

微机控制分切机电器箱

使用说明书

瑞安市辉煌工控设备厂

地 址：瑞安市东都花园江东大楼（瑞安经济开发区）

电 话：0577-65602858 传 真：0577-65006599

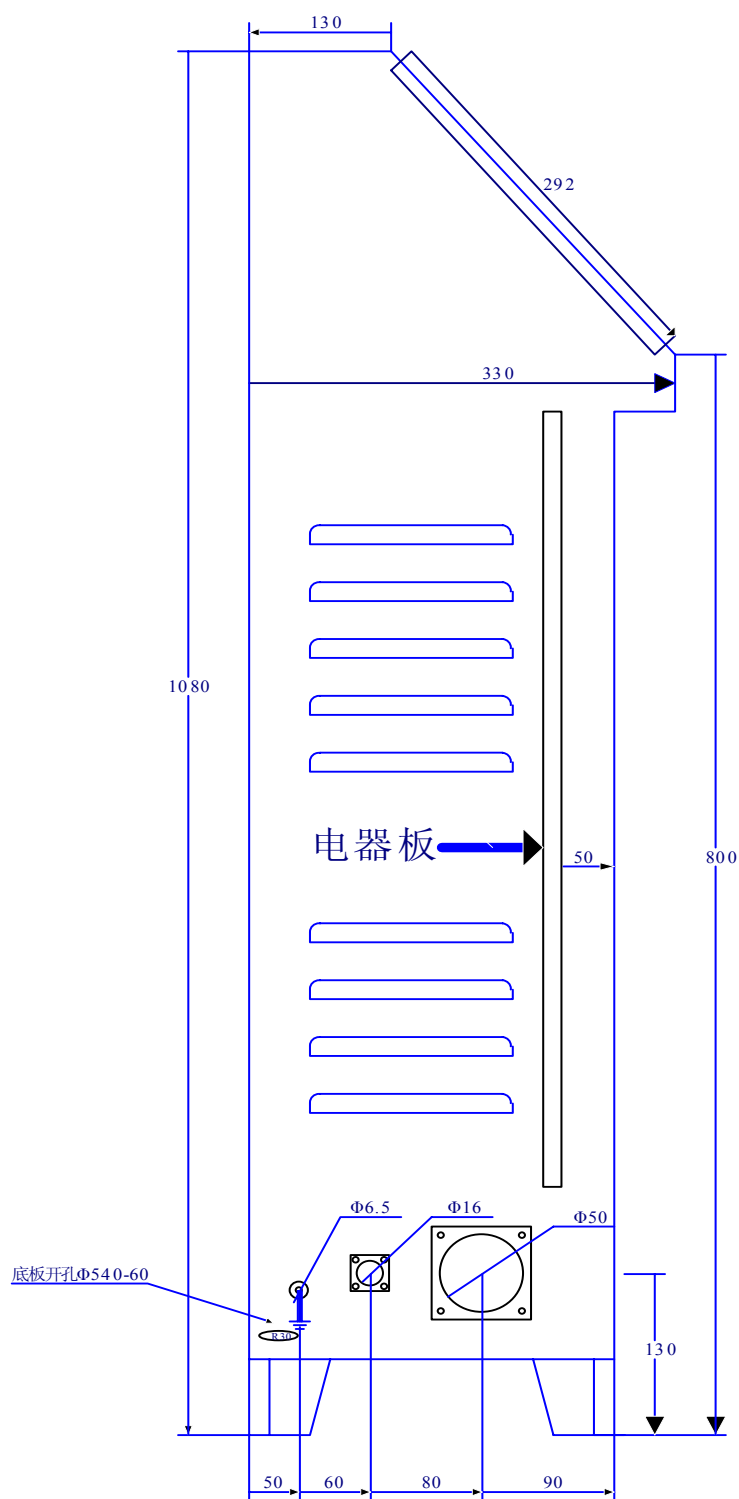
网 址：WWW.HHGK.CN E-mail: hhgk@hhgk.cn

目 录

一. 电器箱外型	1 页
二. 面板排列示意图	2 页
三. 面板部件介绍	2 页
四. 控制面板介绍	3 页
4-1. 面板示意图	3 页
4-2. 显示说明	3 页
4-3. 指使灯说明	3 页
4-4. 按钮说明	4 页
4-5. 功能设置说明	4 页
4-6. 功能设置例子	4 页
五. 电器板排列示意图	5 页
六. 主航空插插头号码	6 页
七. 光电眼插头号码	6 页
八. 电器原理图	7 页

