

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

产品说明书

Product Specifications



ZDQG-6800
波纹管切管机

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

前 言

欢迎您使用君权产品，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注意,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。

1.在使用本机前，请务必好好理解本使用说明书的内容，之后再进行操作运行，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，以便能长期使用。

3.我公司本着“用户至上”的服务宗旨，对所有 ZDQG-6800 波纹管自动切管机实行“一年保修，终身维护”，为用户提供完整的服务。

4.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，请与我公司维修部或销售部联系。

5.以下情况不属于保修范围：

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

6.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。更换易损件和维修用配件需收取适当的成本费。

7.用户可以电话或 E-mail 与我们联系，以便我们为您提供更好的服务。

8.请在机器验收时确认如下事项：

- （1）是否有运送造成的痕迹及外观上是否有伤痕；
- （2）送到的机器是否与购买的机器一致；
- （3）确认与机器一同包装的附属品是否齐全；

注意事项

- 1.工作电源：AC220V \pm 10%，50Hz。
- 2.为了使该机器正常运行，请采用本机配备的专用电源线。
- 3.保证本设备工作的周边环境清洁、无粉尘、无腐蚀性化学药品、无强电磁场干扰。切勿放置在极冷、极热的环境中工作，并保持通风良好。
- 4.勿与频繁使用继电器、电磁铁等工作的设备用一组电源。
- 5.定期对机械传动部位进行润滑保护，保持设备清洁。
- 6.因本机使用锋利的旋转刀具，请务必在关闭安全保护罩的状态下使用本机。
- 7.发现机器工作有异常，应停机检查调整，如自行排查问题遇到困难，请与我厂维修部或销售部联系保修。

操作人员责任

在操作机器之前必须对操作人员进行培训，培训内容必须严格按照操作说明书上的规定，培训内容包含以下几部分：







1. 机器的使用方法；
2. 危险区域；
3. 安全规则；
4. 机器各个主要零部件的作用。

技术数据/性能范围

项 目	参 数
切割长度	1mm-9999900mm
精度等级	±0.05mm
最大导线传输速度	1.7m/s
加工类型	波纹管仅剖开；剖开加切波峰； 开口管仅切波峰
波纹管宽度范围	8-32mm
尺寸	43×48×62mm
重量	40Kg
空气压力	5.8Pa
电气连接	220V AC/±10% 50-60Hz 1.5kW

安全性

安全符号

	<p style="text-align: center;">高压 危险</p> <p>接触带电部件很危险！ 只有机器停止工作，并且切断电源，才能移动保护装置，特别是内部组件及保护盖必须由经过培训的人员才能移动</p>
	<p style="text-align: center;">危险 警告</p> <p>机器上的很多部位都贴有此危险警告标示，表示涉及一个高风险的区域，如果随意接触带有该标示的部位，可能会造成重大人身伤害事故 或财产损失</p>
	<p style="text-align: center;">受伤 危险</p> <p>如果接触刀片，则有可能会被切伤，在操作切头或刀片之前，一定要将机器的主电源开关置于关闭位置。</p>
	<p style="text-align: center;">受伤 危险</p> <p>机器在工作状态时，切勿在出线孔张望，以免导线扎伤眼睛及脸部， 造成伤害。</p>
	<p style="text-align: center;">受伤 危险</p> <p>小心不要接触机器上的一些导线插孔，这样会造成导线回路跳闸停机在加工过程中，滚轮做正、反向转动，此时接触，会有被卷入危险</p>
	<p style="text-align: center;">危险 夹手</p> <p>机器在工作状态时，切勿接触滚轮、机械手等运动部件，在安装、维护或修理工作时，整个系统必须关机，并且确保不发生未经授权开机的情况</p>

