

Профилегибочная машина Руководство по эксплуатации

<http://www.superdamachine.com>

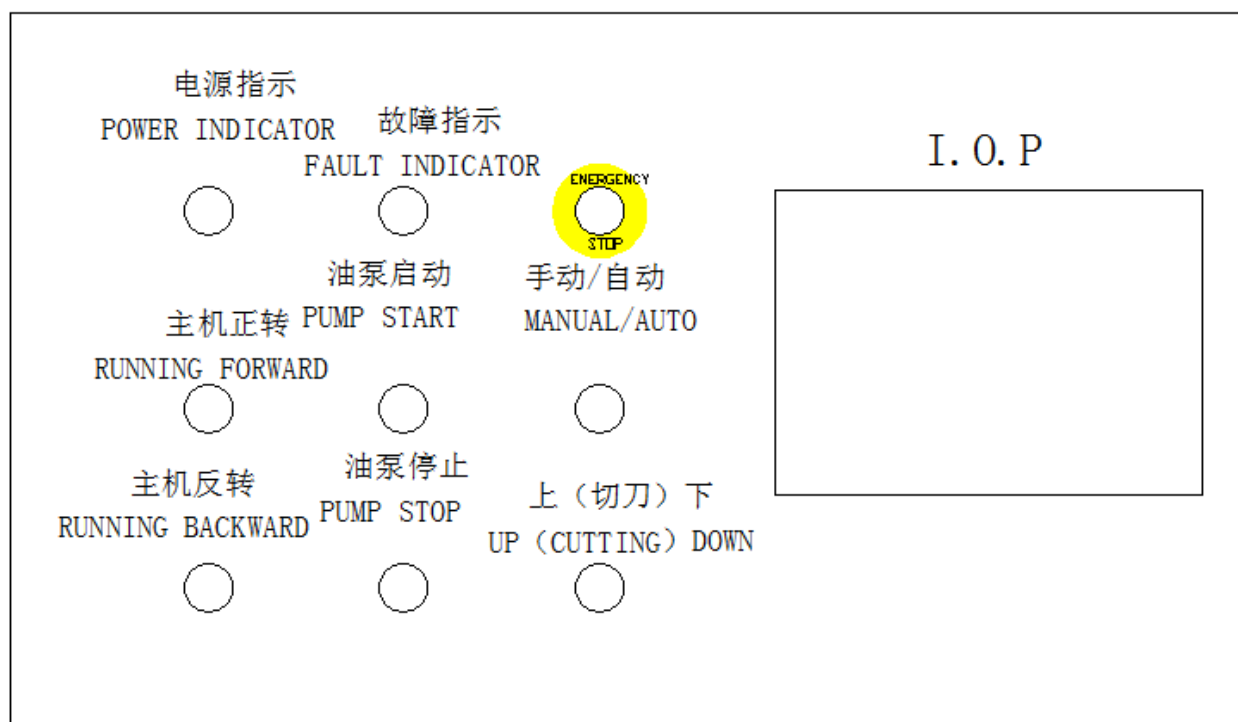
Как работать Профилегибочная машина

С и с т е м ы профилегибочных машин с управлением ПЛК, сенсорным ЖК-экраном, человеко-машинным интерфейсом. Люди взаимодействуют с ПЛК. Оператор настраивает программу на автоматический запуск (программируемое управление) и контроль процесса контроля, управление оператором производственной линии и изменение параметров управления, а также мониторинг состояния и параметров оборудования и индикацию неисправностей в режиме реального времени.

Пользователь инженер изучает, как установить параметр с помощью сенсорного экрана фото.



(一). 金属成型线 控制按钮和手动
控制



组成形成设备的控制元件在
控制台

No.	Component name (symbol)	Component function	Remark
1	Touch Screen (IOP)	Used to set the data for automatic operation	
2	Power Supply Indication (H3)	Light On indicates that the power is on	
3	Fault indication (H2)	Light ON means the inverter or pump motor is faulty	
4	Emergency stop (SB1)	Press to indicate that the unit is in an emergency stop state and can not be operated. Release indicates that it can be operated	
5	Forward and direction (H4/SB2)	Press and lighting to indicate that the master is in the forward rotation state	
6	Reverse and Indication (H5/SB3)	Press and lighting to indicate that the host is in the reverse rotation state	
7	Pump start (SB5)	Press to start the pump	
8	Manual / Auto (SA1)	Manual on the left, automatic on the right, the middle stop	
9	Under the upper knife (SA2)	The left controls the cutter upper, the right controls the cutter lower, and is released in the middle position	

