
XC-2001 位置控制仪说明书
(编织袋热切机定长控制系统)

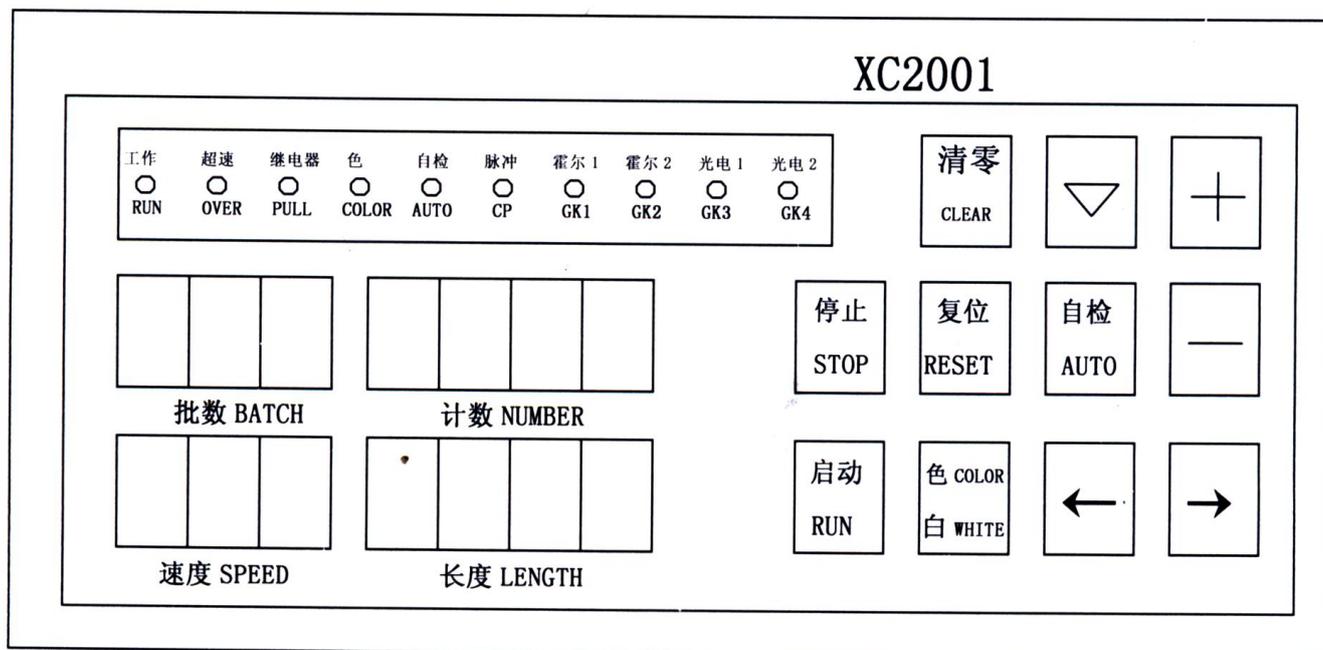
使用说明

温州市联杰电气科技有限公司

一、主要技术指标

- 1、供电电源：220V（AC）±10%；50Hz/60Hz；2A。
- 2、适用范围：单、复膜底封、热切底封、全自动机及其他需定长位置控制的设备（包括医药包装）。
- 3、胶辊直径：0~199mm
- 4、定长长度：0~9999mm
- 5、速度：0~300 段/分，定长长度不同则速度不同。
- 6、整本数 0~999 段
- 7、批数：0~9999 段
- 8、外形尺寸：335mm(宽)×155mm(高)×200mm(深)
- 9、重量：2kg

二、控制系统面板



三、操作

系统为实时控制，参数设置后立即被执行，不需要按复位键

- L、（长度设置）：5-3599 毫米
- N、（整本数）：5-9999，提前 5 个报警，当计数到设定值时，PULL 继电器输出，同时计数回 0，批数加 1
- H、（极性切换）：做彩印袋时色标极性选择 000=百→黑 100=黑→白。
（色标补偿量）：做彩印袋时色标电眼跟踪到 L+H 值尚为找到色标，则系统默认为成品，同时报警，如连续三次重复该现象，系统便自动停主机；当设定为 0 时补偿不限制直至找到色标为止。
- F、（密码）：输入正确密码（21）后，可修改以下参数：
- 51：编织袋机请设为“0”
- 52：编织袋机请设为“0”
- ，橡胶辊直径 0.01--199.9 毫米（电机步矩角默认为 0.6°），设定胶辊直径□=实际胶辊直径×步进电机轴上同步轮齿数÷胶辊轴上同步轮齿数。
- 53：编织袋机请设为“0”
- ，=0（普通机）先启动主机后送料，到整本数时系统到停机位置知道停止主机不再自动启动，（需人工按启动后主机再正常运转）
=1--9（停机时间）先启动主机后送料，到整本数时系统到停机位置知道停止主机，到时间后自动启动。
- E、 步进送料速度曲线设定：0（最快）--8（最慢）电机送料速度依次由快到慢，电机扭矩也随之由小到大变化。
- [（堵料时间）：0-4 0=无堵料功能，不用请设为 0；
1-4 时间为 0.5—2 秒（单位：0.5 秒）。
- 3+： 被修改值增量, 按一次递增一个自然数。
- 4-： 被修改值减量, 按一次递减一个自然数。
- 5 启动：启动主电机。
- 6 停止：高位停止主电机。
- 7 色、白：“色”为印刷制品，需用色标光电跟踪色标；“白”为制空白制品，即定长制作。
- 8 自检：在“停止”状态，按点进系统自动设定拖料长度。
- 9 清零：短时间按此键，清计数值为 0；按此键 3 秒，清批数值为 0。
- 10 复位：系统恢复至初始状态。因为系统实时控制，建议不使用该键。
- 11 → 点进，初始调整时，慢进制品料。
- 12 ← 点退，初始调整时，慢退制品料，在工作中如遇次品料，按点退键可增加个数。

