

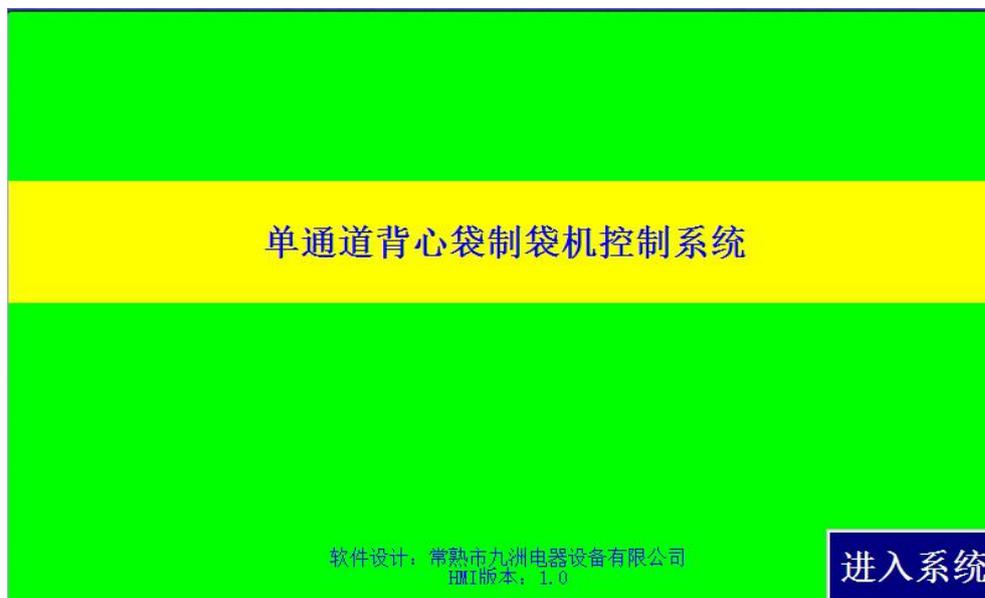
单通道背心袋制袋机人机界面

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  按钮进入中文界面。

2.数据输入窗口

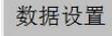
数值型:

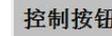
1.0							
1	2	3	4	5	.	<	确定
6	7	8	9	0	-	CE	取消

- 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 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 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 每 1 分钟切刀切袋数显示窗口，显示机器的实际工作速度。

3.5 按钮，冲切的使能开关。

3.6 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 设置每批制袋的数量。

3.8 总批数显示窗口，按 按钮可以把总批数值归零。

3.9 每批计数显示窗口，按 按钮可以把计数值归零，按 按钮可以减一个计数值。

3.10 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。根据光电极性亮通或暗通，进行跟踪长度补偿。

3.11 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。

3.12 **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。

3.13 **点退** 按钮，停机状态有效，按住不放连续后退。

3.14 **点进** 按钮，停机状态有效，按住不放连续向前。

3.15 **报警信息** 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 A 线丢标报警，丢标报警后设备会自动停机，停机后需要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.堵料报警

当出现堵料报警后，设备将自动停机，说明设备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，设备开始运行后堵料报警将自动清除。

4.PLC 备份电池报警

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。电池安装好以后需要重新设定各项数据，或者可以利用参数恢复按钮将备份的数据恢复。

4.数据设置画面

4.1 常用设置

点击 **制袋常用** 按钮，进入常用设置画面。

返回		数据设置画面	
批停时间	1.0 秒	光电范围	3.0 毫米
		丢标数	3 次
退料长度	2.0 毫米	满批报警	关
		冲孔时间	关 1.00 秒
翻板动作延迟	1.0 秒	平吹时间	1.00 秒
翻板动作时间	2.0 秒	竖吹时间	1.00 秒

4.1.1 **返回** 按钮，使用返回按钮可以将显示画面切换到上一页。

4.1.2 **批停时间**（当批停模式为延时显示），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。

