

E300P 使用说明书

版本：V1.00

请您在使用产品前认真阅读本说明书！

操作面板

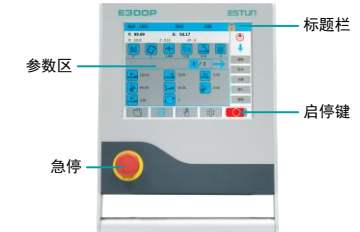
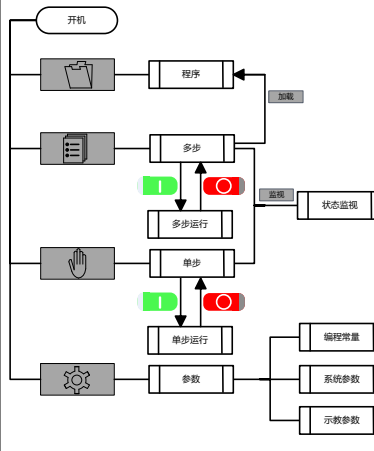


Table with 2 columns: Item (项目), Description (说明). Lists components like Title Bar, Parameter Area, Emergency Stop, and Start Button.

操作流程



手动移轴

为用户提供手动移轴(伺服轴)的界面。‘伺服轴’是指使用伺服电机控制的轴: Y、X 和 R。手动移轴可帮助用户对机床和工件的调试。

编程常量

“编程常量”界面为用户提供通用的折弯设定参数。点击“编程常量”图标切换至编程常量页面。

Table with 2 columns: Parameter (参数), Description (说明). Lists parameters like counting method, retraction waiting, unloading time, etc.

程序管理

新建程序

1. 点击“新建”图标，进入“程序”页面。2. 点击“新建”，并在新建程序页面中输入程序的参数。

加载程序

点击想要加载的程序所在行，再点击“加载”。

删除程序

点击想要删除的程序所在行，再点击“删除”，然后在弹出的对话框“是否删除该道程序”中选择“确定”。

装置操作

启动

如何启动: 完成“单步”或“多步”的编程后，可直接按“启停键”来启动机床。各伺服轴开始定位，机床准备好后，便可以开始生产。

停止

如何停止: 装置停止一般为以下三种: 报警停止: 在机床运作过程中，出现任何一个报警时，都将自动停止。

报警与复位

报警信息: 在“单步”或“多步”页面中点击“监视”，并在“参数区”中点击“报警记录”，可查看报警的历史记录，有利于设备的维护。

圆状态

在“单步”或“多步”页面中点击“监视”，并在“参数区”中点击“圆状态”，可查看端口的输出状态: 图标的底色为■表示 ON, 无底色表示 OFF。

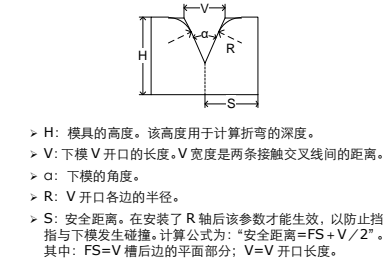
I/O 状态

在“单步”或“多步”页面中点击“监视”，并在“参数区”中点击“I/O 状态”，可查看 I/O 端口的状态: 图标的底色为■表示 ON, 无底色表示 OFF。

模具设置

用户需要使用角度编程时，首先必须正确地设定模具参数。设置步骤简述如下:

- 1. 点击“模具”图标，并点击“模具”。2. 点击选择想要设定的模具“ID”所在行。3. 点击想要设定的模具参数。



H: 模具的高度。该高度用于计算折弯的深度。V: 下模 V 开口的长度。V 宽度是两条接触交线间的距离。alpha: 下模的角度。R: V 开口各边的半径。

单步操作

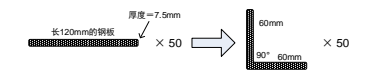
操作简述

- 1. 进入默认界面(单步页面)。您也可以点击“单步”图标切换至单步页面。

参数说明

Table with 2 columns: Parameter (参数), Description (描述). Lists parameters like die ID, material, thickness, etc.

操作示例



从该例中，我们得出一组基本数据: 材料=钢、X 目标位置=60.00mm、折弯角度 90.00°、厚度=7.50mm、加工计数=50。

- 1. 点击“1”图标，设置为“1”。2. 点击“1”图标，设置为“1”。3. 点击“7.5”图标，设置为“7.50”。

多步操作

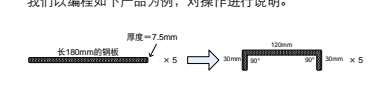
操作简述

- 1. 点击“多步”图标，切换至多步页面。2. 点击需要设置的参数。3. 在弹出的软键盘中输入设定值。

参数说明

Table with 2 columns: Parameter (参数), Description (描述). Lists parameters like die ID, material, thickness, etc.

操作示例



从该例中，我们可以得出该折弯分为 2 步完成，并得出一组基本数据: 材料=钢、X 目标位置分别为 30.00mm 和 120.00mm、折弯角度 90.00°、厚度=7.50mm、加工计数=50。

- 1. 点击“1”图标，设置为“1”。2. 点击“1”图标，设置为“1”。3. 点击“7.5”图标，设置为“7.50”。

折弯校正

在进入实际加工前，往往会预先调试一下机床，以达到精确的折弯效果。用户可进入单步编程界面，并任意编制一个折弯程序，并操作机床完成一次加工。

角度校正

设置范围为[-90°，90°]。如果角度存在误差，则需在下次折弯中，设置编程值为 90，实际加工后测量值为 92，则需要设置角度校正的值为-2。

Y 轴校正

设置范围为[-99.999, 99.999]。如果进深距离存在误差，则需在下次折弯中，设置 Y 轴校正较复杂，是一个反复调试的过程，建议用户在使用该校正前，先通过“角度编程”的经验来测量角度为 1°的进深距离。

X 轴校正

设置范围为[-99.999, 99.999]。如果挡料的位置有偏差，则需在下次折弯中，设置 X 轴校正的方法与角度校正相同。例如: 编程值为 100.00mm, 实际加工后测量值为 102.05mm, 那么设置 X 轴校正的值为 -2.05mm。

【说明】在单步编程中，没有“X 轴校正”这一参数，是因为可随时停止机床运转，并修改“X 目标位置”参数。而在多步编程中，执行某个程序是按照多个工步来生产加工的，不方便随时修改“X 目标位置”参数，所以在每个工步中添加了“X 轴校正”参数。

报警信息

Table with 4 columns: Alarm No. (报警号), Alarm Name (报警名称), Alarm Reason (报警原因), Clear Method (清除方式). Lists various alarm types and their resolution methods.