

隆广机械

热缩膜开孔设备

使用说明书

佛山市隆广机械制造有限公司

广东省佛山市顺德区容桂街道扁滘华美路 4 号

联系电话：13622526725

目录

一、操作指引 3

1.1 设备介绍 3

1.2 开始使用 3

1.3 设备自检 错误!未定义书签。

1.4 参数设置 错误!未定义书签。

二、控制屏介绍： 4

2.1 自动控制页 4

2.2 手动控制页 错误!未定义书签。

2.3 设置页 6

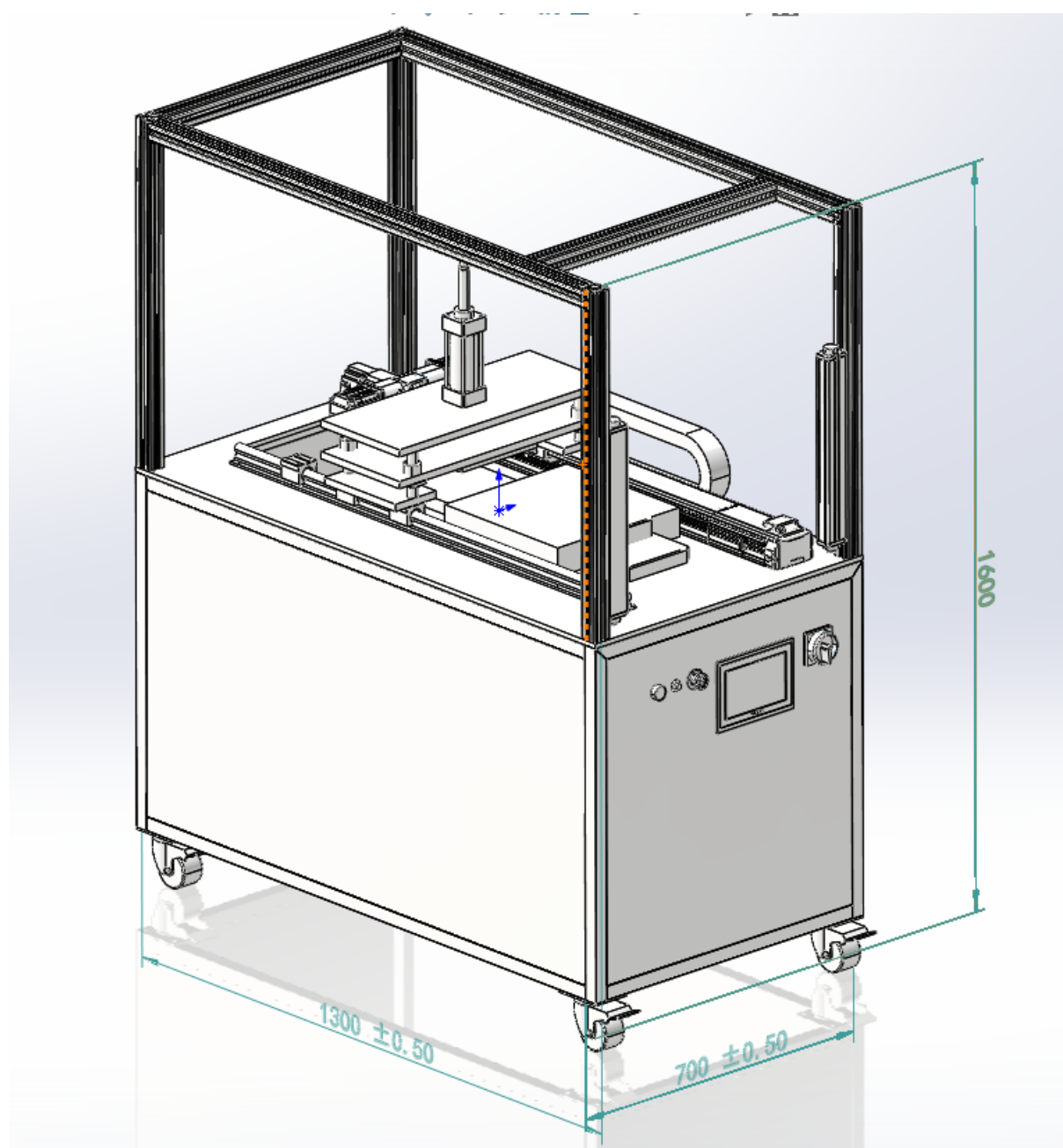
2.4 配方页面 错误!未定义书签。

2.5 历史数据 错误!未定义书签。

三、设备参数： 7

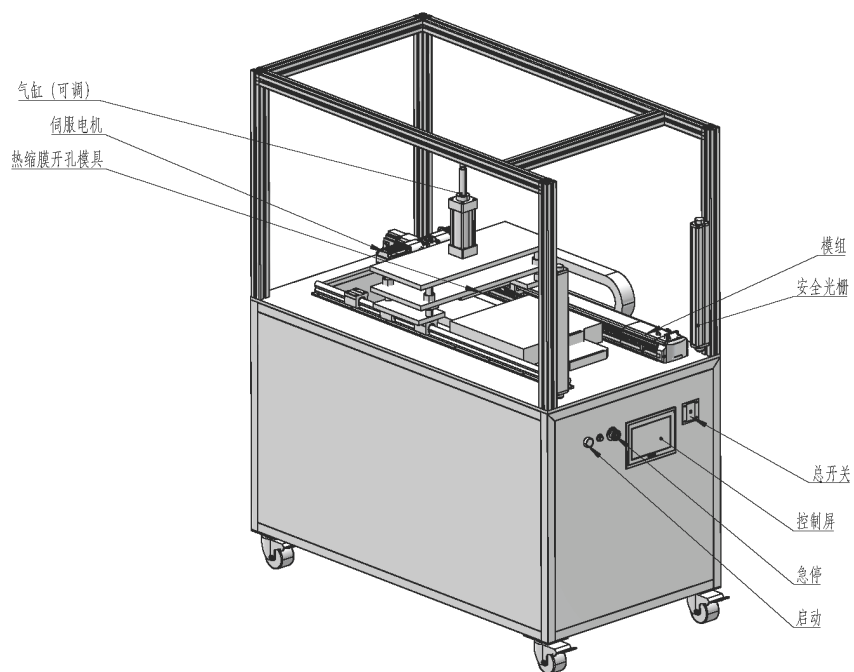
感谢您购买使用隆广机械开发研制的设备，为了确保您正确地使用该设备，发挥该设备的最大效能，在操作设备之前，务必熟读此说明书。

