

双通道背心袋制袋机人机界面

操
作
说
明

目 录

1. 待机画面
2. 数据输入窗口
3. 主画面
4. 数据设置画面
5. 控制画面
6. 系统配置画面
7. 主机信号状态画面

1.待机画面



机器通电后出现的第一个画面，按 **进入系统** 按钮进入中文界面。

2.数据输入窗口

数值型:

1.0							
1	2	3	4	5	.	<-	确定
6	7	8	9	0	-	CE	取消

- 2.1 数字按钮：“1、2、3、4、5、6、7、8、9、0”；
- 2.2 小数点：“.”；
- 2.3 负号：“-”，需输入负数时按此按钮；
- 2.4 删除：“<-”，输错数据时，按此按钮可以删除错误的数字；
- 2.5 清除：“CE”，按此按钮可以清除数据窗口的内容；
- 2.6 确定：“确定”，按此按钮确认输入的数据并退出数据输入窗口；
- 2.7 取消：“取消”，按此按钮取消输入的数据并退出数据输入窗口。

3.主画面



3.1 **数据设置**按钮, 使用数据设置按钮可以将显示画面切换到数据设置画面, 在数据设置画面可以对机器的**常用、润滑、系统**等数据进行设置。关于数据设置画面的说明请参考“4.数据设置”。

3.2 **控制按钮**按钮, 使用控制按钮可以将显示画面切换到控制画面, 在控制画面可以对设备的**送料、点料、点切**等功能模块进行测试。关于调试画面的具体说明请参考“5.控制画面”。

3.3 **送料速度** **100** 送料速度设置窗口, 点击送料速度数字窗口, 系统弹出速度设置小键盘:

3.4 **主机速度** **0** 只/分 每7分钟切刀切袋数显示窗口, 显示机器的实际工作速度。

3.5 **冲孔关** 冲孔使能开关, 使能后, 每次送料结束后冲孔一次。冲孔气缸动作时间由“冲孔时间”来设定

3.6 **A线关** 长度 **150.0** 毫米 **B线关** 长度 **300.0** 毫米 长度设置窗口, 点击长度数字窗口, 系统会弹出数字键盘输入窗口, 用户可以输入需要的长度值。

3.7 **清批数** 总批数显示窗口, 按“清批数”按钮可以把总批数值归零。

3.8 **清计数** **减数** **1** 每批计数显示窗口, 按“清计数”按钮可以把计数值归零, 按“减数”按钮可以键一个计数值。

3.9 **空白袋** 袋型 (色标跟踪) 设置按钮, 点按这个按钮可以在“空白袋”、“印刷袋”之间切换。
空白袋: 当按钮显示为“空白袋”时, 色标跟踪被关闭, 设备按照长度设置窗口的长度进行送料。
印刷袋: 当按钮显示为“印刷袋”时, 设备根据启动时的色标信号状态自动设置色标跟踪的有效状态。当启动时色标信号为暗, 系统自动设置为下降沿有效; 当启动时色标信号为亮, 系统自动设置为上升沿有效。



3.10 光电极性设置按钮，点击这个按钮可以在“亮通”、“暗通”之间切换。

3.11 **停机** 通讯错误 10:52:32

当设备发出报警声音后可以在报警窗口查看到设备报警的位置。

1.A 线断料报警

当出现 A 线断料报警后，设备将自动停机，说明设备 A 线后面的料做完了需要跟换新的材料，也有可能因为材料问题薄膜被拉断而出现断料报警，只要换料或者重新把料连上就可以继续开机工作。设备开始运行后 A 线断料报警标志将自动清除。

2.B 线断料报警

当出现断料报警后，设备将自动停机，说明设备 B 线后面的料做完了需要跟换新的材料，也有可能因为材料问题薄膜被拉断而出现断料报警，只要换料或者重新把料连上就可以继续开机工作。设备开始运行后 B 线断料报警标志将自动清除。

