

# CH 型电脑定长控制器系列

(CH-III型定长控制器)

## 使 用 说 明 书

瑞安市辉煌工控设备厂

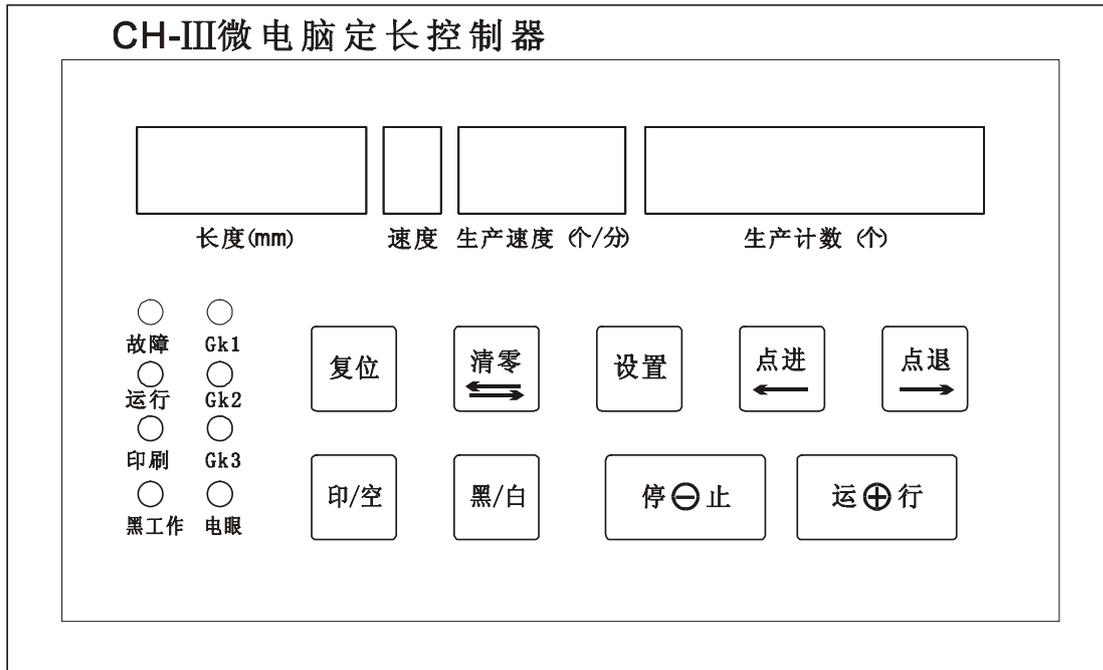
地 址：瑞安市经济开发区

电 话：0577-65602858      传 真：0577-65006599

网 址：WWW.HHGK.CN    E-mail: hhgk@hhgk.cn

CH-III型微电脑定长系统适用热切机、横切机、切纸机、单膜机等软包装机械。该系统设计于电、光为一体，采用高性能单片微机为核心，控制大力矩、高精度步进电机进行定长控制，高分辨率光电开关进行跟踪修正，使装有该系统的机械，具有高速、准确、性能稳定的特点。

### 一、控制器面板



### 二、面板说明

(-)在一级菜单时(没有进入设置状态):

#### 1. 显示说明

长度	设定的工作长度，单位：毫米。
速度	为步进电机拉料速度，0—9档，0档最慢，9档最快。
生产速度(个/分)	显示当前的工作速度，单位：个 / 分。
生产计数(个)	显示当前制袋累计数。
故障指示灯	主机超速或电眼连续 5 次跟踪错误，指示灯亮。按‘停止’或‘复位’清除故障信号。

#### 2. 按钮说明

复位	用来重新初始化控制器。
设置	用来进入设置状态，或储存返回。
清零	用来清生产计数，按 1 次清本次计数，再按清全部计数。
印 / 空	用来转换空白袋和印刷袋方式，印刷指示灯亮时为印刷袋方式，可动态调整。在印刷袋方式时要调整设定长度比实际制袋长度短 1—5mm。

黑 / 白	用来转换黑工作和白工作方式，黑工作指示灯亮时为黑工作方式，可动态调整。在印刷袋方式时用来决定电眼跟踪白点或黑点，在空白袋方式无效。
点进	按下向前拉料，在运行状态无效
点退	按下向后拉料，在运行状态无效
运行	按下使机器进入运行状态，开始生产工作，运行指示灯亮
停止	按下使机器返回停止状态，停止生产工作，运行指示灯暗

