

超声波高速切带机使用说明书

目录

第一章：调节刀模.....	3
第二章：主页面功能的介绍与使用.....	4
第三章：设置页面功能介绍.....	9
第四章：参数页面和 i/o 页面的数据.....	10
第五章：运行与问题处理.....	12
第六章：定标模式.....	12
第七章：故障说明及解决方法.....	14

超声波高速切带机使用手册

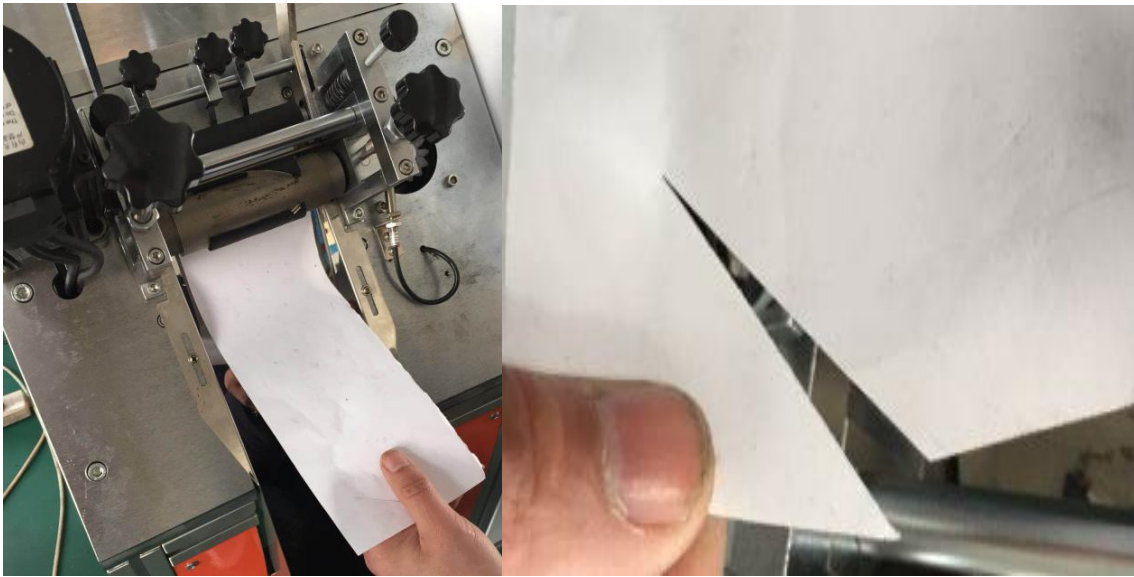
第一章：调节刀模

在设备启动前，首先要调节刀模。

第一步：将刀模放入滑槽并固定调刀手柄

第二步：转动刀模调节手柄，下压至刀口与焊头表面均匀贴合且保证刀模可以轻松转动。（如若无法手动旋转刀模，请勿启动，否则损伤刀模）

第三步：取一张白纸从刀模下方穿过。（此过程保证刀口位置不在焊头表面，以确保白纸平整穿过。）



第四步：用手转动刀模，模仿切带方法将刀口在白纸表面切割（此过程并未启动超声波）检查白纸表面切痕是否均匀切开，例如左侧未切断白纸而右侧切断白纸，则应微调右侧刀模手柄上抬刀模，左侧微调刀模手柄下降，（调节后刀模仍然可以用手转动一周以上）再次用白纸测试刀口与焊头表面接触情况。直到刀模切割白纸切口均匀，而

且用手可以旋转刀模一周以上，（注意：如果在未确认用手可以旋转刀模一周以上就启动设备，将会造成刀模及焊头损坏，产生不必要的损失。）然后锁紧刀模调节手柄下的螺母固定手柄，才可开机启动。

第五步：在刀模调节完成后，将刀模旋转至准备位，（即为单刀模具刀口朝上，双刀模具为两刀口之间空位朝上）将磁铁吸附到复位感应开关正前方的模具传动齿轮表面，感应开关应与磁铁正对且距离适中。此时感应开关灯亮起（感应灯在感应开关末端），则复位完成，如若复位感应灯未亮起，将磁铁调换磁极一将磁铁翻面。

