

使用前请认真阅读说明书

液压打圈机（新版）

使用说明书

地址：重庆市江北区港城东环路 6 号

电话：023-63067539

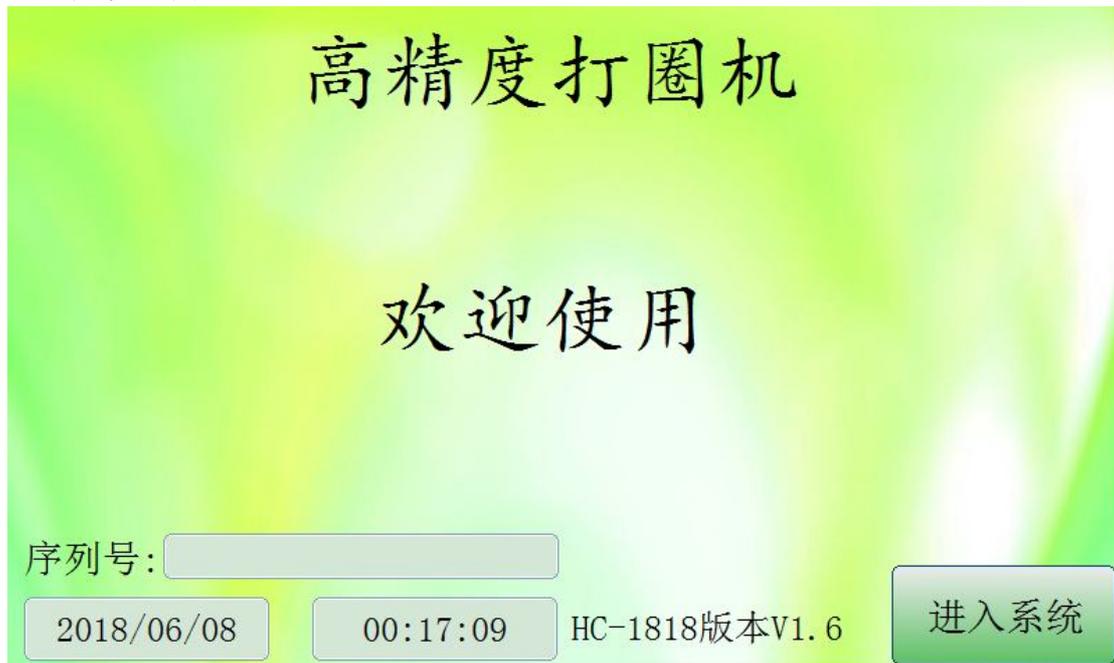
传真：023-63067729

网址：www.cqyanrui.com

邮箱：scxinzhou@126.com

液压打圈机说明书 V1.2(新版)

一、开机画面



点“进入系统”进入主画面。

二、主画面



当前长度 **0.00mm** : 编码器实时计数长度。

设定长度 **200.00mm** : 显示在工作参数设置好的长度。

当前累计 **0** : 显示工作累计数量。

产量设定 : 到达设定产量自动停机, 设 0 为无限次。

X
 Y : X 方框显示编码器输入状态; Y 方框显示电磁阀输出状态。

手动快进 **手动快退**
手动慢进 **手动慢退** : 手动操作前进、后退、快与慢。

状态: 待机状态 : 可显示当前机器工作状态。

试打一个 : 测试打样一个产品自动停机。

启动 : 自动运行打圈, 按下后显示 **停止**, 再按停止打圈。

切断 : 在工作参数设定好时间切刀来回切一次。

油泵启停 : 启动油泵马达, 按下后显示 **油泵停止**, 再按关闭油泵马达。

三、**工作参数** 工作参数

工作参数	当前工作组	1组	
设定长度	200.00mm	内径直径	63.69mm
慢速长度	50.00mm	产量设定	0
切刀时间	0.30s	延时切断	0.00s
退刀时间	0.30s	延时送料	0.00s
22:42:02	I0测式	系统参数	主画面

设定长度 : 设定产品需要的规格长度, 点 弹出



输入需要的长度，单位是毫米，然后按  即可完成输入，内径直径会自动换算。

慢速长度 ：快速变慢速后到切断之间的长度，设越长，慢速走的越久，设越短慢速走的越短，根据实际速度而定，设刚好有慢速然后切断最佳。

切刀时间 ：进刀时间，设越长切刀伸出越多，停顿越久。

退刀时间 ：退刀时间，退刀时间大于或等于切刀时间，如果切刀时间大于退刀时间，会出现刀退不回而堵料。

内径直径 ：可直接输入产品的内径（内径=外径-2倍线材大小）。输入“内径直径”后“设定长度”也会自动换算。假如是打 5MM 铁线，要打外径是 80MM 的圆圈，那么“内径直径”=80-2*5=70MM。

产量设定 ：设定需要生产的个数后自动停机，设为 0 代表无限次数。

延时切断 ：送料完成后到切断的停顿时间，设 0 不停顿。

延时送料 ：切断完成后到下次送料的停顿时间，设 0 不停顿。

系统参数

四、点“系统参数”出现以下界面，密码可咨询厂家。



输入密码后进入“系统参数”



编码器轮直径 38.00mm : 连接编码器的反馈轮子的直径。

编码器脉冲数 1000 : 编码器的实际脉冲数（编码器上有标明）。

调刀手动控制 **进刀** **退刀**：按“进刀”可保持切刀一直处于伸出状态，主要是出厂试机时用来调刀。按退刀可让切刀退回去。

累计生产总量 **0**：可查看机器总共打圈的次数。

编码器出错计时 **5.0秒**：缺料或堵料多少秒后自动停机，关闭油泵马达。

关液压马达延时 **60**：完成产量或忘记关闭油泵马达无操作多少秒后自动关闭油泵马达。

初始化出厂参数

：可恢复出厂设置值。

IO测试

五、IO 测试

输出输入监控测试画面

输出点： Y0 Y1 Y2 Y3 Y4 Y5 Y6 Y7

正常状态 Y0 Y1 Y2 Y3 Y4 Y5 Y6 Y7

输入点： X0 X1 X2 X3 X4 X5 X6 X7

23:40:59 **工作参数** **系统参数** **主画面**

进入 IO 测试画面，可观察编码器输入信号和电磁阀的输出信号。