(二)在一级菜单按‘设置’按钮进入二级菜单：

在长度区显示长度，在速度区显示速度，在生产计数区显示批数量（d,4位）按‘点进’或‘点退’来左右移位，按‘停止’或‘运行’来加减。按‘设置’储存返回。

可以动态设置。

(三)三级菜单：

在一级菜单按‘设置’按钮进入二级菜单，再按‘设置’按钮3秒，进入三级菜单。用‘清零’按钮切换。

(1)棍直径（b,4位），单位：丝。

(2)整批停车时间（7,1位），单位：秒。

(3)密码输入（A,4位），密码输入正确后，按‘清零’按钮切换到下面的功能菜单。

(4)打孔时间（F,2位），单位：毫秒。调整打孔时间。

(5)显示（C,2位），备用。

(6)送料选择（E,1位），“0”为先切后送料，“1”为先送料后切料。

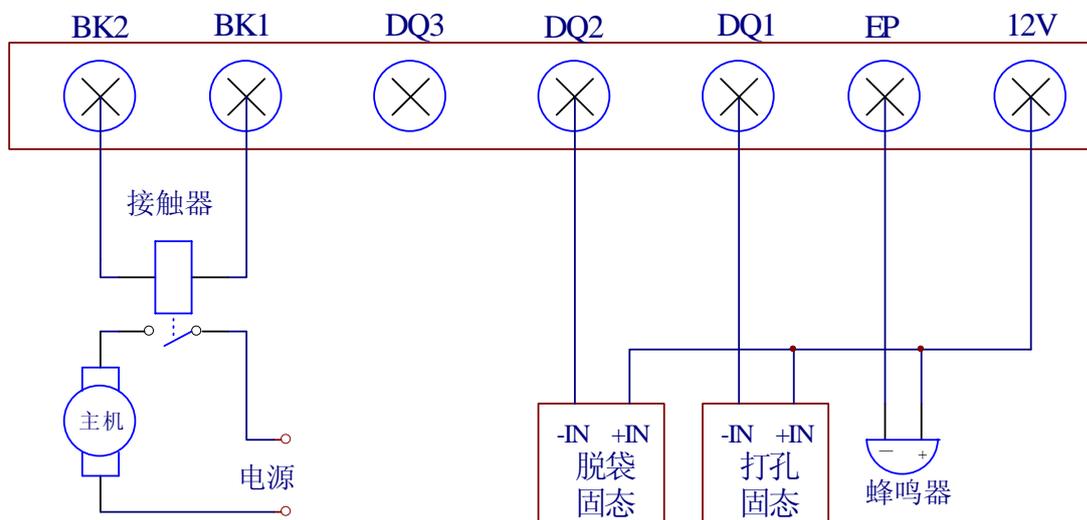