第二章：主页面功能的介绍与使用

开机后，自动显示首页，点击开始按钮。


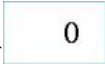




警告：关机后请间隔 15 秒以上再开机！



（首页中点击服务即可查看设备型号、出厂时间、和售后电话等）
进入主操作界面

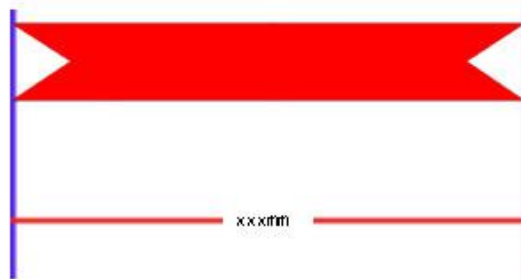


在此界面可以完成日常的加工操作和设备的简单调试，下面是主屏幕功能的详细介绍：

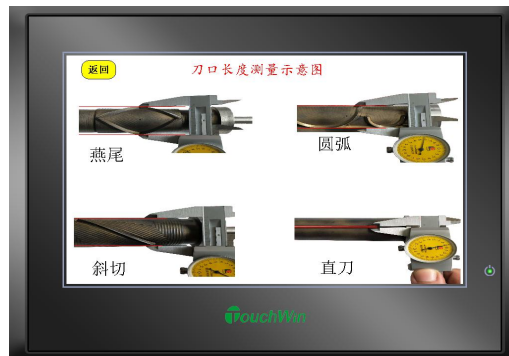
速度设定：首先找到速度设定栏 ，来设定我们的加工速度，之后点击 ，点击后会弹出输入界面，来输入我们需要的速度，输入完成点击确认 ，输入有误时点击清除键  重新输入，误入此界面可直接点击退出键 ，也可以通过加减按钮 ，对速度调节（左减右加）



长度设定：找到长度设定栏 长度设定
(毫米) 0.0 设定方法与上文所述的速度设定方法相同，来对您所需要产品的长度进行数值设定。



刀口长度设定：找到刀口长度设定栏 刀口长度
(毫米) 0 对于刀口长度的测量方法，您可以点击刀口长度框 刀口长度
(毫米)，里面有刀口长度的测量方法，测量完成点击返回键 返回，然后输入测量值。



常见刀模举例：

刀模角度	常用刀形	织带宽度	刀口长度设定值
180 度	平切刀模	5-110mm	10mm
90 度	燕尾刀模	5-43mm	50mm
110 度	燕尾刀模	5-43mm	40mm
45 度	斜切刀模	5-43mm	65mm
55 度	斜切刀模	5-43mm	55mm
55 度	梯形刀模（双刀模式）	5-43mm	55mm
65 度	梯形刀模（双刀模式）	5-43mm	45mm

模具刀数：

单刀模式

当模具一周一个切刀时，即模具旋转一周切一次，此时应将模具刀数设定为单刀模式（即为当按钮显示为单刀）。当模具一周两把切刀时，即模具旋转半周切割一次，此时应将模具刀数设定为双刀模式。当双刀模具跟本设备配合时，可实现切梯形无废料，大大降低了原材料成本，提高了切割效率，还可以实现同时切带打孔的功能。


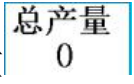

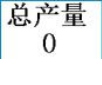
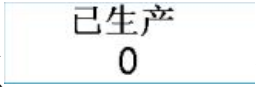
前刀偏移：


前刀偏移
双刀模式

0.00

此功能是和仅是双刀模式下采用到的功能，当模具旋转一周，切割两次产生两个产品，长度出现相对误差（模具旋转一周产生的一对产品）时，通过前刀偏移来去除误差。（例如前一段比后一段长了 2mm，可将前刀

偏移设定为-2mm，反之同理。)

产量设定：产量设定分为单包产量  和总产量 。单包产量为一包产品的数量，每当单包数量达到设定值，即为当前  数值达到单包产量设定值，机器会自动停机，再次启动时当前单包会自动清零，重新计算当前单包内的生产数量。总产量  为需要生产的总条数，设定好生产总数后，当已生产计数值  达到总产量中的设定值，机器会自动停机，如需启动应长安已生产框将已生产数量清零即可重新启动。

