LZ-Q1x 系列

智能裁切机、切管机

使用说明书

使用本产品前，请仔细阅读本手册

请妥善保管此手册，以免日后参考

手册图片仅供参考，请以实物为准

（V1.1）

LZ-Q1x 型智能裁切机使用说明书

一、产品介绍

本产品是我公司在智慧工业 4.0 领域的又一项革新性产品，拥有自主知识产权，适用于各行业材料定长裁切业务场景。在同类切管机、剪管机、裁切机等产品中，价格实惠、性能稳定，操作简便，赢得了用户的普遍好评。

目前，LZ-Q1x 系列产品有 LZ-Q15、Q16、Q17 等常规型号，也有多种客户需求定制型号。







本产品主要特点如下：

1. 采用迪文科技最新款工业级触摸屏，高性能，工作稳定可靠。

2. 操作简单，界面友好，中英文对照双显，可快速上手，提供多个参数。

3. 提供进料、退料、裁切、试样等手动快捷操作，方便调试。

4. 采用精密步进电机、高端编码器，准确控制裁切长度。

5. 采用自主研发的 **LZK101-C** 智能控制器，拥有自主知识产权。



6. 售后完善，快速响应，及时提供解决方案。

7. 提供各种功能定制服务，精细化功能适配定制。

相关参数列表：

产品型号	LZ-Q1x 系列	功率	320W
电源	AC 220V/50Hz	裁切刀具	SKD2 高速钢
规格	40*40*45(cm)	电机	送料:86 步进电机 裁切：交流电机
裁切最小长度	1 毫米(mm)	裁切精度	0-1 毫米(mm)
裁切最大长度	100000 米(m)	裁切最大管径	10-26mm(可定制)
生产最大数量	100000 个(pcs)	牵引速度	0-500
每把最多数量	10000 个(pcs)	每把延时	1-10000 秒(s)

二、功能介绍

1）生产总量：

可设置每次批量生产的总数；当前数量达到生产总量时，任务完成。

2）每把数量：

可设置分把（分段）生产，每一把或段生产的数量，方便按固定数量分扎、分组处理。

3）裁切长度：

设置裁切的长度，单位为毫米 mm。

4）当前产量：

不支持手工修改，可在清零以及任务启动和运行过程中被清零或修改(以裁切次数为基准)。

5）牵引速度：

设置电机进料及退料的速度，数据在 0-500 中设置，数据越小，速度

越慢；数据越大，速度越快。（不同机型最高速度不同，若点击卡顿异响，请降低速度）

6）每把延时：

在批量裁切过程中，可以对任务分把（分段）处理，每一把间隔一段时间，只能是大于 0 的数据，单位为秒 S。

7）修正长度：

修正原则是裁切后的样品比设置的长度长，“修正长度”设置为减去长的部分；裁切后的样品比设置的长度短，“修正长度”设置为加上短的部分。例如设置裁切长度为 100mm，裁切的样品长度为 105mm，则修正长度应设置为-5;反之，如果样品长度实际为 95，则修正长度为 5。注意：不同速度情况下，修正长度不一定相同，需根据实际情况自行修正。

8）当前长度：

实时显示当前进料的长度，不支持修改，在执行裁切或清零等操作后，数据归零。

9）清零：



清除当前产量及当前长度等数据，默认密码“1234”。

10)恢复默认：

页面的可设置的数据将会恢复出厂的默认数据状态。

11)操作说明：

可查看部分简易的操作说明信息，详细说明可参考此文档或联系售后人员。

12)联系我们：

如有问题，请联系经销商或售后人员，或根据系统中预留的信息联系我们。

13)进料（手动）：

按下时，开始按照设定牵引速度进料，松开停止进料。

14)裁切（手动）：

执行一次裁切操作。

15)启动：

启动批量任务。

16)停止：

停止批量任务和试样任务（旧版本中，需完成任务后停止；新版本中，任务会立即停止【切刀执行属于瞬时操作，不会被中断】）。

17)试样：

按下“试样”按钮，会根据你所设定的长度，进行裁切一次。长度如有误差，请参考第三部分的操作说明。

18)退料（手动）：

按下时，开始按照设定牵引速度退料，松开停止退料。

19）系统设置：





（实际设置页面可能有所不同，请根据实际情况操作）。

功能选择配置：

- 加速模式：裁切长度较长的（例如 1 米以上）长度时，可以开启加速模式，同时设置“加速速度”和“减速长度”。系统将会使用加速速度进料一段时间，待剩余到“减速长度”时，使用正常的牵引速度进料，可以提升速度又可以保证精度。
- 加速速度：加速模式下的牵引速度，应大于正常模式下的牵引速度。

