

贴标开料系统使用说明

版次：2022 年 11 月 15 日 第 1 版

部门：家装制造产品部

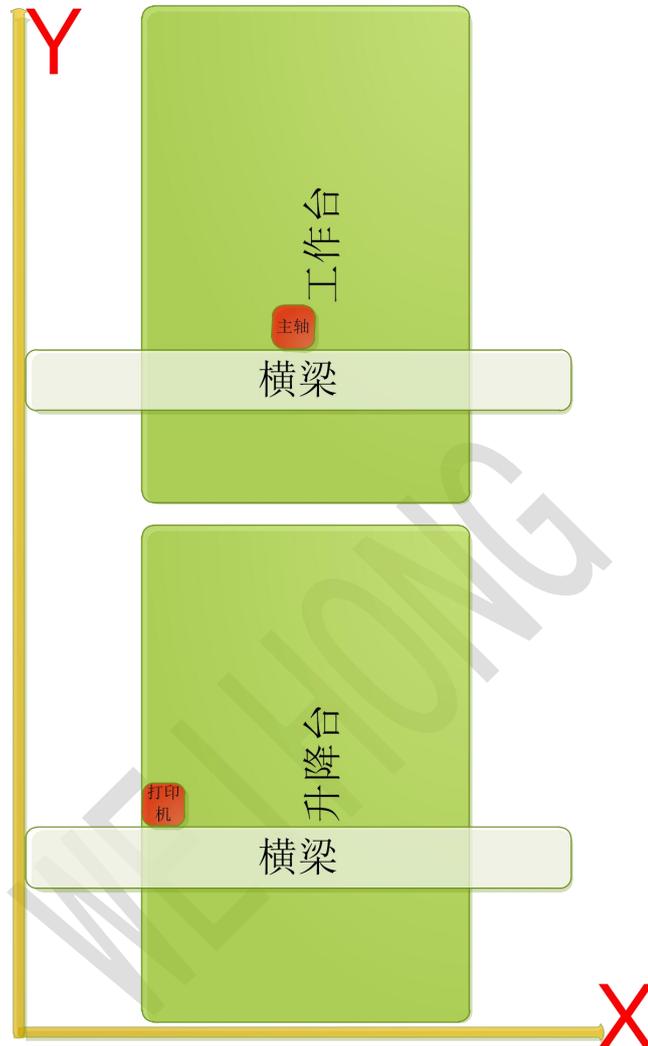
上海维宏电子科技股份有限公司 版权所有

目录

1	机床结构.....	3
1.1	贴标轴方向介绍.....	3
1.2	开料轴方向介绍.....	3
1.3	设置机械原点.....	4
2	软件介绍.....	4
3	NcConfig 介绍.....	4
3.1	机床部件.....	4
3.2	拓扑配置.....	5
3.3	端口映射.....	5
3.4	端口保护.....	6
3.5	接线图.....	6
3.6	M 指令列表.....	7
3.7	面板配置.....	7
4	界面介绍.....	8
4.1	手动模式.....	9
4.2	半自动模式.....	10
4.3	全自动模式.....	10
4.3.1	加工文件说明.....	10
4.3.2	文件操作.....	11
4.3.3	常用参数.....	11
4.3.4	标签界面.....	11
4.4	贴标控制界面.....	12
4.5	开料控制界面.....	12
4.6	监控诊断界面.....	12
4.7	轨迹界面.....	13
4.8	端口列表界面.....	14
4.9	阀门界面.....	15
4.10	对刀界面.....	16
4.11	工艺界面.....	16
4.12	贴标偏置界面.....	17
4.13	开料偏置界面.....	17
4.14	机械原点界面.....	18

4.15	机械原点界面.....	18
4.16	加工统计界面.....	19
4.17	打印机设置界面.....	19
4.18	制作安装包.....	19
4.19	参数.....	20
4.19.1	全局参数.....	20
4.19.2	常用参数.....	20
4.19.3	刀具参数.....	21
4.19.4	开料上下料参数.....	21
4.19.5	贴标上下料参数.....	22
4.20	刀具寿命.....	22
4.21	设备特有参数.....	23
4.21.1	上下料参数.....	23
4.21.2	贴标参数.....	24
4.21.3	压轮参数.....	24
5	调试流程.....	25
5.1	检查端口信号.....	25
5.2	设置调试参数.....	25
5.3	确认机床各轴的方向.....	26
5.4	调整机床参数.....	26
5.5	设置工件原点.....	27
5.5.1	贴标偏置.....	27
5.5.2	开料偏置.....	27
5.6	打印机调试.....	27
5.6.1	设置打印机参数.....	27
5.6.2	导入贴标文件.....	28
5.6.3	测试打印效果.....	28

1 机床结构



1.1 贴标轴方向介绍

- X1: 如上图以左下角为基准点，向右为正方向，向左为负方向。
- Y3: 如上图 Y 轴正向正方向，Y 轴反向为负方向。

1.2 开料轴方向介绍

- X: 如上图以左下角为基准点，向右为正方向，向左为负方向。
- Y: 如上图 Y 轴正向正方向，Y 轴反向为负方向。
- Z: Z 轴向上正方向，向下为负方向。
- Y2: 同 Y 轴方向相同。

1.3 设置机械原点

将 X 移到最左侧，将 Y 轴向 Y 轴负方向移动到最远点，Z 轴移动到最高定，点击设置基准。

2 软件介绍

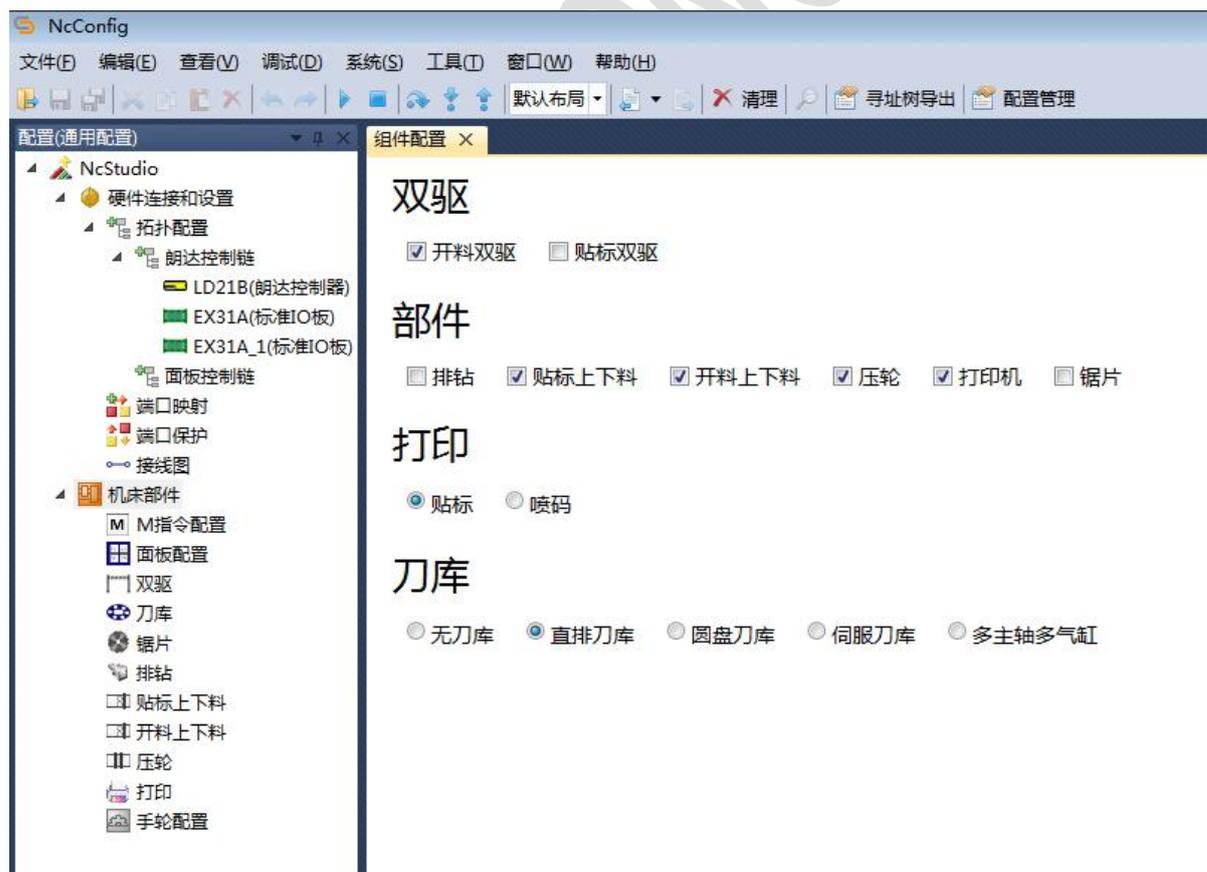
- 软件版本：Setup-Gen-LabelCut-10Axes-15.552.07_Beta
- 设备使用：LD21B、EX31A

