

潍坊威尔数控科技有限公司

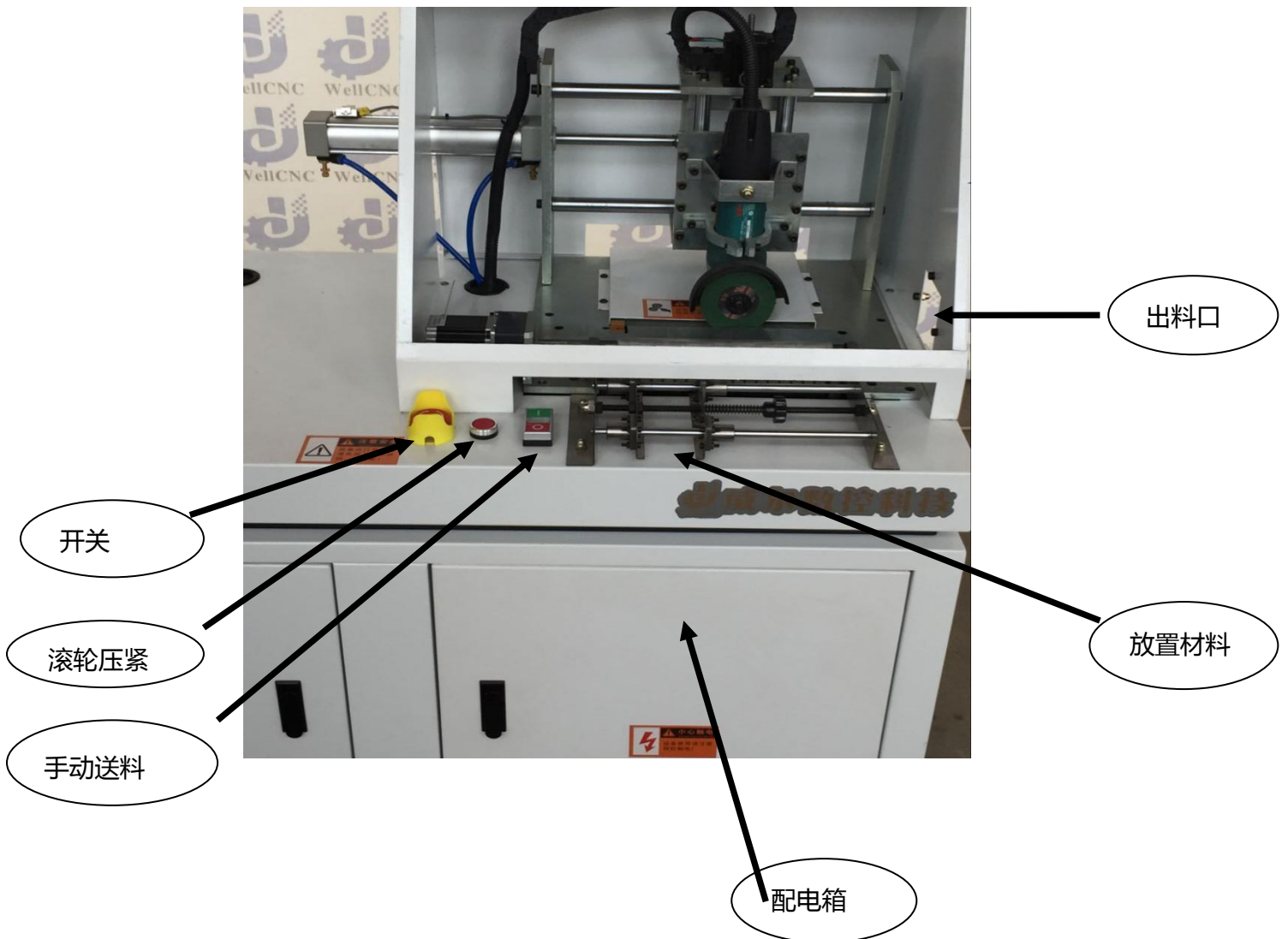
滚轮开槽机

使用说明及故障排除

目录

一、机器各部件介绍-----	第 3 页
二、电脑与机器连接-----	第 4 页
三、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