花辊力矩：  花辊力矩为刀模在转动时产出的阻力，阻力正常值在 1 0 0 一下，如果过高可能为刀模调节不正确。当该值大于花辊报警和花辊停机值，则会报警甚至停机。

第三章：设置页面功能介绍

在屏幕上方，有设备的系统设置和参数设定，点击设置 **设置** 跳转到设置界面，在设置界面有设备运行数据。



打开密码： **打开密码** 打开系统参数的修改权限（如需密码请与生产商联系）

复位速度： **复位速度 (米/分) 0.00** 即在刀模复位过程的电机转速。

手动速度： **手动速度 (米/分) 0.00** 即在手动点进过程中电机转速


超声延迟： **超声延时 0.00** 每次切割超声波发声延时时间


模具预警值： **模具预警值 0** 模具转动力矩当到达设定值时开始报警。


如若出现报警可能为模具未调节恰当。

模具停机值： **模具停机值 0** 模具转动力矩当大于停机设定值时，机器

立即自动停机，保护模具，停机值越小，对刀具的保护能力越强。


无料暂停：  感应开关在感应到无料时，延后几秒钟停机，时间的准确设定，将会为您在加工过程中解决尾料浪费问题，节约原材料成本。当速度设置为零时，视为选择关闭无料感应功能，切带机在无料后将不会自动停机，需要手动停机。（即：感应开关被屏蔽，设备未感应到布料也可启动）

加速时间：  启动速度从零到设定工作速度的加速时间，时间越长，加速越慢。

长短波设置： 长波（工作时超声波一直发送）短波（只有切刀剪切瞬间才发送超声波） 切换按钮 。切带机在运行中建议选用长波（即为图标显示长波字样）

花辊电机力矩释放：  电机释放力矩，模具可手动转动

第四章：参数页面和 i/o 页面的数据

点击参数按钮  跳转到参数页面，此页面参数为系统参数，非专业人员请勿更改，若必须更改此数据时请与本公司技术人员联系。



点击 i/o 按钮，有 i/o 点信息（PLC 命令触点位置信息），点击主界面按钮即可回到主界面。



I/o 点位置：X00 -启动

Y0 -送料伺服脉冲

X01 -点进	Y1 -花辊伺服脉冲
X02 -伺服报警	Y2 -报警灯
X03 -色标传感器	Y3 -送料伺服脉冲
X04 -无料感应	Y4 -超声波
X05 -左限位	Y5-花辊伺服 son (SI1)
X06 -右限位	Y6-色标教导
X07 -花辊原点	