3.A 线丢标报警

当制作印刷袋，A 线色标丢失时会出现 A 线丢标报警，丢标报警后设备会自动停机，停机后需要点点进按钮来寻找色标，找到色标后设备会发出“滴”的提示音，找到色标后就可以继续开机工作。设备开始运行后 A 线丢标报警标志将自动清除。

4.B 线丢标报警

当制作印刷袋，B 线色标丢失时会出现丢标报警，B 线丢标报警后设备会自动停机，停机后需要点点进按钮，找到色标后设备会发出“滴”的提示音，找到色标后就可以继续开机工作。设备开始运行后 B 线丢标报警标志将自动清除。

5.A 线堵料报警

当出现 A 线堵料报警后，设备将自动停机，说明设备 A 线后面的料被堵塞了需要重新整理，只要清除堵塞重新把料整理好就可以继续开机工作了，设备开始运行后 A 线堵料报警将自动清除。

6.B 线堵料报警

当出现 B 线堵料报警后，设备将自动停机，说明设备 A 线后面的料被堵塞了需要重新整理，只要清除堵塞重新把料整理好就可以继续开机工作了，设备开始运行后 B 线堵料报警将自动清除。

4.数据设置画面

4.1 常用设置

返回		数据设置画面	
A通道每批数量	100 只	光电范围	5.0 毫米
B通道每批数量	200 只	丢标数	2 次
批停时间	3.0 秒	退料长度	1.0 毫米
		限速	60 %
热针动作时间	4.0 秒	冲孔时间 <input type="button" value="关"/>	1.00 秒
翻板动作延迟	2.0 秒	平吹时间	2.00 秒
翻板动作时间	2.0 秒	竖吹时间	2.00 秒

冲孔使能开关，使能后，每次送料结束后冲孔一次。冲孔气缸动作时间由“冲孔时间”来设定

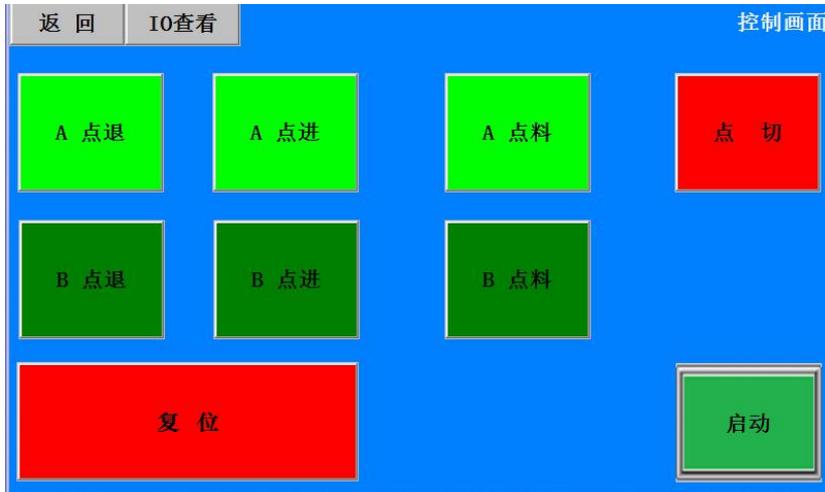
- 4.1.1 **返回**按钮，使用返回按钮可以将显示画面切换到主画面，在主画面可以对**长度、送料速度、空白袋/印刷袋**等进行设置，还可以进行**清计数、清批数、设备点进点退、设备复位**等进行操作。关于主画面的说明请参考“3.主画面”。
- 4.1.2 **A 通道每批数量**，设置 A 通道每批制袋的数量。当到达设定的每批制袋数时，提前 3 个开始报警，可以提醒操作工注意下一步作业。
- 4.1.3 **B 通道每批数量**，设置 B 通道每批制袋的数量。当到达设定的每批制袋数时，提前 3 个开始报警，可以提醒操作工注意下一步作业。
- 4.1.4 **批停时间**，每批之间的停顿时间。设备加工满批以后自动按设定的批停时间暂停，等待背心袋机把袋子移出制袋区域。暂停满批停时间后设备会自动重新开始制袋。
- 4.1.5 **热针动作时间**，热针的有效动作时间。
- 4.1.6 **翻板动作延迟**，
- 4.1.7 **翻板动作时间**，翻板的有效动作时间。
- 4.1.8 **光电范围**，光电跟踪的色标检测范围。当制作印刷袋并且袋型设置在“印刷袋”，送料将要到达设定长度时提前 3mm 激活色标检测功能；如果在设定的跟踪距离内没有检测到有效的色标信号，设备发出报警声并累计连续丢标的次数，当累计丢标数达到设定丢标数时设备自动停机。
- 4.1.9 **丢标数**，色标跟踪有效状态下，允许连续丢标的数量。如果在设定的跟踪距离内没有检测到有效的色标信号，设备发出报警声并累计连续丢标的次数，当累计丢标数达到设定丢标数时设备自动停机。丢标数设定为 0 时丢标后不停机。
- 4.1.10 **退料长度**，
- 4.1.11 **限速**，对最大主机速度的限制。
- 4.1.12 **冲孔时间**，冲孔机的有效动作时间。
- 4.1.13 **平吹时间**，平吹气缸吹气的时间。
- 4.1.14 **竖吹时间**，竖吹气缸吹气的时间。

