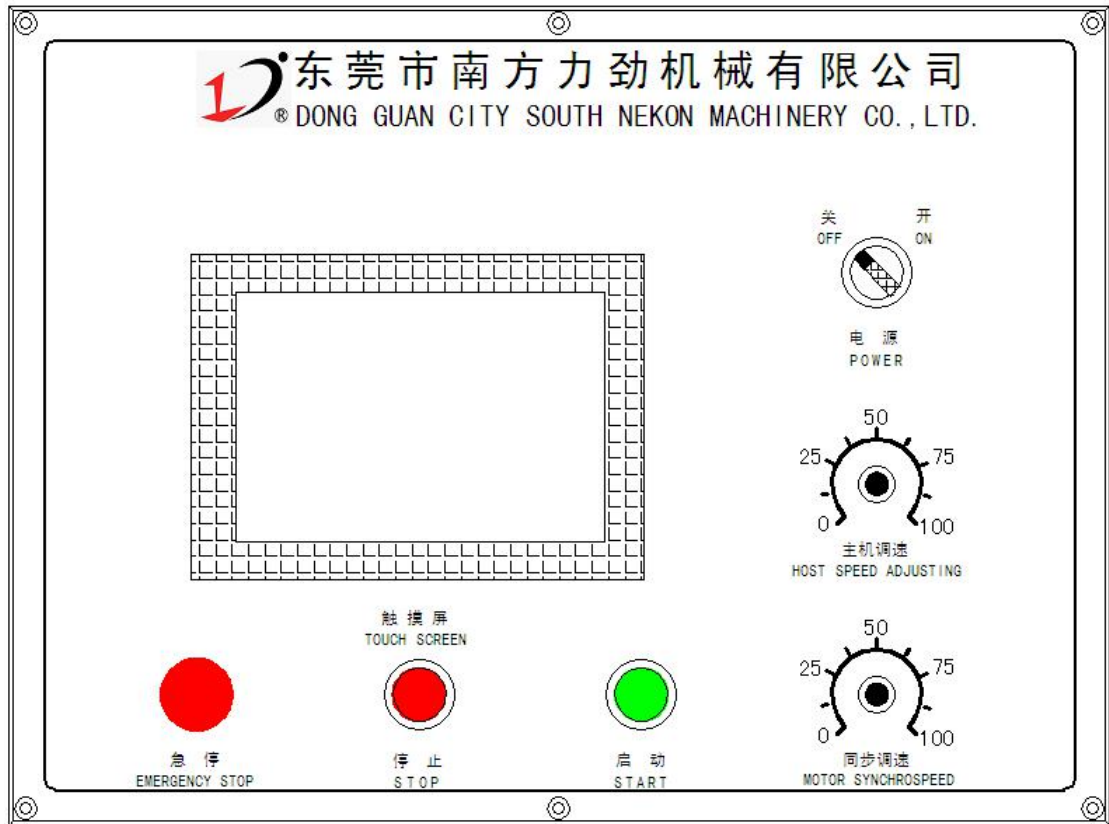


超声波裥棉机操作说明

一、 操作面板说明：



- 电源：当外网有电接入时旋转此旋扭至“开”时，本机器系统得电，触摸屏得电显示第一画面(公司简介画面)。
- 主机调速：即顺时针旋转时主机电速度(频率)提升，反侧下降。(注：同步调速速度务必等于或大于主机调速)
- 同步调速：即顺时针旋转时同步速度(频率)提升，反侧下降。(注：当同步调速速度提升即主机电机也在提升)
- 启动：当机器在“自动”操作状态下时，按下此按钮开关机器开始在自动状态下运行。
- 停止：机器在自动状态下运行中，按下此按钮开关机器开始在自动状态下减速停止。