操作说明

ZDQG-6800 操作界面

1.开始界面



点击 ENTER，进入操作界面



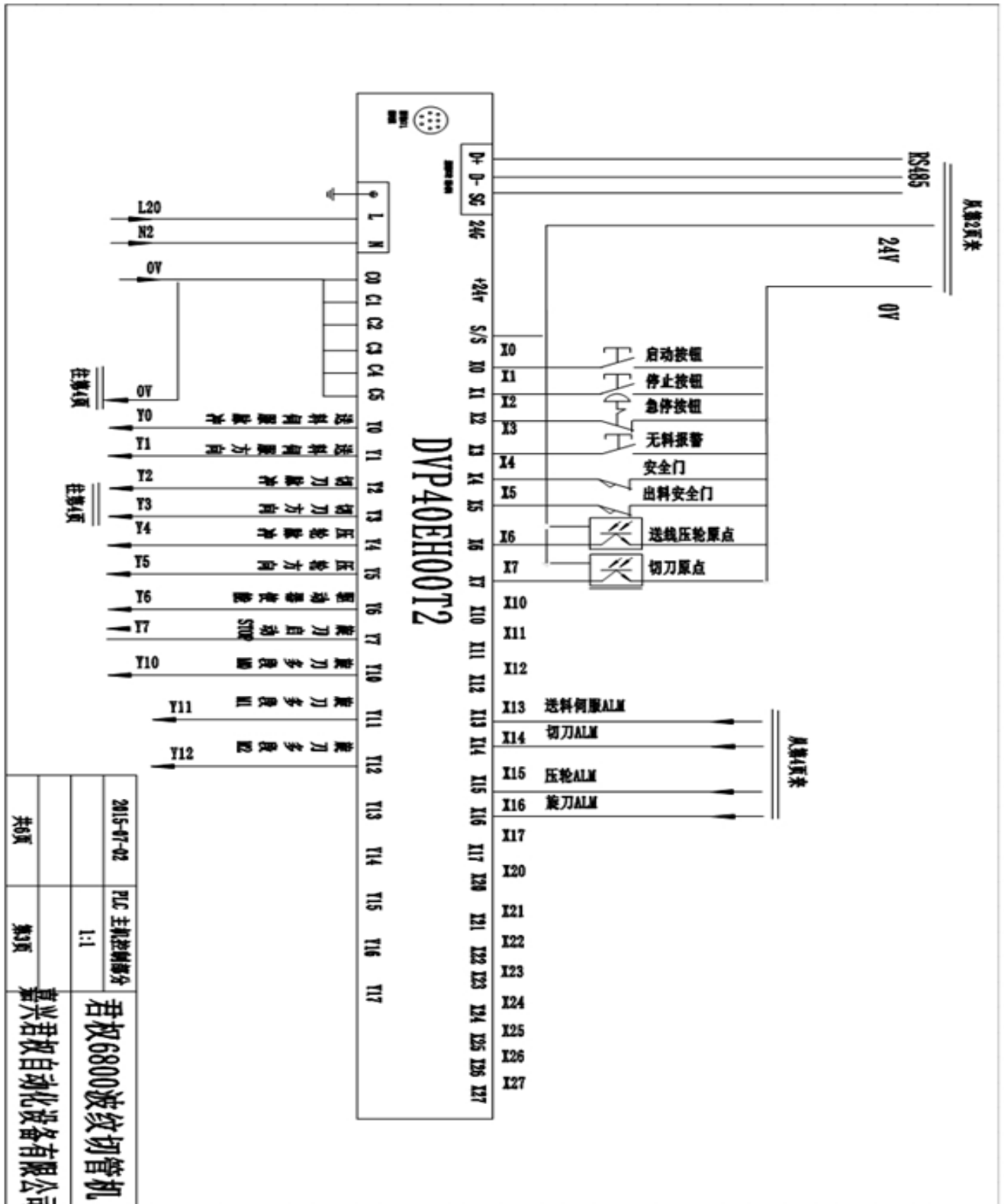
名称	含义
总量	设定总共所需加工件数
单批量	设定每批所需加工件数，完成后进入打捆等待
产量	显示当前已经加工件数
批数	显示已经完成的批数
效率	显示以当前设置每小时预计生产件数
手动	进入手动操作画面
配方	用于保存设置参数
取样	选中取样启动后，仅生产一根作效果参考
总长	设定每段波纹管的长度
长度补偿	用于对波纹管长度的补偿设置
管径	设置波纹管的直径
下刀深度	设置切刀下刀的深度
齿数	设定当前使用送料轮的齿数
物料波长	设定送料轮对应波纹管的波峰间距
送料速度	调整送料时的速度，0.6—1.7m/s
切割时间	设定切刀切入波纹管后的停留时间
等待时间	单批量完成后，等待时间
启动	机器开始工作
停止	机器打完当前一根后停止工作
①	长按此区域，使产量和批数清零
②	送料轮间距显示刻度表
③	报警信息显示区域