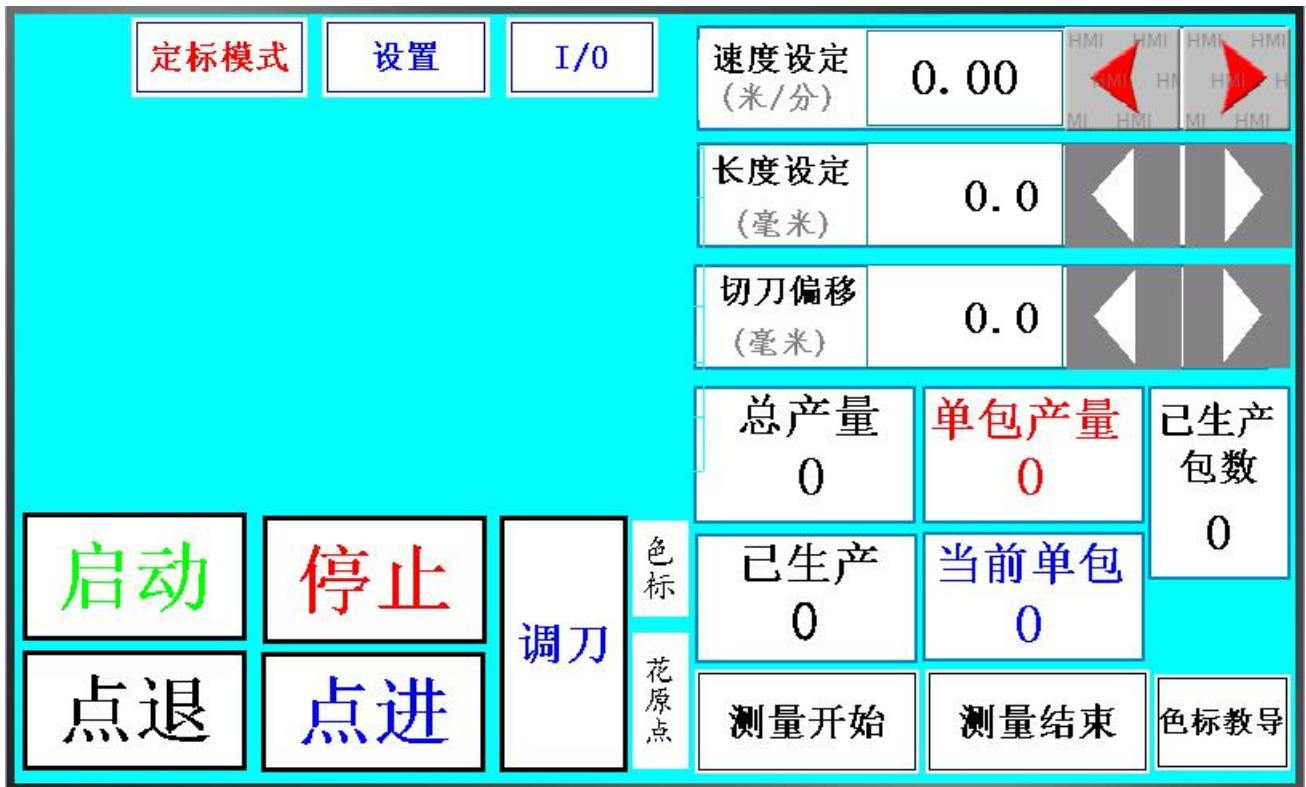
第五章：运行与问题处理

在参数设置完毕后，进行调刀，刀具调好后（**注意：此时左右调刀螺杆上面的锁紧螺母必须用力锁紧，否则刀模容易损坏**）进行复位（即为调整磁铁位置）、启动 **启动** 开始生产。

在生产过程中若因静电或其他原因产生缠带现象，可点击点退按钮 **点退**，可将缠带退出。如若出现卡带导致电机无法正常运转，或者机台信息区域显示伺服报警，则务必将卡带清理后间隔 15 秒在开机。（在入料口前将湿毛巾压在织带上方，可减少静电，若送料辊上粘有胶带等粘性物质，清理干净后才能继续生产）

第六章 定标模式

商标模式切换，点击定长状态栏 **定长模式**，切换到商标切带界面。



商标自动识别操作方法：

第一步：调节色标识别器的发射光，通过高低调节使光聚集一点（投影光线越聚集—光线越细，测量越精准）。

第二步：发射光聚集后对准商标的印刷前景颜色后点击色标教导 **色标教导**，再将光点投影在商标背景颜色，再次点击色标教导，色标教导完成。


第三步：选取印刷品一个单元中比较清晰、突出的印刷线作为光标跟踪线，将其放置在投影光聚集点下，点击测量开始 **测量开始**，然后按住点进按钮，直到下一个单元中即将到达选取点的前方，保证该点到选取点之间没有印刷前景色—没有干扰颜色，然后点击测量结束 **测量结束**，此时产品的单位长度测量完成。长度会显示在长度设定

框中，将需要切断的位置放置在刀口正下方，且保证电子眼上方识别灯未亮起，即可正常启动切带，（注意：启动前色标识别灯必须在未亮状态，如果启动时识别灯亮起，则不会在准确位置切割。）

切刀偏移：切刀剪切位置偏差校正

丢标次数（set）： 改制一般设定为 1 次，丢标次数超过 1 次后机器自动暂停。

丢标次数（cp）：是显示目前电子眼跟标已经丢标次数。

检测范围： 电子眼光标探测印刷线的检测范围

第七章：故障说明及解决方法

故障现象	故障原因	解决方法
机台无原点	花模旁边的磁性开关没有感应到磁铁，磁铁丢失或处于反面	找到磁铁后换一个面再试
机台电器故障	速度值太高、剪切长度	刀口长度设置过大，改

	太短	小刀口长度值
花辊伺服报警	花辊电机卡死或电机线接触不良	若有卡料将卡料清除并关机 15 秒以上再开机，若未有卡料，重新调刀再试。
送料辊伺服报警	送料电机卡死或电机线接触不良	若有卡料将卡料清除并关机 15 秒以上再开机，若未有卡料，拆开侧板检查电机线
超声波声音刺耳	发生器连接件螺丝松动	检查花模支架、散热风扇、导料斗、法兰盘固定螺丝是否松动并拧紧
模具绞料	有静电	请在布料上放置湿毛巾除静电
送料辊绞料	复位后机台原点不在中间位置、模具刀口长度设置过小、送料轮上粘有胶带等物质	调整复位原点至正确位置、增大刀口长度设定值、清理送料轮上胶带等粘性物质

布料切不断	刀口过度磨损或崩刃、 超声波处于短波状态	更换模具、 在设置页修改超声波 处于长波工作
-------	-------------------------	------------------------------