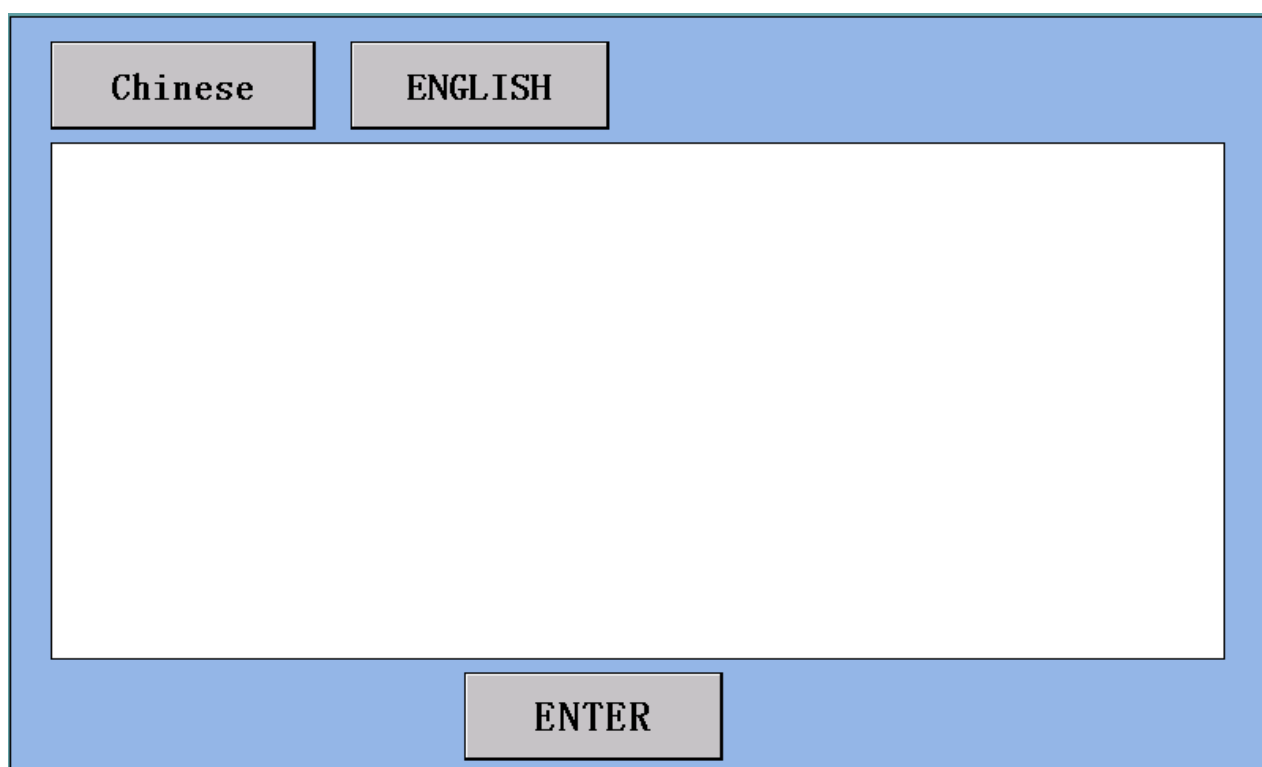
10	Pump stop (SB6)	Press the oil pump to stop running	
----	-----------------	------------------------------------	--

四, Роликовые Машины Автоматическая работа

Автоматическая работа при формировании валка Выберите автоматическую работу и запустите насос во время работы.

