

穿箭打包机说明书

目录：

第一章：使用前须知

第二章：安装调试

第三章：参数简述

第四章：注意事项

第五章：产品声明

第一章：使用前须知

您在使用本机械前，请认真阅读本说明书，如有什么设备异常请及时

发现并处理，请以以下各方面入手：

1. 在设备的运输过程中是否有损坏。
2. 设备的电控系统的安装及保管环境是否良好。
3. 电控箱内元器件是否有因在运输途中颠簸而脱落或损坏。

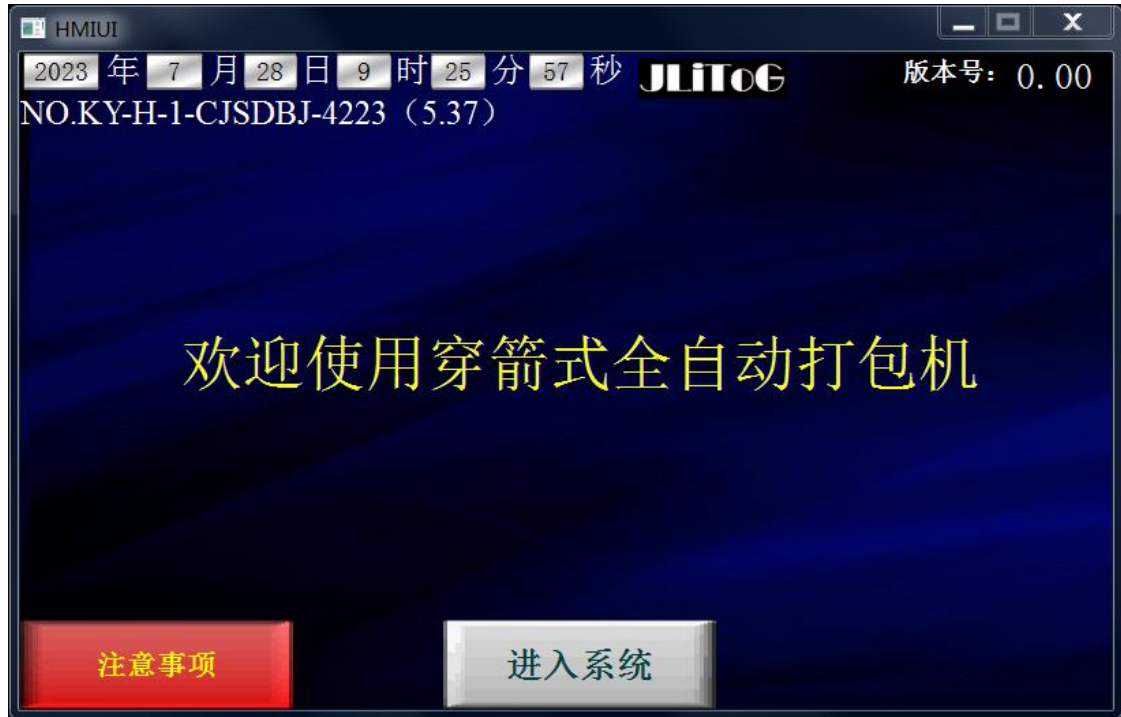
第二章：安装调试

- 1、电控箱垂直正立安装，电控箱以通风易于检查与维修为准。
- 2、为防止因机械振动而使本机械内的接头松动，请处理安装的减振设备或远离机械的振动源。
- 3、所有与电控箱相连的电线等请务必开启地槽布线，以便减少因线槽裸露或不正常安装而发生意外。
- 4、电控箱的外壳一定须有良好的接地，但不能接“零线”。
- 5、在电源线接入前请先准备一个三相断路器（根据实际功率选择空开），依实际需要选择 6mm^2 或 8mm^2的三芯铜电线（以实际功率选），外部电源（3 相 AC380V）通过断路器后接到电控箱内的 空开的进线。其他电机线请对着电机线上的号码与电控箱底部线排上号码一一对应接上。
- 6、完成以上电路连接后，请在检查以下：
 - a. 所有的连接是否正确且牢固。
 - b. 电控箱底部线排上有无漏接线未接。
 - c. 各端子和接线之间是否有短路或对地短路。

