

# 产品说明书

Product Specifications



## **ZDQG-6100** **自动切管机**

# 前 言

在使用本机前, 务必请详读本使用说明书, 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. 将本机转让给别人时, 请将该书连同机械一起转让给下一个所有者。
3. 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。
4. 对所有JQ系列自动切管机实行“一年保修; 终身维护”, 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), 一年内因质量原因引起机器不能正常工作或发生异常情况的, 请与我厂维修部或销售部联系。
6. 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;
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. 用户可以电话或E-mail与我们联系, 以便我们为您提供更好的服务。

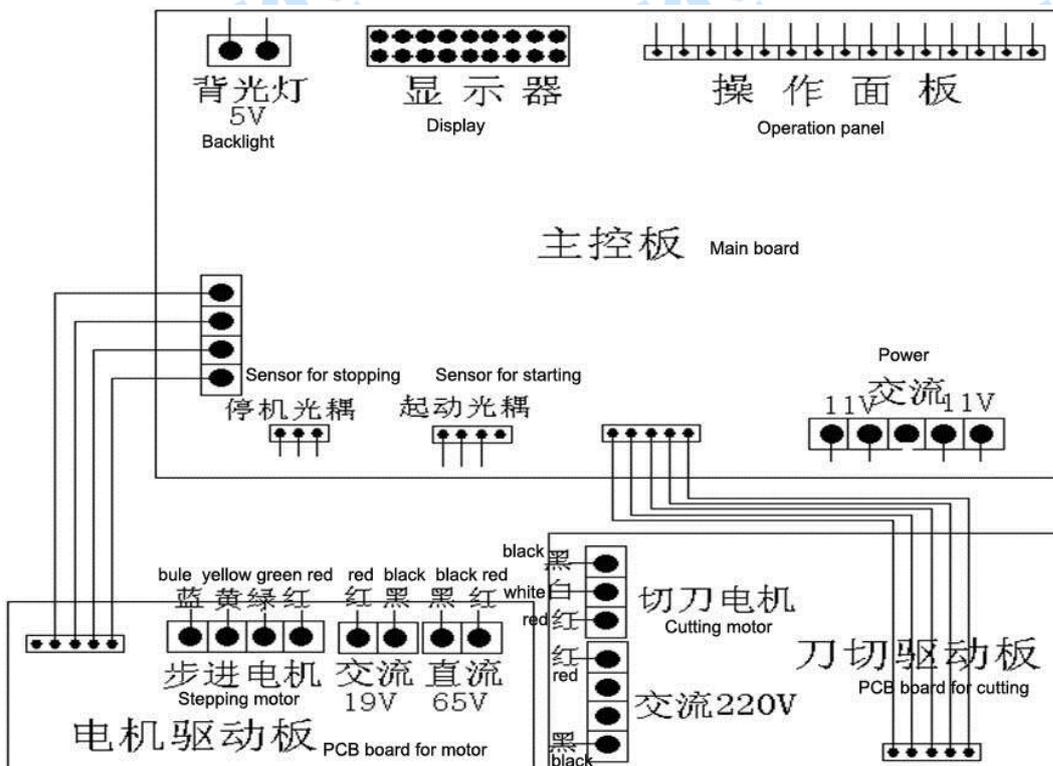
## 注意事项

1. 自动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：AC220V ±10%， 50-60HZ）
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、通风良好。否则：过量的温升会导致切管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. 勿与频繁使用继电器、电磁铁等工作的设备用同一组电源。
5. 定期给机械传动部位进行润滑维护。
6. 发现切管机工作有异常，应停机检查调整，如自行排查困难，请与我厂维修部或销售部联系保修。

## 一、规格

- |            |                         |
|------------|-------------------------|
| 1. 切断长度    | 0.1mm-----99999mm       |
| 2. 切断宽度    | 0.1mm-----100mm         |
| 3.最大加工设定数量 | 99999 条                 |
| 4.存储号码     | 10 条                    |
| 5.送料电机     | 步进电机                    |
| 6.切断电机     | 交流电机                    |
| 7.材料感应传感方式 | 自然下垂方式                  |
| 8.切断感应传感方式 | 时间控制方式(2 秒)             |
| 9.加工速度     | 100mm 每分钟 100 根         |
| 10.体 积     | 长 350mm*宽 250mm*高 320mm |
| 11.重 量     | 25Kg                    |

