作界面→
当前加注量到达预设值时自动停止加注→
按 ESC 键返回工作方式选择菜单



如：将图中面板第④组数值改为 253.4 克。

按 SET 键选定第④组，按 CLR 将当前数值清零

并按键盘上的数字键输入 253.4，ENT 确定。通过上下方向键将第④组移到左键指定位置，并按右键确定，按 ALM 键开始自动加注，加注到 253.4 克即自动停止。

技术参数

电源：220V/50HZ

最大工作油压：3000psi（207bar，20.7Mpa）

最大工作气压：100psi（7bar）

环境温度：-20—60°C

精度：±1%

最大流量：2L/min

加注范围：0.1-6500g

应用范围

许多种类的机械都需要定量注脂,包括轴承生产线,密封轴承在压盖前加注油脂,汽车半轴生产线,半轴轴承加注油脂,大桶油脂改装成小包装过程中的定量分配,汽车零部件制造,精密仪器,精密制造行业等。

特点

该定量注脂系统具有定量准确、效率高、性能稳定,加注油脂操作方便等特点。较一般的加注油脂系统具有集成度高、安装方便、维修简便、自动化程度高,劳动强度低等良好性能。

适用介质

000#—3#油脂



格雷科（GRAKE）机械有限公司授权之专业代理商

武汉格雷科机械有限公司
武汉市洪山区鲁磨路118号
电话：027-87596442
传真：027-87596446
邮编：430074
E-mail: sell@grake.com
[http: www.grake.com](http://www.grake.com)

