

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

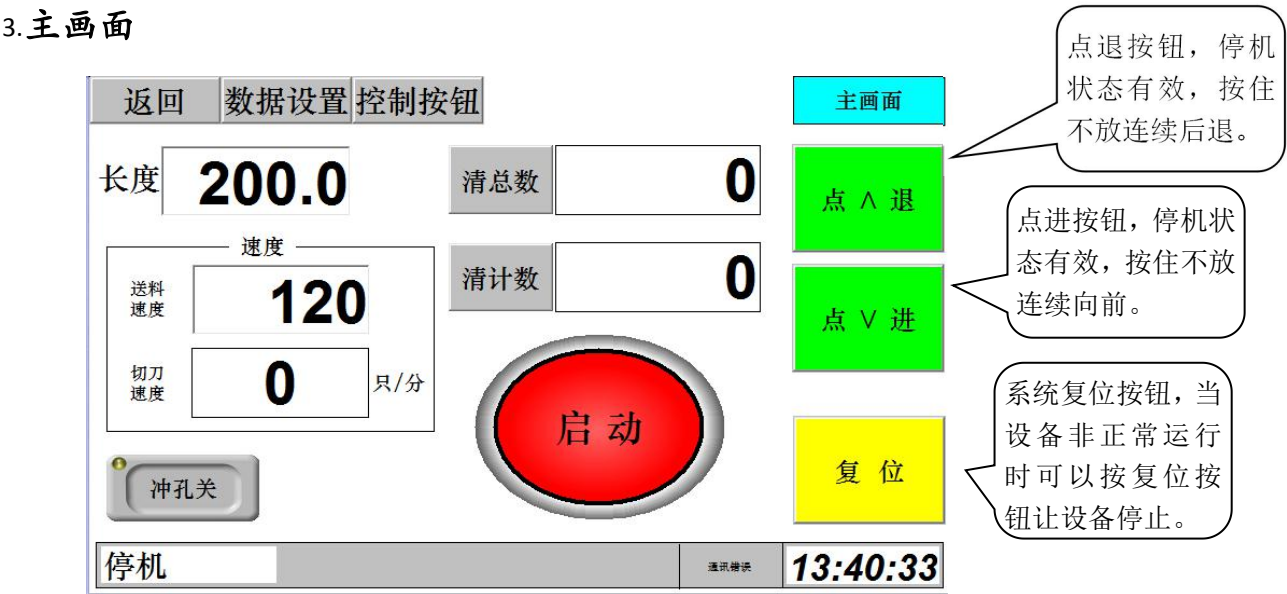
数值型:

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**送料**、**点料**、**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** 120 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 **切刀速度** 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。

3.6 **冲孔关** 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。

3.7 **长度** 200.0 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** 0 总批数显示窗口，按“清批数”按钮可以把总批数值归零。

3.9 **清计数** 0 每批计数显示窗口，按“清计数”按钮可以把计数值归零，按“减数”按钮可以键一个计数值。

3.10 **点 ^ 退** 送料点进按钮，在停机状态下有效，按下时薄膜前进。

点 V 进

3.11 送料点退按钮，在停机状态下有效，按下时薄膜后退。

复 位

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（在紧急情况下可以当急停按钮使用）。

启 动

3.13 按钮，当设备停止运行时可以按启动按钮让设备启动。

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	
	满批暂停	关	2.00	
	空白袋			
		色标范围	3.0 毫米	
		丢标停机数	3 只	
		冲孔时间	1.00 秒	
		夹袋1只数	50 只	
		夹袋2只数	99 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**送料、点料、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 **空白袋/印刷袋切换开关**，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。
- 4.8 **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。
- 4.9 **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。
- 4.10 **冲孔时间**，冲孔机的有效动作时间。
- 4.11 **夹袋 1 只数**，
- 4.12 **夹袋 2 只数**，

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，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，输入错误的密码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	200.0 毫米	快速系数	60
每转步数	2400 PLS	进给比例	80 %
点进速度	200 Hz		
跟踪速度	300 Hz		
初始速度	1200 Hz		
目标速度	3000 Hz		
加速时间	30 ms		

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**送料**、**点料**、**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”。

- 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**，

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 夹袋气缸触点	
I0.6 停止按钮		Q0.6 收卷气缸触点	
I0.7 收卷气缸按钮		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）。