二、 电脑与机器连接

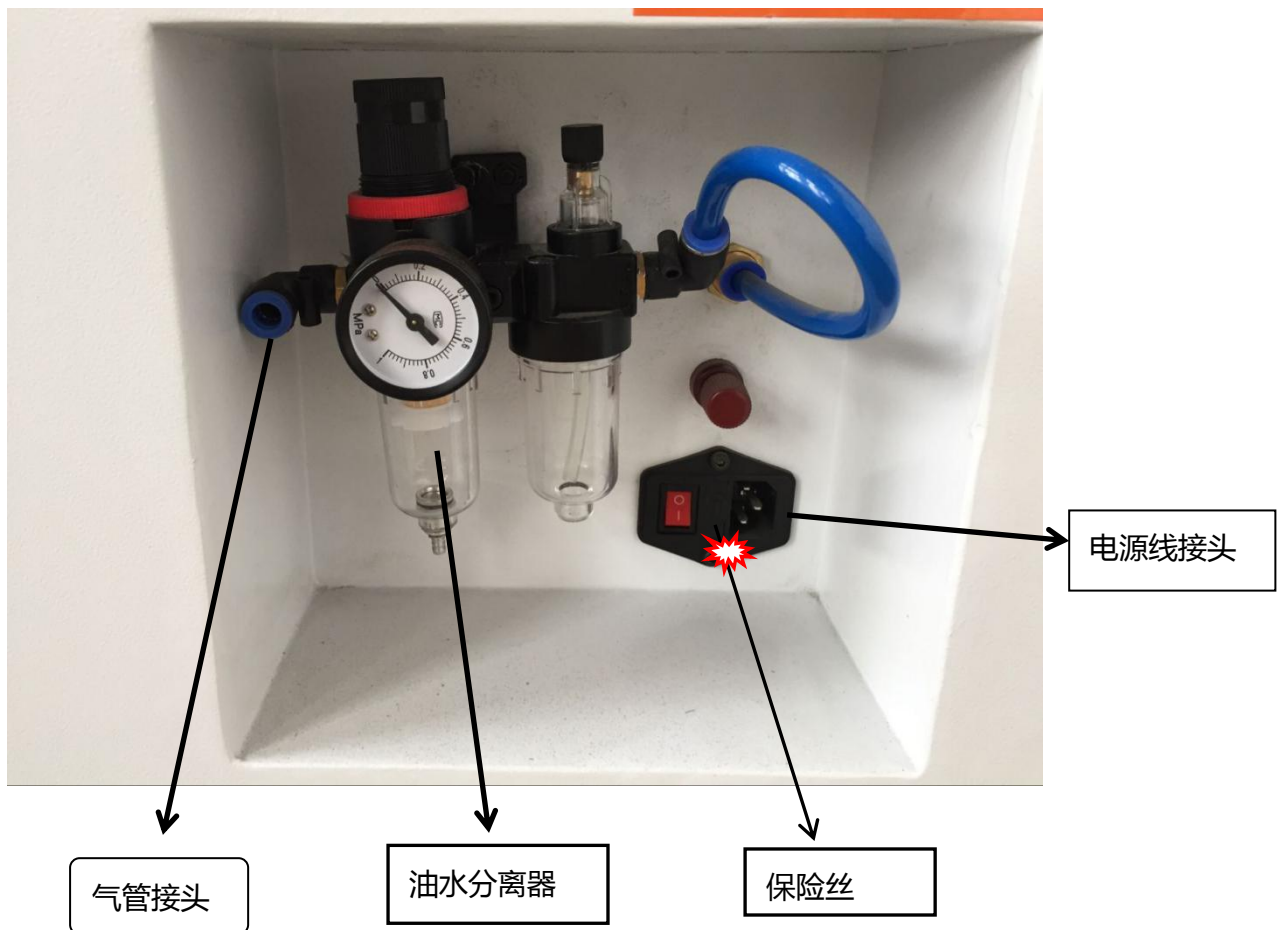
1. 数据线分别与电脑和机器连接，如下图

(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



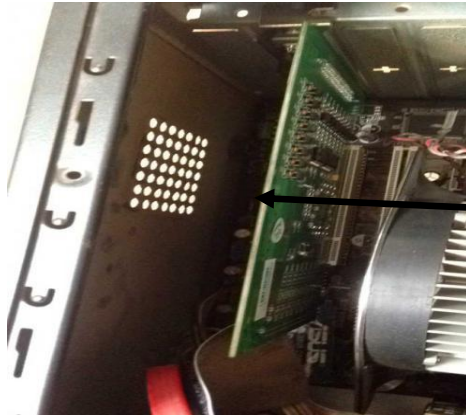
注意：工作开始必须通气，气压为 0.6-0.8MPA，定期放水

三、软件的安装方法(安装软件必须插加密狗)