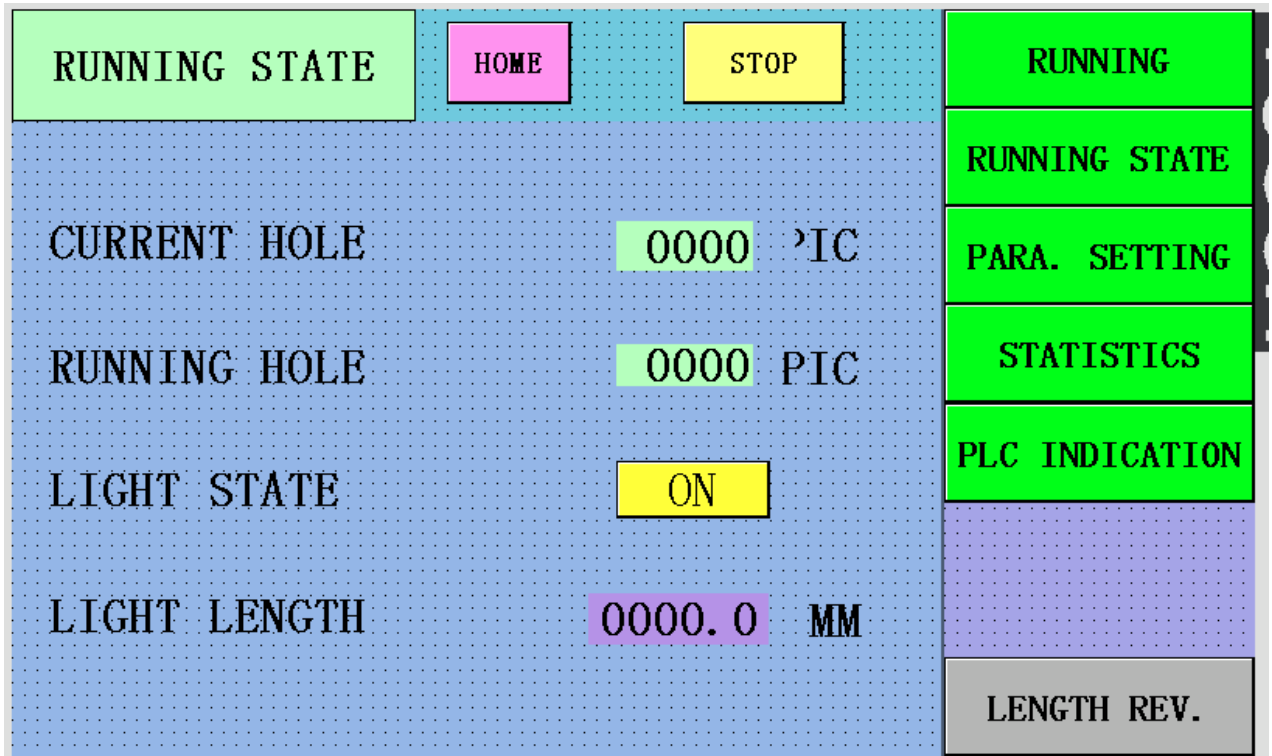
Автоматическое управление настройками и операциями осуществляется с помощью сенсорного экрана. Ниже подробно описано, как использовать автоматическое управление с помощью сенсорного экрана.

(—). Стеллаж для хранения рулонов формирует интерфейс производства машины и описание интерфейса



Когда устройство включено, на сенсорном экране отобразится вышеуказанный интерфейс. Нажмите кнопку «Ввод», чтобы войти в производственный интерфейс.

