

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

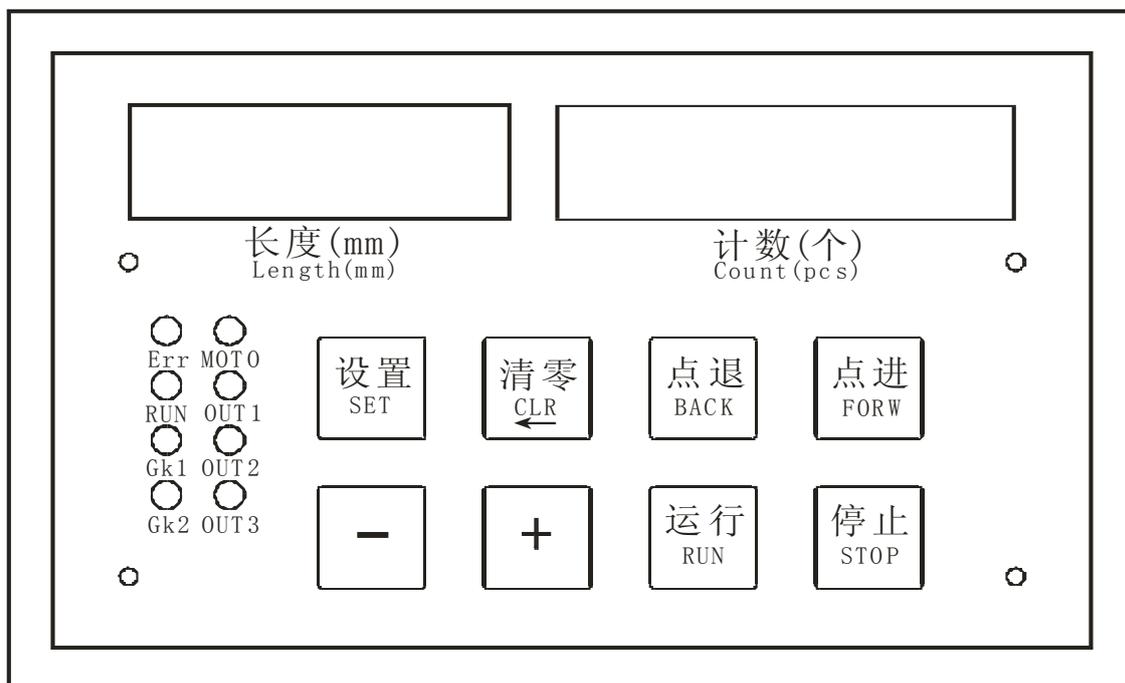
地 址：瑞安市经济开发区

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

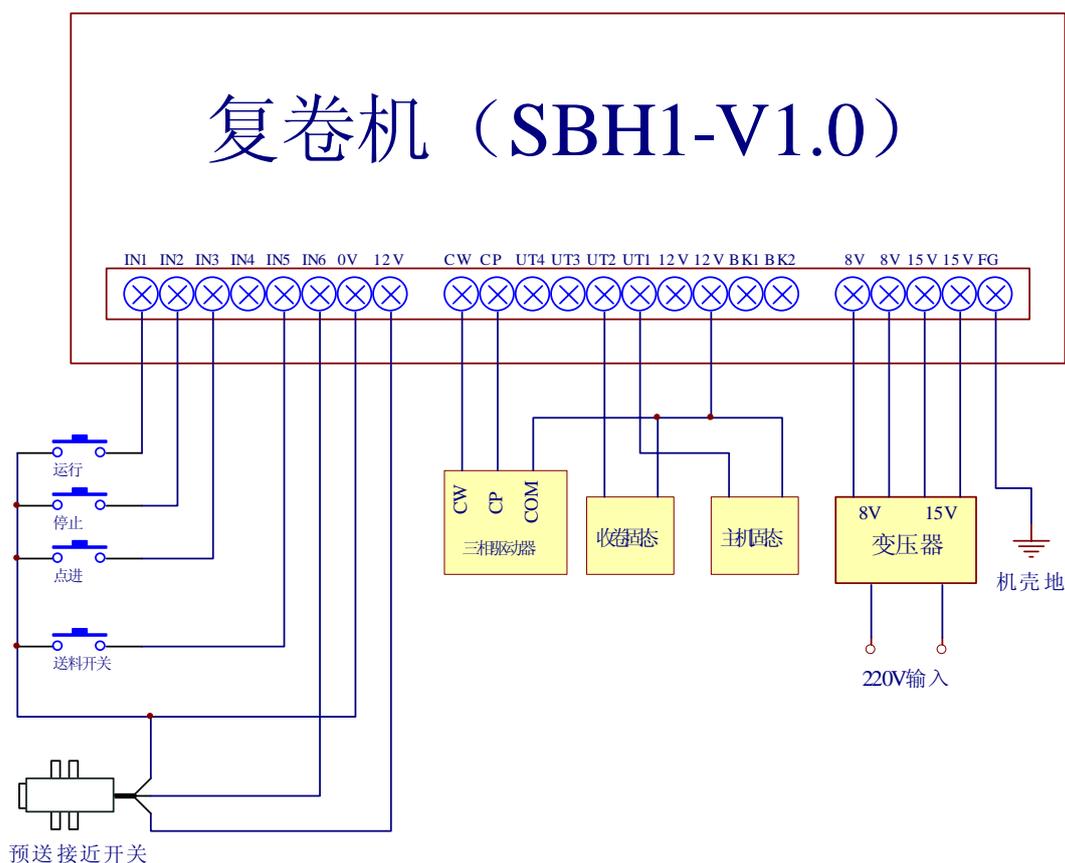
设置	按钮用来进入设置状态，或储存返回。
清零	按钮用来清生产计数。
点退	按钮按下后向后拉料，在运行状态无效
点进	按钮按下后向前拉料，在运行状态无效
—	
+	
运行	按钮按下使机器进入运行状态，开始生产工作，运行指示灯亮
停止	按钮按下使机器返回停止状态，停止生产工作，运行指示灯暗