由于产品会进行换代更新，实物有些许部分可能与此说明书不符，具体请以实物为准。



一、操作指引

1.1 设备介绍



1.2 开始使用

- 接通电源 (220V 50HZ)
- 接通气源 (推荐气压 0.6-0.8Mpa)
- 开启总电源开关

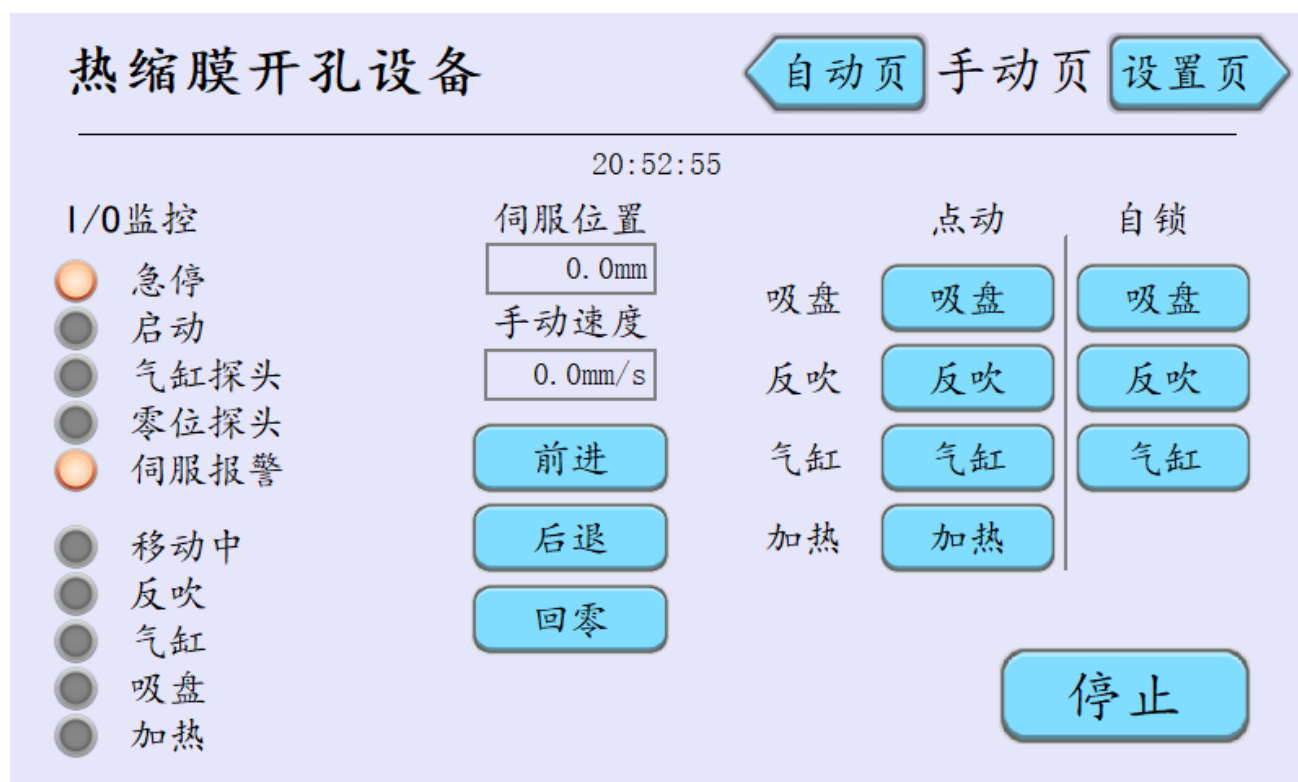
二、控制屏介绍：

2.1 自动控制页



- 状态显示
 - 显示设备动作/状态
- 控制按钮
 - 启动：启动设备
 - 回零：校准设备零位
 - 停止：停止所有动作
- 清零：长按 1s 清零生产计数

2.2 手动控制页



- 状态显示

- 显示设备动作/状态

- 手动控制

- 伺服位置：显示当前位置/输入数值可移动到指定位置
- 手动速度：调节设备手动运行速度
- 回零：校准设备零位
- 手动控制：
 - ◆ 点动：按住才启动
 - ◆ 自锁：按一下启动，再一下停止
- 停止：停止所有动作

2.3 设置页

热缩膜开孔设备

手动页

设置页

自动页

20:57:27

移动至开孔位	0.0mm	SET	移动速度	0.0mm/s	
延时	0.0S		气缸下压		伺服位置
延时	0.0S		启动吸盘		0.0mm
延时	0.0S		加热		手动速度
加热	0.0S		停止		0.0mm/s
延时	0.0S		气缸上升		前进
移动至排料位	0.0mm	SET			后退
延时	0.0S		反吹		回零
延时	0.0S		停止		停止

注：按下 SET 设置为当前值

● 手动控制

- 伺服位置：显示当前位置/输入数值可移动到指定位置
- 手动速度：调节设备手动运行速度
- 前进&后退：点动按钮
- 停止：停止所有动作

● 参数设置

- 按下 SET 键设置为当前值
- 延时按需调整

四、设备参数：

- 外观大小：700mm X 1300mm X 1600mm
- 功率：2kW
- 电压：AC220V
- 气源气压：0.6-1.0MPa