

# Máquina Perfiladora Operación Manual

<http://www.superdamachine.com>

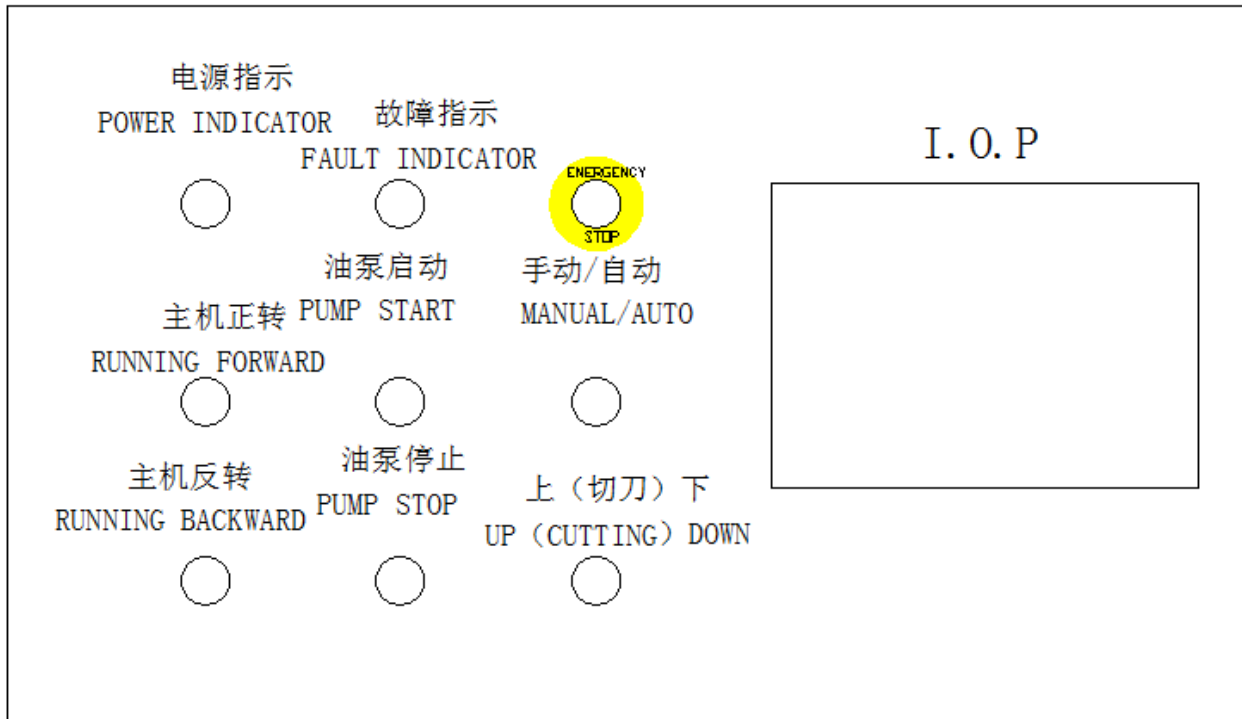
## Cómo operar la máquina perfiladora

Sistemas de máquina perfiladora mediante control PLC, pantalla táctil LCD, interfaz hombre-máquina. Las personas interactúan con el PLC. El operador configura el programa para que se ejecute automáticamente (control programable) y controle el monitoreo del proceso, control del operador de la línea de producción y modifique los parámetros de control, y el monitoreo en tiempo real del estado y los parámetros del equipo y la indicación de falla.

Ingeniero de producción de perfiles de chapa metálica es un estudio sobre cómo configurar parámetros mediante pantalla táctil..



(一). Equipo de perfilado. Botón de operación y operación manual pantalla.



La disposición de los elementos de control en la consola.

