

# SBH 型电脑控制系列

(SBH- I 型复卷机控制器)

# 使 用 说 明 书

瑞安市辉煌工控设备厂

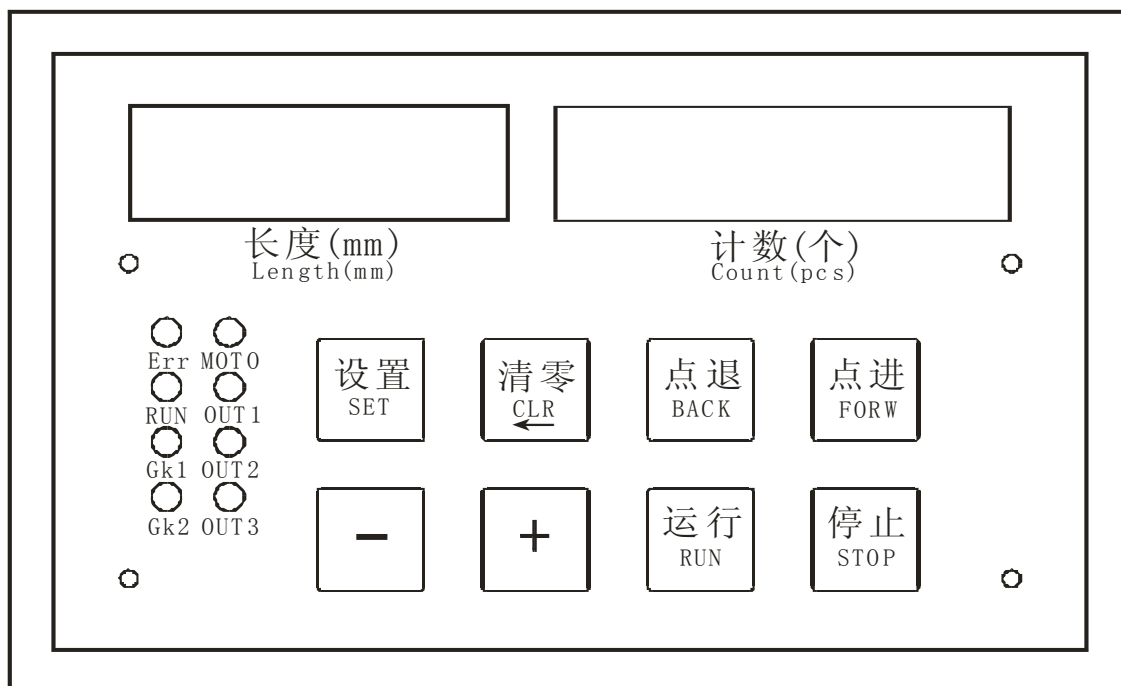
地 址：瑞安市经济开发区

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

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

SBH— I型微电脑专为复卷机系统控制设计，该系统设计于电、光一体，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控制，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

(一)显示及按钮说明:

#### 1. 显示说明

长度	为收卷长度（单位：毫米）。
计数	显示当前收卷累计数（单位：个）。
Err	故障指示灯
RUN	运行指示灯
GK1	送料开关指示灯
GK2	预送接近开关指示灯
MOTO	步进运行指示灯
OUT1	主机输出指示灯
OUT2	收卷输出指示灯
OUT3	备用

## 2. 按钮说明

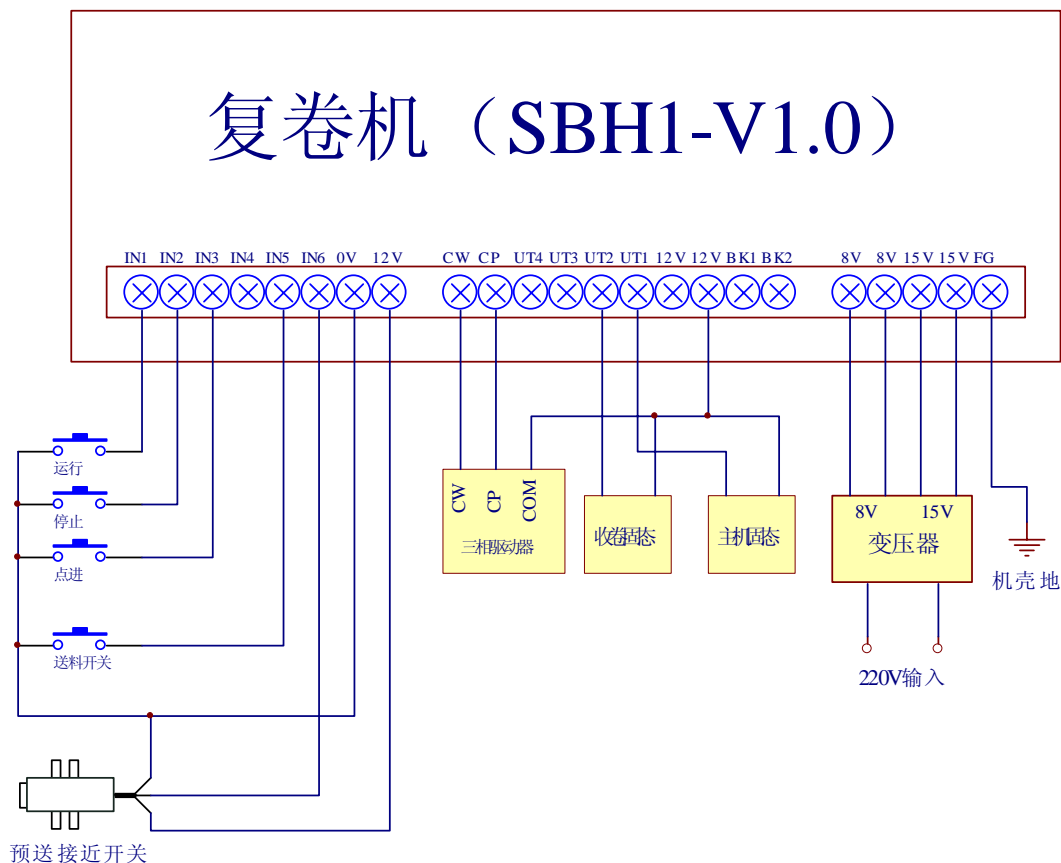
设置	按钮用来进入设置状态，或储存返回。
清零	按钮用来清生产计数。
点退	按钮按下后向后拉料，在运行状态无效
点进	按钮按下后向前拉料，在运行状态无效
—	
+	
运行	按钮按下使机器进入运行状态，开始生产工作，运行指示灯亮
停止	按钮按下使机器返回停止状态，停止生产工作，运行指示灯暗

