

深圳兴骏业科技热封机

系统操作说明



1、通电后并按下闭合工作开关会出现以下图 1 界面，一般情况下，我们选择红色的按钮进行硬启动

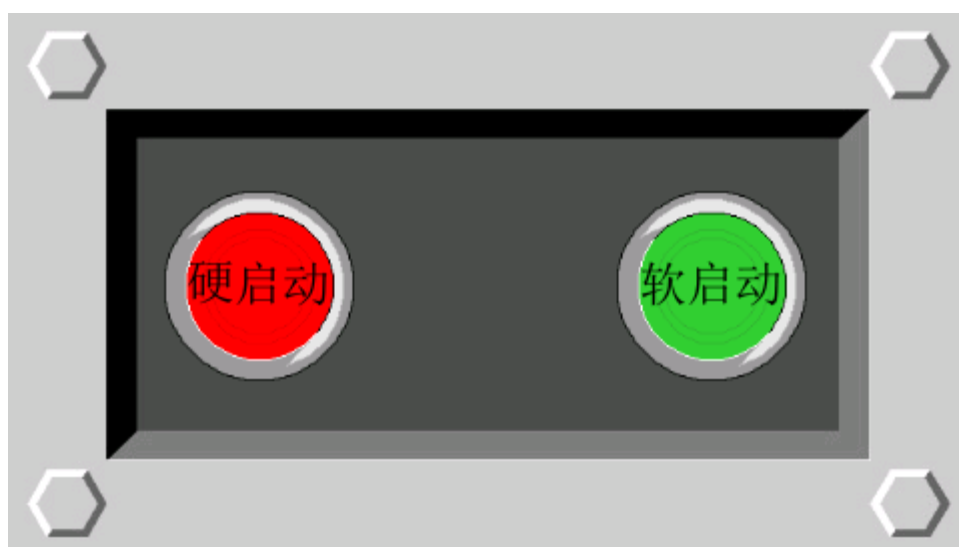


图 1

2、接着会显示以下图 2 界面，

- a、上轮转速：调节上下滚轮的速度；
- b、实时温度：显示实际实时测到的温度；（若显示 3276，说明温控表报警，一般是热点偶接触不良或损坏）
- c、温度设置：设置加热管的温度；
- d、加热开关：**长按 2 秒**，直到开关变色，蓝色表示加热中，红色表示已停止加热；
- e、电机反转：若轮子出现绞带现象，**长按**此键可使轮子缓慢倒转；
- f、手动剪刀：按下手动剪刀可以进行剪带，并二次送带；



图 2

3、在图 2 按下设置键可进入图 3 界面

a、上限温度：设置温控板的测温上限，实际测得温度超过该温度便会显示 3276℃，进行报警并暂时停止加热；

b、下限温度：此处设置为常温就行；

c、工作温度：控制在实际温度超过该值情况下滚轮才允许动作；

d、封尾延时：该值取决于剪刀到下滚轮的距离，调整该值可使剪刀动作完将剩下的带子烫完；

e、二次送带长度：该值取决于剪刀到下滚轮的距离，使完成封尾动作后，将带子送到合适位置的长度；

f、二次送带速度：二次送带的电机转速；

g、微退长度：在不剪线情况下，松开滚轮启动踏板，风枪回位滚轮略微倒转的距离，避免粘带；

h、微退速度：进行微退动作时，滚轮的速度；

i、脚踏方式 1：工作过程压轮踏板全程踩下，先松压轮踏板进行剪线；

j、脚踏方式 2：工作过程压轮踏板以点踩方式进行动作，点踩压轮

踏板进行抬放压脚，滚轮动作过程中点踩进行剪线；

常用参数设置					
上限温度		℃	下限温度		℃
工作温度		℃	封尾延时		ms
二送带长度		mm	二送带速度		
微退长度		mm	微退速度		
脚踏方式1	定长控制	调试界面	返回		

图 3

- 4、在图 3 界面按下定长控制键可跳转至图 4 界面
- a、定长、老化、固定长度、间隔时间为厂家拖机使用，不必开启；
 - b、压轮直径：厂家根据自己的压轮直径进行输入；
 - c、断电倒计时：任何情况下工作按钮弹起后停止加热，直至温度低于 60℃，断电倒计时开始倒数，倒数完屏幕关闭，进入睡眠状态，按下工作开关可快速开启；
 - d、下轮速差：调整下轮的速度百分比；
 - e、反转速度：长按图 2 的电机反转按键时滚轮的速度
 - f、风枪入延时：调整风枪摆到位的时间，若无安装到位感应器，则设成负数；
 - g、风枪出延时：调整风枪回位的时间；
 - h、剪刀开、剪刀合：调整剪刀开合的时间

定长控制参数设置			
定长开	老化开	压轮直径	mm
固定长度	1000 mm	断电倒计时	s
间隔时间	3 s	下轮速差	
反转速度		风枪入延时	ms
剪刀开延时	ms	风枪出延时	ms
剪刀合延时	ms		返回

图 4

5、在图 3 按下调试界面并输入密码 2188，进入图 5 界面，



图 5

自整定：换热电偶，加热管，温控表，或加热管使用时间长出现性能下降时

可进入该界面长按自整定 5 秒使按钮变化，然后到图 2 长按加热键 2 秒使按钮变蓝，等待温控表自整定调节 PID 参数，期间温度会可能超过设置温度一两百度，来回波动三次后等待温度稳定即可；