

JUNQUAN[®]
JUNQUAN AUTOMATION
—— 君权自动化 ——

产品说明书

Product Specifications



PF-6K 自动线材供给机

浙江君权自动化设备有限公司
ZHEJIANG JUNQUAN AUTOMATION CO.,LTD

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。

1. 务必在使用本机前好好理解本使用说明书的内容后,再进行操作运行,维修和保养。

2. 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。

3. 我公司本着“用户至上”的服务宗旨,对所有 PF 系列自动线材供给机实行“一年保修;终身维护”,为用户提供完整的服务。

4. 本机保修期限为一年(从开具发票之日起),因质量原因引起机器不能正常工作或发生异常情况的,请与我公司维修部或销售部联系。

5. 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;

6. 用户可将机器托运至我公司,我公司亦可派人员前往,保修期外,我公司人员差旅费由用户承担。更换易损件和维修用配件需收取适当的成本费。

7. 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、工作电源：AC380V±10%,50Hz。
- 2、，为了使该机器正常运行，采用本机配备的专用电源线。
- 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、无强电磁场干扰。工作环境温度-10°C。切勿放置在极冷、极热的环境中，保持通风良好。
- 4、勿与频繁使用继电器、电磁铁等工作的设备用一组电源。
- 5、定期给机械传动部位进行润滑保护。

技术参数

外形尺寸：3400×1500×1100	净重：700kg
功耗：2200W	电源：AC380V50Hz/60Hz
速度：连续自动调节	承重：400kg
输线速度：45m/min	线盘直径：Φ600mm~Φ800mm
供给线型：粗线型：外径Φ6mm~20mm(多股软芯电缆线)	

操作人员责任

在操作机器之前必须对送线器的操作人员进行培训，培训内容必须是按照操作说明书上的规定进行的，应注意下列要求：

1. 机器的使用方法
2. 危险区域
3. 安全规则
4. 机器各个主要零部件的作用。

主示图（1）



控制元器件

<p>电源插座 (2)</p>	<p>总电源总开关 (3)</p>	<p>电源启动按钮急停开关 (4)</p>
		
<p>手动自动转换 (5)</p> 	<p>气压调节 (6)</p> 	
<p>信号接口 (七芯控制器; 二芯停机信号) (7)</p> 	<p>操作手柄 (8)</p> 	<p>过滤器 (9)</p> 

控制元气件

<p>自动调速与开停机保护开关 (10)</p> 	<p>门开关 (11)</p> 	
<p>左侧限位开关 (12)</p> 	<p>右侧限位开关 (13)</p> 	<p>升降架上限位 (14)</p> 

操作控制和连接

1、主要气动供应系统

本机必须与空气压缩机配合使用，输入空气压力值最小应设置在0.4Mpa~0.5Mpa（见图9过滤器压力表）。

为保证机器正常运作，可根据电缆大小调整输入的空气压力值，向外拉出把手并旋转它，此时压力表指针会随着摆动，调整至合适气压后再向下压重新锁紧并关掉气源。

2、机操作

本机所用电为三相 A C 380V 50 Hz/60Hz（注意：电机有正反方向）；

1. 插上电源插头（图 2）和（图 7）上的各个插头。
 2. 旋开（图 4）上方的急停开关，同时打开电源总开关（图 3）。
 3. 将（图 5）手动自动转换开关转到手动位置。
 4. 按下（图 4）下方的启动开关，此时启动灯亮。
 5. 把门打开，按操作手柄上中间一排左边的三角形按键，此时夹紧机构应向左边移动（如移动方向相反就交换三相电进线中的任意俩条即可。）
 6. 把门关上，将（图 5）手动自动转换开关转到自动位置，再将(主示图 1)上的气缸摆杆缓慢向上移动，主电机同时自动加快；当摆杆把气缸拉到最顶端时，主电机停止转动。同时输出一组常闭开关信号（图 7）二芯扦头去控制剥线设备停止拉线。
 - 7.接通气源，将进气压力（图 9）调节在 0.4-0.5Mpa 之间，再将气压调节（图 6）调节在 0.15Mpa 左右。（注：根据线材的大小来调整气压的大小,要使摆杆在升起落下时都能落到检测信号停机位置；否则线盘上的电线可能会松散。）
 - 8.打开门，滚进线盘,线头放在线盘下方正对进门方向。按操作手柄(图 8)上中间一排右边的三角形按键来夹紧线盘，按操作手柄上排上升键来升起线盘，再按手柄上放线键让电线适量放出，依次绕到线轮 1—2—3—5—8 上，并与剥线机连接，关上门再将转换开关转到自动位置。
 - 9.拉动线头送线器会自动加、减速工作，当摆杆摆到最上端会控制送线器前方设备停止拉线，将转换开关转到手动位置按放线键让电线放出以使摆杆下落到底。
- 注：当送小规格线缆时，可将线缆在线轮 4 和 6 上多绕一圈，这样送线更稳，速度也可适当提高。