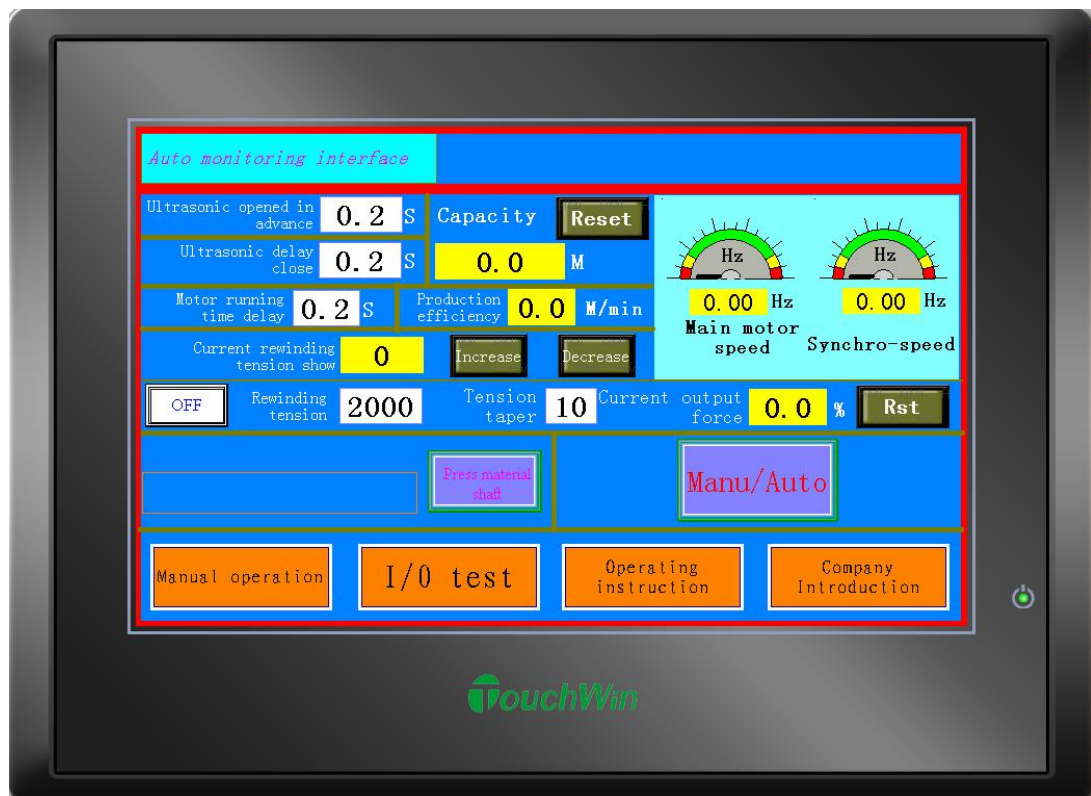
- 急停：当发生紧急事件时按下此开关机器停止运行。
- 触摸屏：即显示及操作的人机介面。

二、 触摸屏画面说明：

- 公司简介画面：



- 当系统得电时显示的第一画面，在此画面上点击“中文”键进入中文操作介面系统；当点击“English”键进入英文操作介面系统。
- 自动监控画面：



- 超声波提前打开：当在自动运行开始时超声波提前打开时间。（单位：秒）

- 超声波延时关闭：当机器得到停止命令后超声波延时关闭时间。
(单位：秒)
- 电机延时运行：即在自动运行时超声波打开完成后电机延时启动时间。(单位：秒)
- 当前收料张力显示：即显示收料电机的张大小。
- 增加：即点击“增加”键收料电机张力会增加。
- 减小：即点击“减少”键收料电机张车会减少。
- 生产产量：即显示当前的产量。(单位：米)；清零：即清除当前的生产产量数值为“0”。
- 生产效率：显示当前运行的生产效率。(单位：米/分钟)
- ON/OFF 开关：即收料电机的开关。
- 收料张力：即设置收料电机的张力大小。
- 张力锥度：即设备收料电机的张力锥度大小。
- 当前输出力：即显示收料电机当前的输出大小百分比。
- 复位：即复位收料电机张力当初的设置张力值。
- 压料轴：当点击此键时压料轴气缸工作，再点击一次时压料轴复位。
- 手动/自动：系统刚得电时工作状态默认为“手动”操作状态，当点击此键时转换为“自动”操作状态。
- 主机速度：显示当前主电机的运行频率，即与操作面板上的主机调速同步显示。
- 同步速度：显示当前同步运行频率，即与操作面板上的同步调速

