

JUNQUAN[®]
JUNQUAN AUTOMATION
—— 君权自动化 ——

产品说明书

Product Specifications



ZDQG-6600 波纹切管机

浙江君权自动化设备有限公司
ZHEJIANG JUNQUAN AUTOMATION CO.,LTD

目 录

1. 目录	1
2. 前言	2
3. 使用前必须注意的重要安全事项	3
4. 规格及功能	4
5. 外部结构介绍	5
6. 功能操作说明	7
7. 机械调整说明	10
8. 电路图	13

前 言

在使用本机前,请务必详读本使用说明书,并请对安全加以足够的重视,正确使用本机,错误的操作和使用方法,会造成意外的事故或缩短设备的使用寿命,因此应该加以注意。

1. 务必在使用本机前好好理解本使用说明书的内容后,再进行运行.维修和保养。
2. 请将本书放在可以随时取阅的地方并妥善保管,以使能长期使用。
3. 本机更换操作者时,请将本机说明书转交给下一位操作者。
4. 我公司本着“用户至上”的服务宗旨,对所有 ZDQG 系列电脑切管机实行“一年保修;终身维护”,为用户提供完整的服务。

5. 本机保修期限为一年(从开具发票之日起),因质量原因引起机器不能正常工作或发生异常情况的,公司免费维修。

6. 以下情况不属于保修范围:

- (1) 用户使用不当引起损坏的;
- (2) 自行拆机造成损坏的;
- (3) 使用电源电压不符合规定的;
- (4) 不可抗力引起损坏的;

7. 保修期后,更换易损件和维修用配件需收取适当的成本费。

8. 用户可将机器托运至我公司,我公司亦可派人员前往,保修期外,我公司人员差旅费由用户承担。

10. 请在机器验收时确认如下事项:

- (1) 运送是否有损坏的痕迹?
- (2) 送到的机器是否与购买的机器一致?
- (3) 确认与机器同包装的物品与装箱清单是否符合。

11. 本机器是使用精密机器专用的材料包装,打开包装后,请保管好包装材料。(不要丢弃)。在运送本机器时需要用此专用包装,并在剥刀和回转盘间放入专用的减震泡沫后再运送。

使用时必须注意的重要安全事项

1、切管机的一切动作由电脑发出的指令控制，稳定的电压对刀口精度和效率都至关重要，如果电压不稳定，用户必须配备稳压电源。（工作电源：交流电 220 伏±10%，50-60 赫兹）

2、为了确保安全和消除静电干扰，电源插座必须具备接地线；专用电源线，才能接通工作。

3、保证本切管机工作的周边环境清洁、无粉尘、无腐蚀性化学药品、无强电磁场、通风良好。否则：过量的温升会导致剥线机功能降低和损坏电器元件。（高温地区最好在切管机周边外加小风扇以加大通风量排热。）

4、在有易燃易爆物质的场所、或有危险物品的附近、以及潮湿的场所禁止使用本机器。

5、在机器通电的状态下禁止移动，保养及拆装机器。必须在拔除电源线之后进行移动，保养等操作。

6、因本机器使用锋利的高速旋转刀具、务必在装有附属的安全保护罩的状态下使用本机器。

7、请在承受能力 100Kg 以上重量、并且是没有滑落危险性的坚固的作业台使用本机器。

8、定期给机械传动部位进行润滑维护。

9、发现切管机工作有异常，应停机检查调整，如自行排查困难，请与我公司售后服务部联系保修。

联系电话：0573-82331888 0573-82339199

规格及功能

项 目	参 数
切割长度	20mm-99999mm
切割长度设定单位	0. 1mm
切割范围	φ 7- φ 32
精度等级	±1 个波峰
切割深度设定单位	0.01mm
加工能力 (/秒)	≤1.5m
波谷深度	大于 0.5mm
波谷宽度	大于 0.7mm
波峰宽度	大于 1.5mm
数据存储容量	100
可加工管子的种类	波纹管
噪音级别	65bB
刀具材质	高速工具钢(SKH-51)
使用电源	220V
额定功率	800w
机器重量	约重 80Kg
外形尺寸	(W)580×(L)556×(H)780mm

外部结构介绍

1、机芯正面(如图 1-1)

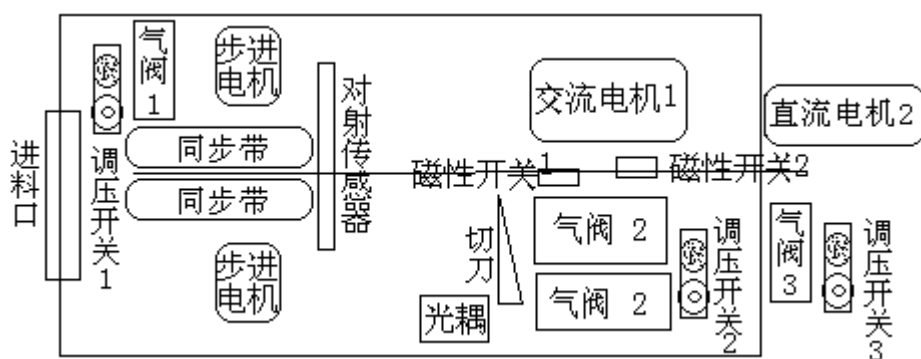


图 1-1

2、机器后视 (如图 1-2)

