

垃圾袋机人机界面

操
作
说
明

常熟市九洲电器设备有限公司

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  按钮进入中文界面。

2.数据输入窗口

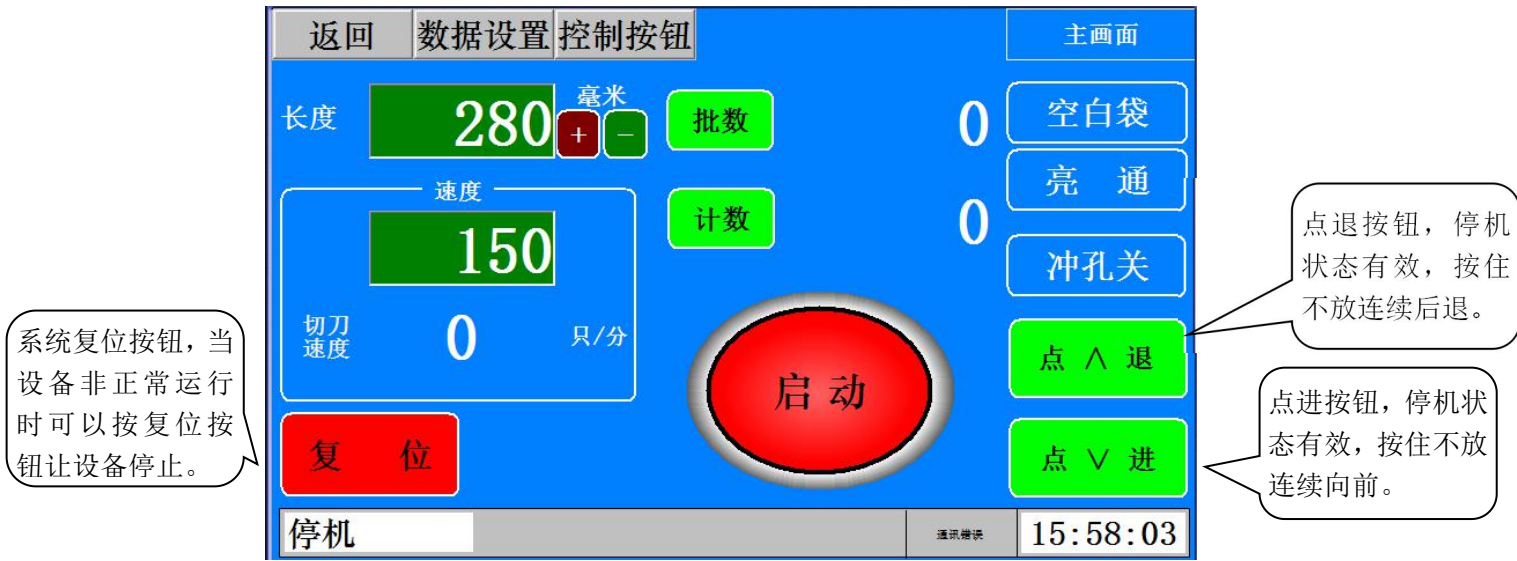
数值型:

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 **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.主画面”。

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**每批数量**、**色标范围**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”。

3.3 **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**点进**、**点退**、**点切**等功能模块进行测试。关于控制画面的具体说明请参考“5.控制画面”。

3.4  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：

3.5  每分钟切刀切袋数显示窗口，显示机器的实际工作速度。

3.6  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。

3.7  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。

3.8  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。

3.9  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。

3.10  总批数显示窗口，按“批数”按钮可以把总批数值归零。

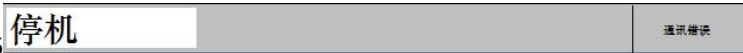
3.11  每批计数显示窗口，按“计数”按钮可以把计数值归零。

3.12  送料点进按钮，在停机状态下有效，按下时薄膜前进。

3.13  送料点退按钮，在停机状态下有效，按下时薄膜后退。

3.14  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）。

3.15  按钮，当设备停止运行时可以按启动按钮让设备启动。

3.16 

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. 丢失色标报警

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。

2. PLC 电池失效报警

当 PLC 电池耗尽或未安装电池时，会出现 PLC 电池失效报警，导致不能数据备份功能失效，及时更换电池后，PLC 电池失效报警自动清除。

4.数据设置画面

4.1 常用设置

主画面	控制按钮	系统数据	IO查看	数据设置画面
每批数量	1000 只	冲孔时间	0.10 秒	
满批暂停	☒ 开	1.00 秒	冷却吹气	☐ 关 1.00 秒
色标范围	10.0 毫米	脱 料	☐ 关	2.00 秒
丢标停机数	1 只			

4.1 **主画面** 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**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 **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**进、点退、点切**等功能模块进行测试。关于控制画面的具体说明请参考“5.控制画面”。

4.3 **系统数据** 按钮，使用系统数据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”。

4.4 **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”。

4.5 **每批数量**，设置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。

4.6 **满批暂停**，完成每批后是否停顿的使能开关，后面可设置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，等待垃圾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。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。

4.7 **色标范围**，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。

4.8 **丢标停机数**，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。

4.9 **冲孔时间**，冲孔机的有效动作时间。

4.10 **冷却吹气**，烫刀切袋时开启气缸吹气的使能开关，开启时设置的气缸吹气时间生效。

4.11 **脱料**，

5.控制画面



5.1 **主画面** 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 **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**每批数量、色标范围**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”。

5.3 **系统数据** 按钮，使用系统数据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 **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”。

5.5 **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，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 **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。

5.8 **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**系统数据**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 制袋系统配置画面

主画面		数据设置	控制按钮	系统画面
胶辊周长	250.0 毫米	进给比例	50 %	
每转步数	1200 PLS			
点进速度	1000 Hz			
跟踪速度	500 Hz			
初始速度	2000 Hz			
目标速度	10000 Hz			
快速系数	100	数据备份	数据恢复	

6.3 **主画面** 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**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 **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**每批数量、色标范围**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”。

6.5 **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**点进、点退、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”。

- 6.6 **胶辊周长**，送料胶辊的周长。
- 6.7 **每转步数**，胶辊每转一圈的脉冲数。
- 6.8 **点进速度**，点进时电机接收的频率。
- 6.9 **跟踪速度**，光电开关跟踪色标的频率。
- 6.10 **初始速度**，送料电机接收的起步速度。
- 6.11 **目标速度**，送料电机接收的最高频率。
- 6.12 **加速时间**，送料电机加速的时间。
- 6.13 **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。
- 6.14 **进给比例**，
- 6.15 **数据备份**，对当前设定好的参数进行保存备份。
- 6.16 **数据恢复**，恢复备份过的参数设定。

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	测试开关	开	信号状态
I0.0	色标光电信号	Q0.0	送料脉冲
I0.1	送料信号	Q0.1	送料方向
I0.2	高位信号	Q0.2	主机运行触点
I0.3	点进按钮	Q0.3	吹气触点
I0.4	点退按钮	Q0.4	冲孔触点
I0.5	启动按钮	Q0.5	脱料触点
I0.6	停止按钮	Q0.6	空
I0.7	冷却信号	Q0.7	报警触点

7.2 **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”。

7.3 **测试开关** **开**，测试功能的使能开关（功能暂未开启）。