



**傳能自動化皮革機械**  
CHUANNENG AUTOMATED LEATHER MACHINE

## CN-1660切割系統操作說明

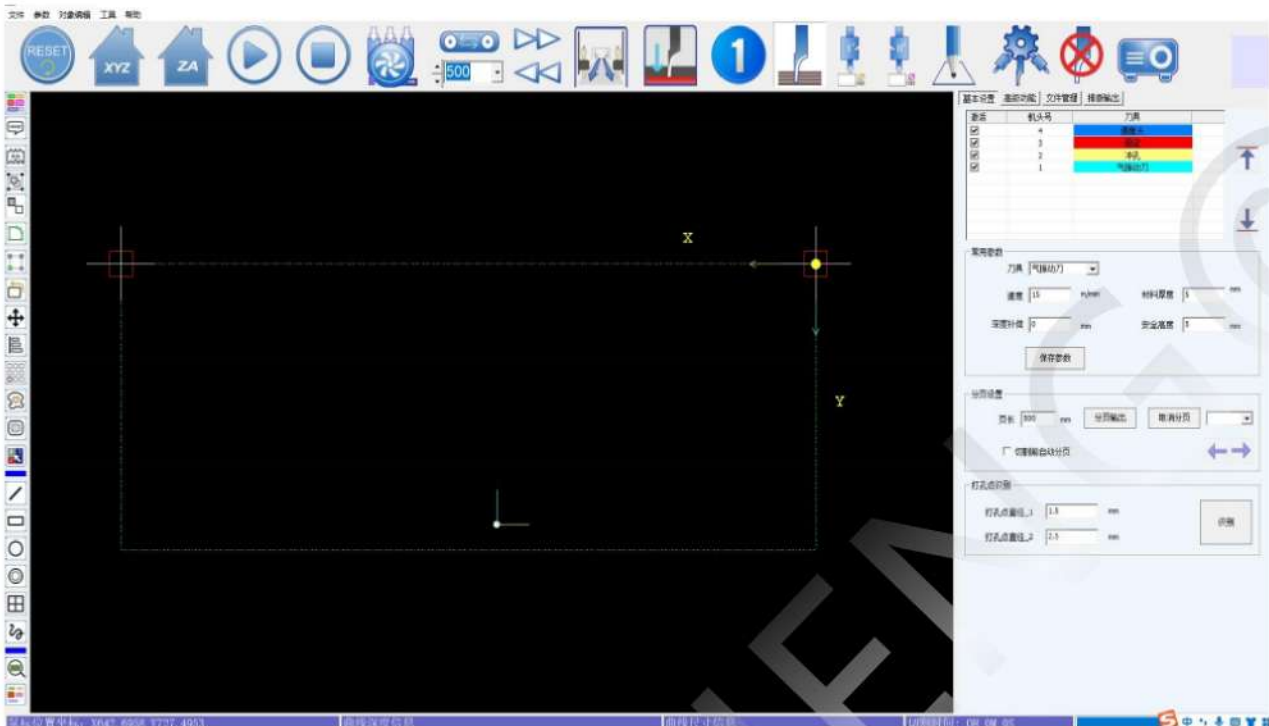
### 雙頭高速智能切割機

Double Head High-speed Intelligent Cutting Machine



# 传能牌CN-1660切割系统操作说明

## 软件界面展示



### 图标按键功能说明：



设备整体初始  
化复位

设备在断电或者重启软件之后需要点击该按钮进行复位，在未关闭软件的情况下需要点击停止按钮确认是否复位之后再点击复位



停止按钮



机械回原点

单击图标各轴回到复位之后的零点位置



Z/A复位

选中的机头Z/A单独复位，复位之后刀的方向与高度会回到零点位置



开始加工按钮

点击开始会对已经分配上刀具的图形进行切割，点开始之后图标会变成暂停按钮，单击暂停可使设备处于暂停状态，再次点击继续切割。



停止/复位按钮

加工时点击会停止当前订单图形加工，再次点击会进入设备复位确认界面



吸附开启/关闭

点击开启或者关闭吸附

# 传能牌CN-1660切割系统操作说明

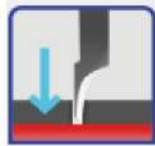


**送料按钮** 左侧可输入值点击送料，会按照输入的长度进行送料

右侧是点击前后持续送料，点击按钮不松开持续动作，松开按钮停止送料



**回相对原点位置** 单击按钮机头Y轴位置会到最大行程位置，方便拆卸刀具更换刀片



**对刀按钮**

对选中刀具进行刀深度设置，保存设置加工时会按照对刀深度进行加工