## 二、线路图



### 三、操作说明

#### 1、控制面板的各种按键和功能



设定<SET>设定程序的起始键，

左移<LEFT> 右移<RIGHT>用以移动光标

增加<+>减小<->调整光标上的数值大小

复位<RESET> 解除电机自锁，打捆数回零，及清除错误数据

写入 (SAVE) 设定数据存储，计算机接受指令的先行官

单切<CUT> 按动此键刀运作一次

单送<FEED> 按动此键一下送线“L”长一次

启动<STAR> 开机键，从“0”数据计数运行

继续<CON>开机键，累计记数运行

停机<STOP>停机功能，按下此键运行完整根线后停机

显示屏 (4027) LCD液晶显示器带紫色背光

应急停机开关 <EMRG>

电源开关 <POWER>

#### 2、显示模式及程序的设定加工

##### 1) 开机之后显示屏显示的画面 (如图2-1)

M	E	M		L		0	0	+		C	O	U	N	T		S	E	D	
	0			0	0	0	0	0		0	0	0	0	0			0		
编码				长度					打捆数 (加工总数)					速度					

图2-1

首先按设定键一下，此时闪动的数字是编码模式，可存入0#-9#共计10条加工数据。按<增加><减少>键可显示存入的加工数据这样以后就不必重新设定了，只要调用数据。

---

如果是已存入的信息，则显示所设定好的数据，凡是“0”者表示该编码的项目还没存入资料可存入新的加工数据。（注：已存入的信息也可修改）

## 2) 设定方法

1) 按动设定<SET>一下光标在对应编码数字闪动，（此时设定指示灯亮）按增加<+>减小<->调出所需数据或重新设定的数据。（只要按动按键蜂鸣器响起。）

2) 再次按动设定<SET>一下；（此时设定指示灯亮；）光标将在长度数字〈L〉的第一位上闪动，按左移〈LEFT〉右移〈RIGHT〉来移动光标；按<增加><减少>键可调整当前光标上数值大小。（注：本机采用的计量单位全是以毫米MM来计算的）。

3) 再次按动设定<SET>一下；（此时设定指示灯亮；）光标将在长度数字〈L〉的补偿“00+”上跳动，按<增加><减少>键可调整当前光标上数值大小；每增加（+）、减少（-）一个数值相当于零点一（0、1）毫米。

4) 再次按动设定<SET>一下；（此时设定指示灯亮；）光标将在加工打捆数（加工总数）的第一位上闪动，按左移〈LEFT〉右移〈RIGHT〉来移动光标；按<增加><减少>键可调整当前的打捆数（加工总数）。

5) 再次按动设定<SET>一下；（此时设定指示灯亮；）光标将在加工速度上闪动，按<增加><减少>键可调整当前的加工速度（0#—9#）。

6) 最后，按写入（SAVE）键，使自动切管机接受指令，同时显示屏会闪动1次表示电脑机已接受指令；设定指示灯灭。如果输入指令有错，在按启动键时蜂鸣器响起。

## 3) 试样

完成以上设定后，按启动键试切一根用以检测精度，如有误差可按动设定<SET>三下来修正，每一个数值相当于十分之一毫米。修正完成之后必需再次按写入（SAVE）键，使自动切管机接受指令，同时显示屏会闪动1次表示电脑机已接受指令；设定指示灯灭。样线达到加工质量要求后，按“启动”键；切管机开始连续加工，此时，打捆数（加工总数）从0开始记数，继续键、开机键累计计数运行。

复位键切管机在工作时，电机具有自锁功能，此时如需手动时，需按“复位”键，电机解除自锁，打捆数（加工总数）也回零。（注：再次提醒每次设定完成之后都必须按“写入（SAVE）”键以便把数据写入内存。

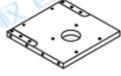
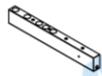
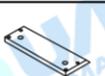
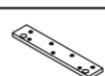
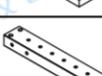
#### 四、常见故障及排除方法

液晶不显示. 显示黑格. 只有背光不显数字示	开机过快, 电话脑芯片没有清屏; 产生静电感应影响了电磁场的变化。	关掉电源重新启动
开机没电	保险丝烧坏; 电压过低	换保险丝 (5A); 电压220V
开机后不工作, 工作中突然停机	COUNT为“0”; 管材加工完毕<蜂鸣器一直响>	重新设定COUNT的值大于0; 重新放入管材。
切口倾斜	导管与刀口位置不垂直	调整导管与刀口的位置
管材切不断	上; 下刀口有间隙	调整上刀具
总长度与实际设定参数不符: A. 比设定长度要长; B. 比设定长度要短; C. 长度不一致。	A. 机械传动中本身存在着系统误差; B 输线轮两轮之间的间隙和压力调整不合适。	A. 在模式下减少“L”补偿值, 以 10 个脉冲近似 1MM 为基准; B. 与上“A”项相反, 对于加工 1.5M 以上导线可直接在模式“L”内加入数值至实际需要长度; C. 调节输线轮压力, 间隙至合适, 且保持送线顺畅。
设定好数据之后按启动键机器不工作	设定之后没有按写入〈SAVE〉键	重新写入即可

