滚轮开槽机

使用说明及故障排除

目录

-,	机器各部件介绍-----------	第	3	页
<u> </u>	电脑与机器连接-----------	第	4	页
Ξ,	软件安装	第	5–6	页
四、	机器操作--------------	第	7-10	页
	1. 如何导入文件-----------	第	7	页
	2. 如何选择加工路径----------	第	7	页
	3. 如何设置加工参数---------	第	8	页
	(1)轮廓偏移参数设置			
	(2)切割深浅参数设置			
	4. 如何校准长度------------------------------------	第	9	页
	5. 如何更换磨光片	第	10	页
五、	编程——————————————————	第	10-12	页
	1. 无文件时,新建编程			
	2. 有文件,但雕刻底板精度不对时,修改编程			
六、	注意事项及故障排除	第	13	页

一、 机器各部件介绍如图



材料宽度	≪230mm
材料厚度	0. 4–1. 8mm
设备功率	≪600w
额定电压	220v, 50/60HZ
工作气压	0.6-0.8mpa

1

二、 电脑与机器连接

1

1. 数据线分别与电脑和机器连接,如下图

(至少有一个 PCI 卡槽,系统为 WINDOWS XP 或者 WIN7 32 位)



- 数据线(三排插针) 与电脑连接(确保牢固) 与机器连接(确保牢固)
 - 2. 电源线和气管接头分别插入到机器指定位置



注意:工作开始必须通气,气压为 0.6-0.8MPA,定期放水

三、软件的安装方法(安装软件必须插加密狗



★把板卡插入电脑主机 PCI 卡槽里面,如图



★双击安装驱动



★连续点击"下一步",直至显示安装完成



1

💽 安装 - ADT8940A1驱动	
选择开始菜单文件夹 您想在哪里放置程序的快捷方式 ?	9DTECH 泉沟代
安装程序现在将在下列开始菜单文件夹中创建程序的快捷方式。单击"下一步"继续。如果您想选择其它文件夹,单击"浏览"。	
ADT8940A1 强动 (浏览 (E)	
(<上一步 (B) 下一步 (B) 下一步 (B) 下一步 (B) 下一步 (C) >	消 一



<image><complex-block><text><text><text><text>



点击"文件",点击"打开",找到需要加工文件双击,文件格式为PLT



2. 如何选择加工路径

劉 威尔开槽机控制系统ADT-V2.9(未注册)	🗖 🗗 🗙
文件 視图 节点 帮助 语言(Language)	の一般の
▼ SROKE	
「机器状态信息	加工基本信息 李兆祥細信息
送料长度: 0.00 mm 10,00 回 送科零位开关	加工字形信息 加工学形信息
■ 10.07949 ■ 10.07949 ■ 10.07940 ■ 机械手抓料 ■ 10.7月位开关	後空空影长度:
下刀距离: 0.00 mm 第一刀行程: 15 金旗回旗	mTRK#:
第二刀行母: 3 送料定度: 0.0 mm/min 第三刀行母: 5 开宿後6点	012001 00%

所选路径起始点 必须在点上。

★外轮廓选择方法:全选方法为在同一开槽点连续点击两次,如选中显示红色线,也可选择某一段路径,外轮廓逆时针选择。(选择开槽点错了,想更改可



」,重新选择)

★内轮廓选择方法: 勾选软件左上角"拾取内轮廓"进行选择,或者按住 shift 不放,点击开槽点显示绿色线,可以全选也可以选择想做的某一段,内 轮廓顺时针选择。

3.如何设置加工参数

 (成尔并槽机控制系统ADT-Y2.9.8 (未注册) (末注册) (本) (*) 		- ♂ ×
7月最秋志成豊 0.00 mm 切刀出近 送料管位开关 下刀建貫: 0.00 mm 切刀出近 送料管位开关 可以推測 通知学位元关 切別推測 通知学位元关 近期空度: 0.0 mm 切加学校用 透灯回零進正: 12.8 mm 近期空	加工業半保息 宇州沙相広島 加工学林塔島 加工学林塔島 加工学林塔島 二 地工学林塔島 地工学校長郎 二 税会加工长成:	20日 20日 20日 20日
(1)轮廓偏移参数设置		
边条厚度 0.6	0 mm <	必须填入实际材料厚度
偏移(外-内) -2.	00 -2.00 <	理论值为(负数材料厚度一半)
(2)切割深浅参数设置		
「机器状态信息」		
124412/2010		
下刀距离: 0.00 n	nm - 初月時初	
送料速度: 0.0 n	nm/min 开槽深度 []	
	循环次数	2
进刀回零摆正: -2.8 n	nm	チオ 押 御 測 试
★	理论值为材料厚度一	刀片连续切割的次数,例如开槽
L 负的越小,割的越深	半,数值越大,割的	深度 0.3 , 循环次数 2 , 每次下刀
	越深,最大不能超过	0.15mm, 共切割2次, 切割厚度