(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。）

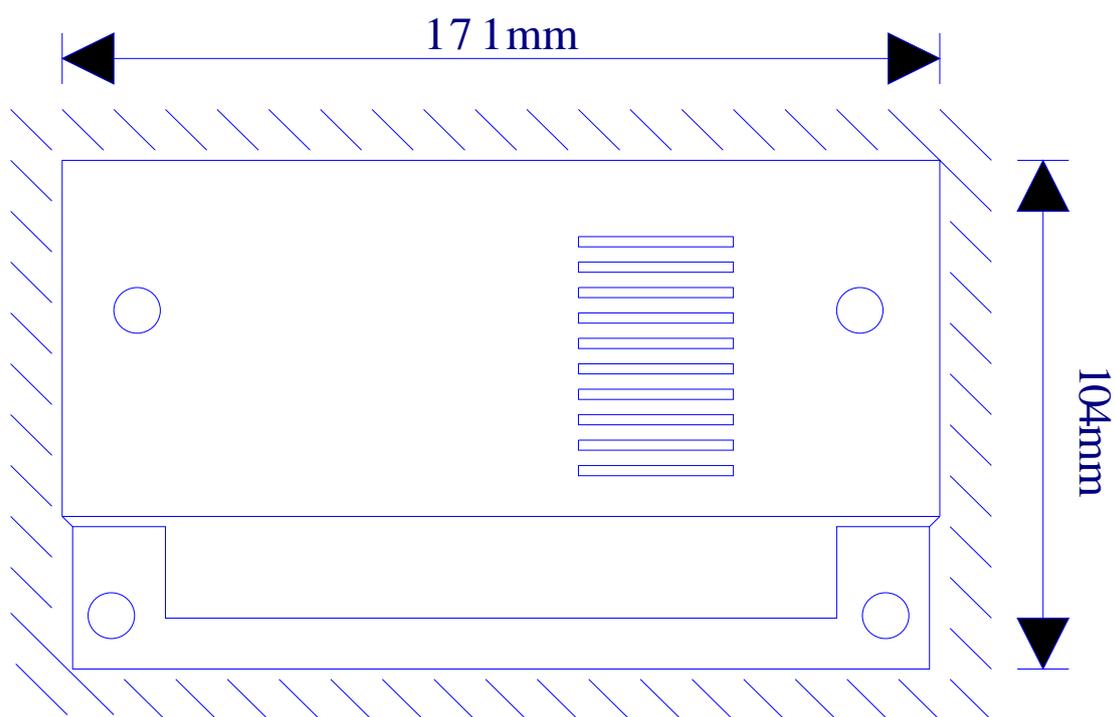
- (1)长度 (L: XXXXX)，单位：mm。
- (2)预送长度 (d: XXXX)，单位：mm。
- (3)密码输入 (P: X)，密码输入正确后，按‘设置’按钮切换到下面的参数菜单。
- (4)步进速度 (S: X)，0—9 档，9 档最快。
- (5)胶棍直径 (b: XXX. X)，单位：mm。
- (6)收卷汽缸延时时间 (F: X)，单位：0.5 秒（步进停止后，收卷汽缸关延时）。
- (7)步进起步延时时间 (E: X)，单位：0.5 秒（主机启动后，延时 X 时间后，步进启动，等于 0 为无主机型）。

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 型微机 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