## 六、配件明细表

1		JQ-6100-0101	放卷轮	2	
2		JQ-6100-0102	放卷轴套	2	
3		JQ-6100-0103	放卷轴	1	
4		JQ-6100-0104	放卷支臂	1	
5		JQ-6100-0105	T型槽小滑块	5	
6		JQ-6100-0106	放卷支臂端挡片	1	
7		JQ-6100-0107	支臂限位螺钉	1	
8		JQ-6100-0201	调整螺钉	4	
9		JQ-6100-0202	左导轨	1	
10		JQ-6100-0203	右导轨	1	
11		JQ-6100-0204	光耦挡片压杆	1	
12		JQ-6100-0205	送料平台	1	
13		JQ-6100-0206	送料辊	1	
14		JQ-6100-0207	送料辊轴	1	
15		JQ-6100-0301	上胶辊轴	1	
16		JQ-6100-0302	送料上胶辊	1	

17		JQ-6100-0303	胶辊齿轮	2	
18		JQ-6100-0304	送料下胶辊	1	
19		JQ-6100-0305	下胶辊带轮	1	
20		JQ-6100-0306	胶辊护罩	1	
21		JQ-6100-0308	压簧螺钉	2	
22		JQ-6100-0309	压簧螺钉垫片	2	
23		JQ-6100-0310	上胶辊支座	2	
24		JQ-6100-0312	弹簧座	1	
25		JQ-6100-0313	胶辊抬起架	1	
26		JQ-6100-0314	胶辊护片	1	
27		JQ-6100-0315	步进电机带轮	4	
28		JQ-6100-0302GZ1	上胶辊磨削芯轴	1	工装
29		JQ-6100-0302GZ2	上胶辊磨削堵头	1	工装
30		JQ-6100-0321	轴承隔套	1	
31		JQ-6100-0401	导柱固定套	2	
32		JQ-6100-0402	切刀压簧压板	1	

33		JQ-6100-0403	切刀压簧座	1		
34		JQ-6100-0405	导柱	1		
35		JQ-6100-0406	电机固定座	1		
36		JQ-6100-0407	左定轨	1		
37		JQ-6100-0408	右定轨	1		
38		JQ-6100-0409	横向定导轨	2		
39		JQ-6100-0410	动导轨	2		
40		JQ-6100-0411	动刀	1		
41		JQ-6100-0412	导轨左压板	1		
42		JQ-6100-0413	导轨右压板	1		
43		JQ-6100-0414	左护板	1		
44		JQ-6100-0415	右护板	1		
45		JQ-6100-0416	定刀座	1		
46		JQ-6100-0417	定刀	1		
47		JQ-6100-0418	定刀挡片	1		
48		JQ-6100-0419	偏心轮固定板	2		

65		JQ-6100-0611	送料光耦挡片转轴	1		
66		JQ-6100-0612	送料光耦挡片拉簧轴	1		
67		JQ-6100-0615	电源滤波器安装板支架	2		
68		JQ-6100-0616	电源滤波器安装板	1		
69		JQ-6100-0720	操作面板	1		
70		JQ-6100-0721	操作背板	1		
71		JQ-6100-0722	控制线路板	1		
72		JQ-6100-0731	地脚	4		
73		ZDBX-电容固定架	电容固定架	1		

49		JQ-6100-0420	偏心轮	1	
50		JQ-6100-0421	切刀光耦挡片	1	
51		JQ-6100-0501	过渡板	1	
52		JQ-6100-0502	接料板	1	
53		JQ-6100-0503	支撑杆	1	
54		JQ-6100-0504	盖板	1	
55		JQ-6100-0601	操作面护罩	1	
56		JQ-6100-0602	传动面护罩	1	
57		JQ-6100-0603	操作面墙板	1	
58		JQ-6100-0604	传动面墙板	1	
59		JQ-6100-0605	上撑挡	2	
60		JQ-6100-0606	底撑挡	2	
61		JQ-6100-0607	底板	1	
62		JQ-6100-0608	风扇支架	1	
63		JQ-6100-0609	屏蔽罩	1	
64		JQ-6100-0610	送料光耦挡片	1	

**服务热线：0573-82331888 82330999**

浙江君权

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@junquan.com

嘉兴君权

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