注意：

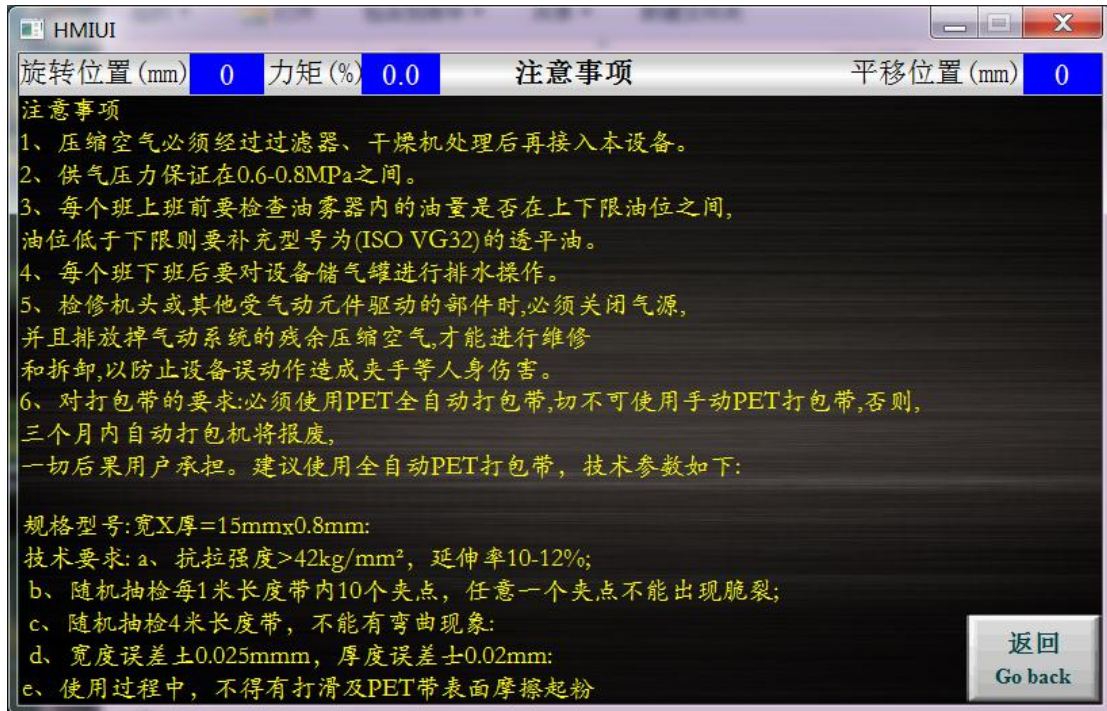
1. 勿让金属碎块.各种纤维等导电与易燃异物进入电控箱内或其他主要控制部件上。
2. 必须良好接地。
3. 配线作业须有专业熟悉人员进行。
4. 确认电源断开后开始作业维修。

