



东莞市欣久鼎自动化科技有限公司

Dongguan Xinjiuding Automation Technology Co., Ltd

JD0109 整体控制式绕线机

使用说明书

特别注意

为避免造成不必要的人身伤害和误操作

请在使用前仔细阅读本说明书

电话：0769-81719306

传真：0769-81719316

地址：东莞市沙田镇大泥村临海工业区



一、按键说明



1、整体式控制器

- ①、显示屏：用于监控设备；
- ②、翻页键：用于显示器的翻页；
- ③、ESC、SET、ENT：功能键 ESC(取消)、SET（设置）、ENT（确定）
- ④、功能选择键：用于设备功能的选择；
- ⑤、数字键盘：用于数值的输入；

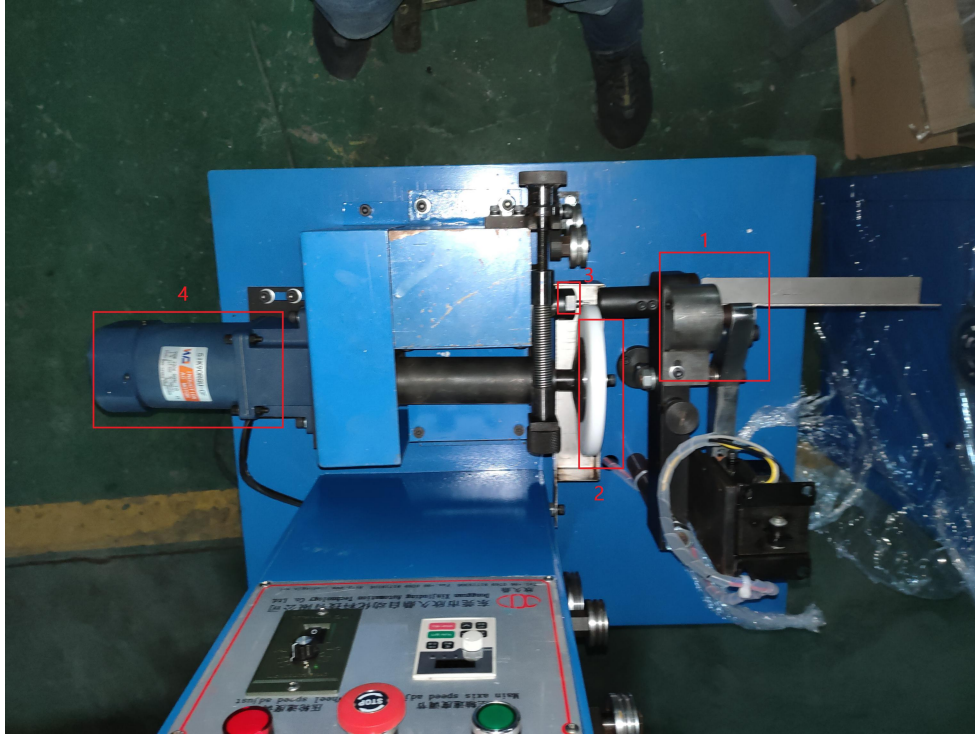
2、启动、急停、自动灯

3、主轴速度调节：用于主轴的速度调节；

4、压轮速度调节：用于压轮的速度调节。



二、结构说明

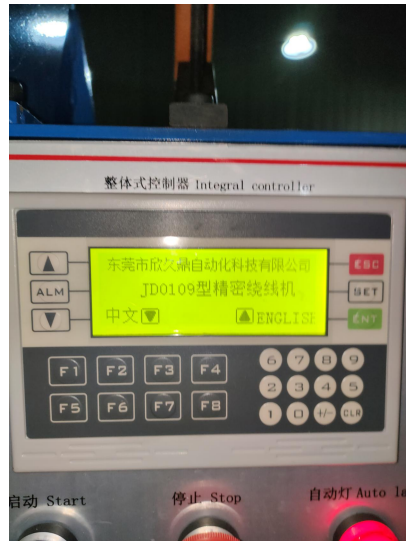


- 1、切刀：用于电阻丝切断；
- 2、压轮：
- 3、主轴；
- 4、压轮电机；



三、功能介绍

1、首页



开机进入主页面，显示公司名称与设备名称；
按下**翻页下键**为中文，按下**翻页上键**为英文。
按下**翻页下键**进入自动页面。

2、自动页面



按下**下键**进入中文界面，按下**功能键 F1**可实现**米电阻和绕圈数**的切换；按下**数字键盘 0**可以清除产量计数（注意：当产量达到设定产量时需**清零**，设备才能启动）。

此时按下**翻页键下键**进入手动页面，按下**ESC键**回到首页。



3、手动页面



F5: 进刀手动: 此功能用于手动切断, 当切断为气缸切断时可用;

F6: 切刀点动: 此功能用于手动切断, 当切断为电磁切断时可用;

F7: 送线点动: 此功能用于点动送线, 按下绕丝, 抬起停止, 此功能主要用于电阻丝的预绕丝;

F8: 送线开关: 此功能用于持续送丝, 按下绕丝, 再次按下停止;

SET: 参数设置: 当在此页面按下此键, 将会进入参数页面, 用于参数的设置和更改。

ESC: 按下此键, 将会回到首页。

4、参数设置



在手动页面按下 **ESC 键** 进入到参数页面一，此页面为米电阻设置页面，按下 **SET 键** 设置后，此时光标出现，此时可以设置参数。

使用数字键盘，可以对数值进行更改，按下 **ENT 键** 确认更改。

在米电阻值的设置中遵循欧姆定律：
$$\frac{1}{R_{\text{总}}} = \frac{1}{R_1} + \frac{1}{R_2}$$

即，当电阻丝电阻率相同时，单丝时为线圈电阻率，双丝时为线圈电阻率除以二，三丝时为线圈电阻率除以三，依次类推。

按下 **翻页键下键**，进入到参数页面二



此页面为绕圈数设置与产量的设置，注意：绕线圈数为编码器轮转的圈数，而不是绕丝转圈的圈数!!!

在开机前必需设置产量，否则自动灯不会闪烁!!!

按下 **F2** 键有关于绕圈数设定说明，因为绕圈数影响因素过多，请酌情考虑使用。

按下 **翻页下** 键进入参数页面三



此页面是关于切刀的设定。

切刀时间：是指切刀在切刀切下到切刀抬起整个动作的时间；

间隔时间：是指切刀切下后停留的时间。

切刀时间与间隔时间必需设定，否则自动灯不会闪烁。

设置至此，参数设定已经全部完成，装上电阻丝按下启动键即可生产产品。