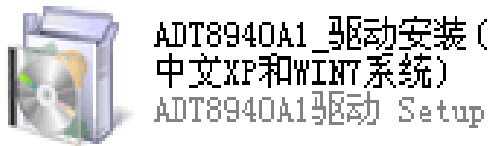
加密狗

★把板卡插入电脑主机 PCI 卡槽里面，如图



板卡

★双击安装驱动



★连续点击“下一步”，直至显示安装完成





四、 机器操作， 双击

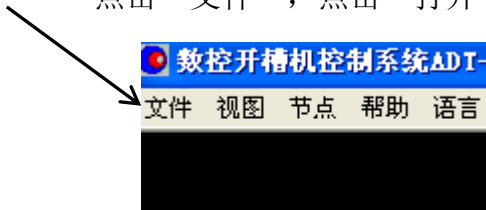


威尔开槽系统
ADT_V291.exe

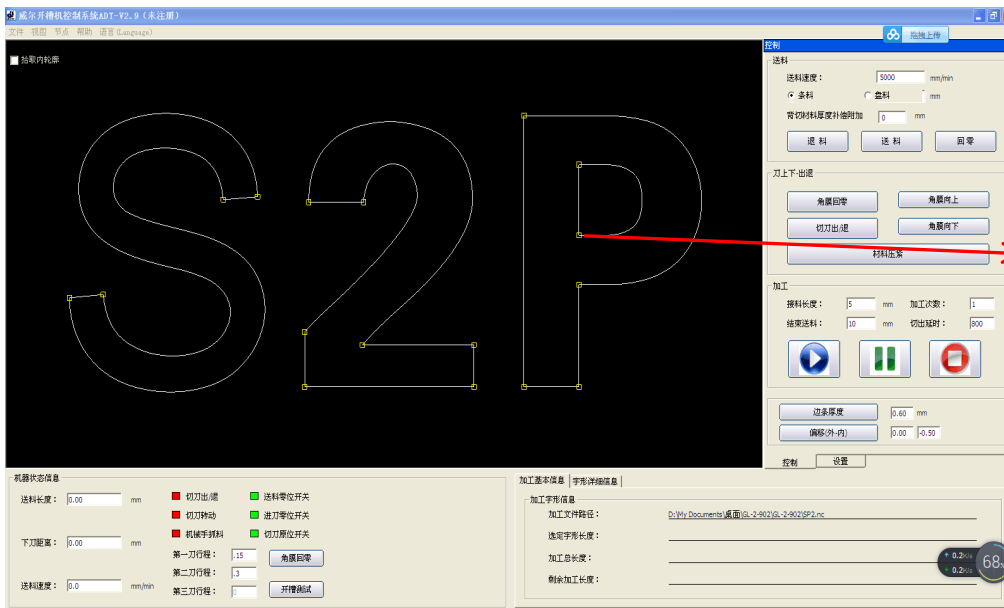
进入界面

1. 如何导入文件

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