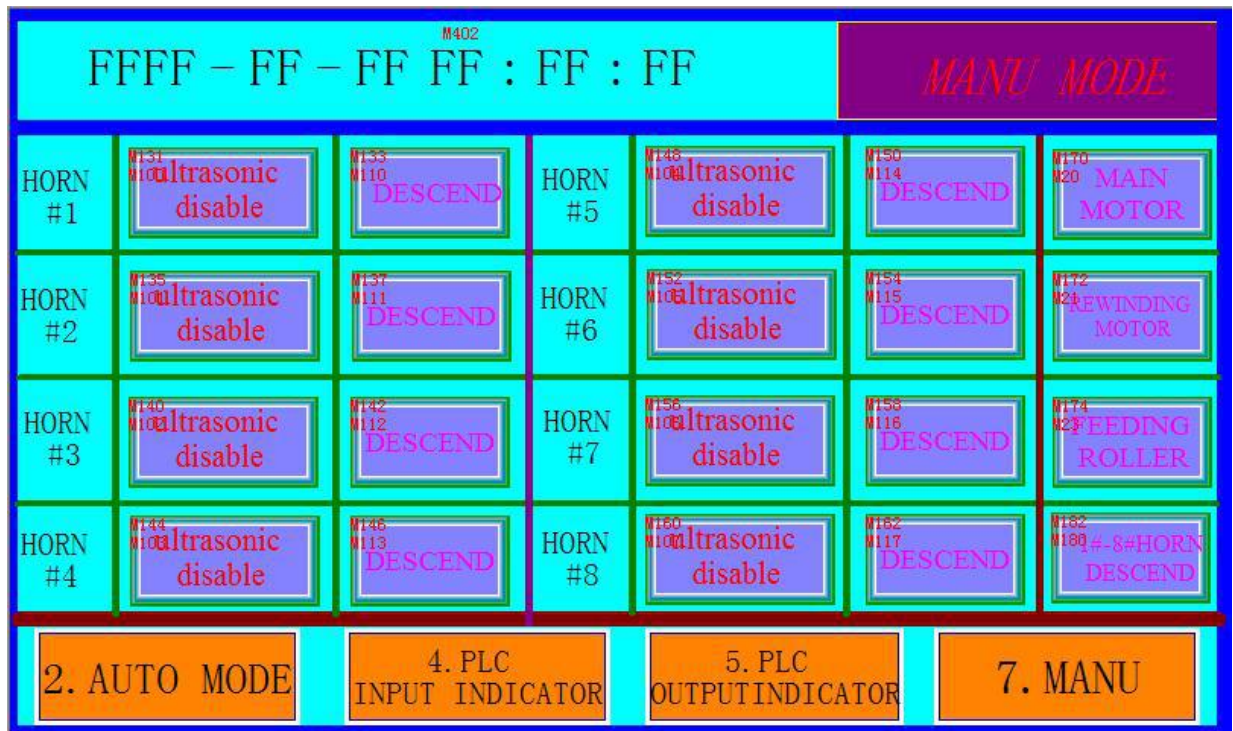
同步显示。

- “手动操作”、“I/O 检测”、“操作说明”、“公司简介”等键为跳转下一相应画面。

➤ 手动操作画面：

➤

FFFF - FF - FF FF : FF : FF				手动操作画面		
1号头	M131 M100 超声波关闭	M133 M110 下降	5号头	M148 M104 超声波关闭	M150 M114 下降	M170 M20 主电机
2号头	M135 M101 超声波关闭	M137 M111 下降	6号头	M152 M105 超声波关闭	M154 M115 下降	M172 M21 收料电机
3号头	M140 M102 超声波关闭	M142 M112 下降	7号头	M156 M106 超声波关闭	M158 M116 下降	M174 M23 压料轴
4号头	M144 M103 超声波关闭	M146 M113 下降	8号头	M160 M107 超声波关闭	M162 M117 下降	M182 M180 -8号头 下降
2. 自动监控		4. 输入检测		5. 输出检测		7. 菜单目录



- 此画面上的所有触摸键只有“手动”状态下方可工作，当转换为“自动”状态时复位。
- “1号头”超声波关闭/开启：即超声波开关键。
- “1号头”下降/提升：即超声波焊头1号头提升/下降。
- “2号头”超声波关闭/开启：即超声波开关键。
- “2号头”下降/提升：即超声波焊头2号头提升/下降。
- “3号头”超声波关闭/开启：即超声波开关键。
- “3号头”下降/提升：即超声波焊头3号头提升/下降。
- “4号头”超声波关闭/开启：即超声波开关键。
- “4号头”下降/提升：即超声波焊头3号头提升/下降。
- “5号头”超声波关闭/开启：即超声波开关键。
- “5号头”下降/提升：即超声波焊头3号头提升/下降。