(二)参数设置：（按‘设置’按钮转换参数，‘清零’按钮为移位，‘+’按钮为数值增加，‘—’按钮为数值减少。）

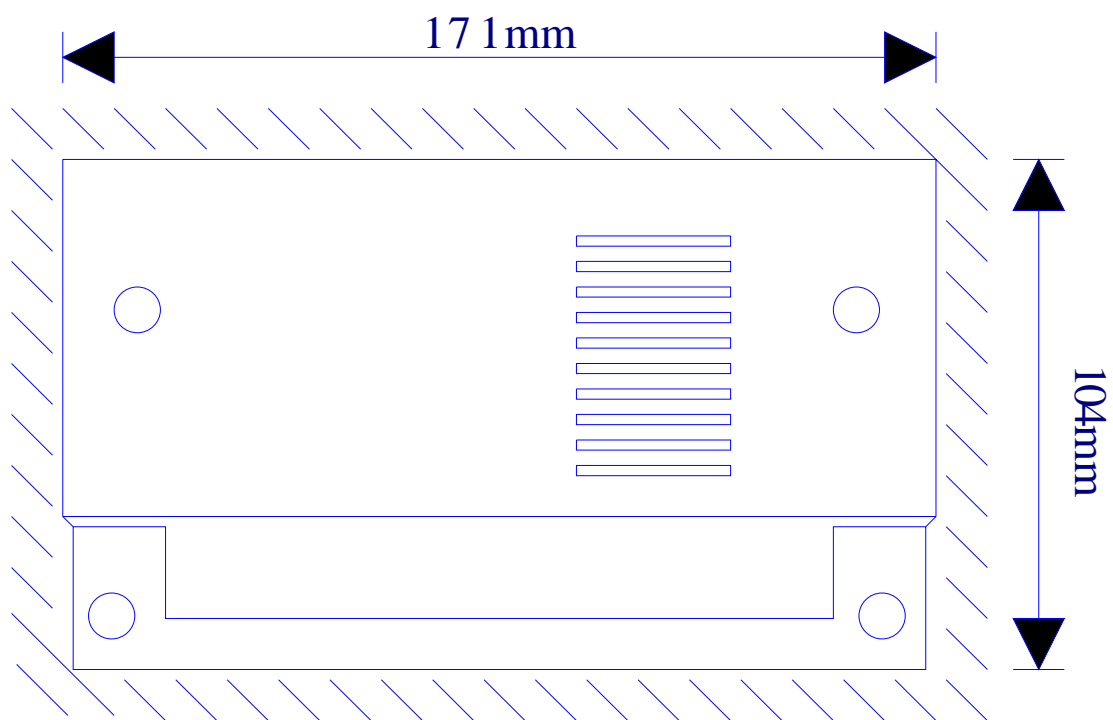
- (1)长度 (L: XXXXX)，单位：mm。
- (2)预送长度 (d: XXXX)，单位：mm。
- (3)密码输入 (P: X)，密码输入正确后，按‘设置’按钮切换到下面的参数菜单。
- (4)步进速度 (S: X)，0—9 档，9 档最快。
- (5)胶棍直径 (b: XXX. X)，单位：mm。
- (6)收卷汽缸延时时间 (F: X)，单位：0.5 秒（步进停止后，收卷汽缸关延时）。
- (7)步进起步延时时间 (E: X)，单位：0.5 秒（主机启动后，延时 X 时间后，步进启动，等于 0 为无主机型）。

注：1. 在‘设置状态’，60 秒无按键动作，自动返回主画面，参数自动存储。  
2. 断电后，生产计数值自动保存。

## 三、接线说明



五、SBH-1 型微电脑 外观尺寸：（单位：mm）



**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