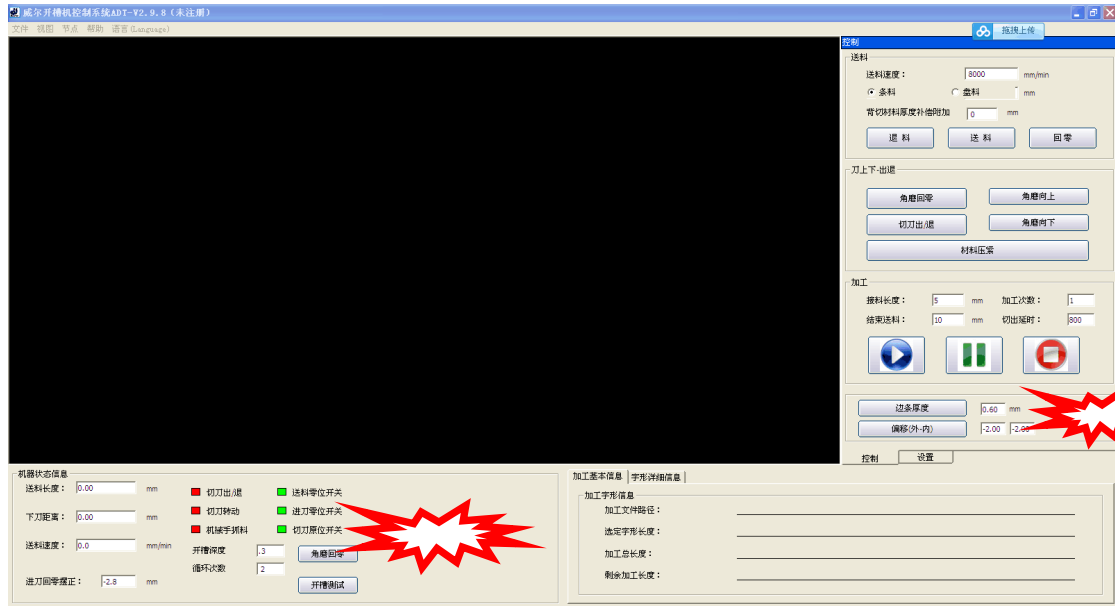
所选路径起始点
必须在点上。

★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

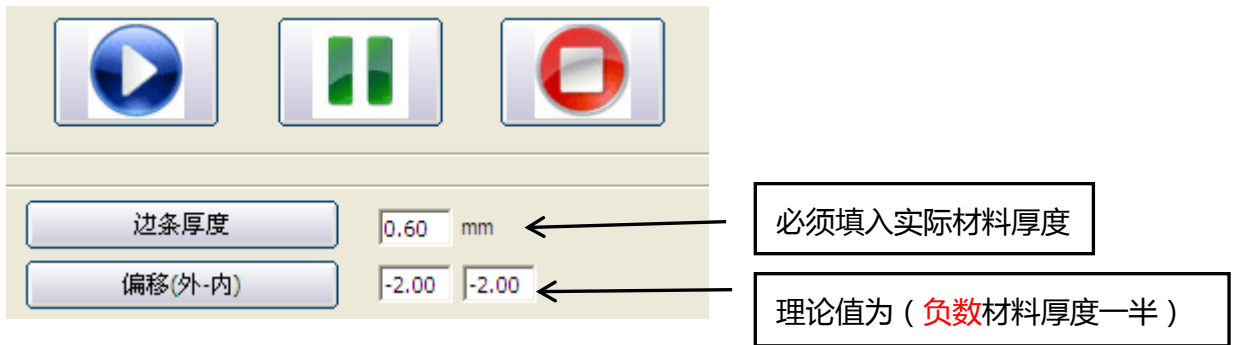
点击取消键 ， 重新选择）

★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。

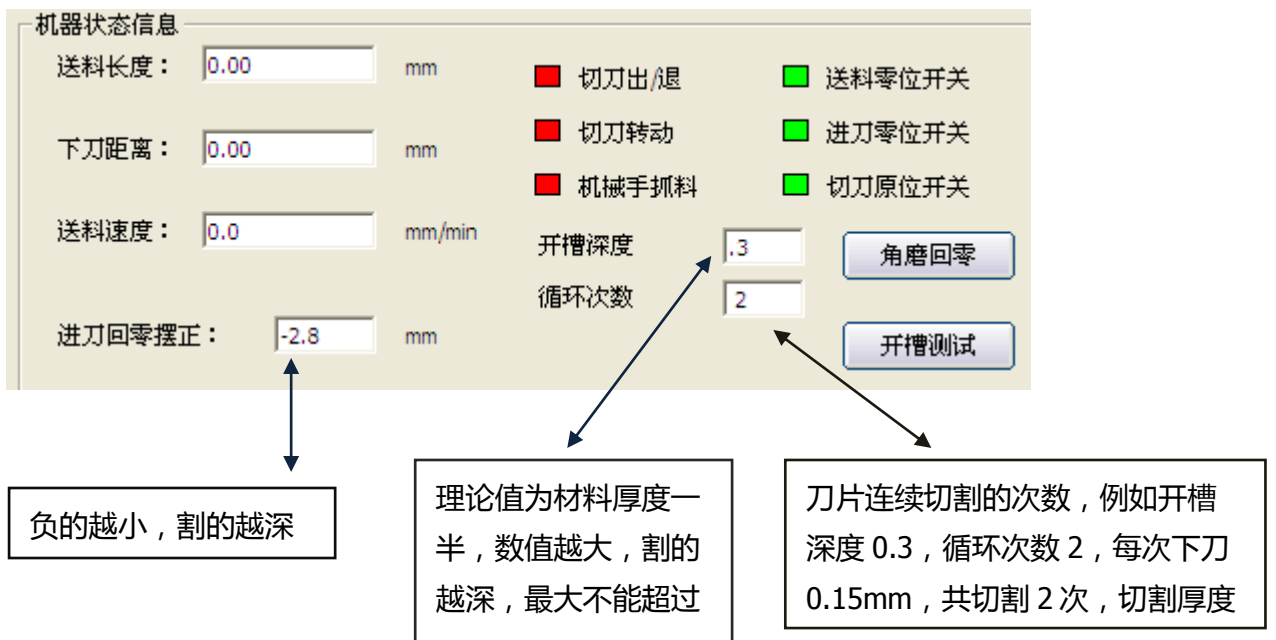
3.如何设置加工参数



(1) 轮廓偏移参数设置



(2) 切割深浅参数设置