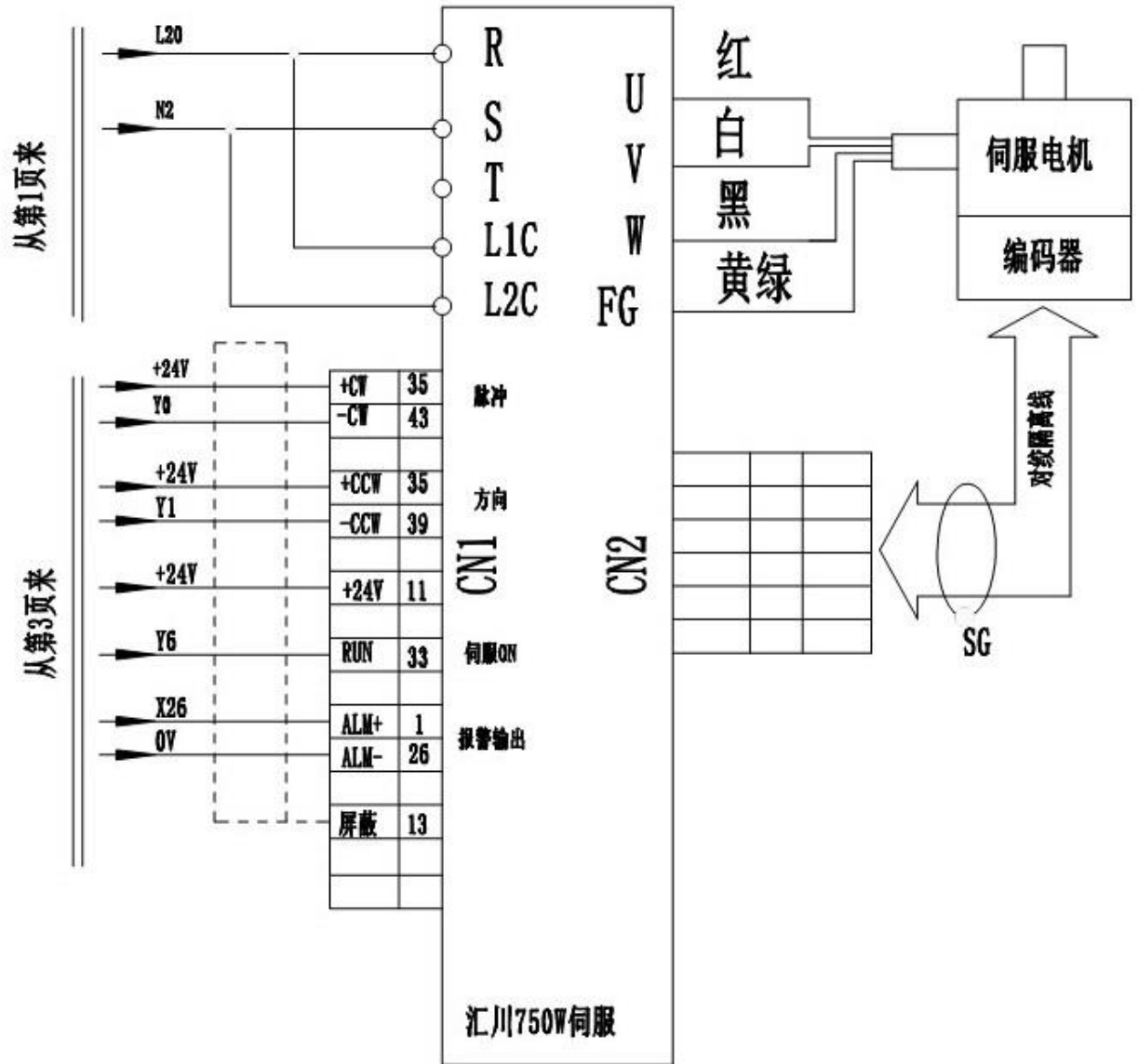
名称	含义
送料轮夹紧	送料轮夹紧点动按钮
送料轮张开	送料轮张开点动按钮
送料轮进料	送料轮进料点动按钮
送料轮退料	送料轮退料点动按钮
旋转盘旋转	控制旋刀开始旋转
旋转盘停止	控制旋刀停止旋转
切料刀进刀	切料刀闭合
切料刀退刀	切料刀张开
切料刀复位	复位按钮，切料刀回到接近开关原点
推料	送料轮将剩余在出线管内的物料退出
推料关/开	单批完成时自动推料，黄色为关，灰色开启
使能关/开	电机使能开关，黄色为关，灰色开启
手动送料速度	范围 1-9，每级对应速度 0.1m/s
手动旋刀速度	范围 1-4，每次点击速度加一级
手动压轮速度	程序已预设合适速度等级，用户无需修改
单步调试	机器故障检修时使用，点击一次，走一个动作
主页	返回主页面
①	点击齿轮图标，颜色变为黄色，此时送料轮控制按钮都变成微动控制，每次换料后，需使用此功能手动定位波峰位置到切刀中心。