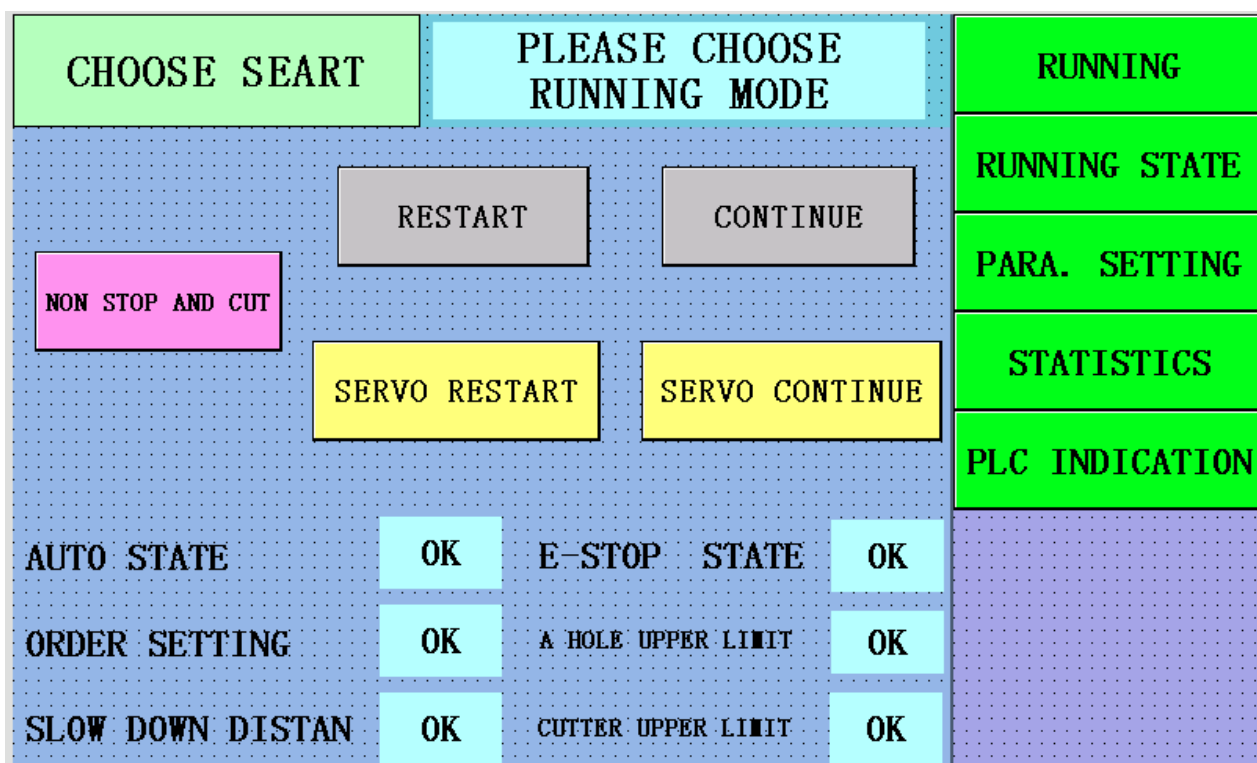
(二). Производственный интерфейс

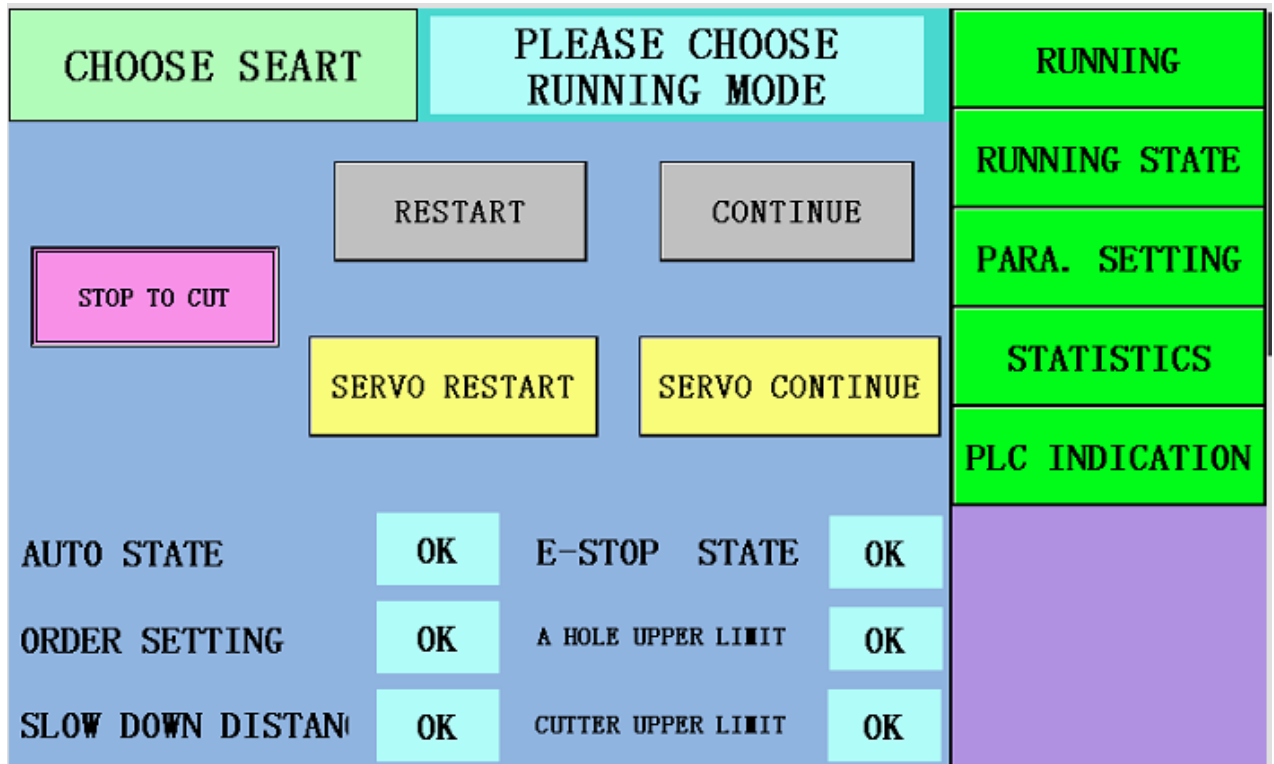


Интерфейс производства используется для отображения текущего производства заказа, например, сколько штук производится и длина производства.

"Длина Очистить / Длина REV." кнопка используется для очистки текущей длины производства, в основном использовалась для подсчета теста или была обрезана после длины ручного сброса

(≡). Автоматический запуск





Кнопка «Перезапуск» используется для сброса порядка после режима запуска, когда соблюдены условия нижней части экрана, из первого набора первого отрезка длины 0 для запуска. Перезагрузите, нажмите «SERVO RESTART», затем нажмите «RESTART».

Кнопка «Продолжить» используется для остановки машины в середине, а затем для продолжения работы следующим способом, например, в режиме регулировки на полшпути, например, на полшпути. Продолжить запуск также необходимо выполнить условия ниже экрана, чтобы начать. Для продолжения нажмите «SERVO CONTINUE», затем нажмите «CONTINUE».



Used to change production mode: “STOP TO CUT” or “NON STOP AND CUT”.

The following is a description of the Screen satisfaction of roll former conditions .

No.	Screen display menu	The meaning of the representative