**对刀窗口信息：**

**当前机头：**当前选中的刀具

**手动对刀Z轴微调：**

**步长设置：**单次对刀下降或者上升的长度，毫米为单位

**设置/取消**

**设置：**保存当前刀具对刀深度

**取消：**不保存当前对刀深度



**1/2号机头切换选择**

从左往右依次刀具分别为：气动刀 1号冲孔位 2号冲孔位 画笔 对应的机头对应刀具



需要注意的是1/2号机头切换之后对应的刀具不要混淆



**自动分配刀具**

点击对导入的图形进行刀具自动分配，主要功能在于区分切割与冲孔点的分配



冲孔点的分配需要提前设置对应的尺寸



**取消刀具分配**

对已经分配上刀具的图形撤销分配



**投影开启/关闭**

打开投影仪功能，方便在收料的时候区分不同码数不同规格的样片

基本设置	高级功能	文件管理	排版输出
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
激活	机头号	刀具	
<input checked="" type="checkbox"/>	4	描图头	
<input checked="" type="checkbox"/>	3	锯	
<input checked="" type="checkbox"/>	2	冲孔	
<input checked="" type="checkbox"/>	1	气推动刀	

**刀具加工顺序调整与是否激活刀具**

可调整刀具的加工顺序

# 传能牌CN-1660切割系统操作说明

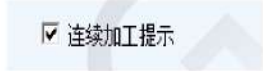
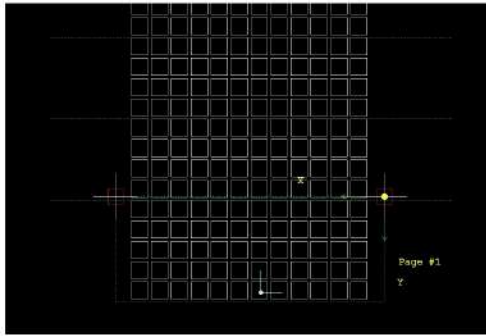


**常用参数：当前刀具参数的显示**

切割速度 加工时刀具的切割速度  
 材料厚度 待切割材料的实际厚度  
 安全高度 在图形与图形间刀头空程移动时高于材料表面的高度值  
 深度补偿 手动对刀时产生的误差调整值，只能作为微调范围应当控制在 ( 0.1MM-1.5MM ) 内