3 NcConfig 介绍

路径：【Weihong】-【Ncstudio】-【Bin】-【NcConfig】

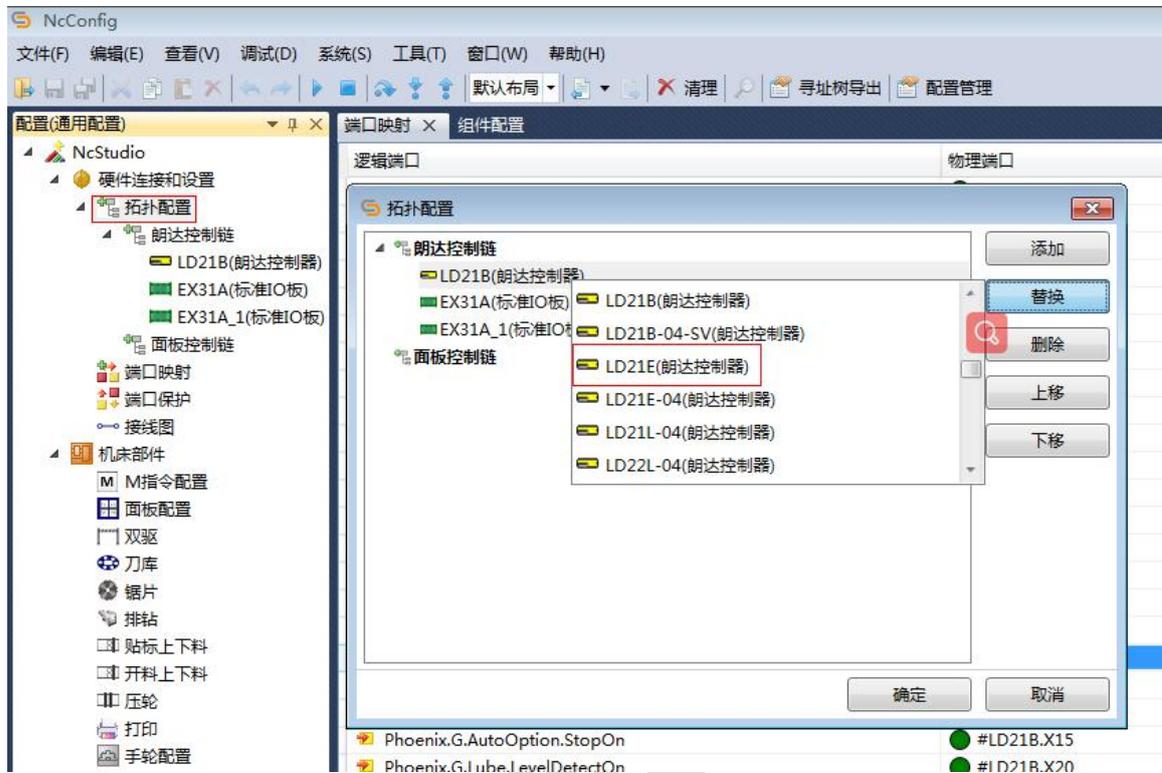
3.1 机床部件

可按照机床所需勾选部件功能。



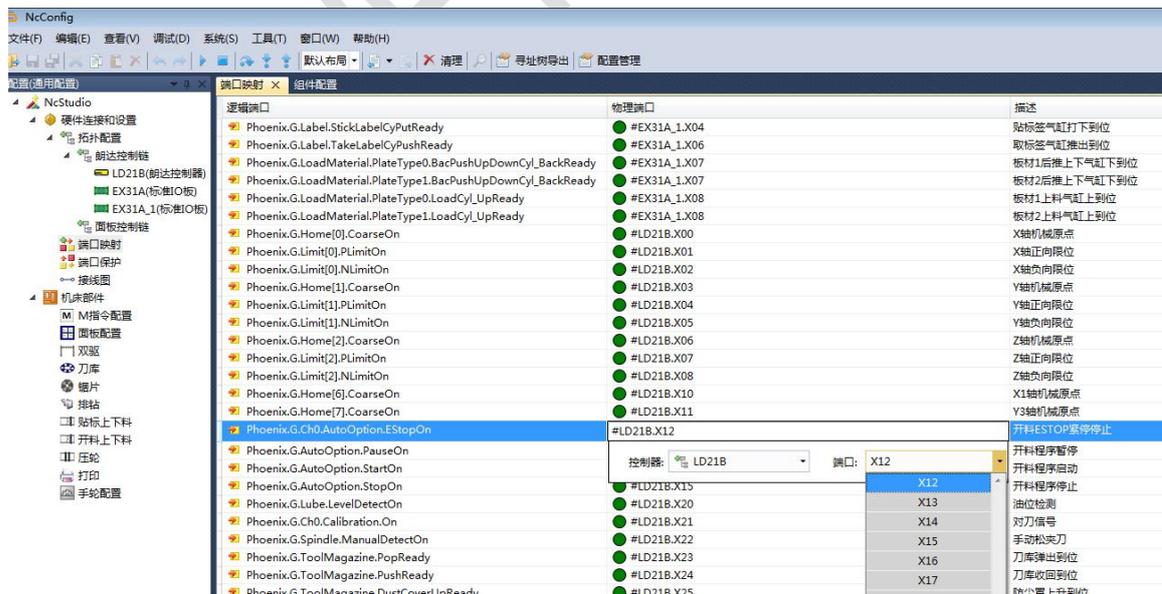
3.2 拓扑配置

可切换朗达控制器和端子板。



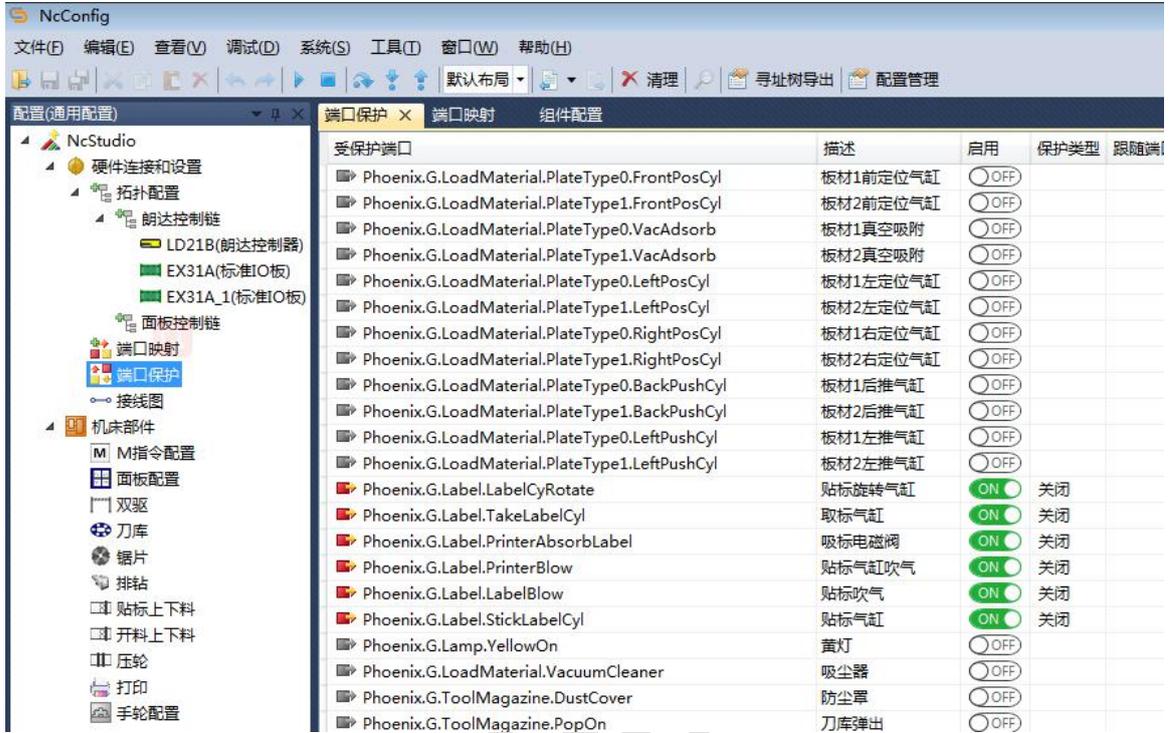
3.3 端口映射

可自行配置端口功能。



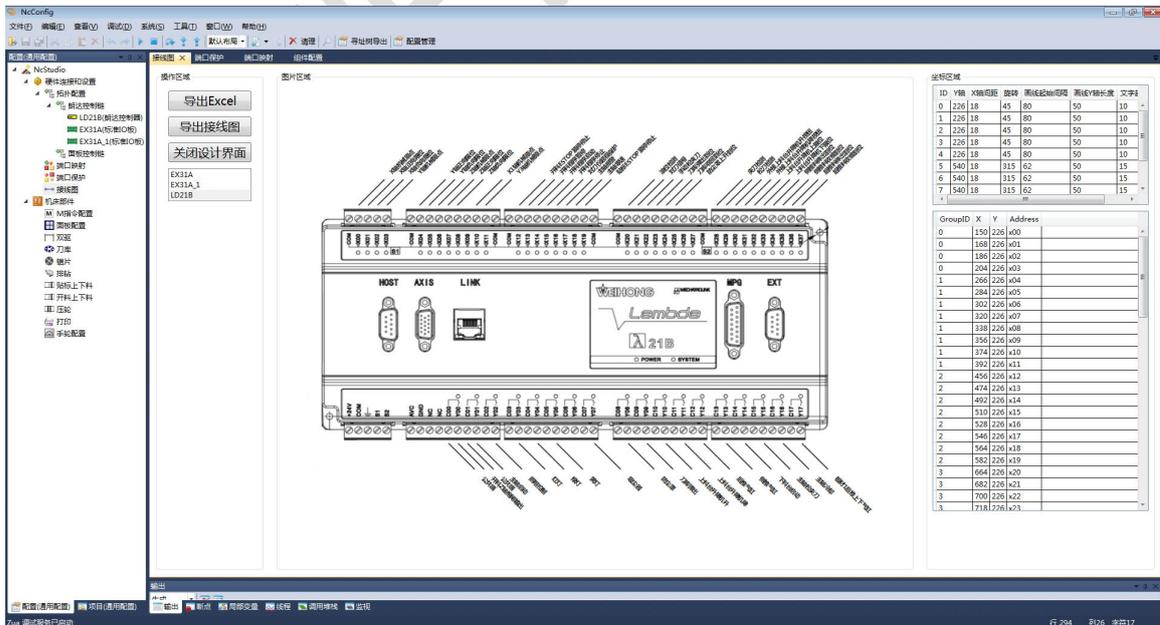
3.4 端口保护

使软件在断电的情况下，端口处于关闭、跟随、保持、打开和反向的状态。



3.5 接线图

可显示朗达和端子板的端口定义，支持端口导出 Excel 或者接线图。



3.6 M 指令列表

可配置 M 指令，自定义 M 代码。

MCode	功能
	贴标上料
	贴标下料
	贴标一键收回
100	开料上料
200	开料下料
300	开料上下料
400	开料一键收回
	切换至板材一
	切换至板材二