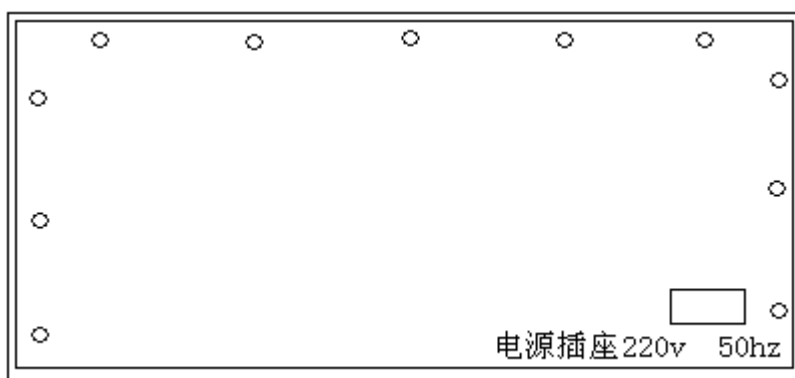


图 1-2

(1) AC220V, 50-60HZ 三芯电源座带保险管

(2) 后盖

3、面板 (如图 1-3)



图 1-3

①应急开关 ② 电源开关 ③切刀调节旋钮 ④显示屏

4、波纹管进口 (如图 1-4)