4.2 自动润滑设置



- 4.2.1 **返回**按钮，使用返回按钮可以将显示画面切换到主画面，在主画面可以对**长度、送料速度、空白袋/印刷袋**等进行设置，还可以进行**清计数、清批数、设备点进点退、设备复位**等进行操作。关于主画面的说明请参考“3.主画面”。
- 4.2.2 **润滑计数预置**，当计数达到预置的次数时机器开始润滑动作。
- 4.2.3 **润滑动作时间**，机器进行润滑动作的时间。

5.控制画面



5.1 **返回**按钮，使用返回按钮可以将显示画面切换到主画面，在主画面可以对**长度、送料速度、空白袋/印刷袋**等进行设置，还可以进行**清计数、清批数、设备点进点退、设备复位**等进行操作。关于主画面的说明请参考“3.主画面”。

5.2 **IO查看**按钮，进入主机信号状态界面。关于主机信号状态画面的说明请参考“7.主机状态信号”。

5.3 **A 点退** A 通道点退按钮，停机状态有效。料子后退按钮，按住不放连续后退。

5.4 **A 点进** A 通道点进按钮，停机状态有效。料子向前按钮，按住不放连续向前。

5.5 **B 点退** B 通道点退按钮，停机状态有效。料子后退按钮，按住不放连续后退。

5.6 **B 点进** B 通道点进按钮，停机状态有效。料子向前按钮，按住不放连续向前。

5.7 **A 点料** A 通道点料按钮，

5.8 **B 点料** B 通道点料按钮，

5.9 **启动**按钮，当设备停止运行时可以按启动按钮让设备启动。

5.10 **系统复位**按钮，当设备非正常运行时可以按复位按钮让设备停止。

5.11 **点切**按钮，停机状态有效。按一下切刀切一次料，切刀自动恢复到高位。

6. 系统配置

注意：请不要随意修改系统配置数据，输入错误的数字将使设备不能正常运行！

6.1 进入系统配置画面

在数据设置画面按 **系统** 按钮弹出密码窗口。



在密码窗口输入 1234 再按确认按钮即可进入系统配置画面。

6.2 系统配置画面

返回	下一页	系统画面	
胶辊A周长	0.0 毫米	光电跟踪频率	0 Hz
胶辊B周长	0.0 毫米	点进频率	0 Hz
每转脉冲数	0 PLS	加速时间	0 ms
初始频率	0 Hz	快速系数	0
目标频率	0 Hz		