- “6号头”超声波关闭/开启：即超声波开关键。
 - “6号头”下降/提升：即超声波焊头6号头提升/下降。
 - “7号头”超声波关闭/开启：即超声波开关键。
 - “7号头”下降/提升：即超声波焊头7号头提升/下降。
 - “8号头”超声波关闭/开启：即超声波开关键。
 - “8号头”下降/提升：即超声波焊头8号头提升/下降。
 - 压料轴：当点击此键时压料轴气缸工作，再点击一次时压料轴复位。（注：在“手动”/“自动”状态下都可以操作）
 - “1-8号头”下降/提升：即1~8超声波焊同时提升或下降工作。
 - 主电机：即点击此键时主电机运行。
 - 收料电机：即点击此键时收料电机运行。
 - 磁粉电机：即张力电机电源的通断电。
 - “自动监控”、“I/O检测”、“操作说明”、“公司简介”等键为跳转下一相应画面。
- I/O 监控画面：

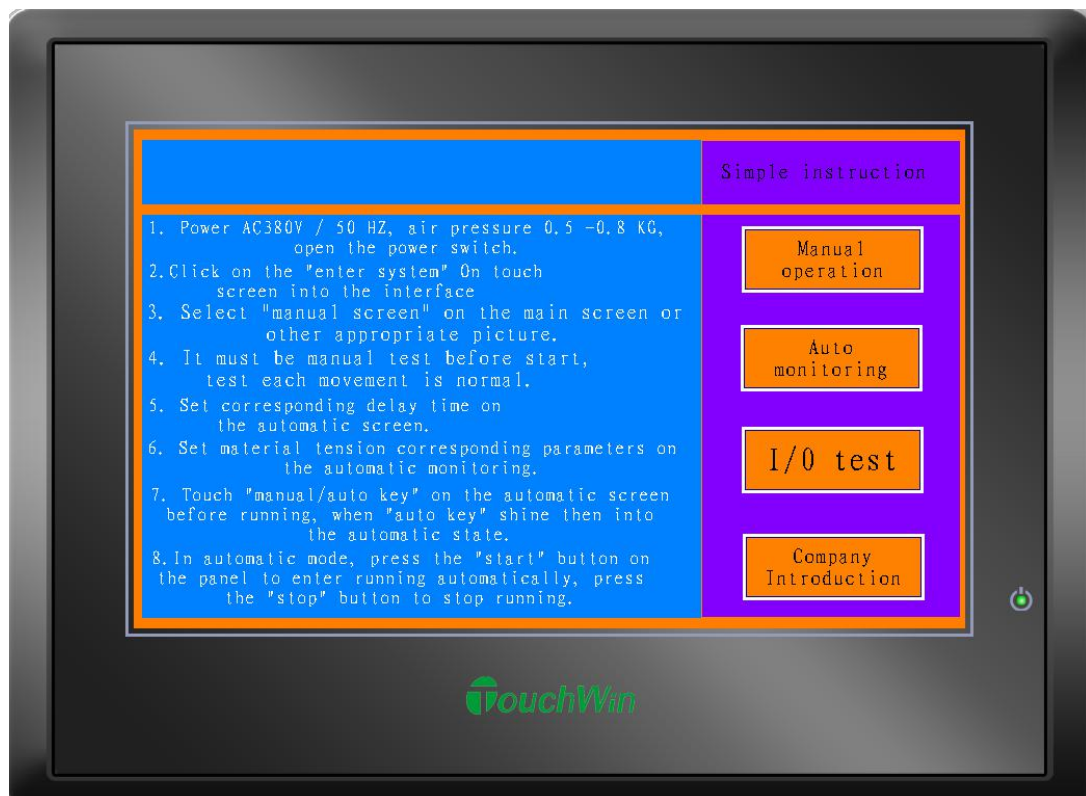
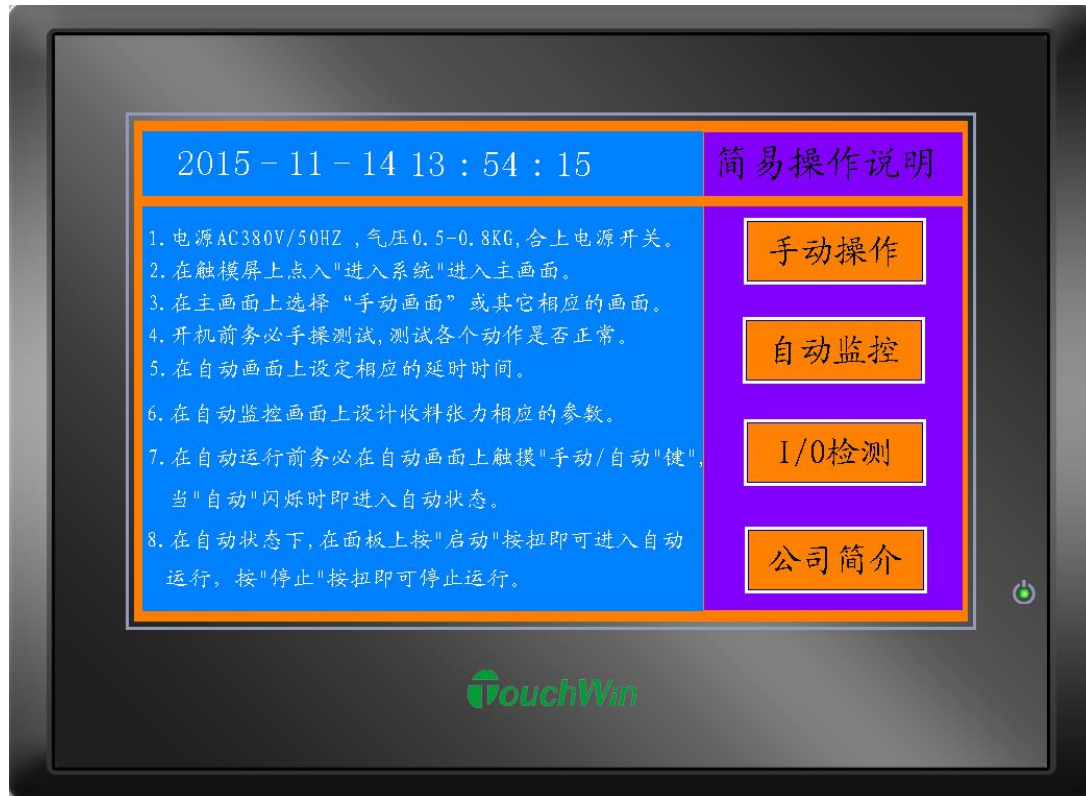
FFFF - FF - FF ^{M402} FF : FF : FF		输入检测画面
主机变频器故障 X1:		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">1. 手动操作</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">2. 自动监控</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">5. 输出检测</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">7. 菜单目录</div>
速度检测 X0:		
急停按钮 X5:		
停止按钮 X4:		
自动启动按钮 X3:		
收料变频器故障 X10:		



FFFF - FF - FF ^{M402} FF : FF : FF		输出检测画面
1号超声波 Y0:		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">1. 手动操作</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">2. 自动监控</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">4. 输入检测</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">7. 菜单目录</div>
2号超声波 Y1:		
3号超声波 Y2:		
4号超声波 Y3:		
5号超声波 Y4:		
6号超声波 Y5:		
7号超声波 Y6:		
8号超声波 Y7:		
主电机 Y25:		
1号头气缸 Y14:		
2号头气缸 Y15:		
3号头气缸 Y16:		
4号头气缸 Y17:		
5号头气缸 Y20:		
6号头气缸 Y21:		
7号头气缸 Y22:		
8号头气缸 Y23:		
收料电机 Y26:		