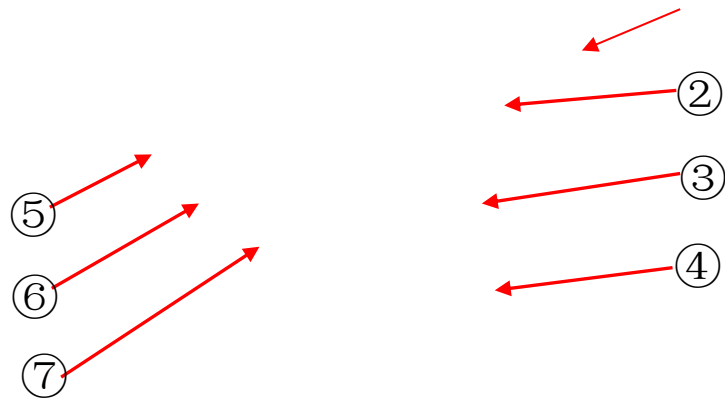


图 1-4

①进料口座 ②进料孔 ③检测棒 ④进料导管-滚轮 ⑤导线孔 ⑥导线 ⑦导电柱

5、波纹管出口（如图 1-5）

5、波纹管出口（如图 1-5）

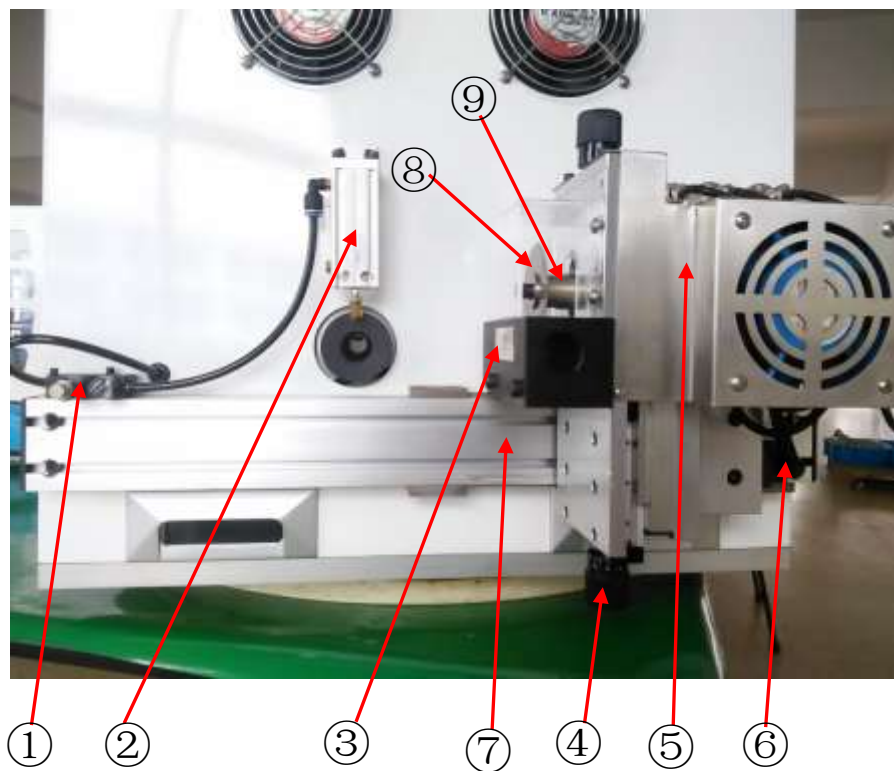


图 1-5

①调压开关 ②气阀 ③剖开导管 ④高度调节器
⑤直流电机护罩 ⑥松紧调节手把 ⑦支架 ⑧刀片 ⑨接头

显示模式及程序的设定加工

功能操作说明

本机采用触摸屏来操作系统

1、开机画面（如图 2-1）

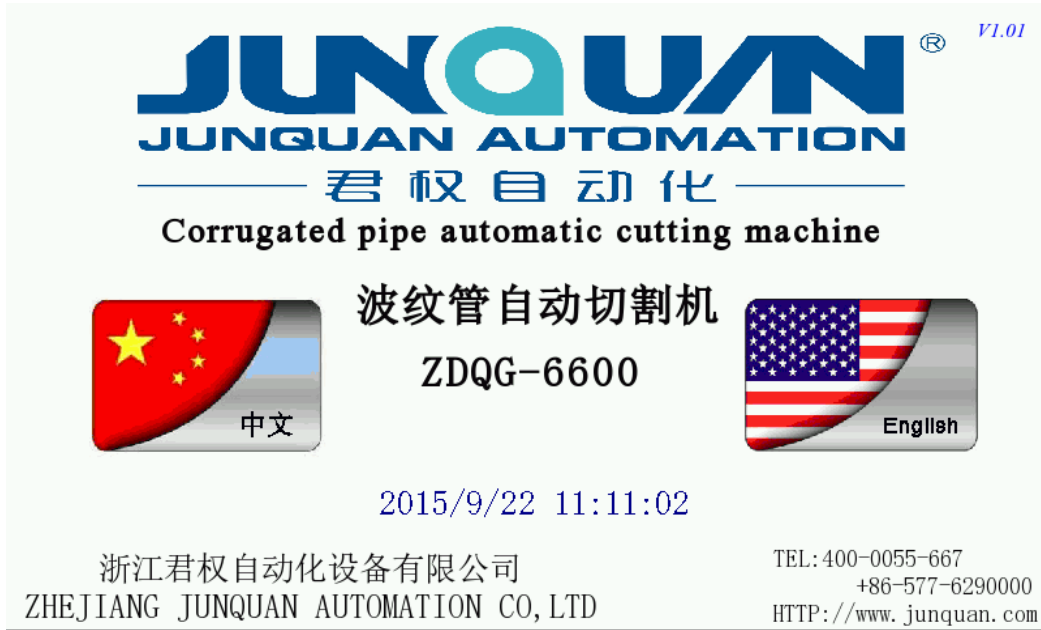


图 2-1

中文：进入中文菜单

English： 进入英文菜单

2. 起始主画面（如图 2-2）

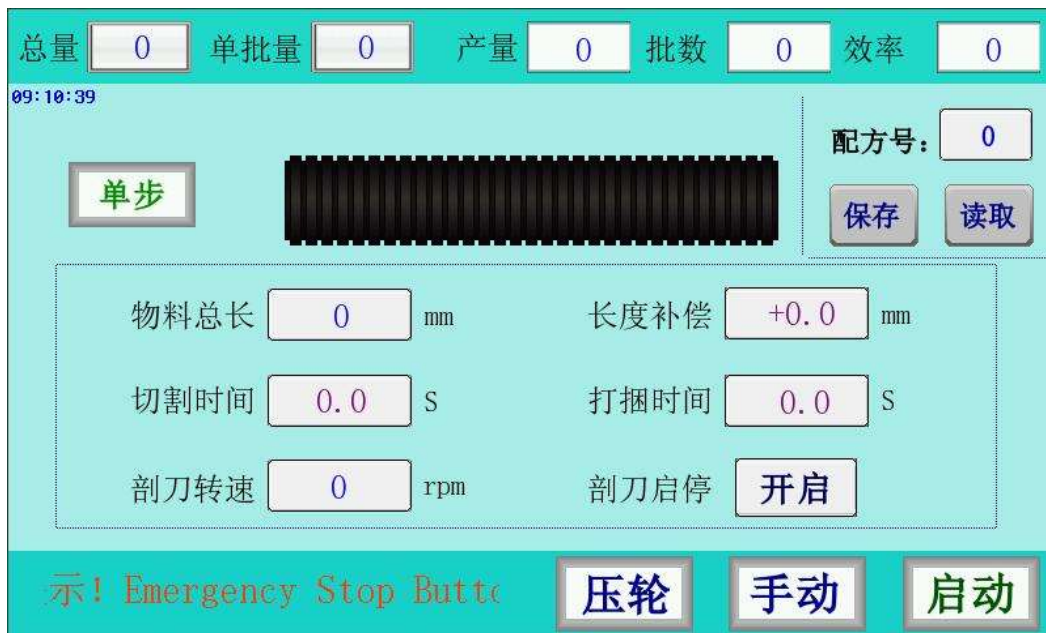


图 2-2

总数：设定总加工数

单批量：设定每批加工数，当完成设定数目后，机器会按照设定好的打捆时间等待后再启动。

产量：显示机器已经完成的产量，长按可清除当前数据

批数：显示已经完成的批次数，长按可清除当前数据

效率：程序实时显示当前速度，每小时可生产数目

单步：点击单步，进入单步控制界面

配方号：点击配方号，输入对应配方号码（0-99），可以读取/存储对应数据

保存：将当前设置数据存入对应配方内

读取：将对应配方号内存储的数据读取出来

物料总长：设定加工波纹管的长度（20-99999mm）

长度补偿：结合实际测量长度，设置补偿量

切割时间：设置切刀切割波峰的时间（0.1-9.9s）

打捆时间：设定一批数量完成后，机器等待时间

剖刀转速：设定剖开刀的转速，单位转/分钟

剖刀启停：开启/停止剖刀

压轮：下压/抬起压轮