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	

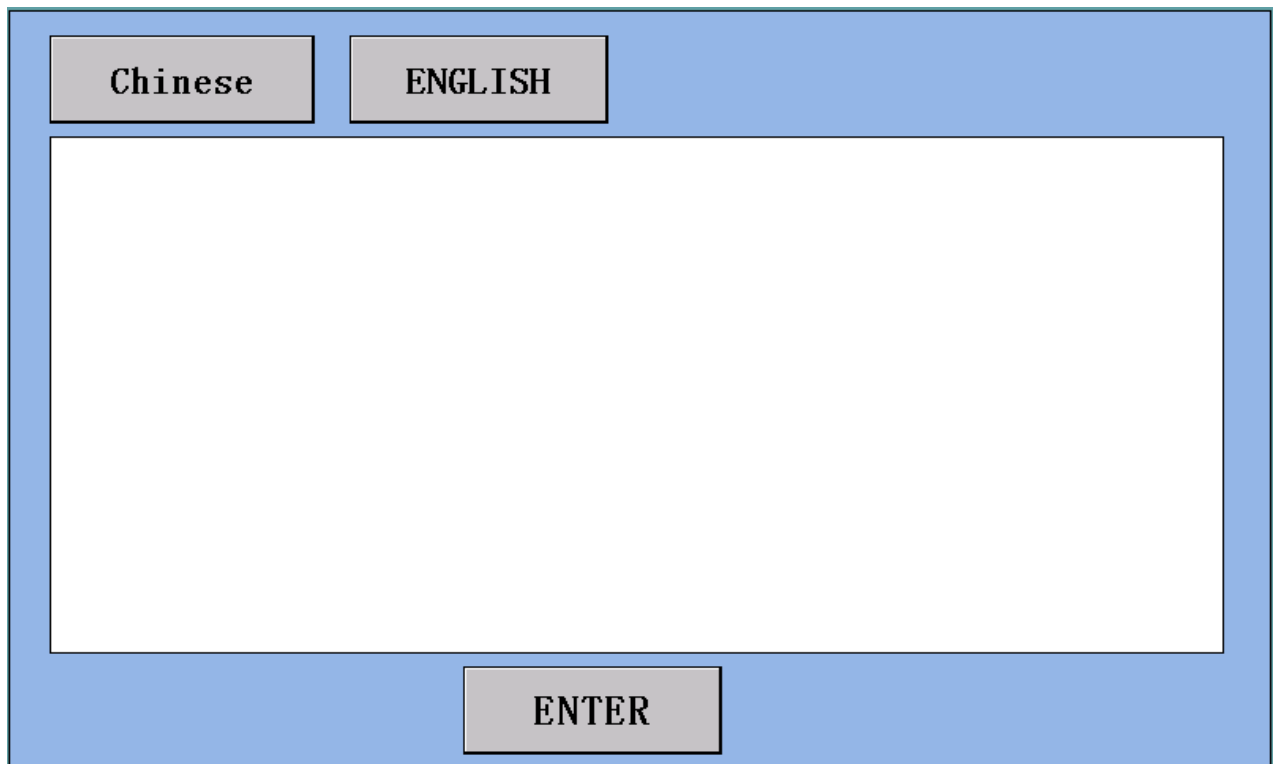
8	Manual / Auto (SA1)	Manual on the left, automatic on the right, the middle stop	
9	Under the upper knife (SA2)	The left controls the cutter upper, the right controls the cutter lower, and is released in the middle position	
10	Pump stop (SB6)	Press the oil pump to stop running	

## 四, Maquinaria automática de rodillos de operación

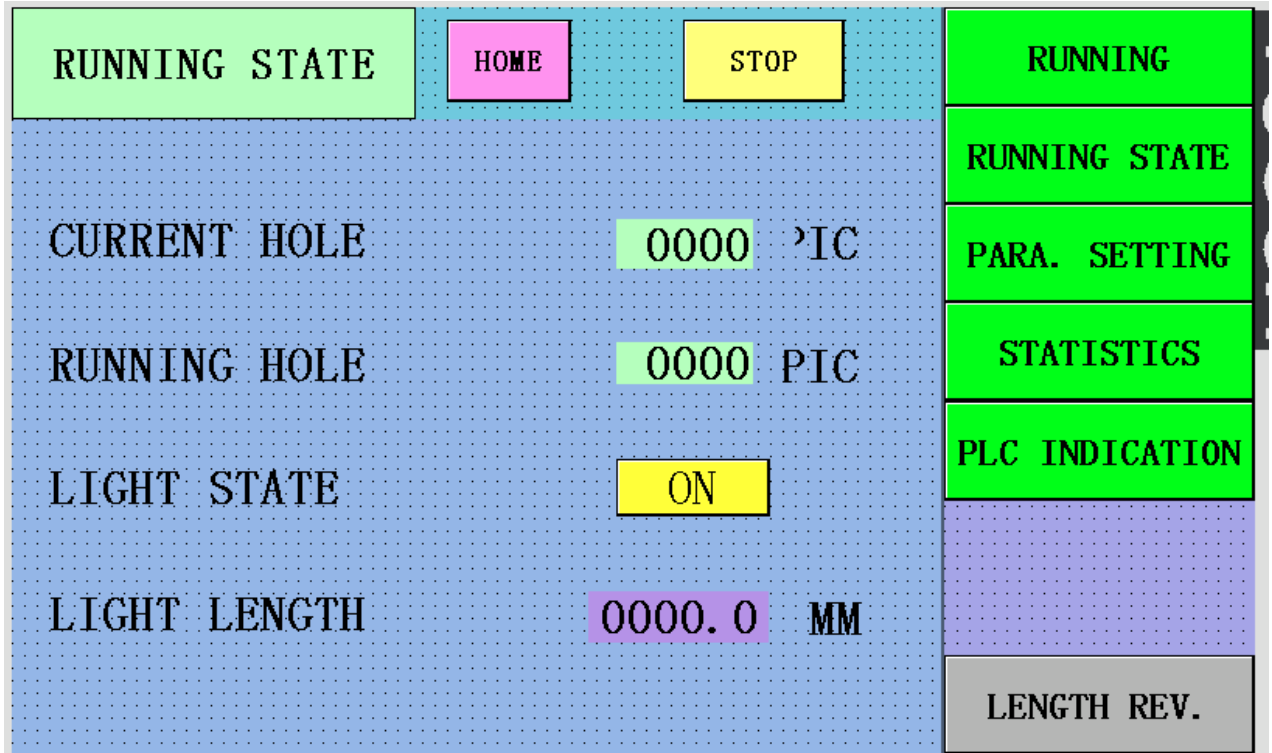
OPERACIÓN AUTOMÁTICA Seleccione la operación automática y arranque la bomba durante la operación.