M402 FFFF – FF – FF FF : FF : FF		PLC INPUT INDICATOR
Main converter fault X1:		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">1. MANU MODE</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">2. AUTO MODE</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">5. PLC OUTPUT INDICATOR</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">7. MANU</div>
Pspeed detect X0:		
Emergency stop X5:		
Pause X4:		
start X3:		
Rewinding converter fault X10:		
M402 FFFF – FF – FF FF : FF : FF		PLC OUTPUT INDICATOR
Ultrasonic 1# Y0:		1. MANU MODE
Cylinder 1# Y14:		
Ultrasonic 2# Y1:		2. AUTO MODE
Cylinder 2# Y15:		
Ultrasonic 3# Y2:		4. PLC INPUT INDICATOR
Cylinder 3# Y16:		
Ultrasonic 4# Y3:		7. MANU
Cylinder 4# Y17:		
Ultrasonic 5# Y4:		
Cylinder 5# Y20:		
Ultrasonic 6# Y5:		
Cylinder 6# Y21:		
Ultrasonic 7# Y6:		
Cylinder 7# Y22:		
Ultrasonic 8# Y7:		
Cylinder 8# Y23:		
Main motor Y25:		
Rewinding motor Y26:		

- 本画面显示 PLC 当前的 I/O 点的工作状态，本画面没有任何操作功能。
- “自动监控”、“手动操作”、“操作说明”、“公司简介”等键为跳转下一相应画面。
- 简易操作说明画面：