1	Auto state	The "Manual / Auto" switch on the operator station is in the automatic position
2	E-Stop state	The "EMERGENCY STOP" button on the operator panel is not

		pressed
3	Order setting	The number and length of the order settings interface are greater than zero
4	A hole upper limit	The punched A die is in the upper limit position and is pressed to the upper limit switch
5	Slow down distance	The "Slow down distance" (High speed deceleration distance) setting in the parameter interface is greater than zero
6	Cutter upper limit	The cutter is in the upper position and is pressed to the upper limit switch

(四). Станок для холодной прокатки

PARA. SETTING			RUNNING
SLOW DOWN DIST	0000.0	MM	RUNNING STATE
LINER COMP.	000.0	MM	PARA. SETTING
LOCKUP COMP.	000.0	MM	STATISTICS
CUTTING DIST.	000.0	MM	PLC INDICATION
CUT. TO LIGHT DISTANCE	0000.0	MM	
NEXT PIC PAUSE TIME	00.0	S	
CUTTING RST TIME	00.0	S	
AUTO HI SPEED	000.0	MM	
AUTO LOW SPEED	000.0	MM	
MAN SPEED	000.0	MM	PARA 2

Настройка параметров используется для установки различных параметров, которые можно настраивать во время работы. Эти параметры будут влиять на точность работы. Пожалуйста, обратите внимание на настройку.

Руководство по эксплуатации машины Описание параметров, как показано ниже

No.	Name	Use
1	SLOW DOWN	When the automatic operation is started, the distance from the