线盘的卸载

断开线缆与剥线机的连接，把图 5 设定按钮从“自动”推到“手动”，按下图 8 操作手柄“收线”按钮将线缆收到线缆盘上，按住（向下）按钮把线盘缓缓放至地面，

b.假设运动机构要下行,

磁铁从T4向T3运动时, 启动电机, 并以第四段速 第四加减速时间运行.

磁铁从T3向T2运动时, 电机切换到第三段速, 第三加减速时间运行。

磁铁从T2向T1运动时, 电机切换到第二段速, 第二加减速时间运行。

磁铁从T1向To-A运动时, 电机切换到第一段速, 第一加减速时间运行。

2、上行时,磁铁遇到 TO-B 元件时, 停止电机。Mo2 继电器输出 1.5s; 锁存停止信号。

3、下行时,磁铁遇到 TO-A 元件时, 停止电机。

4、磁铁先经过 TO-A 元件后, 又经过 T1 时, 解锁停止信号, 并启动电机, 以第一段速 第一加减速时间运行。

5、中途上电时, 不论处在任何位置, 为停止状态, 直到满足上面 1.1/1.2 满足才启动。

6、变频器故障时会停车; 直到 4 满足后, 启动电机时恢复。

※变频器参数很多,为了防止误操作.本机屏蔽除以下参数外, 其它参数不能改

功能参数说明

D000	主频/第一段速	君权机手动段速	12.00Hz
D001	用户密码	0: 锁住(除密码本身) 1: 可以修改参数	1

※此参数为了避免非相关人员误设定。当设定为0时, 参数锁定不能修改(除密码本身)

1: 可以修改参数

参数	参数名称	参数值范围及说明	出厂值	君权机器设定
D011	第一加速时间选择	0.1~655.00s	1.00	2.5
D012	第一减速时间选择	0.1~655.00s	1.00	0.5
D013	第二加速时间选择	0.1~655.00s	1.00	3
D014	第二减速时间选择	0.1~655.00s	1.00	0.5
D015	第三加速时间选择	0.1~655.00s	1.00	3
D016	第三减速时间选择	0.1~655.00s	1.00	0.5

D017	第四加速时间选择	0.1~655.00s	1.00	2
D018	第四减速时间选择	0.1~655.00s	1.00	0.5
D122	第二段速	0.01Hz~D002	20.00 Hz	25.00Hz
D123	第三段速	0.01Hz~D002	35.00 Hz	35.00 Hz
D124	第四段速	0.01Hz~D002	25.00 Hz	45.00 Hz

注：P176 恢复出厂值当此参数设成1后，按PROC键将会载入参数的默认出厂值。

D022=1 开启多段速加减速率匹配,即第一段速使用第一加减速率,第4段速对应第4加减时间。

D031=0; 数字设定第一段速

D032=1; 外端子启停

D047=0.5: 刹车时间

D098=22; 即送线器专用功能，这时其它无关参数会锁死，要使用必先使

D098=22;

※变频器说明书可到网址<http://www.cn-jinhui.cn>下载。

乐清：浙江省乐清市海屿工业区 服务热线：0577-62900000
嘉兴：浙江省嘉兴市经济技术开发区塘汇路 服务热线：0573-82330318
<http://www.junquan.com> junquan@wz.zj.cn

深圳销售中心：0755-89638399 北方销售中心：0371-56608999
上海销售中心：021-54242868 重庆销售中心：023-67305528