手动：点击进入手动界面

启动：点击机器开始工作，再次点击机器完成当前一根后停机

报警显示区域：手动按钮左侧区域为报警显示，除波峰检测异常报警需要手动点一秒清除外，其余报警只要退出对应动作后，即可消除

*注：机器正常开启后，除停止按钮外，其余按钮将自动上锁，直到完成停机动作后，才可操作

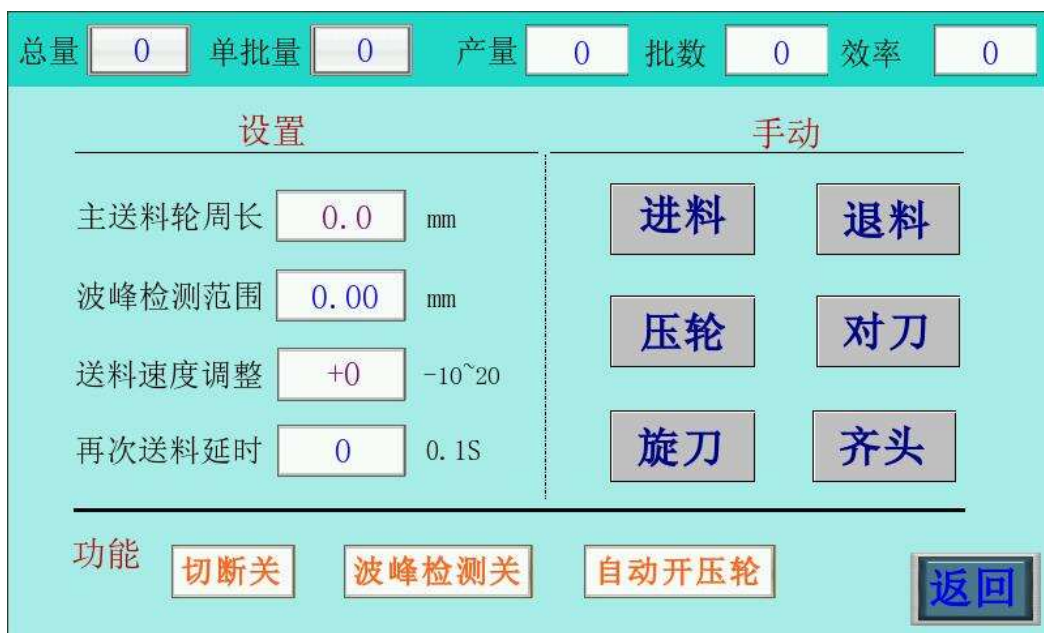
3. 单步操作画面（如图 2-3）



图 2-3

单步操作，设备将把全部生产动作分解，点击一次执行下一个动作，直至完成一根生产任务停止。

4. 手动操作画面（如图 2-4）



设置：

主送料轮周长：送料主动轮的周长，此参数影响到送料执行长度与实际送料长度的比例，如果送料实际长度与设定长度不符，可以修改此参数，修改权限为等级密码 62900000

波峰检测范围：设定送料至波纹管设定长度尾部前后 X.XX 毫米内开始光电检测定位波峰

送料速度调整：可根据实际情况，增减送料速度，范围-10至20

再次送料延时：当切刀切断动作完成，在再次送料前，加入一个等待时间，设定适当的等待时间，有助于提高波纹管切割的良品率

手动：

进料：进料点动按钮

退料：退料点动按钮

压轮：压轮控制按钮

对刀：切断刀下刀按钮

旋刀：切断刀旋转电机启动按钮

齐头：机器进行齐头操作，去掉物料头部一小段距离，并在波峰位置切断

功能：

切断开：波纹管切断功能开关选择，红色为不切断，灰色为切断

波峰检测开/关：波峰检测光检开关，红色为不使用检测光检，送定长后直接切断，可用于调试时空打，灰色为使用波峰检测，需要放入物料后才能使用。

自动开压轮开/关：发生报警时，压轮自动打开功能选项。

返回：回到主界面

机械调整说明

1、压管调整（如图 3-1）



图 3-1

调整旋钮：调整压线轮的间隙(一格表示 1mm)