	切换至板材三
	切换至板材四
	翻板指令
	压轮功能打开
	压轮功能关闭

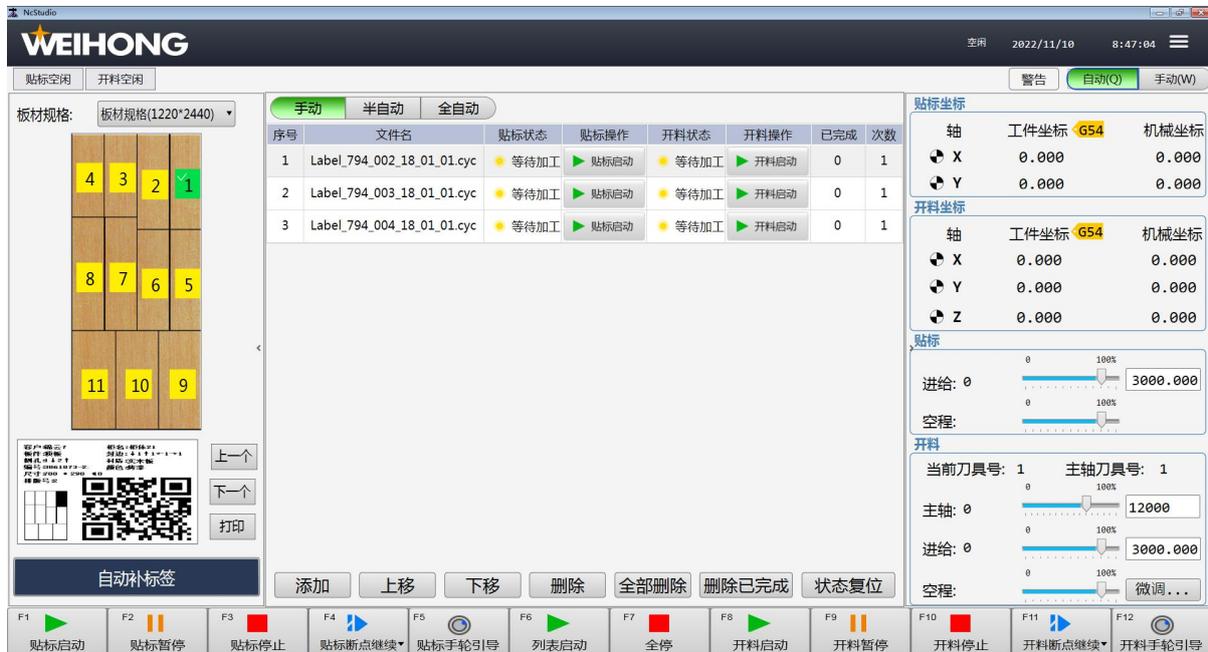
MCode	功能
701	真空吸附打开
702	真空吸附关闭
703	前定位气缸打开
704	前定位气缸关闭
707	左定位气缸打开
708	左定位气缸关闭
709	右定位气缸打开

3.7 面板配置

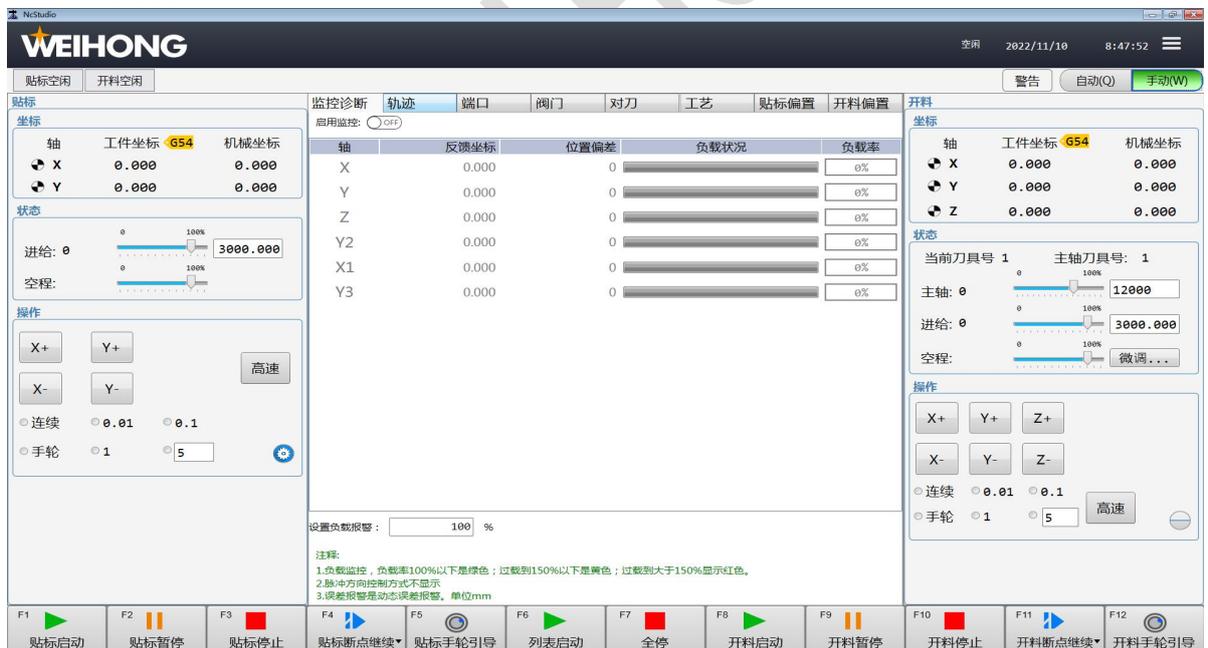
可配置贴标和开料的面板按钮。

4 界面介绍

➤ 自动界面



➤ 手动界面



4.1 手动模式

手动 半自动 全自动							
序号	文件名	贴标状态	贴标操作	开料状态	开料操作	已完成	次数
1	Label_794_002_18_01_01.cyc	● 等待加工	▶ 贴标启动	● 等待加工	▶ 开料启动	0	1
2	Label_794_003_18_01_01.cyc	● 等待加工	▶ 贴标启动	● 等待加工	▶ 开料启动	0	1
3	Label_794_004_18_01_01.cyc	● 等待加工	▶ 贴标启动	● 等待加工	▶ 开料启动	0	1