- 减速长度：在加速模式下，使用正常牵引速度进料的长度。此长度应小于裁切长度。
- 进料检测：检测任务执行过程中进料故障的问题。默认关闭。
- 切刀检测：检测任务执行过程中裁切故障的问题。默认关闭。
- 速度自动调整：速度在裁切过程中自动适应管料的速度，用于设备之间的同步。此功能为定制机型功能，仅部分机型可以使用。
- 继电器选择：用于配置切刀使用的继电器组，可以在 3-6 之间切换选择，部分机型可以在 3-7 之间切换选择。

设备属性配置：**此部分参数是系统正常运行的基本参数，随意更改可能会导致系统运行异常，请在售后人员的指导下设置**。

- 系统时间更新：根据提示调整年月日时分秒信息，然后更新系统时间即可。
- 编码器分辨率：计米器的分辨率，支持 200、400、800、1000、2000 等各种分辨率类型。此参数与实际安装的编码器型号有关，请勿更改。
- 编码器方向：会影响进料长度的正负方向，请勿随意更改。
- 编码器周长：会影响进料长度的计算，请勿随意更改。
- 动力轴点击方向：会影响进退料牵引的方向。

20）裁切设置（Q17 型）

- 裁切种类：设置生效的裁切种类。即设置自动裁切时循环裁切的长度种类。
- 裁切长度：共支持 5 个裁切长度，并支持 5 个修正长度设置。



三、产品使用说明

1. 调节机箱顶部旋钮，向“调松”方向调节，以满足料管正常穿过机箱。

2. 从进口缓缓插入需要裁切的料管，直到料管稍稍露出出口即可。

3. 调节机箱顶部旋钮，向“调紧”方向调节，以顺利带动料管正常进退为宜。

4. 打开电源开关，按“进料”、“退料”按钮，已测试料管进、退是否正常，并适当调节“调松”、“调紧”旋钮，使料管与动力轴的摩擦力适当。

5. 切除毛边或余料：按下“裁切”按钮，将料管多余的长度切除，即清零操作。

6. 裁切长度及速度设置：在屏幕菜单中，根据提示点击修改裁切长度和牵引的速度，速度越慢，精度越高，可根据实际需求选择合适的速度（0-500）和长度（以毫米 mm 为单位）。

7. 样品试裁：按下“试样”按钮，会根据你所设定的长度，进行裁切

一次。您可根据裁切后的样品对比您设置的裁切长度，调节设置项“修正长度”。修正原则是裁切后的样品比设置的长度长，“修正长度”设置为减去长的部分；裁切后的样品比设置的长度短，“修正长度”设置为加上短的部分。例如设置裁切长度为 100mm，裁切的样品长度为 105mm，则修正长度应设置为-5;反之，如果样品长度实际为 95，则修正长度为 5。注意：不同速度情况下，修正长度不一定相同，需根据实际情况自行修正。

8. 批量裁切：样品试裁完成后，保持既定的速度和长度等参数不变，修改需要裁切的总量、每把数量以及每把延时等参数，点击“启动”即可开始裁切任务。任务中间不得随意修改任何参数，如需修改，应点击“停止”，终止此任务。

四、维修保养

本凭证为公司产品售后服务得重要依据，请你妥善保管！

用户姓名		联系电话	
联系地址			
购机时间		检验员	
设备说明及维修记录			
保修说明	1. 如因错误操作，自然灾害等因素造成的机器损坏，不在保修范围之内。 2. 私拆机器造成的各类故障，不在保修范围之内。 3. 私自更换不属于我公司原装配件的,不在保修范围之内。 4. 伪造保修卡，本公司不认可，拒绝保修。 5. 维修时，请一并出示此保修凭证，供公司查验，否则不予保修。 6. 公司一律不接收到付件，请寄出时支付运费。 7. 自购机之日起，保修一年，终身提供技术支持。 8. 以上解释权为本公司所有。		

公司：

地址：

电话：

网址：

（获取最新产品信息或电子版本使用说明书，请联系我们！）