线路示意图

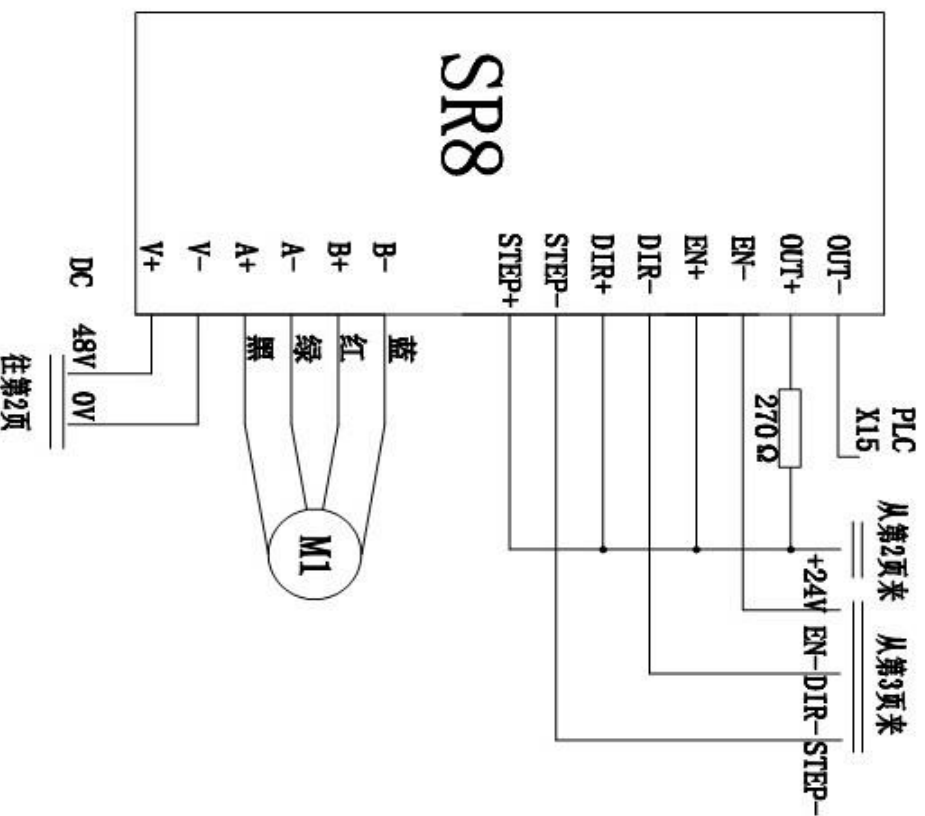
主控部分接线图



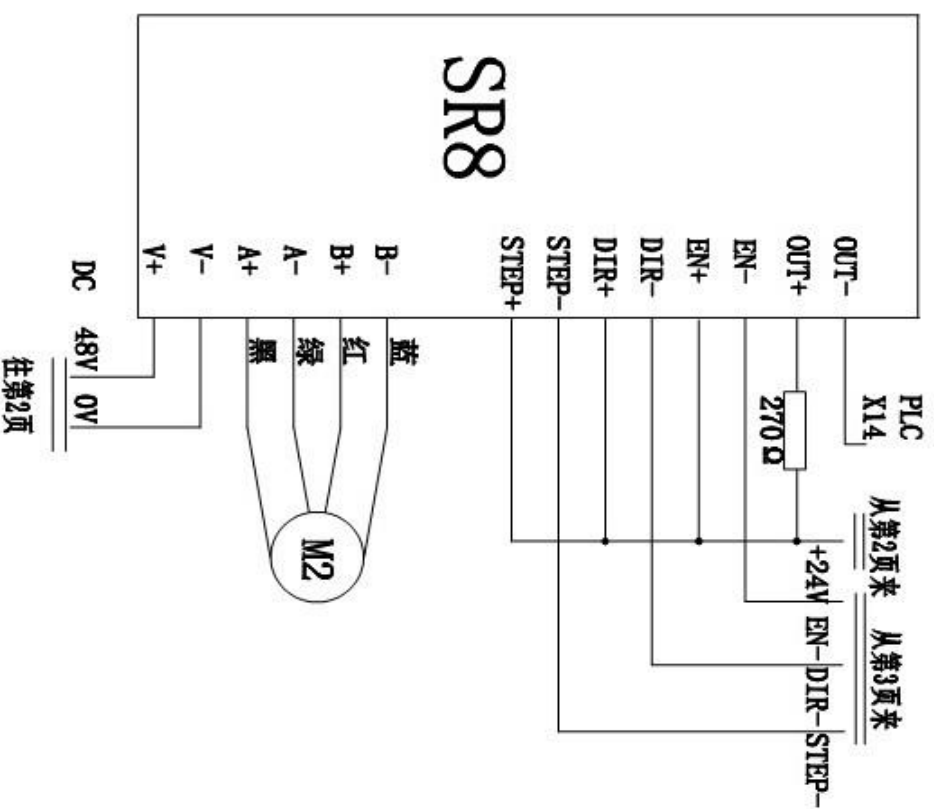
送料伺服



压轮步进



切刀步进



2015-07-2	步进细分	君权68000波纹切管机
	1:1	

故障/错误排除

开机故障

现象	解决方法
开机后机器不启动	检查电源连接，保险丝是否正常
机器开机但不运行	1、关闭安全盖 2、释放紧急制动装置 3、检查进线口是否没有线 4、关闭机器，稍后再开机 5、注意显示屏上的信息

送线问题

现象	解决方法
送料不准	1、检测送料轮是否夹紧 2、检测送料速度是否设置过快 3、检查送料时物料是否有拉扯 4、请确认波纹管波峰波谷长度均匀

切割质量

现象	解决方法
切不断	增加切割时间
切断边缘有毛刺	检查是否下刀深度设置过大
切割不在波峰上	检查是否设置的波长参数与实际波纹管不一致，或波纹管质量不达标，送料轮齿间距是否与波纹管一致
刀片变钝	更换刀片
刀片磨损	更换刀片
刀片不相符	更换刀片类型
导线导轨不相符	使用合适的导轨（导管）

其他问题

现象	解决方法
伺服报警	断电重启，必要时可联系我公司寻求技术支持
机器死机	
触摸屏报错	

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