添加
上移
下移
删除
全部删除
删除已完成
状态复位

- 当前任务列表：当前任务的具体信息，包括刀路文件名，当前贴标状态和贴标操作，开料状态和开料操作，已完成加工次数等。
 - 贴标加工状态
 - a) 等待加工：文件尚未加工完成（已完成小于次数），可手动修改。
 - b) 上料完成：板件上料完成，可手动修改。
 - c) 贴标完成：板件完成贴标加工，可手动修改。
 - d) 下料完成：板件下料完成，可手动修改。
 - e) 异常终止：文件加工过程中异常停止，可手动修改。
 - f) 完成加工：文件已经完成加工，可手动修改。
 - 开料加工状态
 - a) 等待加工：文件尚未加工完成（已完成小于次数），可手动修改。
 - b) 异常终止：文件加工过程中异常停止，可手动修改。
 - c) 完成加工：文件已经完成加工，可手动修改。
 - 已完成：该文件已经完成的加工次数，可手动修改但必须小于次数。
 - 次数：该文件需要加工的次数。注：当已完成等于次数时，修改状态，再次加工时，状态会自动切换为完成加工。
- 手动模式下可手动进行贴标操作和开料操作，也可点击下方按钮的贴标启动 F1 和开料启动 F8。

4.2 半自动模式

半自动模式下只可手动进行开料操作，贴标过程将会自动开始加工，可手动进行开料操作。

手动 半自动 全自动							
序号	文件名	贴标状态	贴标操作	开料状态	开料操作	已完成	次数
1	Label_794_001_18_01_01.cyc	● 上料中	▶ 贴标启动	● 等待加工	▶ 开料启动	0	1
2	Label_794_002_18_01_01.cyc	● 等待加工	▶ 贴标启动	● 等待加工	▶ 开料启动	0	1
3	Label_794_003_18_01_01.cyc	● 等待加工	▶ 贴标启动	● 等待加工	▶ 开料启动	0	1
4	Label_794_004_18_01_01.cyc	● 等待加工	▶ 贴标启动	● 等待加工	▶ 开料启动	0	1

4.3 全自动模式

全自动模式下不能进行贴标操作和开料操作，只能点击列表启动，自动加工。

手动 半自动 全自动							
序号	文件名	贴标状态	贴标操作	开料状态	开料操作	已完成	次数
1	Label_794_001_18_01_01.cyc	● 等待加工	▶ 贴标启动	● 等待加工	▶ 开料启动	0	1
2	Label_794_002_18_01_01.cyc	● 等待加工	▶ 贴标启动	● 等待加工	▶ 开料启动	0	1
3	Label_794_003_18_01_01.cyc	● 等待加工	▶ 贴标启动	● 等待加工	▶ 开料启动	0	1
4	Label_794_004_18_01_01.cyc	● 等待加工	▶ 贴标启动	● 等待加工	▶ 开料启动	0	1

4.3.1 加工文件说明

加工文件类型	描述说明
cyc 文件	表示大板需要的所有贴标图片 标签的贴标位置
xml 文件	新增导入 xml 格式的加工文件
标签 bmp	需要打印的标签图片
大板 bmp	用于显示大板排版布局
开料 nc 文件	开料机加工路径

名称	日期	类型	大小
 000001-1.bmp	2022/3/30 11:59	BMP 图像	8 KB
 20220330115901_001.nc	2022/3/30 11:59	NC 文件	18 KB
 Label_20220330115901_001.cyc	2022/3/30 11:59	CYC 文件	8 KB
 Label_20220330115901_001.cyc.nc	2022/6/8 11:47	NC 文件	4 KB
 List_20220330115901_001.xml	2022/6/8 11:47	XML 文档	1 KB
 SmallPreview_20220330115901_001.bmp	2019/12/26 15:35	BMP 图像	90 KB

4.3.2 文件操作

按键	默认值
添加	添加任务文件
上移	将选中文件上移
下移	将选中文件下移
删除	删除所选中的文件
全部删除	删除任务列表内的所有文件
删除已完成	删除完成
状态复位	将当前视图文件状态设置为等待加工，已加工次数清零

4.3.3 常用参数

选中汉堡菜单-参数-常用参数，可弹出界面，进行参数设置。

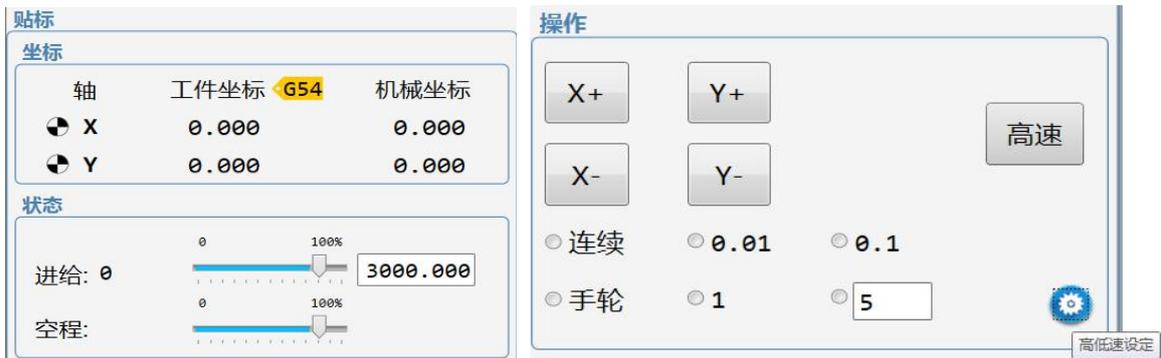
参数名称	默认值	描述
文件数量上限	60	多任务列表中道路文件的最大数量
正面标识符	_Z	刀路名称中正面文件的标识符
反面标识符	_F	刀路名称中反面文件的标识符
贴标文件标志符	_Lable	刀路名称中贴标文件标志符
标识符位置	1	正反标识符在文件名中的位置 1: 位于文件尾; 2: 位于文件头
List 文件夹路径	D:\Ncfiles	导入 List 文件后, List 相关文件所存放的本地路径

4.3.4 标签界面



该模式加工列表中板材的尺寸规格，标签数量和位置，开料加工轨迹。

4.4 贴标控制界面



通过界面按钮 X+、X-、Y+、Y-，控制贴标机 XY 的机械坐标，界面可选择连续、手轮或步进模式。

查看当前工件坐标和机械坐标、进给速度、调整进给倍率和空程倍率，通过  高低速设定、更改贴标的手动高速、手动低速和回原点前速度。

4.5 开料控制界面



通过界面按钮 X+、X-、Y+、Y-、Z+、Z-，控制开料机 XYZ 的机械坐标，界面可选择连续、手轮或步进模式。

查看当前工件坐标和机械坐标、进给速度、调整进给倍率和空程倍率，显示当前刀具号和主轴刀具号，通过  高低速设定，更改开料的手动高速、手动低速和回原点前速度。

4.6 监控诊断界面

可监控各轴的反馈坐标、位置偏差和负载率。

轴	反馈坐标	位置偏差	负载状况	负载率
X	0.000	0		0%
Y	0.000	0		0%
Z	0.000	0		0%
Y2	0.000	0		0%
X1	0.000	0		0%
Y3	0.000	0		0%

启用监控: OFF

设置负载报警: %

注释:

- 1.负载监控, 负载率100%以下是绿色; 过载到150%以下是黄色; 过载到大于150%显示红色。
- 2.脉冲方向控制方式不显示
- 3.误差报警是动态误差报警。单位mm