El funcionamiento automático de la configuración y las operaciones están utilizando la pantalla táctil. El siguiente detalle para introducir cómo utilizar la operación automática por pantalla táctil.

(一). En la interfaz de producción y la descripción de la interfaz



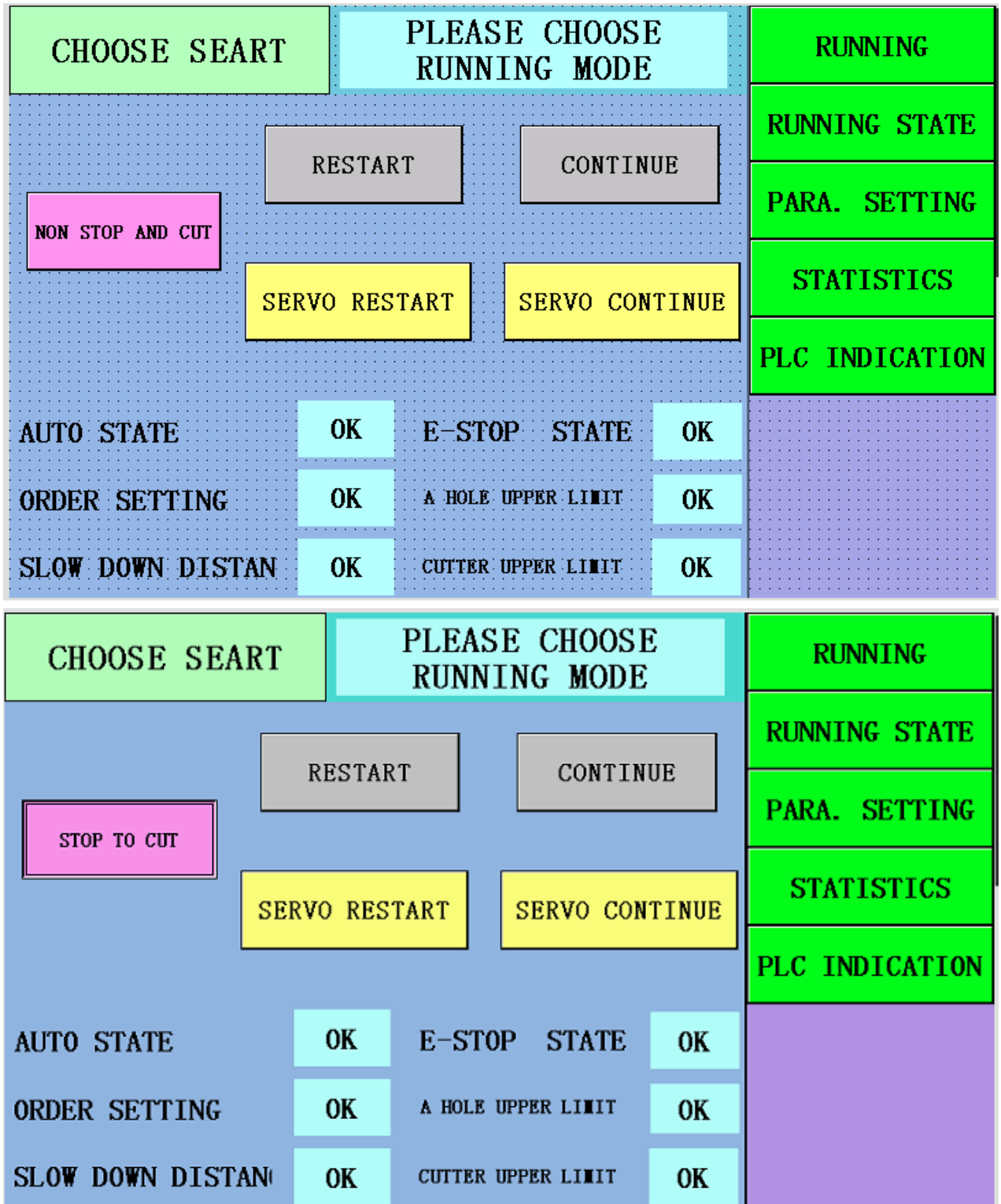
Cuando el dispositivo está encendido, la pantalla táctil mostrará la interfaz anterior. Presione el botón "Enter" para ingresar a la interfaz de producción.