4.1.3 **批停空切数**（当批停模式为空切显示），批停时根据设定的空切数进行空切。

4.1.4 **停机空切数**（当批停模式为空切显示），停止时设定空切数进行空切。

4.1.5 **退料长度**，设备停止后，为了防止烫刀烫坏材料，设定的材料回退的长度。

4.1.6 **翻板动作延迟**，翻板（热针）延时设定的时间再进行动作。当单机时为翻板，与冲切机联机时为热针。

4.1.7 **翻板动作时间**，翻板（热针）的有效动作时间。当单机时为翻板，与冲切机联机时为热针。

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 **满批报警**，当材料到达设定批数时，设备进行报警。

4.1.11 **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。

4.1.12 **冲孔时间**，冲孔机的有效动作时间。

4.1.13 **平吹时间**，平吹电磁阀动作的时间。

4.1.14 **竖吹时间**，竖吹电磁阀动作的时间。

4.2 自动润滑设置

点击 **润滑系统** 按钮，进入自动润滑设置。

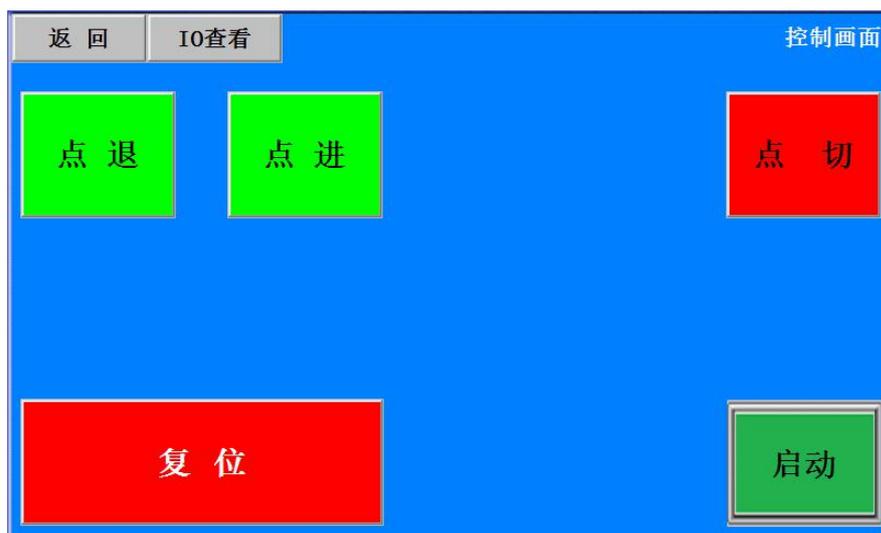


4.2.1 **返回** 按钮，使用返回按钮可以将显示画面切换到上一页。

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上一页。

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 **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 **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 **启动** 按钮，当设备停止运行时可以按启动按钮让设备启动。当启动按钮按下，蜂鸣器产生报警声，提醒操作工人设备将要启动。当持续按下启动按钮 1 秒后，设备正式启动。如果中途放开启动按钮，设备不会启动。如果在启动过程中检测到断料信号或者堵料信号，将会发出 0.5 秒报警声，设备将无法启动。排除故障后才能按启动按钮。

5.6 **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。

5.7 **点切** 按钮，停机状态有效。按下按钮一秒钟后切刀切一次料，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 **制袋系统** 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 1。

6.2 系统配置画面

返回	I0查看	系统画面 1	
胶辊A周长	220.0	毫米	<input type="button" value="数据备份"/> <input type="button" value="数据恢复"/>
每转脉冲数	1600	PLS	
初始频率	1200	Hz	
目标频率	20000	Hz	
光电跟踪频率	500	Hz	
点进频率	800	Hz	
曲线微调	500		