4.7 轨迹界面

可观察开料机的加工轨迹, 开启多任务可在自动页面下装载加工文件, 关闭多任务, 可点击“单独装载”, 装载单个加工文件, “单独卸载”, 卸载当前加工文件。

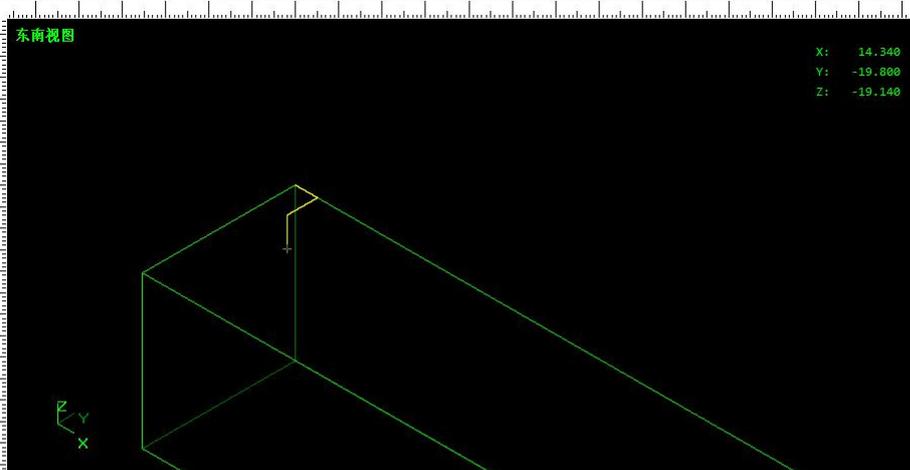
监控诊断	轨迹	端口	阀门	对刀	工艺	贴标偏置	开料偏置
------	----	----	----	----	----	------	------

东南视图

X: 14.340

Y: -19.000

Z: -19.140



内存: 2M/16M

开启多任务
单独装载
单独卸载

4.8 端口列表界面

此界面可查看所有的端口状况，检查各个输入输出端口的信号接收情况。启动 ON 后，可测试或修改端口极性，绿色为打开，红色为关闭

监控诊断	轨迹	端口	阀门	对刀	工艺	贴标偏置	开料偏置
地址		极性	采样	描述			
●	LD21B.X20	NO	S:1ms	油位检测			
●	LD21B.X21	NO	S:1ms	对刀信号			
●	LD21B.X22	NO	S:1ms	手动松夹刀			
●	LD21B.X23	NC	S:1ms	刀库弹出到位			
●	LD21B.X24	NC	S:1ms	刀库收回到位			
●	LD21B.X25	NC	S:1ms	防尘罩上升到位			
●	LD21B.X28	NC	S:1ms	夹刀检测端口			
●	LD21B.X29	NC	S:1ms	松刀检测端口			
●	LD21B.X30	NO	S:1ms	[贴标]外接上料台升降机升按钮			
●	LD21B.X31	NO	S:1ms	[贴标]外接上料台升降机降按钮			
●	LD21B.X32	NO	S:1ms	[贴标]上料台升降机上限位			
●	LD21B.X33	NO	S:1ms	上料台升降机下限位			
●	LD21B.X34	NC	S:1ms	[贴标]侧推料伸出到位			
●	LD21B.X35	NC	S:1ms	[贴标]侧推料收缩到位			
●	LD21B.X36	NC	S:1ms	[贴标]后推料伸出到位			
●	LD21B.X37	NC	S:1ms	[贴标]后推料收缩到位			
●	EX31A.X00	NO	S:1ms	贴标机出标检测信号			
●	EX31A.X01	NO	S:1ms	定位气缸外接按钮			
●	EX31A.X02	NO	S:1ms	真空吸附外接按钮			
●	EX31A.X03	NC	S:1ms	板材流走确认信号/板材流走确认信号			
●	EX31A.X04	NC	S:1ms	[贴标]板材检测信号			
●	EX31A.X05	NC	S:1ms	后推料收回到位/后推料收回到位[板			
●	EX31A.X07	NC	S:1ms	[贴标]后推定位完成信号			
●	EX31A.X08	NC	S:1ms	下料台有料			
●	EX31A.X09	NC	S:1ms	下料气缸上到位[板材2]/下料气缸上!			
●	EX31A_1.X00	NC	S:1ms	取标签气缸收回到位			
●	EX31A_1.X01	NC	S:1ms	贴标旋转气缸转出到位			
●	EX31A_1.X02	NC	S:1ms	贴标旋转气缸转回到位			
●	EX31A_1.X03	NC	S:1ms	贴标签气缸收回到位			
●	EX31A_1.X04	NC	S:1ms	贴标签气缸打下到位			
●	EX31A_1.X06	NC	S:1ms	取标签气缸推出到位			
●	EX31A_1.X07	NC	S:1ms	后推上下气缸收回到位/后推上下气缸			
●	EX31A_1.X08	NC	S:1ms	上料气缸收回到位/上料气缸收回到位			
输出端口							
ON <input checked="" type="checkbox"/>		测试开	测试关	取消测试	修改极性	取消全部	滤波

4.9 阀门界面

此界面可操作贴标开料所有的阀门和吹气端口按钮。

监控诊断	轨迹	端口	阀门	对刀	工艺	贴标偏置	开料偏置
贴标操作 <ul style="list-style-type: none"> 回固定点 回工件原点 贴标MDI 一键上料 一键下料 一键收回 升降台升 升降台降 侧推气缸 后推气缸 				开料操作 <ul style="list-style-type: none"> 回固定点 回工件原点 开料MDI 一键上下料 一键下料 一键收回 下料台启动 上料气缸 下料气缸 真空吸附 真空破坏 			
贴标阀门 <ul style="list-style-type: none"> 取标气缸 贴标气缸 取标吸气 打印机吹气 贴标吹气 旋转气缸 				开料阀门 <ul style="list-style-type: none"> 主轴开关 前定位气缸 上料吸附 右定位气缸 左定位气缸 后推料气缸 左推料气缸 右推料气缸 防尘罩 压轮开关 压轮1 压轮2 松夹刀 刀库气缸 吸尘器 后推上下 			

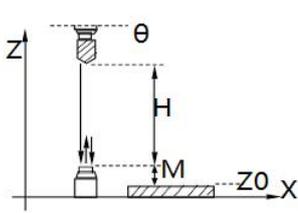
4.10 对刀界面

此界面可进行自动对刀或手动对刀。

监控诊断
轨迹
端口
阀门
对刀
工艺
贴标偏置
开料偏置

开启设定:

示意图



注: θ 为机床原点基准线;
H为刀具偏置;
M为工件偏置;
Z0为工件表面。

操作步骤

- 1.选择活动刀具并设置固定对刀仪位置;
- 2.选择自动测量或手动设置。

基础设置

活动刀具: 换刀(C)

对刀精定位次数:

对刀精定位速度:

固定对刀仪坐标

X方向固定点: 设定

Y方向固定点: 设定

Z方向起始点: 设定

Z最低点坐标: 设定

对刀方式

自动测量刀长 手动设置刀长

批量测量刀长

4.11 工艺界面

此界面可选择当前加工工艺，开料或木门工艺。

监控诊断
轨迹
端口
阀门
对刀
工艺
贴标偏置
开料偏置

当前工艺:

开料 设置工艺 取消工艺

✓ 开料

木门

名称	单位	最小值	最大值
1 进给加	mm/s ²	0.1	50000
2 进给减速加速度	1600 mm/s ²	0.1	50000
3 加加速度	200000 mm/s ³	0.001	50000000
4 最大转弯加速度	3000 mm/s ²	0.1	50000
5 参考圆最大速度	3000 mm/min	0.1	1000000
6 轨迹平滑时间	0.02 s	0	0.064

4.12 贴标偏置界面

此界面可设置贴标机 XY 轴的工件偏置和公共偏置。

监控诊断	轨迹	端口	阀门	对刀	工艺-木门	贴标偏置	开料偏置
------	----	----	----	----	-------	------	------

工件偏置

G54~56 G57~59

G54
 G55
 G56

X:

Y:

公共偏置

X:

Y:

贴标机清零

4.13 开料偏置界面

此界面可设置开料机 XYZ 轴的工件偏置和公共偏置。

监控诊断	轨迹	端口	阀门	对刀	工艺-木门	贴标偏置	开料偏置
------	----	----	----	----	-------	------	------

工件偏置

G54~56 G57~59

G54
 G55
 G56

X:

Y:

Z:

公共偏置

X:

Y:

Z:

加深/抬高

抬高:

加深:

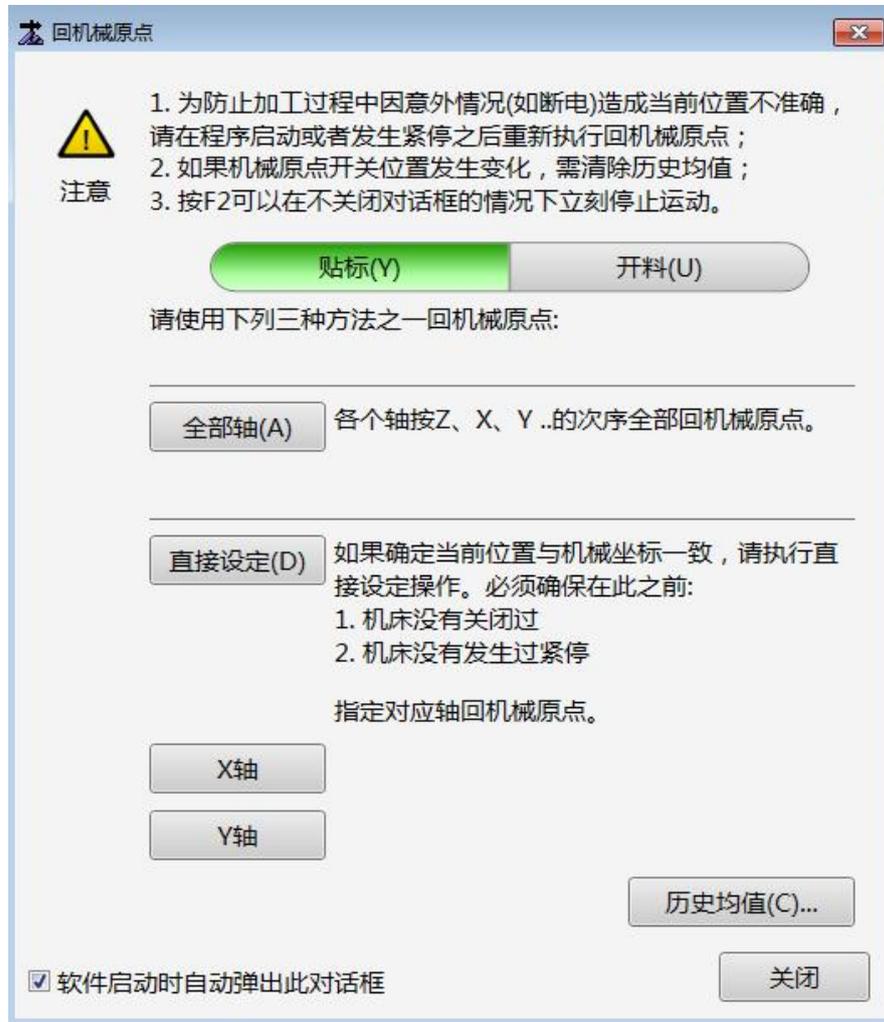
提示: 修改公共偏置, 对所有工件坐标系有效!

