

无拉伸制袋机人机界面

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. 调试画面
6. 系统配置画面
7. 温控画面

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，按 **Login** 按钮进入英文界面。

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 **返回** 按钮，使用返回按钮可以将显示画面切换到待机画面，关于待机画面的说明请参考“1. 待机画面”。

3.2 **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**每批加工数量、冲孔时间、光电跟踪距离、批停时间**等常用数据进行设置。关于数据设置画面的说明请参考“4.数据设置”。

3.3 **调试** 按钮，使用调试按钮可以将显示画面切换到调试画面，在调试画面可以对设备的**送料、横烫、切袋、寻标**等功能模块进行测试。关于调试画面的具体说明请参考“5.调试画面”。

3.4 **温控系统** 按钮，使用温度按钮可以对烫刀，底温等进行温度设置。

3.5 **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：

3.6 **系统速度** 0 只/分 每分钟切刀切袋数显示窗口，显示机器的实际工作速度。

3.7 **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。

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

3.9 **清计数** 减一只 每批计数显示窗口，按“清计数”按钮可以把计数值归零，按“减一只”按钮可以键一个计数值。

横烫设置

3.10 按钮，点击横烫设置按钮后将调出横烫数据设置页面：

横烫时间	0.00	秒
横烫压力	0	%
横烫速度	0	%
冷却时间	0.00	秒

当小窗口调出以后可以对横烫时间，横烫压力，横烫速度进行设置。

- 横烫时间：横烫烫刀的烫料时间。
- 横烫压力：横烫烫刀的烫料压力，以百分比为调节单位。
- 横烫速度：横烫烫刀的运行速度，运行速度=横烫速度*横烫最高速度/100+500。
- 冷却时间：横烫烫刀的温度冷却时间

空白袋

3.11 按钮，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↑”、“印刷袋↓”、“印刷袋(自动)”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，色标跟踪打开并且在色标信号上升沿（从低到高或由暗到亮）变化时表示检测到有效的色标信号。在色标跟踪有效状态，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。

印刷袋↓：当按钮显示为“印刷袋↓”时，色标跟踪打开并且在色标信号下降沿（从高到低或由亮到暗）变化时表示检测到有效的色标信号，其余同上。

印刷袋（自动）：当按钮显示为“印刷袋(自动)”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。

寻标

3.12 按钮，寻标按钮，在停机状态下有效，当设置为印刷袋时，按下寻标按钮，按下时料子前进，当遇到色标的边沿信号后停止送料。

系统复位

3.13 按钮，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（在紧急情况下可以当急停按钮使用）。

横烫寻原点

3.14 按钮，当横烫不在原点时，按钮会在屏幕上出现，然后点击横烫寻原点按钮设备

将自动寻找横烫原点信号。当找到原点信号后按钮会在屏幕上消失，防止误操作。

3.15

日期	时间	报警描述
2017/06/08	12:00:38	横烫不在原点

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.断料报警

当出现断料报警后，设备将自动停机，说明设备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。设备开始运行后断料报警标志将自动清除。

2.丢标报警

当制作印刷袋，色标丢失时会出现丢标报警，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。设备开始运行后丢标报警标志将自动清除。

3.切角气缸未准备好

当出现切角气缸未准备好报警标志后，设备将自动停机，请检查液压高位信号和压料高位信号，气缸气压是否正常，电磁阀状态是否正常，切角气缸是否到位。在切角气缸到位前切角系统复位按钮没有效果。检查完成排除故障后按切角系统复位按钮使机械手恢复到等待位置就可以开机进行工作