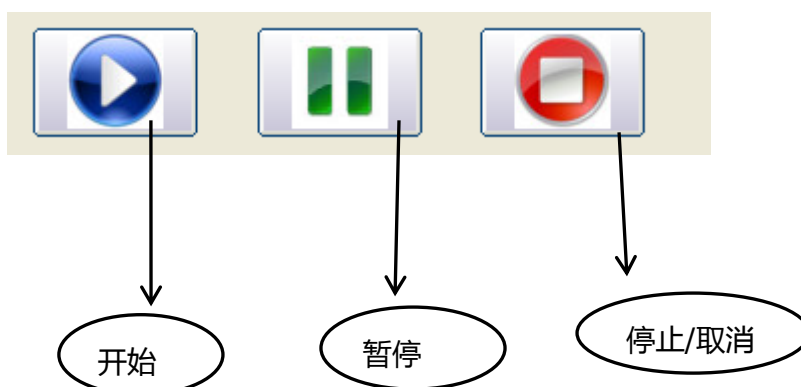


4. 如何校准长度

- 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

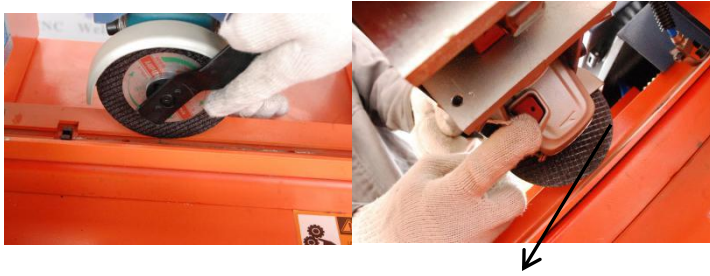


- D. 例如校准长度为 1000mm：在“指令距离”输入 1000mm，点击“切刀划线”，点击“移动”，机器送料结束后点击“切刀划线”，机器工作结束后，手动松开“滚轮压紧”按钮，将材料拿出来量一下尺寸多少，把测量的长度填写在软件的“实际距离”里面，点击“计算新当量”，点击“重置原当量”，点击“保存”，一直校准到与指令距离一致为止。