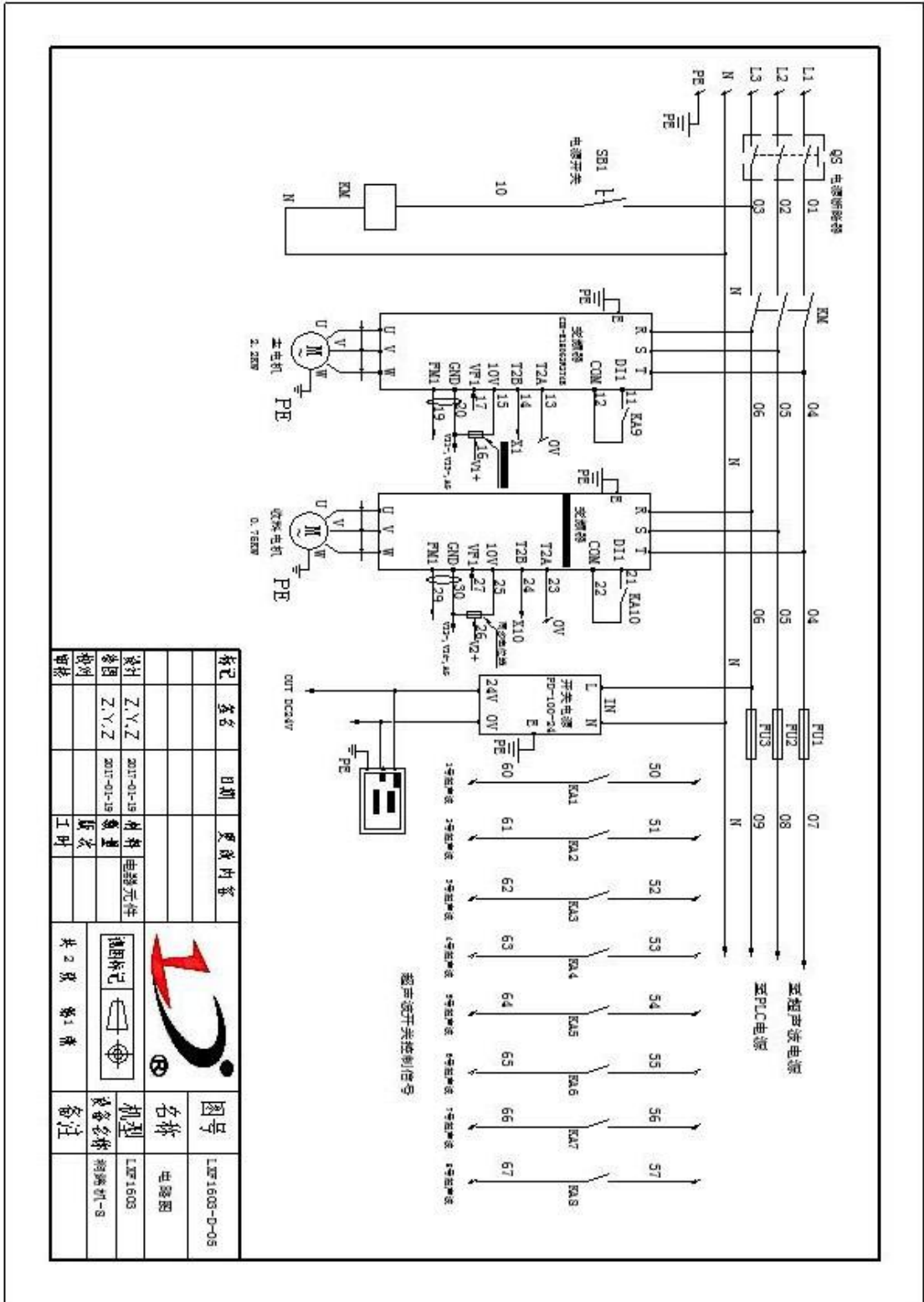


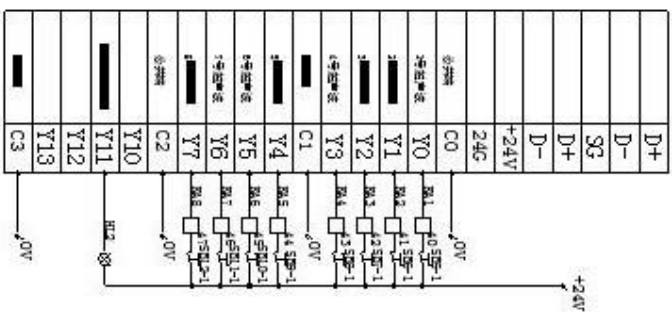
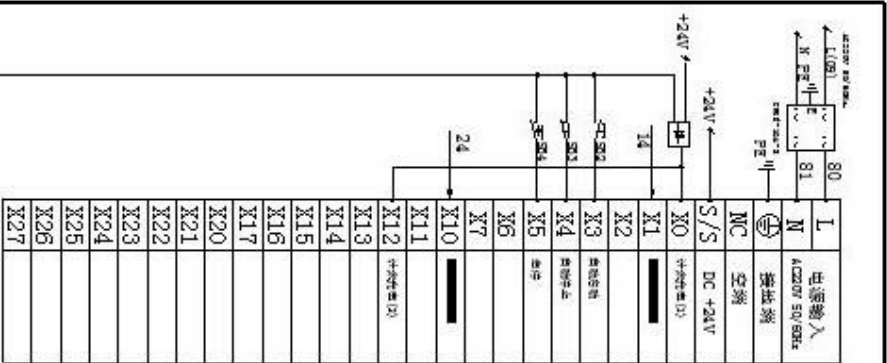
- 本画面显示简易的操作说明。
- “自动监控”、“手动操作”、“I/O 检测”、“公司简介”等键为跳

转下一相应画面。

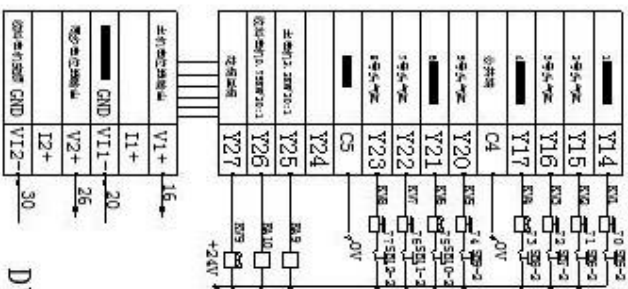
三、 电路原理图：

四、

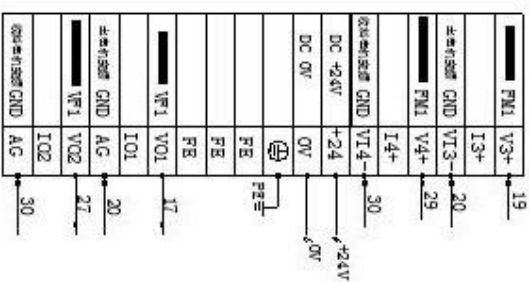




DVP-60ES200R



DVP06XA-E2



标记	姓名	日期	更改内容
资料	Z.Y.Z	2017-01-19	新增 电器元件
绘图	Z.Y.Z	2017-01-19	修改
校对			审核
审核			工时
共 2 张		第 2 张	备注
图号	名称	名称	名称
LXF1603-D-06	电器图	LXF1603	电动机-9