4.机械手处于前限位前限位报警，处于后限位报警

当出现到达前限位报警标志（到达后限位报警）时，在运行状态下设备将自动停机，停机后检查拖料总长是否正确。当开机正常工作后将自动清除到达前限位（后限位）报警标志。

5.机械手不在等待位置

当出现机械手不在等待位置报警标志时，在运行状态下设备将自动停机，使用机械手向前，向后按钮调整，使机械手到达等待位置。

6.横烫不在原点

在开机后会出现横烫不在原点的报警，当出现这个报警时屏幕右下角会出现横烫寻原点按钮，点击横烫寻原点按钮设备将自动寻找横烫原点信号，当找到原点信号后报警将自动清除。

7.纠偏到达限位

8.飞刀限位信号故障

4. 数据设置画面

5.调试画面



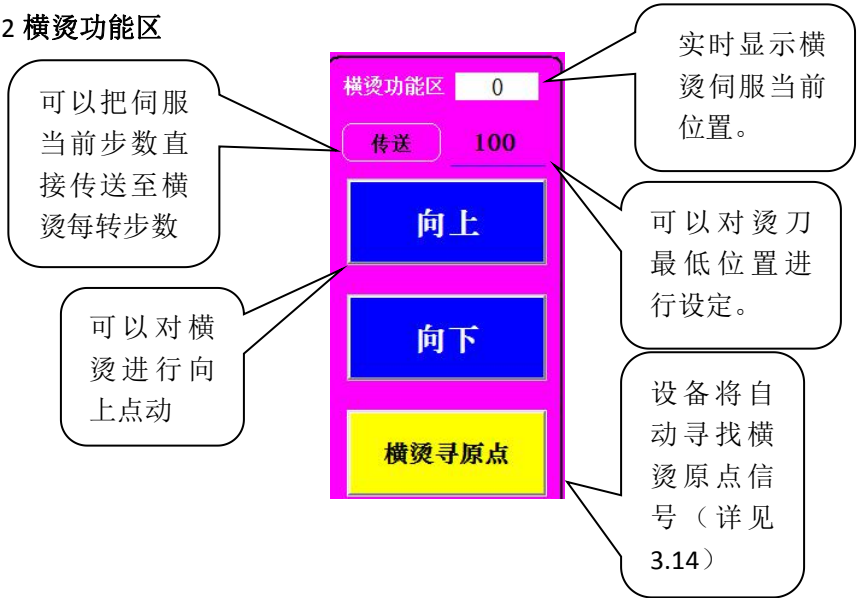
- 5.1 **主画面** 按钮，使用数据设置按钮可以将显示画面切换到主画面，在主画面可以对**长度、送料速度、空白袋/印刷袋**等进行设置，还可以进行**清计数、清批数、设备点进点退、设备复位**等进行操作。关于数据设置画面的说明请参考“3.主画面”。
- 5.2 **数据设置** 按钮，使用数据设置按钮可以将显示画面切换到数据设置画面，在数据设置画面可以对机器的**每批加工数量、冲孔时间、光电跟踪距离、批停时间**等常用数据进行设置。关于数据设置画面的说明请参考“4.数据设置”。
- 5.3 **系统配置** 按钮，使用系统配置按钮可以将显示画面切换到系统配置画面，在系统配置画面可以对**胶辊周长、每转步数、初始速度**等参数进行设置。关于系统配置画面的说明请参考“6.系统画面”。
- 5.4 **温控系统** 按钮，使用温度按钮可以对烫刀，底温等进行温度设置。
- 5.5 **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 **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 **飞刀向左** 按钮，控制飞刀位置向左移动，当飞刀位置到达极限时，飞刀限位信号亮起
- 5.8 **飞刀向右** 按钮，控制飞刀位置向向右移动，当飞刀位置到达极限时，飞刀限位信号亮起
- 5.9 **寻 标** 按钮，寻标按钮当设置为印刷袋时，按下寻标按钮，按下时料子前进，当遇到色标的

边沿信号后停止送料。

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。

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。

5.12 横烫功能区



注：

- 1.使用向上按钮点动横烫烫刀，当遇到高位信号后向上按钮将不能继续把烫刀向上点动，实时显示烫刀位置的数字也会清零。
- 2.使用烫刀向下按钮后横烫烫刀将向下点动，当实时显示的位置和设定的最低位置相同时，烫刀停止向下，在实际操作中可能烫刀还没有到达最低位置，可以对烫刀最低位置的数据进行重新设置，但是当最低位置数据设定得过大后烫刀到达最下面后，还在使用向下点动进行操作伺服有可能会进入保护,当伺服保护后切断伺服电源等待数秒后重新开启并修正最低位置设定值。

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

在数据设置画面或调试画面按**系统配置**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

主画面

数据设置

调试

系统配置

送料系统

送料胶辊周长100.0毫米

每转步数2000

初始速度1500 Hz

目标速度20000 Hz

加速时间50 毫秒

飞刀系统

初始速度1000 Hz

最高速度20000 Hz

加速时间50 毫秒

宽度30.0 毫米

脉冲当量2.000 mm/pls

横烫系统

最高速度20000 Hz

加减速时间30 毫秒

- 6.3

主画面

按钮，使用数据设置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”。
- 6.4

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**每批加工数量、冲孔时间、光电跟踪距离、批停时间**等常用数据进行设置。关于数据设置画面的说明请参考“4.数据设置”。
- 6.5

调试

按钮，使用调试按钮可以将显示画面切换到调试画面，在调试画面可以对机器的**送料、横烫、切袋、寻标**等功能模块进行测试。关于调试画面的具体说明请参考“5.调试”。

送料系统

- 6.6 送料胶辊周长，送料胶辊的周长。
- 6.7 每转步数数，胶辊每转一圈的脉冲数。
- 6.8 初始速度，送料电机接收的起步速度。
- 6.9 目标速度，送料电机接收的最高频率。
- 6.10 加速时间，送料电机加速的时间。

飞刀系统

- 6.11 初始速度，飞刀切料时的起步速度。
- 6.12 最高速度，飞刀切料时的最高速度。
- 6.13 加速时间，飞刀从起步速度到最高速度所需时间。
- 6.14 宽度，材料的宽度。
- 6.15 脉冲当量，每个脉冲送料的长度。

横烫系统

- 6.16 横烫最高速度，横烫伺服的最高频率。
- 6.17 横烫加减速时间，横烫伺服的加速和减速时间。

7.温控系统画面

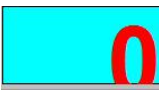
在主画面、数据设置画面、调试画面或系统配置画面按

温控系统

按钮进入温控系统画面。



7.1  按钮，返回进入温控画面前的上一级画面。

7.2  显示当前烫刀温度。

7.3  显示设定调节的烫刀温度，点击调节烫刀温度窗口，系统会弹出数字键盘输入窗口，用户可以输入需要的烫刀温度。

7.4  按钮，开启关闭调节烫刀温度。

7.5 烫刀的温控设置，点击  ，会弹出设置当前通道烫刀的温控设置。



点击  ,系统会弹出数字键盘输入窗口，用户可以输入需要参数。

 表示使能

 表示禁能