第三章：参数简述



以上页面是刚上电时的页面，点下进入系统，进行设备调式

第三章：参数简述



以上页面是进入注意事项的页面，里面的内容在调式前需看

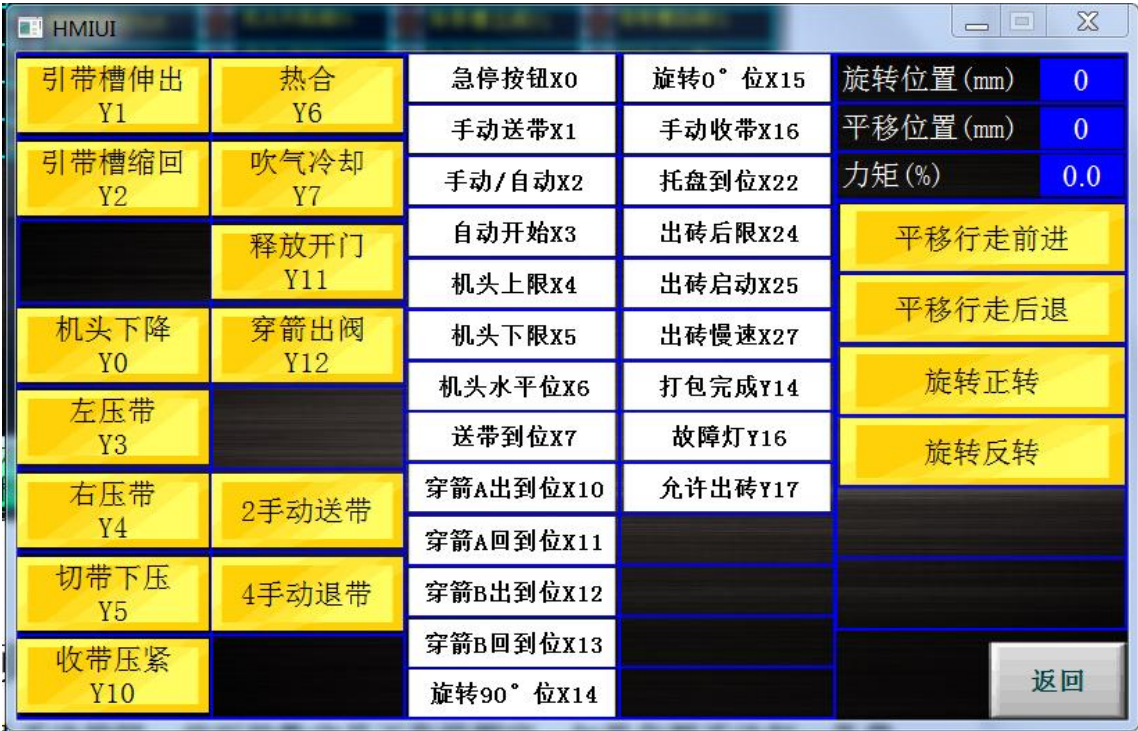
第三章：参数简述



以上页面是进入系统后的首面

- 1、长按 1 秒旋转 0°方向未全部打包完成，变红之后，就默认 0°方向的带子已经打完，开自动的时候，会直接打另外一个方向的带子。旋转 90°方向（同理）

第三章：参数简述

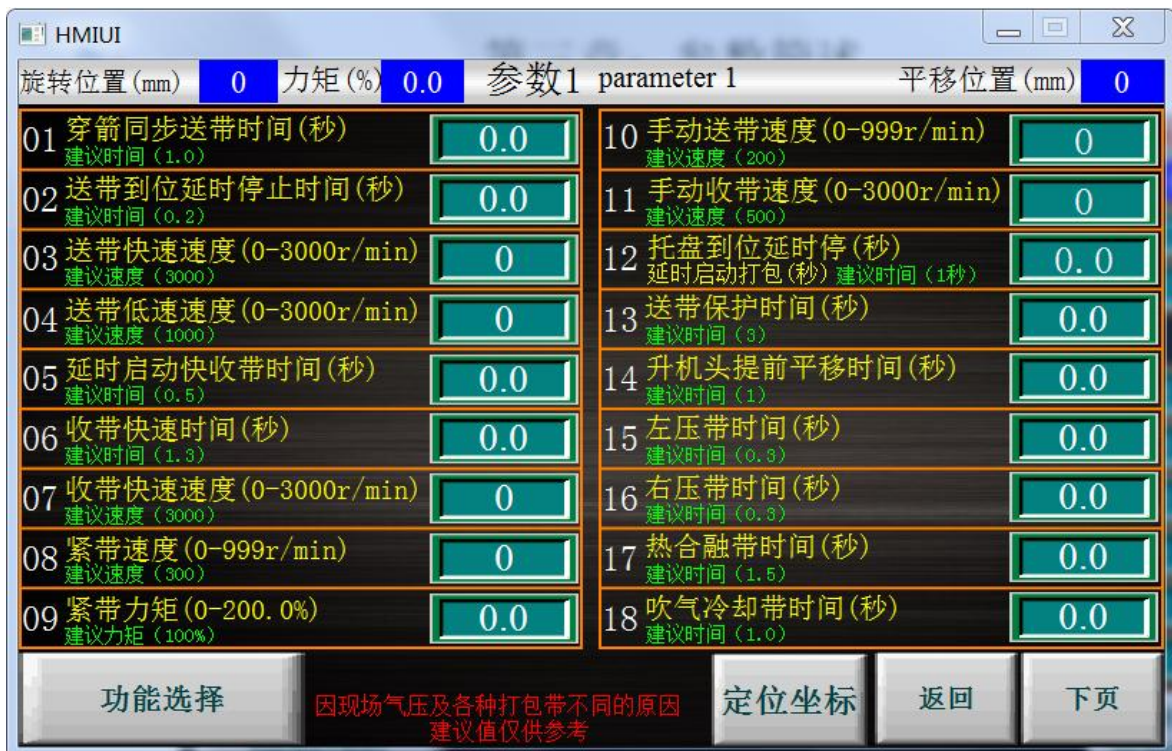


以上页面是进入机头按钮/IO 监控的页面