2、切刀调整（如图 3-2）

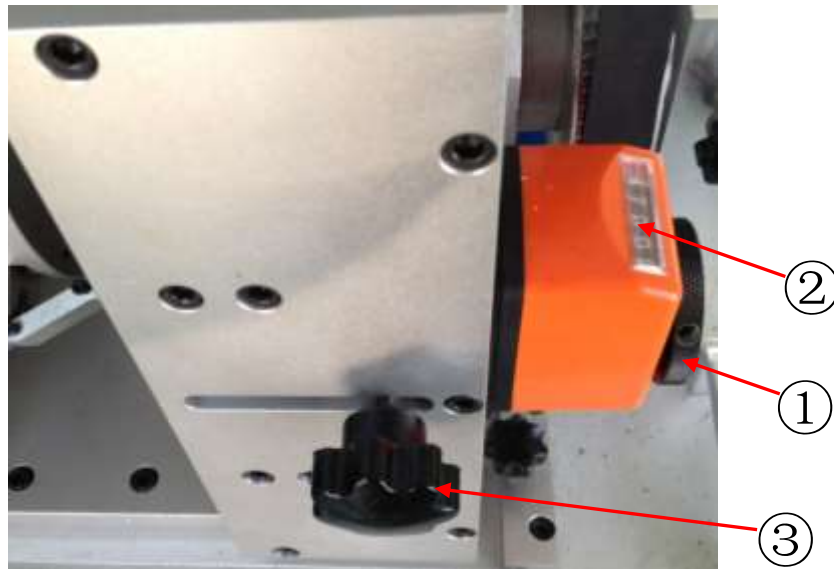


图 3-2

①切刀深度调节旋钮：顺时针旋转深度越深

②红色数显器：数值越大深度越深

③固定手把：调节后锁紧

3、光电开关调整（如图 3-3）



图 3-3

4、剖刀调整（如图 3-4）

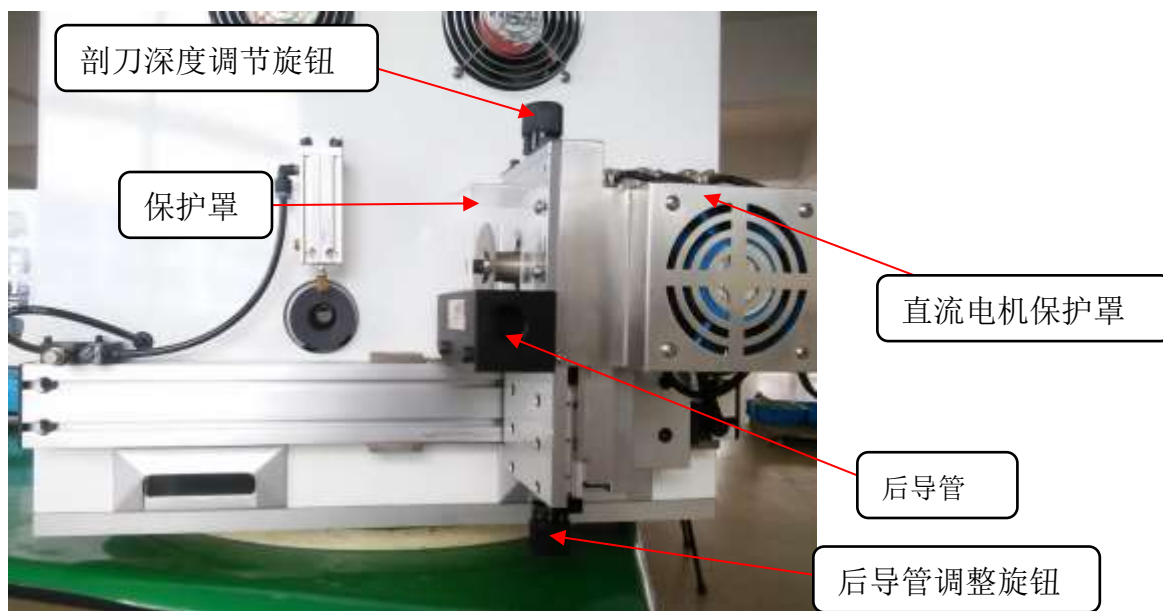


图 3-4

5、中导管（如图 3-5）

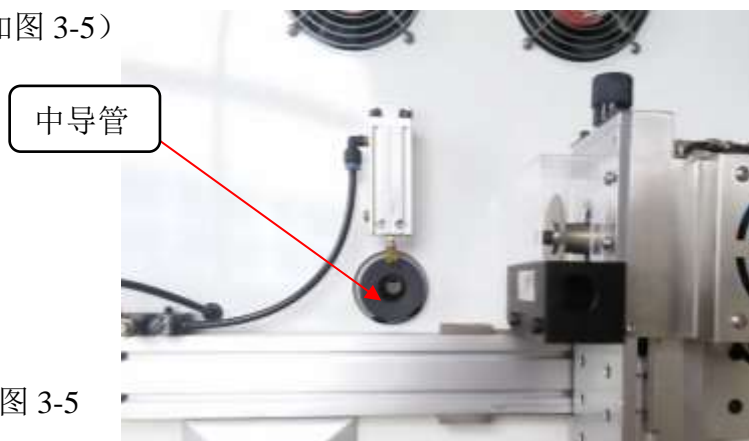