敬告用户：使用设备前，务必先阅读说明及接好
机器和电器箱地线。

一. 电器箱外型:

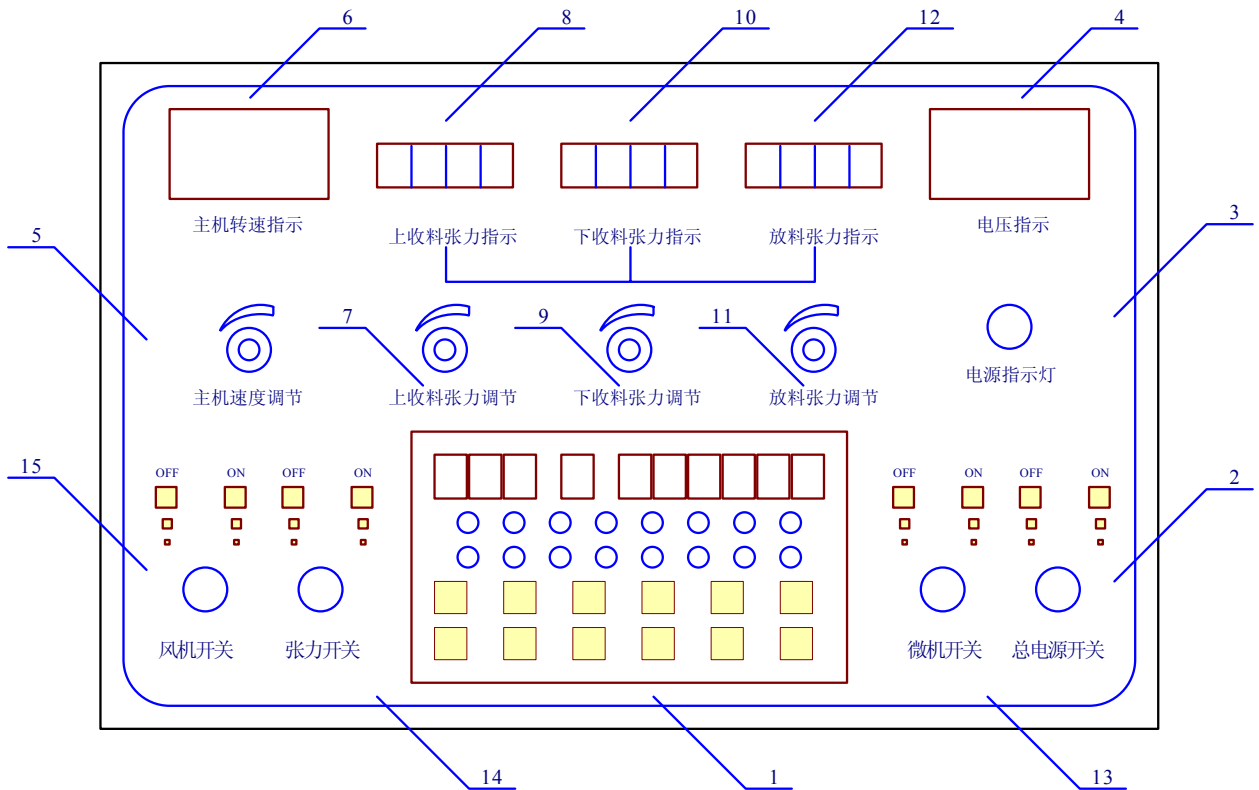


电器箱外形尺寸：1080MM 高 330MM 厚 510MM 宽

面板窗尺寸：464MM 宽 293MM 高

二. 面板排列示意图:

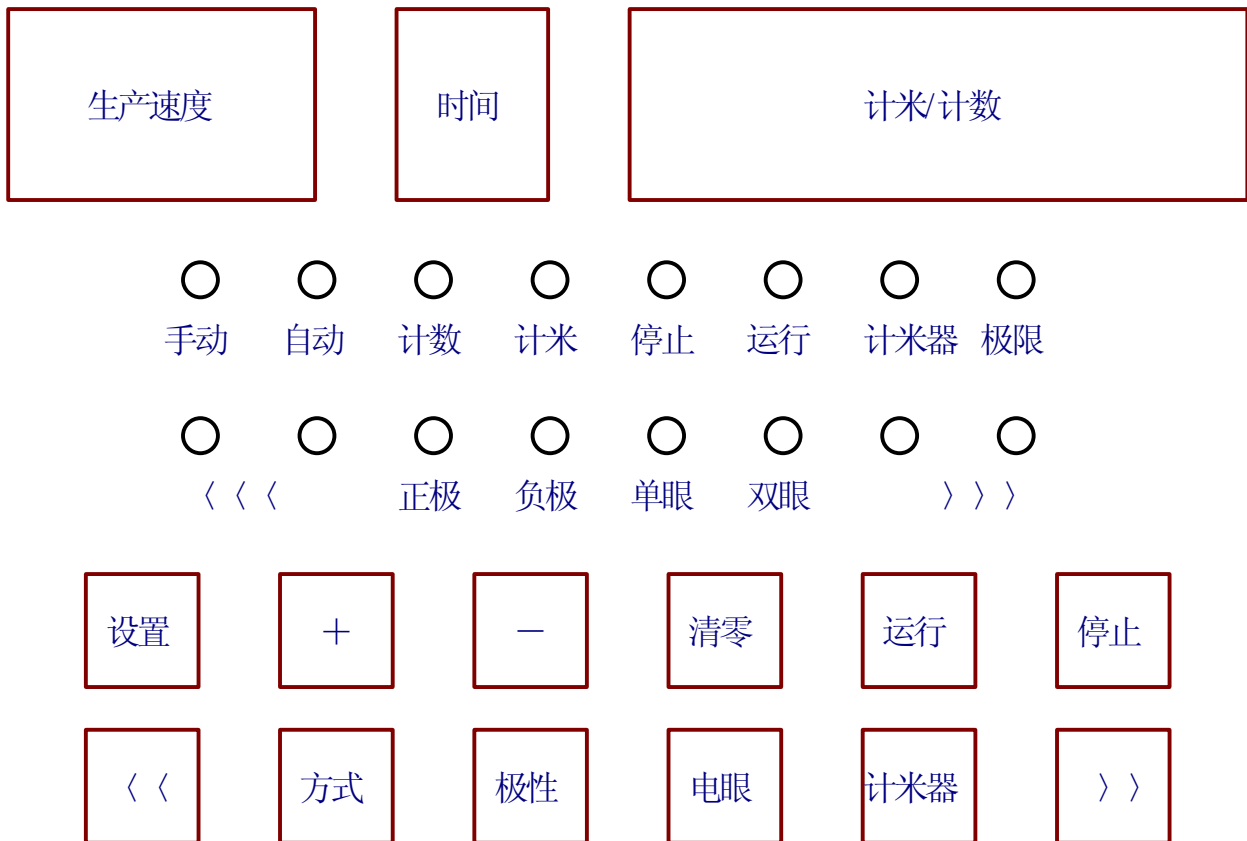
电器箱面板尺寸: 宽: 460 高: 290



三. 面板部件介绍:

1. 电脑控制系统: 由自动纠偏控制器. 可预制控制长度自动停机的计米器. 线速度测量表. 主机控制开关及纠偏延时控制开关 (详细见后页说明)
2. 电源控制开关: 用来打开或关闭控制箱的控制电源 (注: 此开关仅关闭控制电源)
3. 电源指示灯: 指示电源开关处于打开或关闭状态.
4. 电压表: 指示输入电源电压 (正常值: 180-240V. 若输入电压不在正常值时必须关闭电源开关).
5. 主机电位器: 调节此电位器可以改变主电机的速度.
6. 主电机转速表: 此转速表显示主电机运转的速度.
7. 9. 11. 张力电位器: 分别调节此三个电位器会改变磁粉离合 (制动) 器的张力大小 (其中 7 为上收卷张力, 9 为下收卷张力, 11 为放卷张力电位器).
8. 10. 12. 张力电流表: 此三个电流表分别指示 8 为上收卷张力. 10 为下收卷张力. 12 为放卷张力的电流大小值.
13. 微机开关: 打开或关闭电脑控制系统电源.
14. 张力开关: 打开或关闭三个张力控制电源.
15. 风机开关: 打开或关闭风机控制电源.