1、以上左边按钮是手动按钮，中间是输入显示，右边是伺服按钮

注意，在机头没有带子的情况下，热合按钮禁止使用

第三章：参数简述



以上页面是进入机头参数的页面

1、穿箭同步送带时间：在穿箭的同时，送带先提前送多久。（可以提高速度）

2、送带到位延时停止时间：带子送到位的时候，再等多久停止送带（必须要等带子送到熔接处的时候才能停止，不能一碰到开关就停，必须加延时）

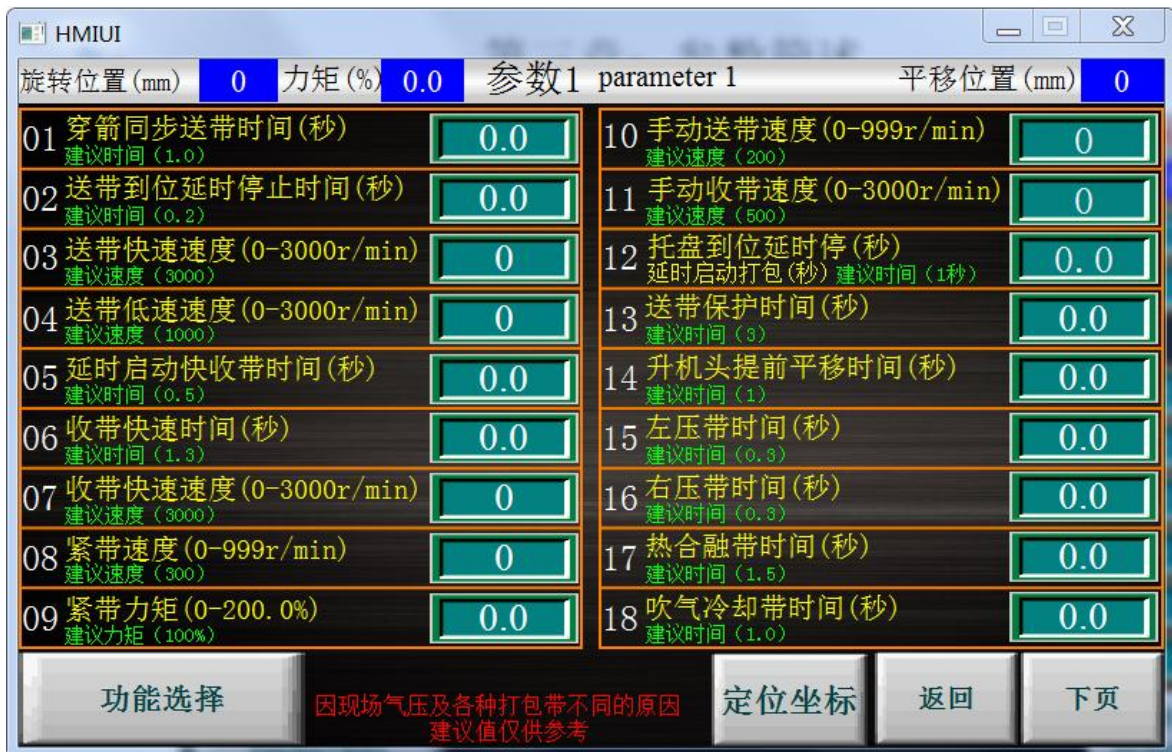
3、送带快速速度：可以理解成频率，最大 3000。（送带的速度一定要快，1、可以防止卡带。2、可以提高效率）