图 3-5

6、切刀机构（如图 3-6）

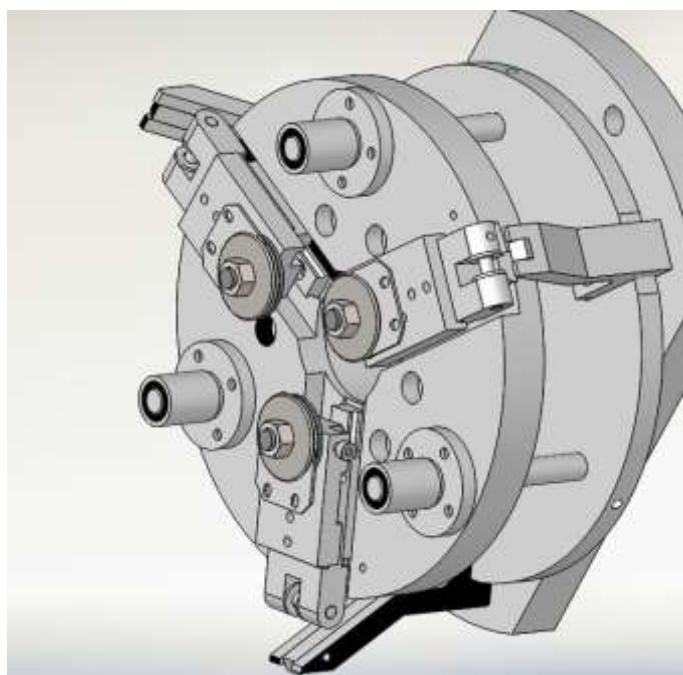


图 3-6

7、前导管（如图 3-7）

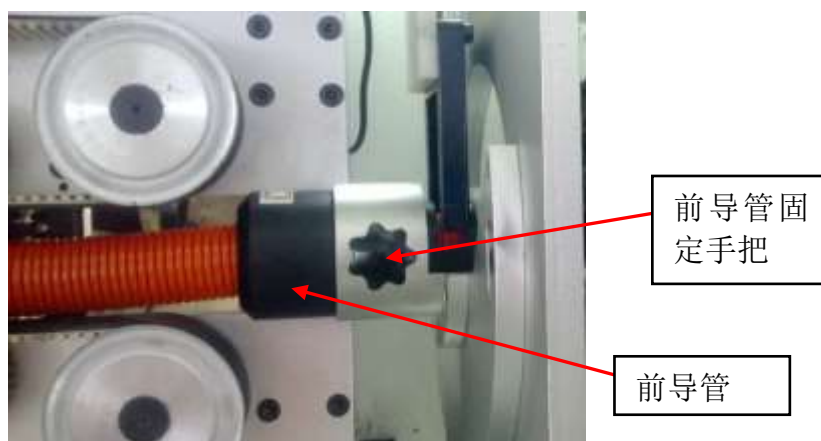


图 3-7

8、压力调节阀（如图 3-8）



压力调整到 0.4pa 最好

图 3-8

9、刀片调整

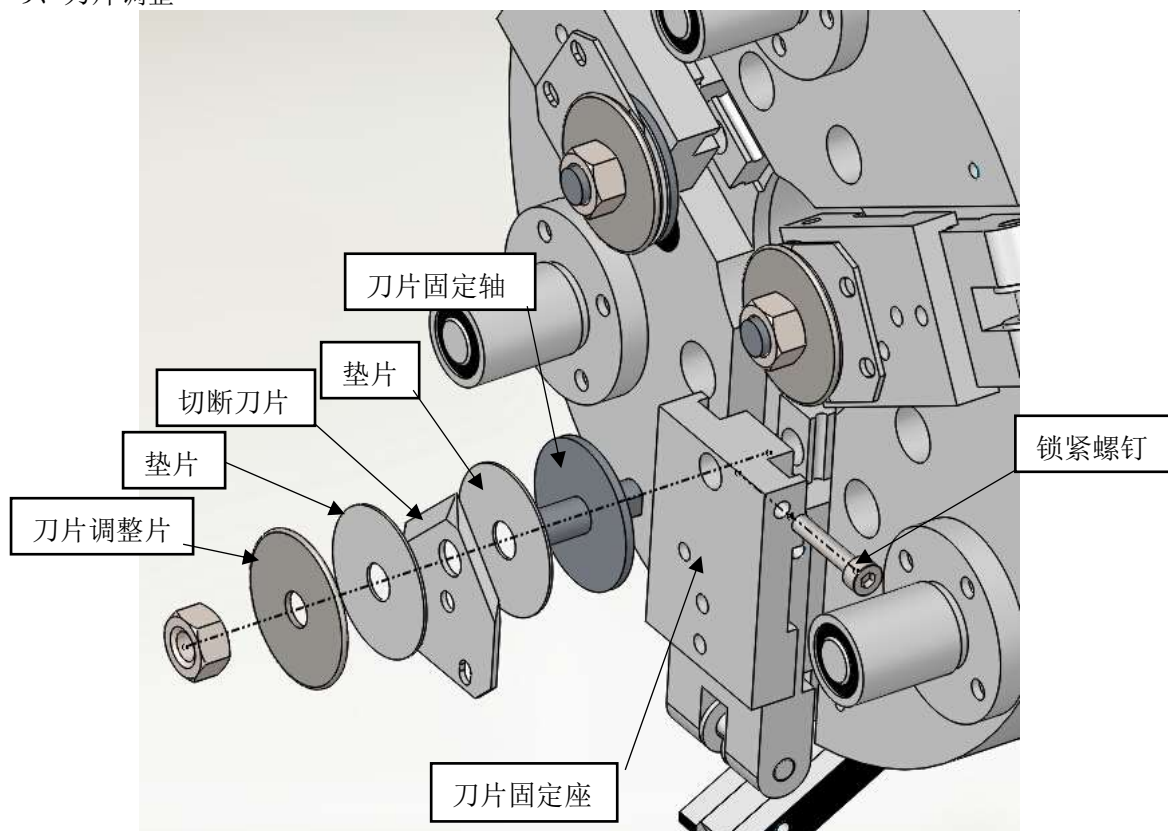
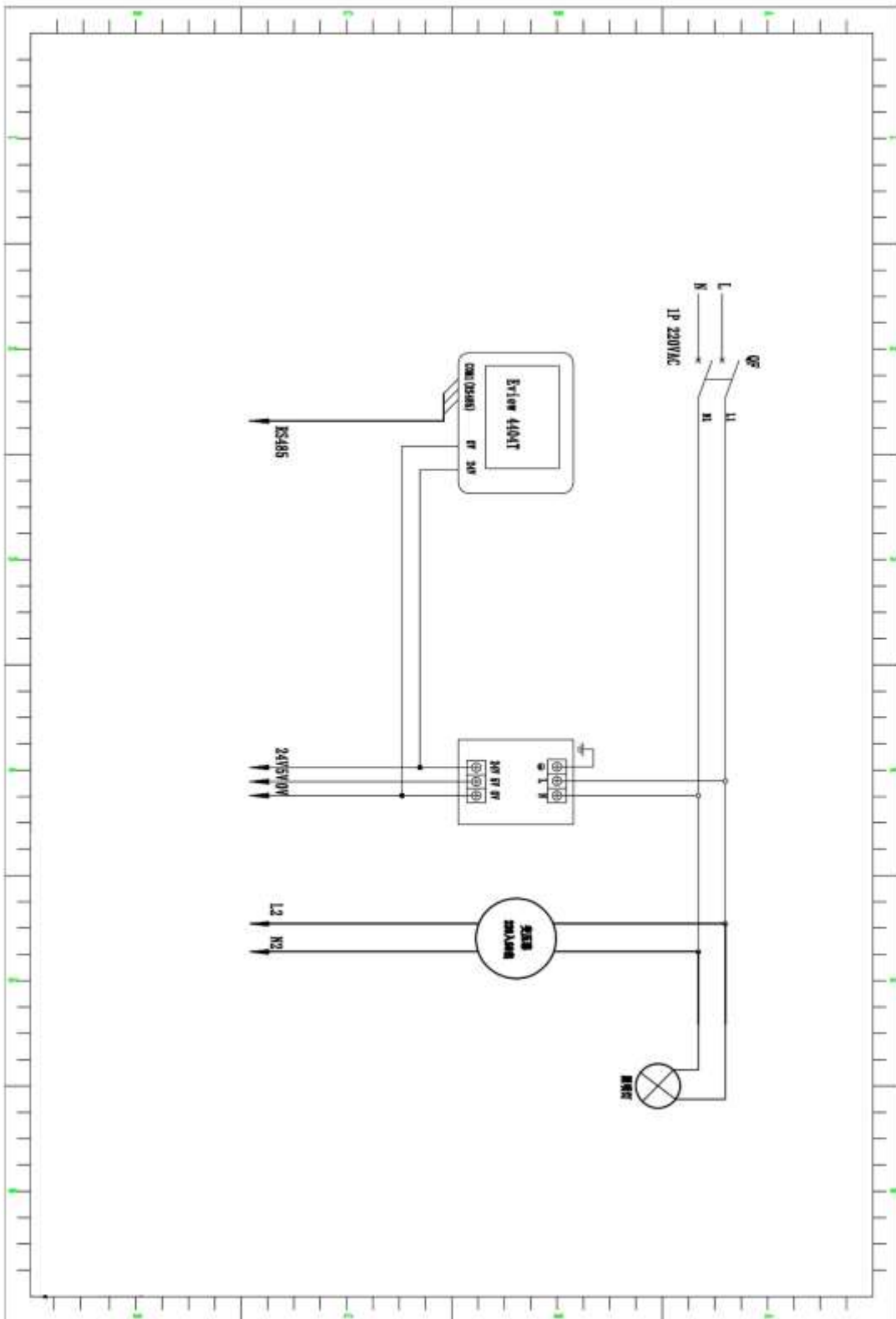