**分页功能：根据设置的页长进行分页，该长度决定单次切割的图形范围，当前页加工完成会送料进行下一页加工，可以选择不同页数开始加工，在用户参数可以设置每页加工完是否提示继续。**



**界面左侧工具栏：**



**常用图标功能介绍：**



**进入排版界面**



**对图形进行命名**



**码牙添加功能**



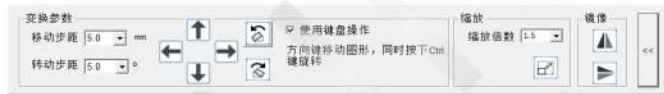
**节点编辑功能**



**图形阵列功能**



**选中图形的移动旋转**



**辅助收料设置**  
 可选择是否区分投影颜色  
 样片名称的显示



**码牙功能介绍：设置码牙尺寸参数，齿宽 齿高 齿间距**



**尖牙表示1码**

**半圆表示5码**

**平面凸起表示10码**

**客户可以自行标注码牙代表的实际码数**

**用户参数：**



**加工顺序方向的设置，沿X/Y的方向**  
 开环统一方向的功能是处理在设置了抬落刀补偿时切割方向不统一导致的位置偏差，所以在图形带有开环线的情况下需要把这个功能开启

**送料速度—在拖动材料向前的速度**

**送料空程速度-在单次材料拖动完成往复回起点位置时的空程速度**

**送料补偿-分页切割完成时向前送料的补偿值**

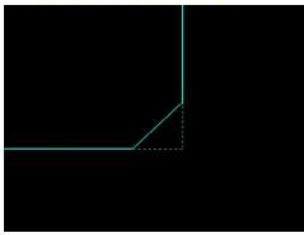
# 传能牌CN-1660切割系统操作说明



**最大不抬刀角度**：图形拐角大于设定的值时会抬刀旋转后再继续切割

**直接拐角**：所有角度拐角不抬刀切割

**拐角前后补偿**：



拐角的前后补偿是为了优化拐角的切割效果，让拐角的过渡更光滑，避免刀片旋转导致样片拐角处破损。这里区分内外角，可分别设置不同的参数

**拐角速度**：最大最小比例值为固定参数不需要调整  
最大最小速度可以理解为拐角的A轴旋转速度，这里设置的值为上下限，实际运行切割中会根据图形自行调整这个系数

## 刀具参数：

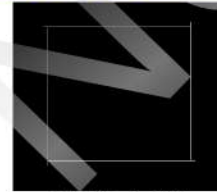


**与X轴夹角**-当前刀具复位后刀刃方向与X轴的正方向夹角

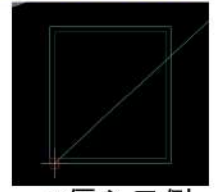
**拾落刀补偿**-切割时刀具抬起落下时刀刃正方向前后位置修正，正负值有效

**X向偏心距**-刀具中心点与X方向的相对距离

**Y向偏心距**-刀具中心点与Y方向的相对距离



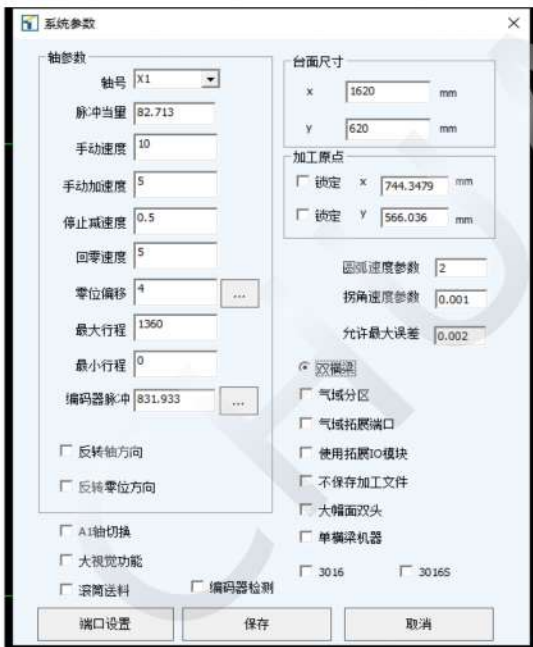
X偏心示例



Y偏心示例

**机头偏置XY**-刀具中心参考红光点的XY相对距离，S9软件因为1号刀具中心点与红光点是共用相同坐标的，所以1号刀具的机头偏置为0.0，并且不可随意设置。冲孔以及画笔刀头可设置相对坐标偏置。

## 系统参数：



**轴参数**-各轴的运动设置参数

**台面尺寸**-设备切割幅面的大小，幅面设置参考XY轴最大行程范围。

**加工原点**-图形导入位置

**圆弧速度拐角速度参数**-这里的速度参数可以理解为曲线系数，往大设置可提升加工过程中对图形圆弧或者拐角路径处的切割速度。

**IO端口**：

输入输出端口，该界面内可设置功能对应的端口号，测试输出端口的情况并且显示端口状态，电机状态原点信号状态

# 传能牌CN-1660切割系统操作说明

投影界面：



显示设置-设置投影背景颜色 线条颜色 线宽 标尺显示等

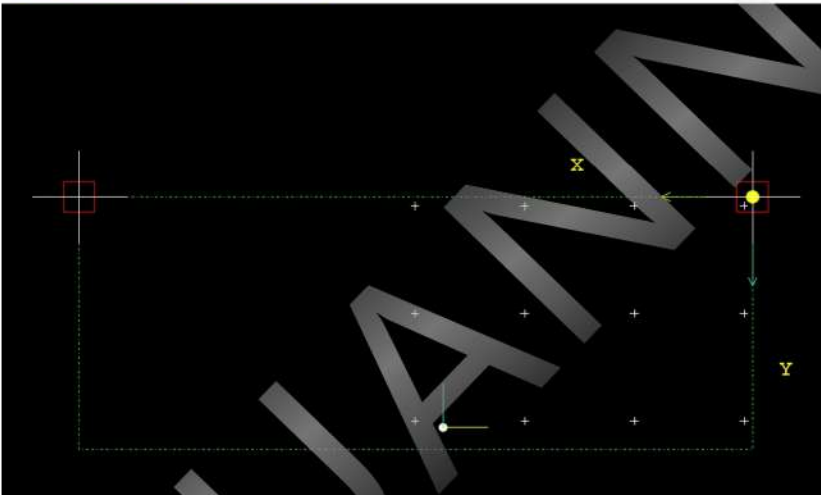
投影排版设置-投影排版模式下可通过键盘方向键移动选中图形，移动的步骤与角度可以根据情况设置