四. 控制面板介绍:



(二) 显示说明:

【生产速度】: 分切速度, 单位: 米/分。

【时间】: 电机的动作速度, 数字越小灵敏度越高。(单电眼工作方式下有效)

【计米/计数】: 显示计米数值或计数值。

(三) 指示灯说明

- 手动: 处于“手动调整模式”时, 指示灯亮。
- 自动: 处于“自动调整模式”时, 指示灯亮。
- 计数: 灯亮时, 【计米/计数】里显示的是“计数”值。
- 计米: 灯亮时, 【计米/计数】里显示的是“计米”值。
- 停止: 主机处于“停止”状态时, 指示灯亮。
- 运行: 主机处于“运行”状态时, 指示灯亮。
- 计米器: “计米/计数”功能处于打开状态时, 指示灯亮。
- 极限: 极限指示灯亮时表示电机已经运行到了极限位置(既“限位开关”位置)。
- <<<: 灯亮时同步电机处于左转状态。
- 正级: 电眼“黑/白”工作指示灯, 灯亮时为“黑工作”。
- 负级: 电眼“黑/白”工作指示灯, 灯亮时为“白工作”。
- 单眼: 灯亮时表示“单电眼”工作状态。
- 双眼: 灯亮时表示“双电眼”工作状态。
- >>>: 灯亮时同步电机处于右转状态。

(四) 按钮说明

设置	按钮：按下此键，进入功能设置。（功能详细说明请查看“功能设置说明”）
+	
-	
清零	按钮：计米/计数值清零。
运行	按钮：按下此键，使主机开始运行。
停止	按钮：按下此键，使主机停止。
<<	按钮：手动左
方式	按钮：按下此按钮，在“手动调节”与“自动调节”之间进行转换。
极性	按钮：可以使电眼在“黑工作”与“白工作”状态之间切换。
电眼	按钮：在“单电眼”与“双电眼”工作方式之间转换。（点亮对应指示灯）
计米器	按钮：“计米/计数”功能开关。打开“计米/计数”功能时，点亮计米器灯
>>	按钮：手动右

(五) 功能设置说明

在开始画面，按“设置”按钮，进入功能设置（循环使用）。

- (1)长度 (L: XXXX. XX)，单位：米。机器运行到设置长度的前 5 米自动减速，运行到设定长度后停止机器。
- (2)报警 (C: XXXX) 单位：米。
- (3)计数/计米器 (F: X)，当设置 F 为 0 时，【计米/计数】里显示计米值。当设置 F 为 1 时，【计米/计数】里显示计数值。
- (4)备用 (d: XXXX)
- (5)密码 (P: X)，密码输入正确后，按“设置”进入下面的参数设置菜单。
- (6)周长 (b: X. XXX)
- (7)电眼灵敏度 (7: X)，分 0—9 档，数值越小灵敏度越高。
- (8)备用 (E: X)

(六) 例：“长度设置”

按“设置”按钮，【时间】（中间单个的数码管）显示字母“L”，此时【计米/计数】里显示的是当前的数值（当前修改位闪烁），按“+”或“-”按钮调整数值，按“清零”按钮更改修改位。调整好数值后，按“设置”按钮便可完成长度设置

五. 电器板排列示意图:

微机控制分切机胶木板尺寸: 670MM 高 500MM 宽



六. 主航空插插头号码:

插头号码	电线号码	说明
1	1	同步电机总 (零线)
2	2	同步电机正 (右) 转
3	3	同步电机反 (左) 转
4	4	主电机
5	5	主电机
6	6	主电机
7	7	风机
8	8	风机
9	9	风机
10	10	主电机励磁
11	11	主电机励磁 (零线)
12	12	主电机测速线圈
13	13	主电机测速线圈
14	14	主电机测速线圈
15	15	上收卷磁粉离合器-
16	16	上收卷磁粉离合器+
17	17	下收卷磁粉离合器-
18	18	下收卷磁粉离合器+
19	19	放卷磁粉离合器-
20	20	放卷磁粉离合器+
21	21	0V 电源
22	22	12V 电源
23	23	霍尔开关信号输入
24	24	纠偏右限位开关
25	25	纠偏左限位开关
26	26	0V 电源

七. 光电眼插头号码:

插头号码	电线号码	说明
1	1	电源+12V
2	2	电眼信号输入 1 (单)
3	3	电眼信号输入 2 (双)
4	4	电源 0V

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