

热封热切机人机界面


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. 调试画面
6. 系统配置画面
7. 主机信号状态

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. 待机画面”。

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**每批加工数量、满批暂停、夹刀延时**等常用数据进行设置。关于数据设置画面的说明请参考“4.数据设置”。

3.3 **调试** 按钮，使用调试按钮可以将显示画面切换到调试画面，在调试画面可以对设备的**送料、光电跟踪、切袋**等功能模块进行测试。关于调试画面的具体说明请参考“5.调试画面”。

3.4 **报警信息** 按钮，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。

3.5 **长度 (毫米) 50.0** 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。

3.6 **热封时间 3 毫秒**


3.7 **设定速度 200 只/分** 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：


3.8 **切刀速度 0 只/分** 每 1 分钟切刀切袋数显示窗口，显示机器的实际工作速度。


3.9 **批数** 总批数显示窗口，按“清批数”按钮可以把总批数值归零。

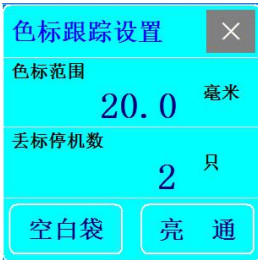
3.10 **计数** 每批计数显示窗口，按“清计数”按钮可以把计数值归零，按“减一只”按钮可以键一个计数值。

3.11  设置每批制袋的数量。

3.11  按钮，当设备停止运行时可以按启动按钮让设备启动

3.12  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  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。

点击按钮显示 

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。

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。

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。

亮通/暗通：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。

3.14  冲孔使能按钮。

点击按钮显示 

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。
冲孔时间，冲孔机的有效动作时间。

3.15 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.PLC 电池故障

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.高位信号故障

4. 数据设置画面

主画面	调试	系统数据	IO查看	数据设置画面
每批数量	1000	只		
满批暂停	<input checked="" type="checkbox"/>	1.0	秒	
夹刀1延时	<input checked="" type="checkbox"/>	2.0	秒	
夹刀2延时	<input type="checkbox"/>	3.0	秒	

4.1 **主画面** 按钮，使用数据设置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”。

4.2 **调试** 按钮，使用调试按钮可以将显示画面切换到调试画面，在调试画面可以对机器的**送料、光电跟踪、切袋**等功能模块进行测试。关于调试画面的具体说明请参考“5.调试”。

4.3 **系统数据** 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**每批加工数量**、**满批暂停**、**夹刀延时**等常用数据进行设置。关于数据设置画面的说明请参考“4.数据设置”。

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**，使能时每制袋满一批设备自动暂停，达到暂停时间后自动重新启动。

4.7 **满批暂停时间**，每批之间的停顿时间。开启满批暂停后生效，设备加工满批以后自动按设定的批停时间暂停，等待切角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。

4.8 夹刀1延时，

4.9 夹刀2延时，

5.调试画面



5.1 **主画面**按钮，使用数据设置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”。

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**每批加工数量**、**冲孔时间**、**光电跟踪距离**、**批停时间**、**输送时间**等常用数据进行设置。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，使用系统配置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**辊筒周长**、**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 **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。

5.8 **点动** 按钮，停机状态有效。按下切刀动，放开切刀停止。

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

在数据设置画面或调试画面按 **系统配置** 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 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	手动调速	先切后送
每转步数	1400 PLS	主机最低频率	1000 Hz
点进频率	1000 Hz	主机最高频率	25000 Hz
跟踪频率	500 Hz		
初始频率	1000 Hz	放卷额定线速度	15 米/分
目标频率	20000 Hz		
速度微调	50		
		数据备份	数据恢复

6.3 **主画面** 按钮，使用数据设置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”。

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**每批加工数量、冲孔时间、光电跟踪距离、批停时间、输送时间**等常用数据进行设置。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，使用调试按钮可以将显示画面切换到调试画面，在调试画面可以对机器的**送料、光电跟踪、切袋**等功能模块进行测试。关于调试画面的具体说明请参考“5.调试”。

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 **点进频率**，点进时电机接收的频率。

- 6.9 跟踪频率，光电开关跟踪色标的频率。
- 6.10 初始频率，送料电机接收的起步速度。
- 6.11 目标频率，送料电机接收的最高频率。
- 6.12 速度微调，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。
- 6.13 调速切换，点进按钮进行自动调速/手动调速切换。
- 6.14 先切后送，切刀先切后，设备开始送料。
- 6.15 先送后切，设备开始送料后，切刀开始下切。
- 6.16 主机最低频率，主机伺服的最低频率。
- 6.17 主机最高频率，主机伺服的最高频率。
- 6.18 放卷额定线速度，
- 6.19 数据备份，对设置好的数据参数进行保存。
- 6.20 数据恢复，对备份好的数据参数进行恢复。

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 **IO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	前送料脉冲	
I0.1	高位信号	Q0.1	后送料脉冲	
I0.2	点进按钮	Q0.2	主机脉冲	
I0.3	点退按钮	Q0.3	送料方向	
I0.4	启动按钮	Q0.4	静电触点	
I0.5	停止按钮	Q0.5	冲孔1触点	
I0.6	主机点动按钮	Q0.6	冲孔2触点	
I0.7	点切按钮	Q0.7	冲孔3触点	
		Q1.0	输送触点	
		Q1.1	报警触点	
		Q1.2	挡板触点	
		Q1.3	夹刀1触点	
		Q1.4	夹刀2触点	
		Q1.5	烫刀气缸触点	
		A00	主机调速0-10V输入	0.00
		A03	放料调速0-10V输出	0.00

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）。