5、延时启动收带时间：下机身的时候，等多久开始收带（必须加延时。1、要不然容易断带。2、要不然收带收不紧）

6/7、收带快速时间和收带速度必须配合使用。指的是：收带的时候以多少频率，快速运行多少秒

8/9、紧带的速度和紧带的力矩需配合使用。当收带时间走完后，开始以紧带的力矩开始工作，当力矩到达之后，开始下一步工作。

第三章：参数简述



以上页面是进入机头参数的页面

10/11、手动送带速度和收带的速度可以理解成，正转的频率和反转的频率

12、托盘到位延时停，延时启动：感应器感应到多久开始打包

13、送带保护时间：如正常送完一周的带子需要 5 秒，保护时间建议设个 6-7 秒，到达时间后，机器停止运行

14、升机头提前平移时间：当打完带子后，机头升多久，可以启动平移，进入下一个孔（正常 0.1-0.3 即可，只要机头一离开砖面，就可以行走）

15/16、左压带，右压带时间：压带的气缸工作多久，可以把带子压住（正常 0.4-0.7 即可，工作行程短）

17、热合融带时间：工作多久可以把带子融住（根据现场手动调式调时间，建议刚开始默认 0.5-1 秒之间）

18、吹气冷却时间：吹气多久可以让带子热熔冷却（建议 1 秒，如果时间太短，左右压带一放开，

第三章：参数简述



以上画面是进入坐标位置的页面

旋转 0°孔位尺寸（初始位）：指打包孔位的位置，刚开始调式时，需用手动一点一点向另外一个方向移动，当移到需要打带的孔位时，把平移的当前位置填入即可（孔位尺寸输 0，则默认不打带）

第三章：参数简述



以上画面是进入坐标位置的页面

旋转 90°孔位位置：当旋转到位之后，平移手动向后移动，等到达第一个孔位时，把当前位置填入即可（孔位尺寸输 0，则默认不打带）

第三章：参数简述



以上页面为坐标调试

旋转原点位置：刚开始调试时，手动一点点按旋转反转按钮，当旋转的位置有正时，点下旋转原点定位按钮。（仅刚开始调试时修改，其他时候禁止修改）

第三章：参数简述



以上页面为坐标调试

旋转 90° 位置：刚开始调试时，手动一点点按旋转正转按钮，当旋转的位置有正时，把旋转位置的数值填在 90° 位置上。（仅刚开始调试时修改，其他时候禁止修改）

第三章：参数简述



以上页面为坐标调试

平移原点位置：刚开始调试时，手动一点点后退，当后退的位置到需要的位置时，点下
平移起始位定位按钮。（仅刚开始调试时修改，其他时候禁止修改）

第三章：参数简述



以上页面为坐标调试

平移进旋转位置：刚开始调试时，手动一点点前进，当前进的位置超过整垛砖时，把平移当前位置，填到进旋转位置。（仅刚开始调试时修改，其他时候禁止修改）

第三章：参数简述



以上页面为坐标调试

伺服平移方向及旋转方向，不对时。只需把数值 **0** 改成 **1**，然后按下确定按钮，伺服的方向就会改变，无需修改参数

第四章：注意事项

- 1、严禁非操作人员使用机器。
- 2、严禁在无良好接地的情况下使用机器。
- 3、控制系统由强电和弱电组成，出厂时用不同的颜色和线码区分，安装检修时请注意区分，以免弄错，造成机器不必要的损坏。
- 4、在检修或清扫时必须切断电源。
- 5、新安装的机台，由于运输中震动有可能造成线路脱落，必须仔细检查，如有脱落或损坏应处理好方可接上电源。
- 6、应经常检查各外部开关是否良好。
- 7、触摸屏应用手指头轻轻触摸，禁止用尖锐物触摸。
- 8、如遇伺服报警，应及时拍照下来与厂家联系，以免造成不必要的硬件损坏。
- 9、如遇跳闸，短路，线路接触不良，漏电，禁止私自处理，应及时与厂家联系，以免造成不必要的人身危险。
- 10、设备气压必须保证在 0.5-0.6 个气压。如果低于 0.5 个气压，会导致压带压不紧，融带融不紧，等等情况。

第五章：产品说明

感谢您使用本公司产品，此说明书仅供参考。在使用本产品过程中，遇到问题请及时与厂家联系。

备注：由于我们始终致力于产品和产品资料的完善，因此，本公司提供的资料，如有结构变化、数据变化等，恕不另行通知。