6.3 **返回** 按钮，使用返回按钮可以将显示画面切换到主画面，在主画面可以对**长度、送料速度、空白袋/印刷袋**等进行设置，还可以进行**清计数、清批数、设备点进点退、设备复位**等进行操作。关于主画面的说明请参考“3.主画面”。

6.4 **下一页** 按钮，使用下一页按钮可以进入系统画面第二页。

6.5 **胶辊 A 周长**，送料胶辊 A 的周长。

6.6 **胶辊 B 周长**，送料胶辊 B 的周长。

6.7 **每转脉冲数**，胶辊每转一圈的脉冲数。

6.8 **初始频率**，送料电机接收的起步速度。

6.11 **目标频率**，送料电机接收的最高频率。

6.12 **光电跟踪频率**，

6.13 **点进频率**，点进时电机接收的频率。

6.14 **加速时间**，送料电机加速的时间。

6.15 **快速系数**，在相同加速时间下数值越高设备运转更平滑，数值越低设备运转速度越快。

返回		系统画面	
主机额定速度	100 只/分	调速模式	手动
进给比例	20 %	双通道模式	异步
放料额定线速度	80 米/分	批停模式	延时
点料线速度	50 米/分	冲切功能	禁止

- 6.16 主机额定速度，
- 6.17 进给比例，
- 6.18 放料额定线速度，
- 6.19 点料线速度，
- 6.20 调速模式，
- 6.21 双通道模式，
- 6.22 批停模式，使用批停模式按钮对延时和空切两种模式进行切换。
- 6.23 冲切功能，使用冲切功能按钮对冲切部分进行开关控制。

7.主机信号状态

7.1 进入主机信号状态画面

在控制画面按 **I0查看** 即可进入主机信号状态画面。

返回	下一页	测试开关	开	主机信号状态
I0.0	A通道色标光电信号	Q0.0	A通道送料脉冲	
I0.1	A通道堵料光电信号	Q0.1	B通道送料脉冲	
I0.2	A通道放料光电信号	Q0.2	主机速度脉冲	
I0.3	B通道色标光电信号	Q0.3	A通道送料方向	
I0.4	B通道堵料光电信号	Q0.4	B通道送料方向	
I0.5	B通道放料光电信号	Q0.5	主机运行触点	
I0.6	送料信号	Q0.6	A通道热针触点	
I0.7	高位信号	Q0.7	A通道平吹触点	
I1.0	平吹信号	Q1.0	B通道热针触点	
I1.1	竖吹信号	Q1.1	B通道平吹触点	
I1.2	A通道点进按钮	Q1.2	竖吹触点	
I1.3	A通道点退按钮	Q1.3	A通道脱袋触点	
I1.4	B通道点进按钮	Q1.4	B通道脱袋触点	
I1.5	B通道点退按钮	Q1.5	报警触点	
I1.6	运行按钮			
I1.7	停止按钮			

7.1.1 **返回** 按钮，使用返回按钮可以将显示画面切换到主画面，在主画面可以对**长度、送料速度、空白袋/印刷袋**等进行设置，还可以进行**清计数、清批数、设备点进点退、设备复位**等进行操作。关于数据设置画面的说明请参考“3.主画面”。

7.1.2 **下一页** 按钮，使用按钮进入主机信号扩展界面，关于主机信号扩展界面请参考“7.2 主机扩

展信号状态”。

7.1.3 **测试开关** **开**，测试功能的使能开关。

7.2 主机扩展信号状态画面

返回	测试开关	开	主机扩展信号状态
I.0	断料信号	Q.0	A放料运行触点
I.1	点切按钮	Q.1	B放料运行触点
I.2	A通道点料按钮	Q.2	冲孔触点
I.3	B通道点料按钮	Q.3	润滑触点

7.2.1 **返回**按钮，使用返回按钮可以将显示画面切换到主机信号状态画面。

7.2.2 **测试开关** **开**，测试功能的使能开关。