(7)曲线选择（H,1位）。数字越大，速度越快。

所有调整都要在按‘设置’按钮储存返回后才起作用，并且不能在运行状态下调整。

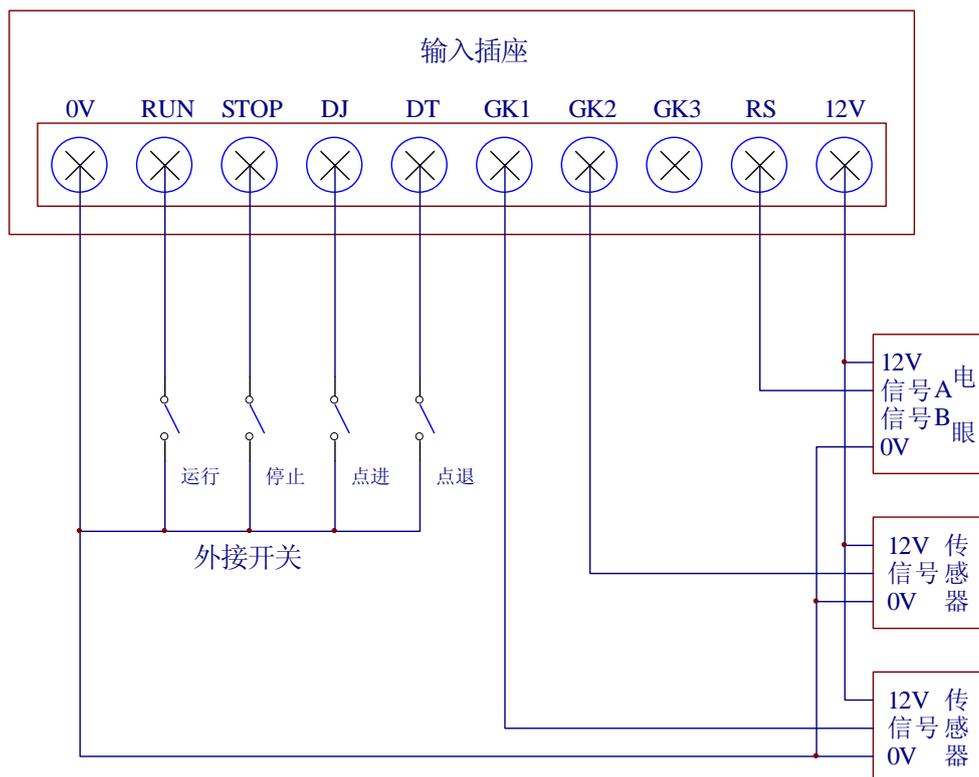
### 三、接线说明

#### 1. 输出插座

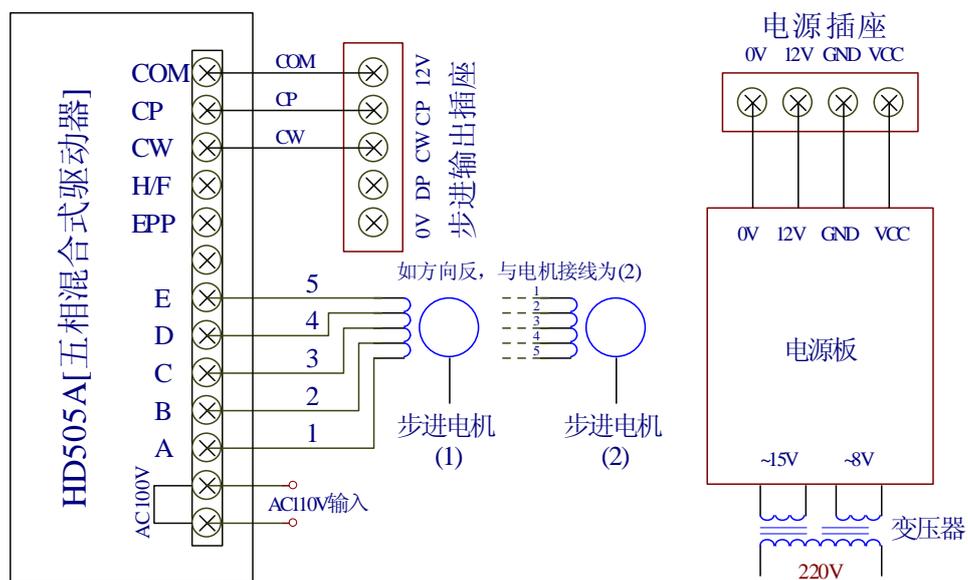
#### 输出插座



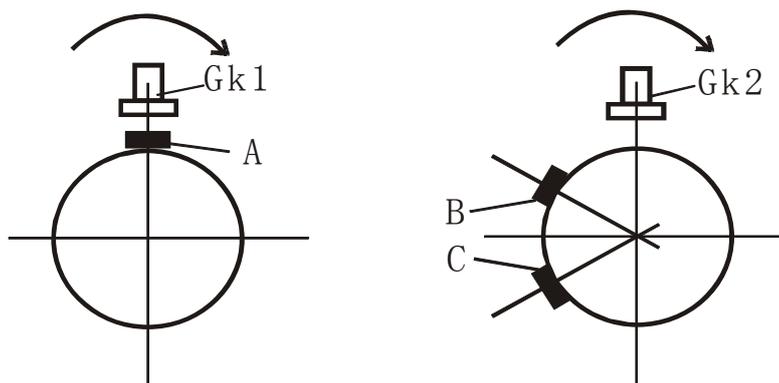
## 2. 输入插座



## 3. 步进输出插座与电源插座[下图为五相驱动器接线, 如三相请参考三相说明书]



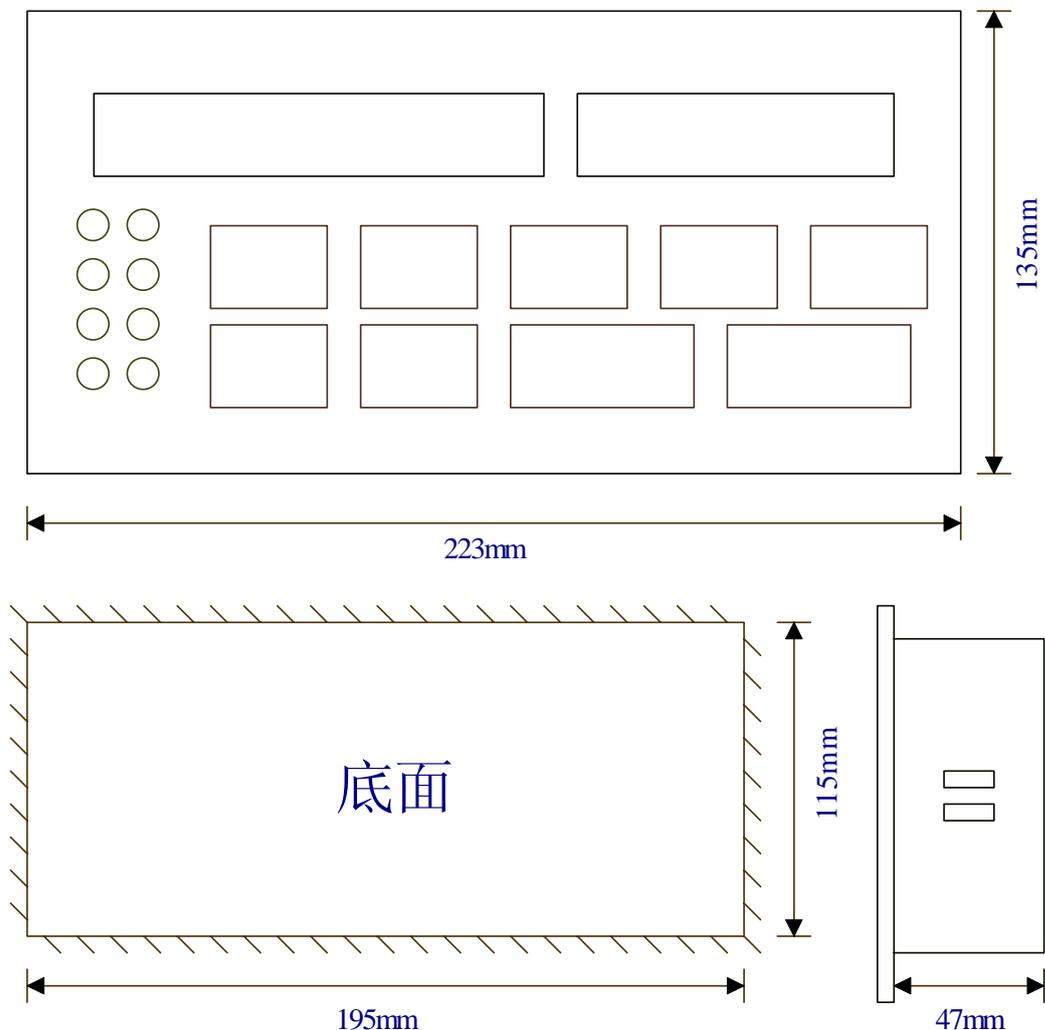
## 四、输入传感器逻辑关系图



- A 点为极限位置
- B 点为送料位置
- C 点为高位位置

## 五、CH-3 型微机 外观尺寸：（单位：mm）

CH-3型电脑 外观尺寸（单位：mm）



## 六、常见问题解答

### 1. 为什么机器开着开着就停了？

为减少废袋损失，程序设置了废袋统计，超过 3 个就自动停机并报警；超速和光电检测错误都会导致废袋，所以此时应该检查是否是主机超速或者对光电头进行调节。

### 2. 为什么做出来袋子的长度和设定长度不同？

可能是设置的胶棍直径和实际胶棍直径不等，按照说明调整一下。

# 辉煌工控

制造厂：瑞安市辉煌工控设备厂

地 址：瑞安市经济开发区

电 话：0577-65602858 Fax: 0577-65006599

网 址：WWW.HHGK.CN

邮 编：325200

E-mail: hhgk@hhgk.cn