5. 如何更换磨光片

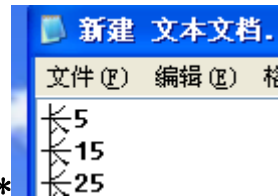
在“控制”界面点击“角磨向上”到一定位置，即可换磨光片



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

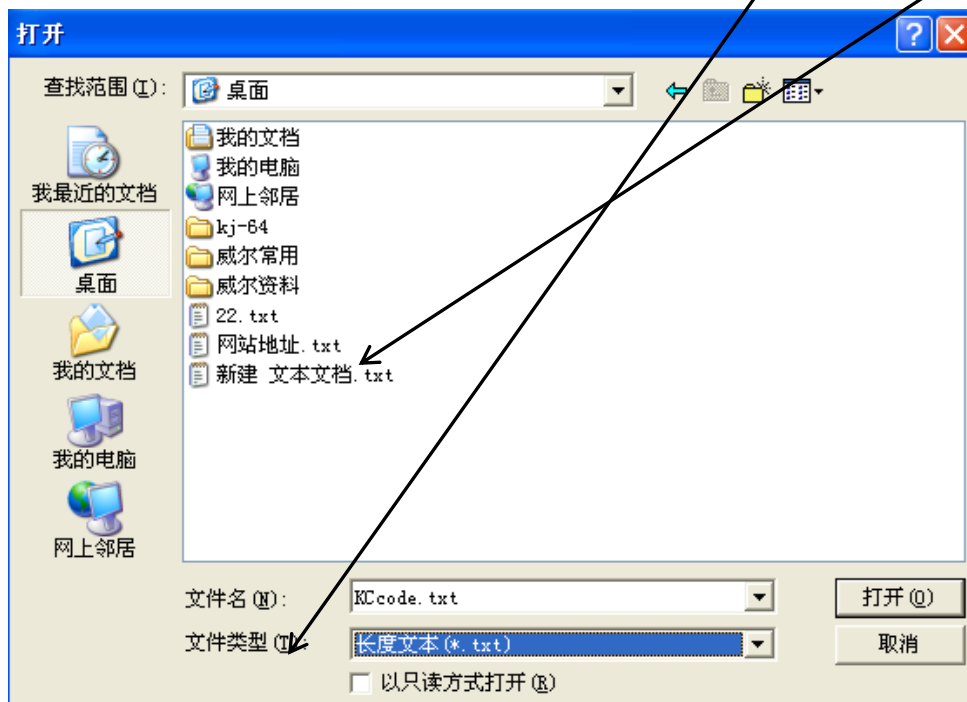
1. 无文件时，新建编程



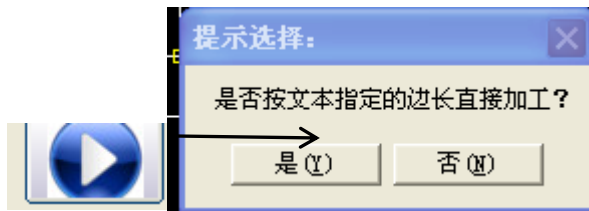
(1) 建立文本文档，输入长*长*长*，

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

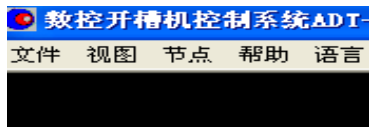


(3) 点击开始，进行加工，如下图



2. 有文件，但雕刻底板精度不对时，修改编程