4. 如何校准长度

1

A. 将材料放入机器, 手动按下"滚轮压紧"按钮

B. 打开软件"设置"--"用户设置",切换到"机床制造商",输入密码 0000,确定,返回

C. 打开"电机综合设置", X 轴送料, 点击"脉冲当量", 弹出"送料轴脉冲当量校准"窗口

	9	🛃 电机综合设置							×
	Г	-X轴-送料				, ∨ ≴b.	. F 天 讲 十		
		脉冲当量:	426.560529	р	送料轴脉冲当量校准			pulse/mm	正转
点击此位置		回零速度:	5000	m	原当量:	426.560529	pulse/mm	mm/min	反转
		手动速度:	5000	m	新当量:		pulse/mm	mm/min	
		加速度:	.1		指令距离:		mm 移动		甲步移动
		回零摆正:	10	m	实际距离:		mm	mm	0 mm
		摆正速度:	5000	m				mm/min	回零
		自动速度:	5000	m	计复新当量		1	mm/min	
		材料压紧	R.		切刀划线	来具夹紧			
	[-送料轴编码器							
		脉冲当量:	100		pulse/mm 计数:	0	唐零 停	止移动	保存返回

D. 例如校准长度为1000mm: 在"指令距离"输入1000mm,点击"切刀划线", 点击"移动",机器送料结束后点击"切刀划线",机器工作结束后,手动松 开"滚轮压紧"按钮,将材料拿出来量一下尺寸多少,把测量的长度填写在软 件的"实际距离"里面,点击"计算新当量",点击"重置原当量",点击 "保存",一直校准到与指令距离一致为止。



5. 如何更换磨光片

在"控制"界面点击"角磨向上"到一定位置,即可换磨光片



按住红色开关不动,转动黑色扳手,顺时针是松开,逆时针是拧紧

- 五、编程
- 1. 无文件时,新建编程



点击"保存"

(2) 点击"文件",点击"打开",文件类型选择 txt 文本,找到新建的文本,双击导入

打开	28
查找范围(I):	◎ 桌面
	 □ 我的文档 ■ 我的电脑
表最近的文档 ですう 裏面	 ▼ 网上邻居 □ kj-64 □ 威尔常用 □ 威尔资料
我的文档	 [22. txt [2] 网站地址. txt [2] 新建 文本文档. txt
夏 夏 我的电脑	
阿上邻居	
	文件名 (M): KC code.txt _ 打开 @)
	文件类型 (1) 长度文本 (*. txt)
	□ 以只读方式打开 (B)

(3) 点击开始,进行加工,如下图



2. 有文件,但雕刻底板精度不对时,修改编程

(1) 点击"文件",点击"打开",找到需要加工文件双击,文件格式为PLT



(2)选择加工路径,点击"文件",点击"输出",点击"开槽程序",出现下图

¥		
	NVord 🛛 🔀	K
	已输出至:KCcode.txt	
	确定	

(3) 在软件目录下,找到如下文件打开,进行错误路径的修改后,点击"保存"

			KCco	de.txt	- 记事2	Þ
	K	文作	#(E)	编辑区)	格式 (0)	ł
99999 =	KCcode.txt	第第	1段· 2段·	¥ 19.7 ₩ 36.6	75	
=	1 KB	吊第	3段 4段	50.3	5	

(4) 点击"文件",点击"打开",文件类型选择 txt 文本,找到修改后的 文本,双击导入

打开					? 🛽	<
查找范围(L):	☐ 开槽机V1.6点	反本-V1.4用户升级	-	🗢 🗈 💣		
我最近的文档	ADT8920A1 KCcode.txt SysPara.txt]
「夏雨						
》 我的文档						
夏 夏 我的电脑						
阿上邻居						
	文件名 (M):	S 正.plt		•	打开(0)]
	文件类型 (I):	长度文本 (*. txt)		-	取消	
		□ 以只读方式打开(B)				

(5) 点击开始,进行加工,如下图



六、注意事项及故障排除

1

(1)加工之前要确保机器跟电脑正确连接,气泵与机器连接且保持通气 正常,加密狗插好。

(2)如出现"非法修改系统时间,软件锁定",可查看电脑时间是否与 北京时间一致,不一致更改时间。

(3)加密狗到期,可联系厂家解密。

(4) 送料长度不准可校准送料脉冲当量是否准确

(5)工作过程中要保持光电开关的清洁,可用气吹,也可用棉球擦拭,确保上下刀回零准确。



(6)机器开关机要等几分钟,防止电源保护,导致机器无法正常工作(7)磨光机一直转不工作,可检查继电器是否正常,找到对应的继电器



(8)长时间工作,检查各螺丝是否松动,确保机器正常工作

如出现问题无法解决及时联系厂商