	DIST	cutting position to decelerate is related to the inverter deceleration time and high speed. The setting is too small and the setting is too long. The production speed is slow.
2	LINER COMP. (meaning liner compensation)	Due to the precision of the counting wheel, the running plate will accumulate longer or shorter. For example, the circumference of the counting wheel is 200mm. Because the machining precision is 199mm, the running plate will be short 5mm. The length of the board will be short 10mm, this value is the linear error, with the length of the linear change in the error value. To be compensated by running the same length of the plate 3, if the length of each piece are the same, then the counter wheel does not slip or stuck phenomenon, this time to measure the actual board length, and the length set to do, by the formula For example, the actual board length is 1999mm and the board length is 2000mm, the linearity error is $(1999-2000) / 2 = -0.5\text{mm}$. The actual board length is set to the board length and the number of meters is set as the linearity error.
3	LOCKUP COMP. (meaning fixed compensation)	This value is fixed by the "current production length" in the production interface. When running to the cutting length, the machine will stop completely at the beginning of the stop. You can see that the display length is a few millimeters more or less than the set length. This value is a fixed error, which can be set to the compensation, when more should be set with negative (-) ,when less should be set with positive (+) .
4	CUTTING DIS.	No blanking Shearing is set to 0, with blanking shear set by knife thickness.
5	CUT TO LIGHT DISTANCE	When the cutter is cut to the lower limit position, the distance of the board backwards. Used to prevent cutting plate knife
6	NEXT PIC PAUSE TIME	The delay time for starting the next run after cutting (for lifting plate).
7	CUTTING RST TIME	The delay time of Tool holde back.
8	AUTO HI SPEED	The speed setting when the host is running at high speed automatically

9	AUTO LOW SPEED	The speed setting when the host is running at low speed automatically
10	MAN SPEED	The speed setting at which the host is running when set manually

PARA. SETTING 2		RUNNING
SERVO START SPEED	00000.0	RUNNING STATE
SERVO MAX SPEED	00000.0	PARA. SETTING
ACC/DEC TIMES	000.0	STATISTICS
SERVO FEEDING SPEED	00000.0	PLC INDICATION
PUNCH DELAY TIME	00 S	
Counter Wheel Circum	0000.0 MM	
Encoder P/R	00000	

В ы ш е о п и с а н и е п а р а м е т р о в ф о р м о в к и м е т а л л а

No.	Name	USE
1	SERVO START SPEED	Speed setting at servo start
2	SERVO MAX SPEED	The servo runs at maximum speed setting
3	ACC/DEC TIMES	Acceleration and deceleration time settings for servo operation
4	SERVO FEEDING SPEED	The speed setting of the servo production run
5	PUNCH DELAY TIME	This parameter can be automatically shut down to punch when the delay on the fuel tank to avoid premature action of the cylinder and not damage to the mold.
6	Cutter to the photoelectric	The distance between the photoelectric switch and the cutter

	distance	
7	Counter Wheel circum	Set the perimeter of the counting wheel of the counting plate on the device by the diameter of the vernier caliper and multiply by π
8	Encoder P/R	The pulse value of the encoder installed on the counting wheel can be found by looking at the description of the encoder

(五). Настрой ки заказа

STATISTICS				RUNNING	
SERVO HOLE			00	PCS	LENGTH SETTING
NO.	LENGTH				
00	00000.00	M	PIECE:	0000	PIC
00	00000.00	M	LENGTH:	0000	PCS*17MM
00	00000.00	M		= 000000	MM
00	00000.00	M			
00	00000.00	M			
				PLC INDICATION	

Настрой ка заказа используется для установки количества штук, необходимых для производства.

(六). Состояние устройства

PLC INDICATION			PLC INDICATION			RUNNING		
I0.0	I1.0	I2.0	Q0.0	Q1.0	Q1.0	RUNNING STATE		
I0.1	I1.1	I2.1	Q0.1	Q1.1	Q1.1	PARAM. SETTING		
I0.2	I1.2	I2.2	Q0.2	Q2.0	Q2.0	STATISTICS		
I0.3	I1.3	I2.3	Q0.3	Q2.1	Q2.1	PLC INDICATION		
I0.4	I1.4	I2.4	Q0.4	Q2.2	Q2.2			
I0.5	I1.5	I2.5	Q0.5	Q2.3	Q2.3			
I0.6	I1.6	I2.6	Q0.6	Q2.4	Q2.4			
I0.7	I1.7	I2.7	Q0.7	Q2.5	Q2.5			
				Q2.5	Q2.5			

Состояние устройства отображает состояние каждого входа и выхода ПЛК устройства. Когда лампа горит, это указывает на наличие входа (выхода) в этой точке.

Эти состояния и чертежи могут быть использованы для определения большинства неисправностей оборудования.