**(二). Interfaz de producción**

La interfaz de producción se usa para mostrar la producción actual del pedido, por ejemplo, cuántas piezas se están produciendo y la duración de la producción.

"Longitud Borrar / Longitud REV." el botón se utiliza para borrar la longitud actual de la producción, se ha utilizado principalmente para la prueba de conteo o se ha cortado después de la duración del restablecimiento manual

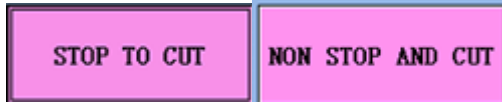
## (三). Funcionamiento automático



El botón "Reiniciar" se usa para restablecer el orden después del modo de ejecución, cuando se cumplen las condiciones de la parte inferior de la pantalla, desde el primer conjunto de la primera parte de la longitud de 0 hasta la ejecución. Reinicie, presione "SERVO REINICIAR", luego presione "REINICIAR".

El botón "Continuar" se usa para detener la máquina en el medio, y luego continuar

ejecutando la siguiente forma, como la versión a mitad de camino del ajuste, como la rotura a mitad de camino. Continuar ejecutando también debe cumplir las condiciones debajo de la pantalla para comenzar. Para continuar, presione "SERVO CONTINUAR", luego presione "CONTINUAR".



Se usa para cambiar el modo de producción: “STOP TO CUT” o “NON STOP AND CUT”.

La siguiente es una descripción de la satisfacción de la pantalla de las condiciones anteriores.

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). Máquina perfiladora en frío Configuración de parámetros

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

La configuración de parámetros se utiliza para configurar varios parámetros que se pueden ajustar durante la operación. Estos parámetros afectarán la precisión de la ejecución. Por favor, preste atención a la configuración.

La descripción del parámetro como abajo

No.	Name	Use
1	SLOW DOWN DIST	When the automatic operation is started, the distance from the 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	<input type="text" value="00000.0"/>	RUNNING STATE	
SERVO MAX SPEED	<input type="text" value="00000.0"/>	PARA. SETTING	
ACC/DEC TIMES	<input type="text" value="000.0"/>	STATISTICS	
SERVO FEEDING SPEED	<input type="text" value="00000.0"/>	PLC INDICATION	
PUNCH DELAY TIME	<input type="text" value="00"/> S		
Counter Wheel Circum	<input type="text" value="0000.0"/> MM		
Encoder P/R	<input type="text" value="00000"/>		

Por encima de la descripción del parámetro de formación de metal

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 distance	The distance between the photoelectric switch and the cutter
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 $\pi$
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). Sistema de perfilado Configuraciones de pedido

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

La configuración del pedido se utiliza para establecer el número de piezas necesarias para la producción.

(六). Estado del dispositivo de la máquina

PLC INDICATION				PLC INDICATION				RUNNING					
10.0		11.0		12.0		Q0.0		Q1.0		Q1.0		RUNNING STATE	
10.1		11.1		12.1		Q0.1		Q1.1		Q1.1		PARA. SETTING	
10.2		11.2		12.2		Q0.2		Q2.0		Q2.0		STATISTICS	
10.3		11.3		12.3		Q0.3		Q2.1		Q2.1		PLC INDICATION	
10.4		11.4		12.4		Q0.4		Q2.2		Q2.2			
10.5		11.5		12.5		Q0.5		Q2.3		Q2.3			
10.6		11.6		12.6		Q0.6		Q2.4		Q2.4			
10.7		11.7		12.7		Q0.7		Q2.5		Q2.5			
								Q2.5		Q2.5			

**Estado del dispositivo Muestra el estado de cada entrada y salida del PLC del dispositivo.  
Cuando una lámpara está encendida, indica que hay entrada (salida) en este punto.**

**Estos estados y planos se pueden usar para determinar la mayoría de las fallas del equipo.**

**Roll forming machine operation manual**