开料机清零

4.14 机械原点界面

- 路径：【汉堡菜单】 - 【回机械原点】

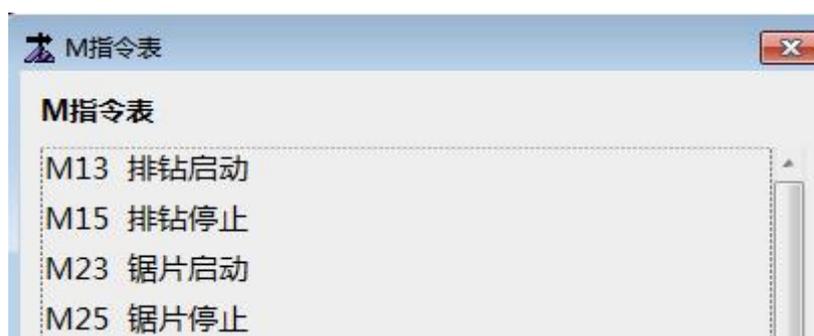
此界面可设定贴标机和开料机的机械原点。



4.15 机械原点界面

- 路径：【汉堡菜单】 - 【M 指令表】

此界面可查看配置的 M 指令。



4.16 加工统计界面

- 路径：【主界面】-【汉堡菜单】-【加工统计】

可统计加工板材数量、面积和加工时间。



4.17 打印机设置界面

- 路径：【主界面】-【汉堡菜单】-【打印机设置】

打印机设置

系统打印机: Microsoft Print to PDF 选择打印机

当前打印文件: D:\Ncfiles\Task_2\XinDaiMachine\794_005_18_01_01_0001.bmp

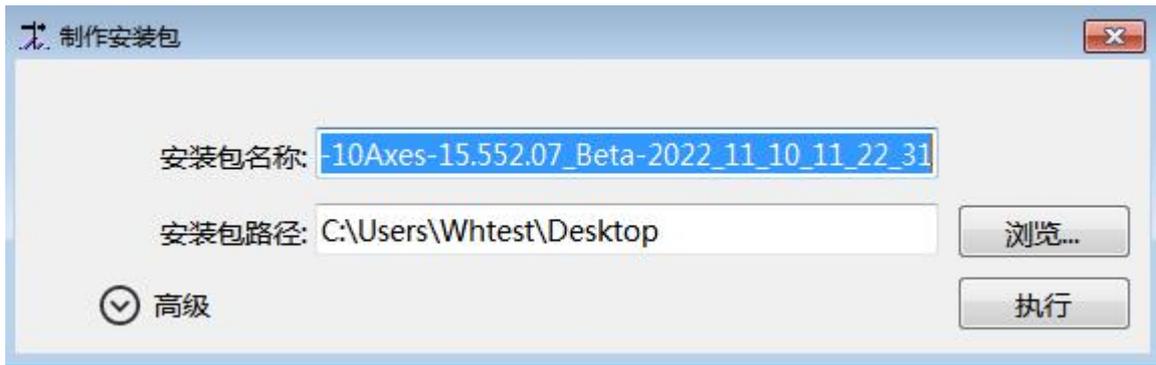
启用打印机: 图片格式: .bmp 选择打印文件 打印

图片设置

自适应打印: 横向偏移: 0.00 竖向偏移: 0.00

4.18 制作安装包

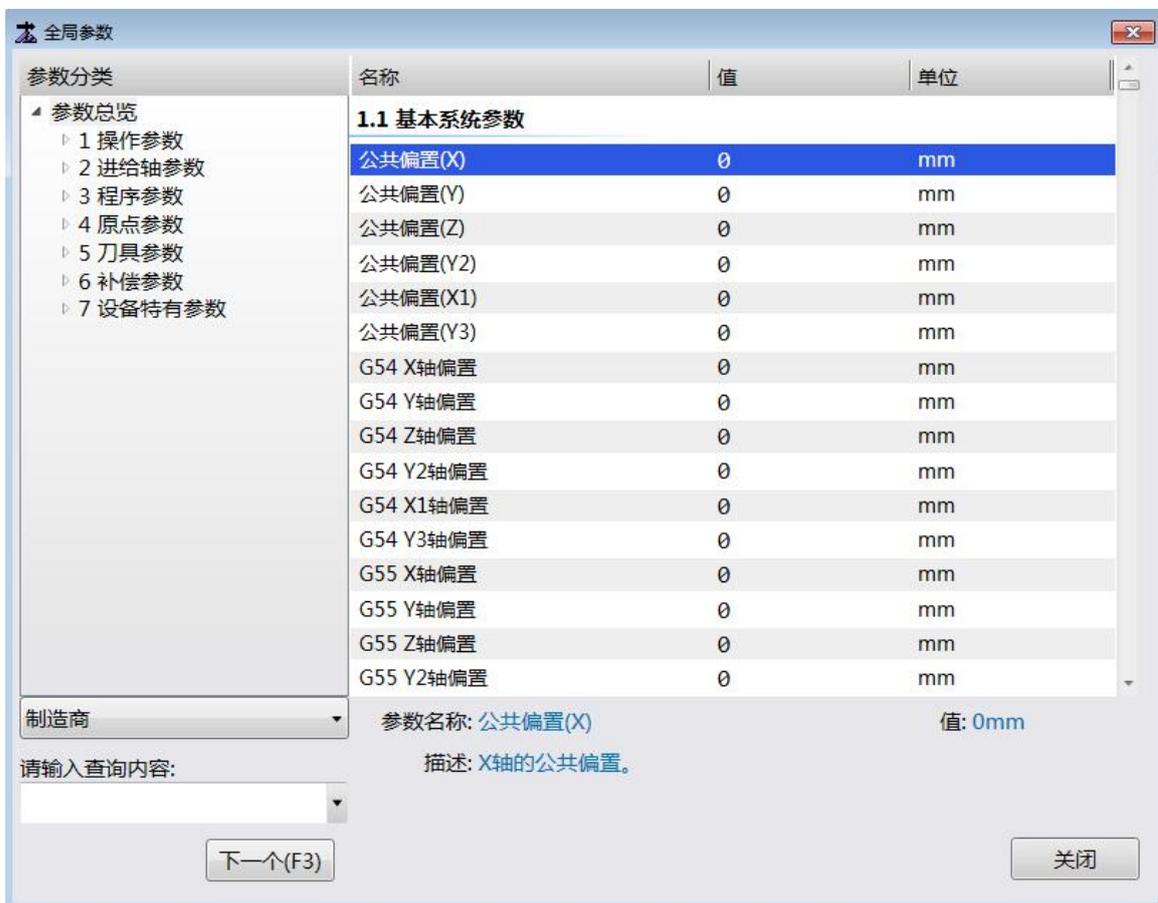
- 路径：【主界面】-【汉堡菜单】-【制作安装包】



4.19 参数

4.19.1 全局参数

- 路径：【主界面】-【汉堡菜单】-【参数】-【全局参数】



4.19.2 常用参数

- 路径：【主界面】-【汉堡菜单】-【参数】-【常用参数】



4.19.3 刀具参数

- 路径: 【主界面】 - 【汉堡菜单】 - 【参数】 - 【刀具参数】



4.19.4 开料上下料参数

- 路径: 【主界面】 - 【汉堡菜单】 - 【参数】 - 【开料上下料参数】

可选择板材类型, 设定板材尺寸, 上下料起始位置坐标, 上下料速度设置和各端口气缸延时设置。

开料上下料参数

板材类型:

板材尺寸
 板材长度: 板材宽度:

位置设置
 上料起点Y轴坐标: 上料终点Y轴坐标:
 下料起点Y轴坐标: 下料终点Y轴坐标:
 侧推固定点X轴坐标: 侧推固定点Y轴坐标:
 侧推固定点Z轴坐标: 板材加工坐标系:

操作设置
 上料前抖料:

速度设置
 上料速度: 下料速度:

延时设置
 上料气缸延时: 下料气缸延时:
 左推料气缸延时: 右推料气缸延时:
 上料吸附延时: 后推料气缸延时:
 左定位气缸延时: 右定位气缸延时:
 真空破坏延时: 前定位气缸延时:
 上料吹气延时: 真空吸附延时:
 传送台延时停止时间:

4.19.5 贴标上下料参数

- 路径: 【主界面】-【汉堡菜单】-【参数】-【贴标上下料参数】
 可选择板材类型, 上下料起始位置坐标。

贴标上下料参数

板材类型:

位置设置
 后推起点Y轴坐标: 侧推固定点Y轴坐标:
 后推整料终点Y轴坐标: 侧推整料1起点Y轴坐标:
 后推下料终点Y轴坐标: 侧推气缸打开X安全位置:
 后推气缸打开Y安全位置: 侧推固定点X轴坐标:
 后推起点X轴坐标: 侧推整料终点X轴坐标:

4.20 刀具寿命

- 路径: 【主界面】-【汉堡菜单】-【刀具寿命】
 可设置当前刀具的刀具寿命, 通过计次、计时和统计距离的方式, 及时提示更换刀具。

刀具寿命

刀号	刀具管理	刀具类型	统计方式	预警寿命	最大寿命	剩余寿命	刀具状态	寿命清除
1	计次		50 次	80	100	50	<div style="width: 50%; background-color: yellow;"></div>	重置
2	计时		20 min	80	100	80	<div style="width: 80%; background-color: green;"></div>	重置
3	统计距离		90 m	80	100	10	<div style="width: 10%; background-color: red;"></div>	重置
4	未管理			0	0	0	<div style="width: 0%; background-color: gray;"></div>	重置
5	未管理			0	0	0	<div style="width: 0%; background-color: gray;"></div>	重置

4.21 设备特有参数

4.21.1 上下料参数

参数分类	名称	值	单位
7.2 上下料参数			
	[贴标]侧推气缸延时	500	ms
	[贴标]后推气缸延时	500	ms
	[贴标]防止板材上升过高,开始时升降机	1000	ms
	[贴标]推 整料速度	6000	mm/min
	[贴标]整料和下料方式	0	
	[贴标]后推料方向	-1	
	[贴标]侧整料方向	-1	
	停止负载率	990	
	[贴标]板材1侧推整料起点X轴坐标	0	mm
	[贴标]板材1侧推整料终点X轴坐标	0	mm
	[贴标]板材1侧推整料Y轴坐标	0	mm
	[贴标]板材1侧推整料位置二Y轴坐标	0	mm
	[贴标]板材1后推起点Y轴坐标	0	mm
	[贴标]板材1后推整料终点Y轴坐标	0	mm
	[贴标]板材1后推料X轴坐标	0	mm
	[贴标]板材1后推下料终点Y轴坐标	0	mm

制造商: 参数名称: 停止负载率 值: 990

请输入查询内容: 描述: 侧推和后推负载达到该值停止。

- 气缸延时：设置各气缸的打开关闭的延时时间。
- 整料位置坐标：可设置 X、Y 轴侧推、后推起点和终点坐标，区分大板和小板，工位一和工位 2。
- 整料和下料方式：0：通过坐标参数进行整料、下料；1：通过转矩进行整料、下料。
- 推|整料方向：可选择正方向推料和负方向推料两种方式。
- 推|整料速度：设置推|整料加工速度。
- 停止负载率：侧推和后推负载达到该值停止。
- 加工结束是否上下料：0 无动作；1 上料；2 下料。
- 加工开始是否上下料：加工开始其否启用上下料模式，0 无动作；1 上料；2 下料；3 上下料。

4.21.2 贴标参数

参数分类	名称	值	单位
7.3 贴标参数			
	贴标模式	1	
	取标坐标 (X)	0	
	标签计数	1	
	贴标气缸安全位置 (X)	500	
	贴标气缸吹气延时	3000	ms
	贴标气缸延时	3000	ms
	取标气缸延时	3000	ms
	贴标旋转气缸延时	3000	ms
	出标后等待时间	4000	ms
	打印机吹气延时	100	ms
	打印机吸附延时	1000	ms
	打印关吸附延时	1000	ms
	取标前置坐标 (X)	0	mm
	取标速度	1200	mm/min
	贴标气缸偏移量 (X)	0	
	贴标气缸偏移量 (Y)	0	

制造商: 参数名称: PLC取标动作完成最大时间 值: 10000ms
 请输入查询内容: 描述: PLC取标动作完成所需要的最大时间

- 贴标模式: 0 打印机跟随 X 轴; 1 打印机跟随 Y 轴。
- 贴标气缸安全位置(X): X 坐标大于设置值时, 贴标气缸不能打下。
- 取标坐标: 设置拿取标签的前置坐标 (X) 和位置坐标 (X、Y)。
- 取标速度: 设置取标签的速度。

4.21.3 压轮参数

参数分类	名称	值	单位
7.1 压轮参数			
	是否关联直排刀库	是	
	1号压轮收回检测延时	500	ms
	压轮工作Z轴上限	99999	mm
	1号压轮是否检测上到位	否	
	2号压轮是否检测上到位	否	
	1号压轮的A区域上限	0	mm
	2号压轮的A区域上限	0	mm
	1号压轮的A区域下限	0	mm
	2号压轮的A区域下限	0	mm

- 压轮是否检测上到位: 压轮是否检测上到位信号。
- 压轮区域上下限: 设定压轮区域上下限, 坐标在上下限内压轮打下。

5 调试流程

5.1 检查端口信号

检查各个输入输出端口的信号接收情况，确保接线状况良好，信号输出无误，并修改端口极性，绿色为打开，红色为关闭。

监控诊断	轨迹	端口	阀门	对刀	工艺-木门	贴标偏置	开料偏置
地址	极性	采样	描述				
● LD21B.X20	NO	S:1ms	油位检测				
● LD21B.X21	NO	S:1ms	对刀信号				
● LD21B.X22	NO	S:1ms	手动松夹刀				
● LD21B.X23	NC	S:1ms	刀库弹出到位				
● LD21B.X24	NC	S:1ms	刀库收到位				
● LD21B.X25	NC	S:1ms	防尘罩上升到位				
● LD21B.X28	NC	S:1ms	夹刀检测端口				
● LD21B.X29	NC	S:1ms	松刀检测端口				
● LD21B.X30	NO	S:1ms	[贴标]外接上料台升降机升按钮				
● LD21B.X31	NO	S:1ms	[贴标]外接上料台升降机降按钮				
● LD21B.X32	NO	S:1ms	[贴标]上料台升降机上限位				
● LD21B.X33	NO	S:1ms	上料台升降机下限位				
● LD21B.X34	NC	S:1ms	[贴标]侧推料伸出到位				
● LD21B.X35	NC	S:1ms	[贴标]侧推料收缩到位				
● LD21B.X36	NC	S:1ms	[贴标]后推料伸出到位				
● LD21B.X37	NC	S:1ms	[贴标]后推料收缩到位				
● EX31A.X00	NO	S:1ms	贴标机出标检测信号				
● EX31A.X01	NO	S:1ms	定位气缸外接按钮				
● EX31A.X02	NO	S:1ms	真空吸附外接按钮				
● EX31A.X03	NC	S:1ms	板材流走确认信号/板材流走确认信号				
● EX31A.X04	NC	S:1ms	[贴标]板材检测信号				
● EX31A.X05	NC	S:1ms	后推料收到位/后推料收到位[板				
● EX31A.X07	NC	S:1ms	[贴标]后推定位完成信号				
● EX31A.X08	NC	S:1ms	下料台有料				
● EX31A.X09	NC	S:1ms	下料气缸上到位[板材2]/下料气缸上!				