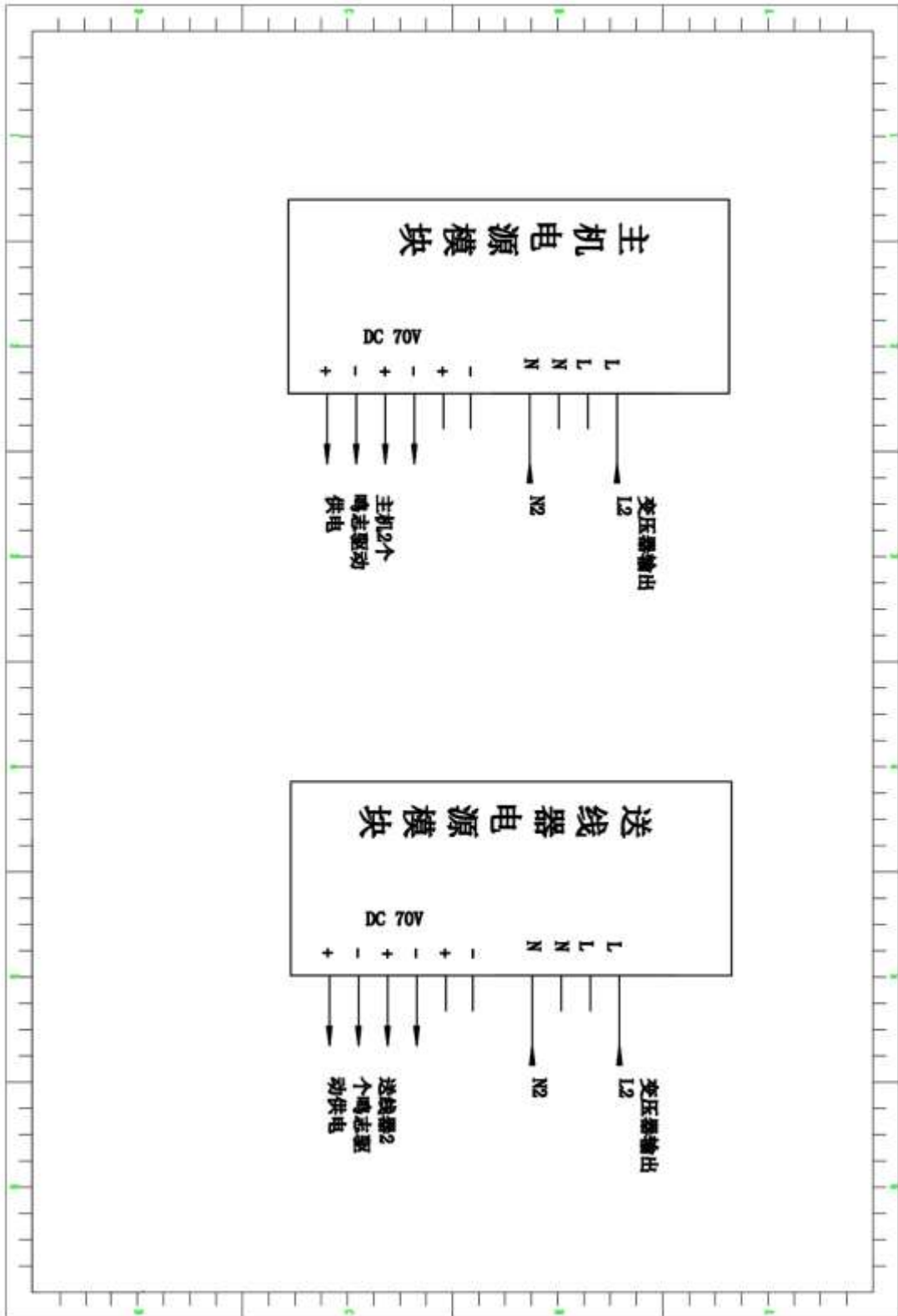
图 3-9

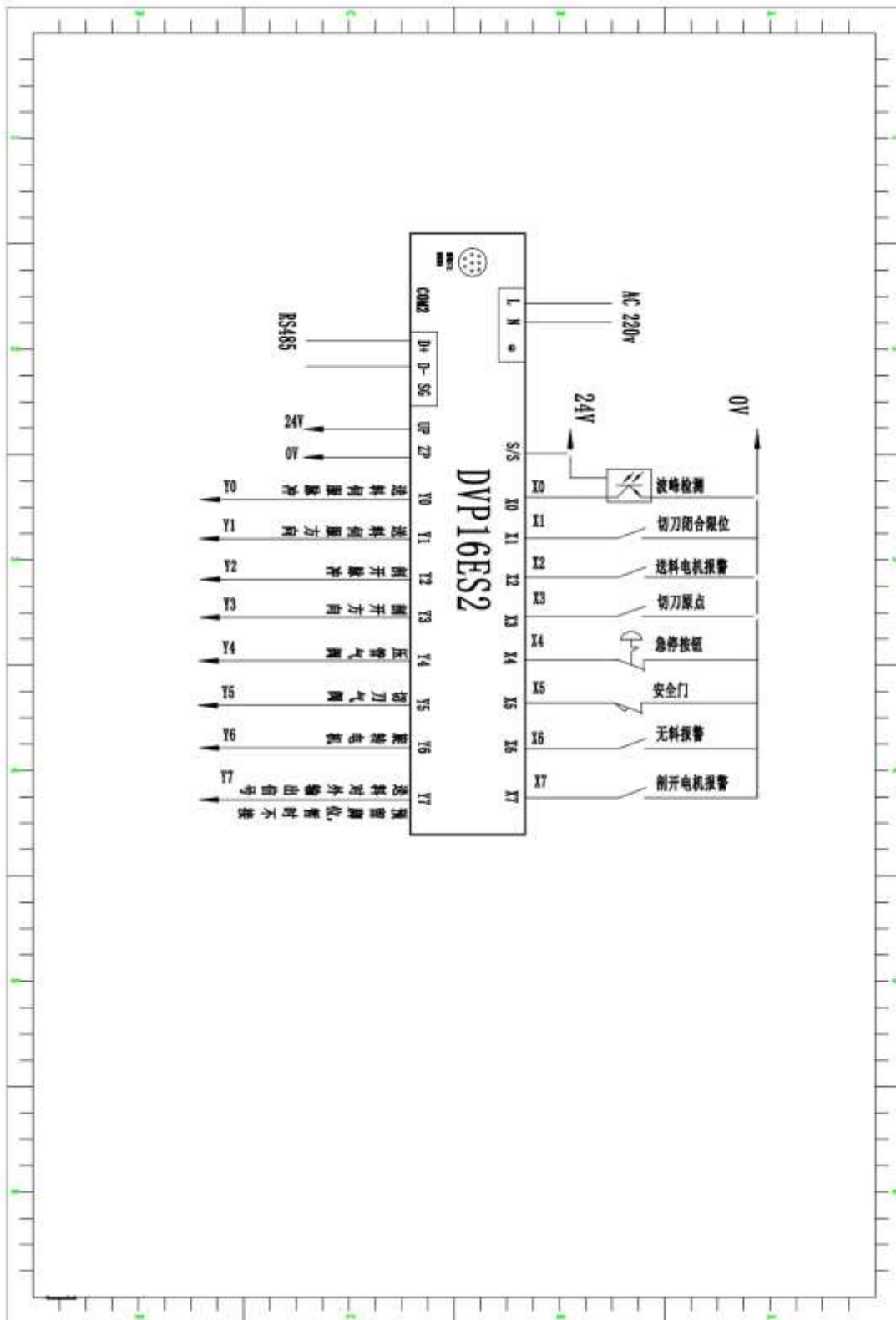
旋开锁紧螺钉，取出刀片固定轴，通过调整两个垫片的厚度来适应不同波纹管。

要求：刀片调整片与刀片固定轴之间的距离能够通过一个波峰不卡顿，但不宜过大。

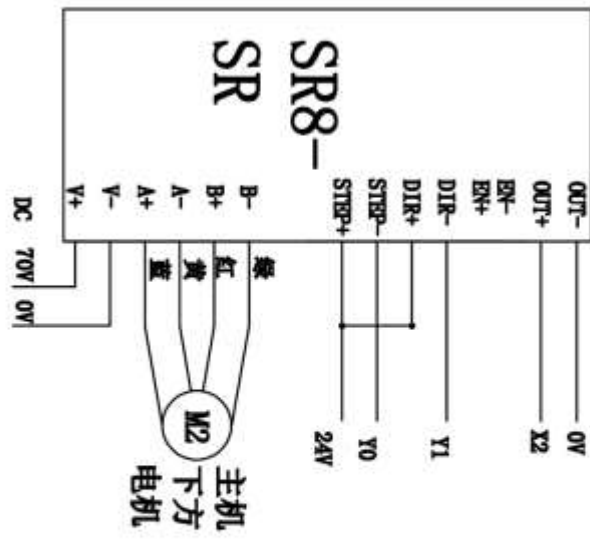
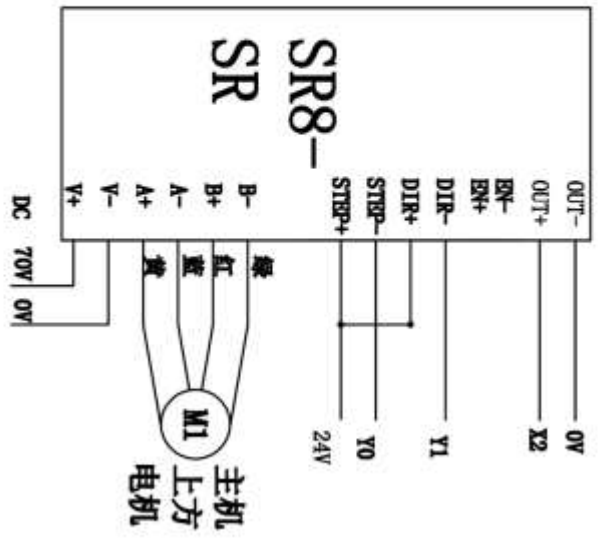
线路图







主机



*注意电机线的颜色

服务热线：0573-82331888 82330999

www.junquan.com

浙江君权自动化设备有限公司

地址：中国浙江省乐清市海屿工业区

电话/Tel: 0086-577-62900000 62901111 82199999

传真/Fax: 0086-577-62902918 62902199

E-mail:junquan@wz.zj.cn

嘉兴君权自动化设备有限公司

地址：浙江省嘉兴市经济开发区塘汇路 586 号

电话/Tel: 0086-573-82331888 82330999

传真/Fax: 0086-573-82301199