6.3 **返回**按钮，使用返回按钮可以将显示画面切换到上一页。

6.4 **胶辊 A 周长**，送料胶辊 A 的周长。

6.5 **每转脉冲数**，胶辊每转一圈的脉冲数。

6.6 **初始频率**，送料电机接收的起步速度。

6.7 **目标频率**，送料电机接收的最高频率。

6.8 **光电跟踪频率**，光电开关跟踪色标的频率。

6.9 **点进频率**，点进时电机接收的频率。

6.10 **曲线微调**，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。

6.11 **数据备份**，对设置好的数据参数进行保存。

6.12 **数据恢复**，对备份好的数据参数进行恢复。

在密码窗口输入 4231 再按确认按钮即可进入系统配置画面 2。

返回	IO查看	系统画面2	
主机额定速度	0 只/分	调速模式	自动
进给比例	0 %	批停模式	延时
放料额定线速度	0 米/分	冲切功能	禁止
点料线速度	0 米/分		
放料调节	0	放料光电极性	亮通
放料幅度	0		
预防料时间	0 毫秒	平吹信号选择	送料信号

6.13 **主机额定速度**，主机变频到达额定频率时，每分钟制袋只数。

先设定制袋速度 100,再启动设备，进入此画面，按下主机额定速度的按钮可自动计算主机额定速度。

6.14 **进给比例**，从送料信号开始到送料停止，占主机一圈的比例。

6.15 **放料额定线速度**，放料变频在额定频率运行时的每分钟放料米数。

6.16 **点料线速度**，点进时的放料线速度。

6.17 **放料调节**，调节放料速度时间的百分比，数值越小放料响应时间越快。

6.18 **放料幅度**，根据放料光电的通断修正放料速度，每次的修正量根据设定的放料幅度。设定越大变化越快。

6.19 **预防料时间**，每批送料开始前预先放料一段时间。使用这个功能可预防放料加速延迟带来的放料不及时。

6.20 **调速模式**，当调速模式设定为手动时，根据设定的送料速度来进行送料，不随主机速度调整，主机速度不能超过送料速度。当调速模式为自动时，送料速度根据主机速度自动调整。

6.21 **批停模式**，当设定为延时模式时，烫刀停在高位，等待延时时间到达后，自动重新启动。当设定为空切时，满批主机不停，但停止送料，当空切数到达设定值后，设备自动重新启动。

6.22 **冲切功能**，冲切的使能开关。

6.23 **放料光电极性**，根据光电开关信号设定为亮通或者暗通。

6.24 **平吹信号选择**，平吹信号的触发可选择送料信号或者平吹信号。

在密码窗口输入 2345 再按确认按钮即可进入系统配置画面 3。

返回	I0查看	系统画面3
断料光电极性	亮通	
断料时间	0.0 秒	
堵料光电极性	亮通	
堵料时间	0.0 秒	

6.25 断料光电极性，可选择亮通或者暗通。

6.26 断料时间，断料信号持续设定的断料时间触发断料报警并停机。

6.27 堵料光电极性，可选择亮通或者暗通。

6.28 堵料时间，堵料信号持续设定的堵料时间触发堵料报警并停机。

7. 主机信号状态

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	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	备用
I0.2	A通道放料光电信号	Q0.2	主机速度脉冲
I0.3	备用	Q0.3	A通道送料方向
I0.4	备用	Q0.4	备用
I0.5	备用	Q0.5	主机运行触点
I0.6	送料信号	Q0.6	热针触点
I0.7	高位信号	Q0.7	脱袋触点
I1.0	平吹信号	Q1.0	A通道平吹触点
I1.1	竖吹信号	Q1.1	备用
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通道放料触点
I1.4	A通道断料信号	Q1.4	备用
I1.5	备用	Q1.5	报警触点
I1.6	运行按钮		
I1.7	停止按钮		

7.1 **返回** 按钮，使用返回按钮可以将显示画面切换到上一页。

7.2 **测试开关** **开** 测试输出信号的开关，当测试开关设定为开时，点击输出信号的序号可以切换输出信号的状态，接通或断开输出信号，用于检查各气缸动作。可以手动关闭或者按返回按钮时测试开关自动关闭