5.2 设置调试参数

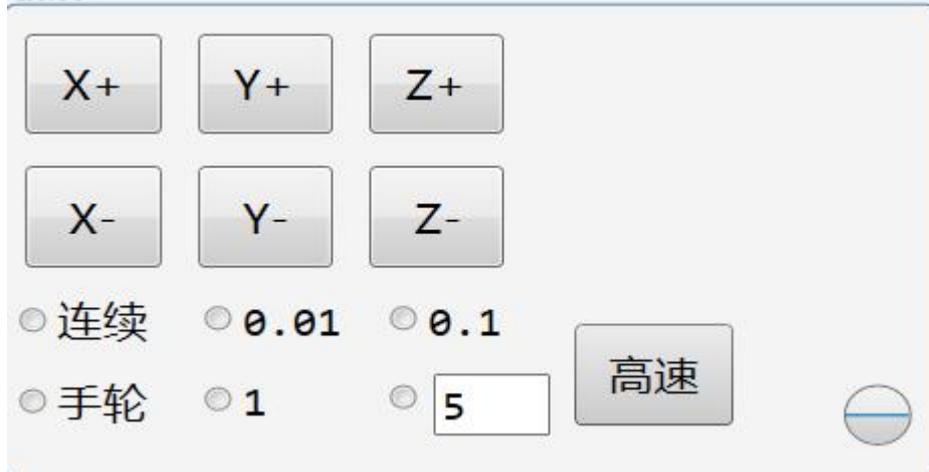
进入汉堡菜单|参数|全局参数|制造商|进给轴参数设置编码器方向、编码器位置、丝杆螺距、电子齿轮比、从站地址和从站地址开关。

参数分类	名称	值	单位
参数总览	2.1 轴机械规格参数		
1 操作参数	编码器类型(X)	1	
2 进给轴参数	编码器类型(Y)	1	
2.1 轴机械规格参数	编码器类型(Z)	1	
2.2 驱动器规格参数	编码器类型(Y2)	1	
3 程序参数	编码器类型(X1)	1	
4 原点参数	编码器类型(Y3)	1	
5 刀具参数	轴方向(X)	1	
6 补偿参数	轴方向(Y)	1	
7 设备特有参数			

5.3 确认机床各轴的方向

手动移动或手轮引导各坐标轴，确保机床各轴方向与机床结构一致，不一致时，调整编码器方向或轴方向。

操作



1 操作参数	轴方向(X)	1
2 进给轴参数	轴方向(Y)	1
2.1 轴机械规格参数	轴方向(Z)	1
2.2 驱动器规格参数	轴方向(Y2)	1
3 程序参数	轴方向(X1)	1
4 原点参数	轴方向(Y3)	1
5 刀具参数		
6 补偿参数		

5.4 调整机床参数

- 设置机床各坐标轴的机械原点。
- 设置机床各坐标轴上下限。

移动坐标轴到机床的极限位置，记录各轴的机械坐标值，设置上下限。

参数总览	轴方向(Y3)	1	
1 操作参数	工作台行程上限(X)	1000	mm
2 进给轴参数	工作台行程上限(Y)	0	mm
2.1 轴机械规格参数	工作台行程上限(Z)	0	mm
2.2 驱动器规格参数	工作台行程上限(Y2)	0	mm
3 程序参数	工作台行程上限(X1)	100	mm
4 原点参数	工作台行程上限(Y3)	0	mm
5 刀具参数	工作台行程下限(X)	0	mm
6 补偿参数	工作台行程下限(Y)	-100	mm
7 设备特有参数	工作台行程下限(Z)	-100	mm
	工作台行程下限(Y2)	-100	mm
	工作台行程下限(X1)	0	mm
	工作台行程下限(Y3)	-100	mm

5.5 设置工件原点

5.5.1 贴标偏置

监控诊断	轨迹	端口	阀门	对刀	工艺-木门	贴标偏置	开料偏置
------	----	----	----	----	-------	------	------

工件偏置

G54~56		G57~59	
<input checked="" type="radio"/> G54	<input type="radio"/> G55	<input type="radio"/> G56	修改
X: <input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	设定
Y: <input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	设定

- 将 X 移动到左台面左侧边缘附近，打下取标气缸，手轮移动气缸位置，使气缸中心贴近左台面边沿，点击 X 右侧“设定”，设置 X1 的工件偏置。
- 将 Y 移动到台面前侧边缘附近，打下取标气缸，手轮移动气缸位置，使气缸中心贴近台面边沿，点击 Y 右侧“设定”，设置 Y 的工件偏置。

5.5.2 开料偏置

监控诊断	轨迹	端口	阀门	对刀	工艺-木门	贴标偏置	开料偏置
------	----	----	----	----	-------	------	------

工件偏置

G54~56		G57~59	
<input checked="" type="radio"/> G54	<input type="radio"/> G55	<input type="radio"/> G56	修改
X: <input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	设定
Y: <input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	设定
Z: <input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	<input type="text" value="0.000"/>	设定

将主轴移动到待加工起点，点击上图中的设定，可设置 XYZ 的工件偏置。

5.6 打印机调试

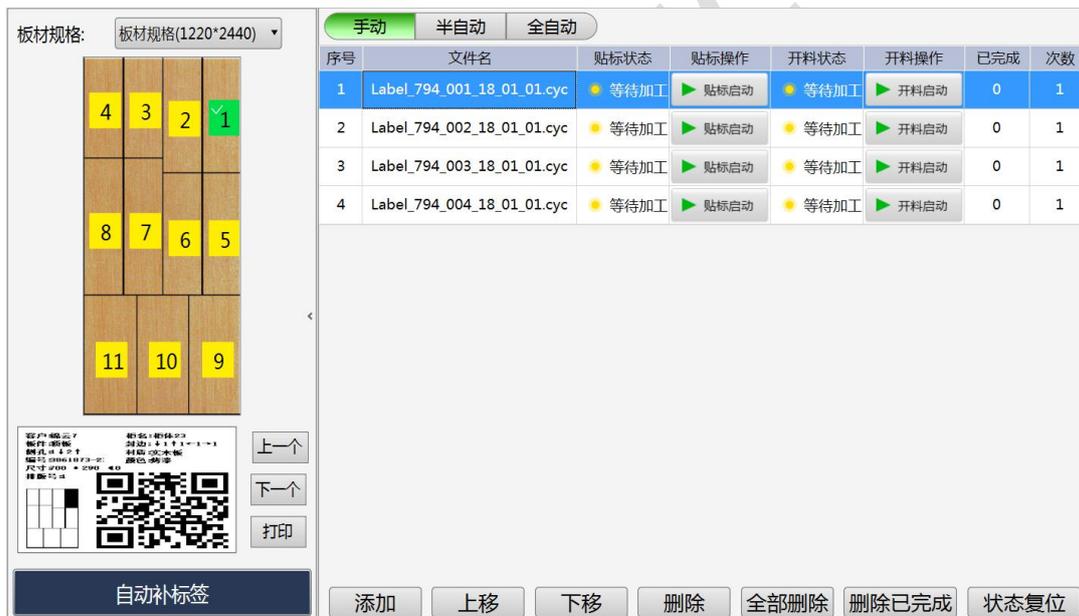
5.6.1 设置打印机参数

点击【设备与打印机】-右击打印标签的打印机-【打印机属性】-可设置打印机的相关参数。



5.6.2 导入贴标文件

导入贴标的 cyc 文件或 xml 文件，打印标签。



5.6.3 测试打印效果

可选择标签进行标签打印，查看打印的实际效果。