投影仪校正-通过切割生成十字标线来校正投影与实际切割位置的关系

标定步骤：（双投影标定方法）

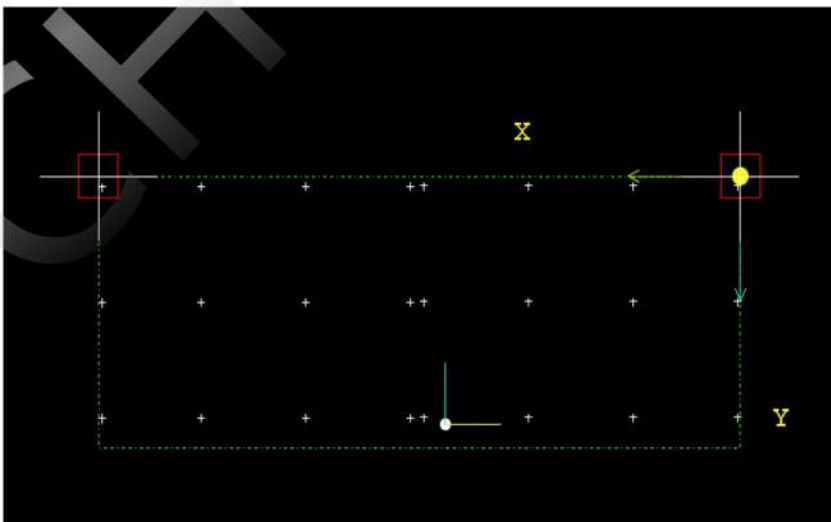
1: 选中#1投影仪设置号对应的参数，在投影校正框内的间距（默认300，这个间距设定越小投影越精准），X投影尺寸（系统参数内的台面X尺寸的1/2）在选中#1投影生成校正图形前需要把右侧的偏移值改成0，Y投影尺寸（台面尺寸Y的值）

2: 点击生成校正图形



图中为#1投影生成校正图形

3: 选中#2投影仪在投影仪校正框内X轴投影尺寸设置项右侧偏移框内设置上系统参数内的台面X尺寸的1/2，其他参数保持不变，设置完成点击生成校正图形。



图中为#2投影生成校正图形

生成的校正图形需按照#1#2顺序依次生成

# 传能牌CN-1660切割系统操作说明

投影标定步骤：

## 4：点击切割校正图形

投影仪校正

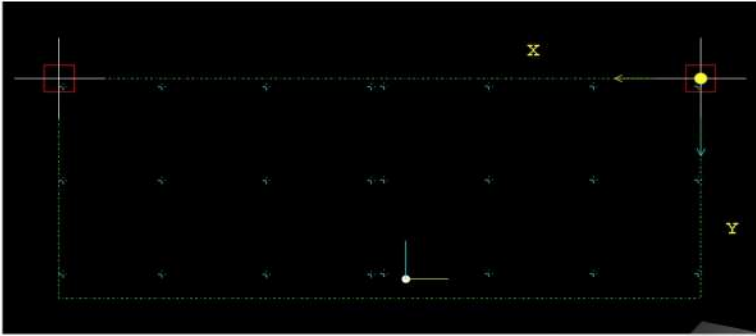
第一步： 间距

X轴：投影尺寸  偏移  mm

Y轴：投影尺寸  偏移  mm

第二步：

## 5：切割校正图形



需要手动分配上生成校正图形的刀具配置，并且点击开始加工按钮，切割图形。

## 6：投影排版模式

勾选上投影排版模式的选项，选中单个生成图形使用键盘移动，使投影显示的光标与实际切割位置完全重叠，依次把所有的投影显示光标与实际切割位置重叠；完成之后把投影排版模式选项勾选取消。

## 7：点击标定

点击标定按钮，进入投影参数界面，点击标定完成投影标定步骤

投影仪校正

第一步： 间距

X轴：投影尺寸  偏移  mm

Y轴：投影尺寸  偏移  mm

第二步：

完成标定之后可返回切割界面，生成图形切割测试投影位置与实际切割位置是否重叠，需要注意的是投影的位置会因为材料的高度不同出现偏差，需要根据操作现场情况来决定作为标定切割的材料厚度。

# 传能牌CN-1660切割系统操作说明

双横梁参数：

参数名称	数值	单位
送料气缸开启延迟	200	ms
送料气缸关闭延迟	200	ms
反吹打开延迟	0	ms
反吹关闭延迟	0	ms
气泵关闭延迟	4500	ms
送料后等待时间	0	ms
最小安全距离	0	mm
打孔转速	5000	o/min
打孔角度	1000	o

**送料气缸开启/关闭延时** - 延时设置参数为了确保送料气缸在负荷送料过程中因为压杆还未充分压紧或者抬起的时候开始工作所增加的参数

**反吹打开/关闭延时** - 送料动作开始或者结束时反吹气缸的延时参数，S9内这个延时参数无效

**气泵关闭延时** - 当前页加工完之后待加工下一页之前的气泵关闭开始送料延时参数

**送料后等待时间** - 完成送料指定距离夹料杆与送料杆切换之间的等待时间

**最小安全距离** - #1#2机头之间加工过程中的防撞距离

**打孔转速** - 冲孔机头工作时的A轴旋转速度

**打孔角度** - 冲孔机头工作时的A轴旋转角度