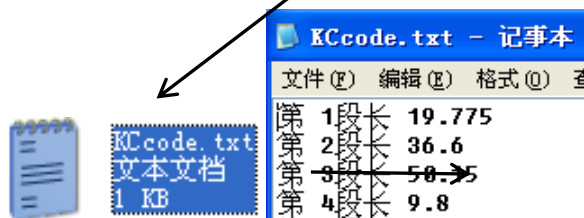
(1) 点击“文件”，点击“打开”，找到需要加工文件双击，文件格式为 PLT



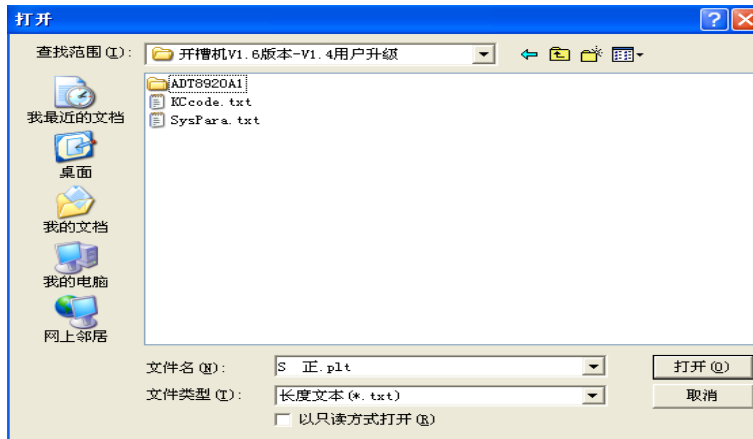
(2) 选择加工路径，点击“文件”，点击“输出”，点击“开槽程序”，出现下图



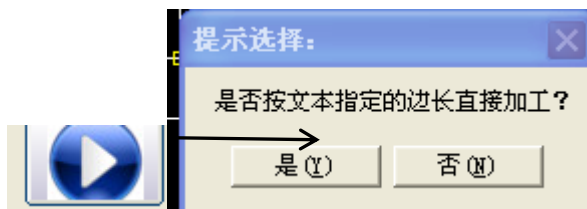
(3) 在软件目录下，找到如下文件打开，进行错误路径的修改后，点击“保存”



(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

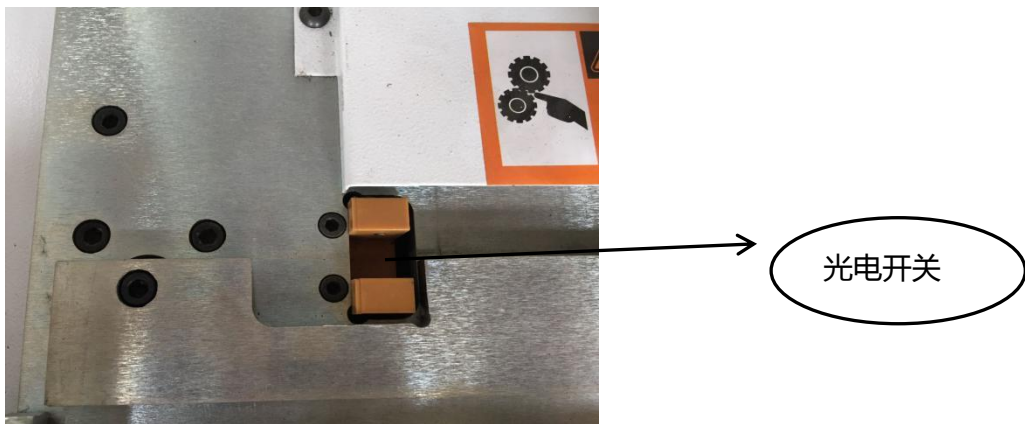


(5) 点击开始，进行加工，如下图



六、注意事项及故障排除

- (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