四、控制箱外部接线排插

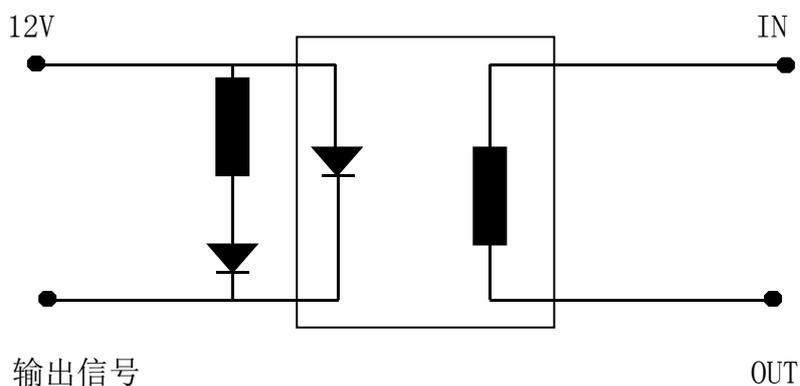
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

标号	功能	标号	功能
1, 2	主电机继电器常开触点 (JD1)	17	外接点进 (对 12GND)
3, 4	AC220V 电源	18	外接点退 (对 12GND)
5	+24V 地	19	CCW 步进方向信号
6	+24V	20	CP2 第二步进脉冲信号
7, 8	+12V 地	21	CP1 第一步进脉冲信号
9, 10	+12V	22	KRUN 外接启动按钮, 对 12GND 常开联接
11	蜂鸣器输出信号 (JD7)	23	KSTOP 外接停机按钮
12	冲孔输出信号 (JD6)	24	GK4 浮动辊信号/第二色标光电
13	冲孔输出信号 (JD5)	25	GK3 第一色标光电
14	倍送输出信号 (JD4)	26	GK2 逻辑采样 2
15	倍送输出信号 (JD3)	27	GK1 逻辑采样 1
16	拖袋输出信号 (JD2)	注: 第 17, 18 项订货时需说明, 否则无。	

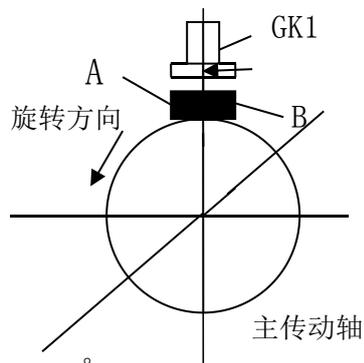
航插角位如下:

- 4 芯插头 1. 2 220V 3 +24V 4 -24V
- 12 芯插头 1 +12V 2 12GND 3 脱袋信号 4 外接停止
- 5 主机控制信号 (对 12V 有效) 6 GK4 7 CP
- 8 CW 9 GK2 10 GK3 11 GK1 12 外接启动

五、输出信号外接方式



六、输入传感器逻辑关系图



A 开始拖料位置, 此时切刀向上运动, 刚离开底刀, 步进电机可顺利地将被制料送出(图 1)。

B 高位停机位置, 此时切刀向上运动, 刚到最高点, 停机可使烫切刀不致于破坏被制料

■ 传感器霍尔开关磁钢, 注意有正反方向。

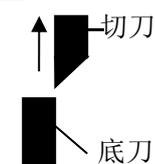


图 1

七、外接附件

- 1、 霍尔开关: 红 +12V; 黑 GND; 黄 输出 OUT
- 2、 色标光电: 红 +12V; 黑 GND; 白或绿 输出 OUT
- 3、 交直流固态继电器: CTRL 输入 (控制); LDAD 输出
- 4、 蜂鸣器: 红 +12V; 绿 蜂鸣器信号

温州市联杰电气科技有限公司
0577-82525618