

SCH 电脑定长控制器系列

(SCH—II型定长控制器)

使用说明书

瑞安市辉煌工控设备厂

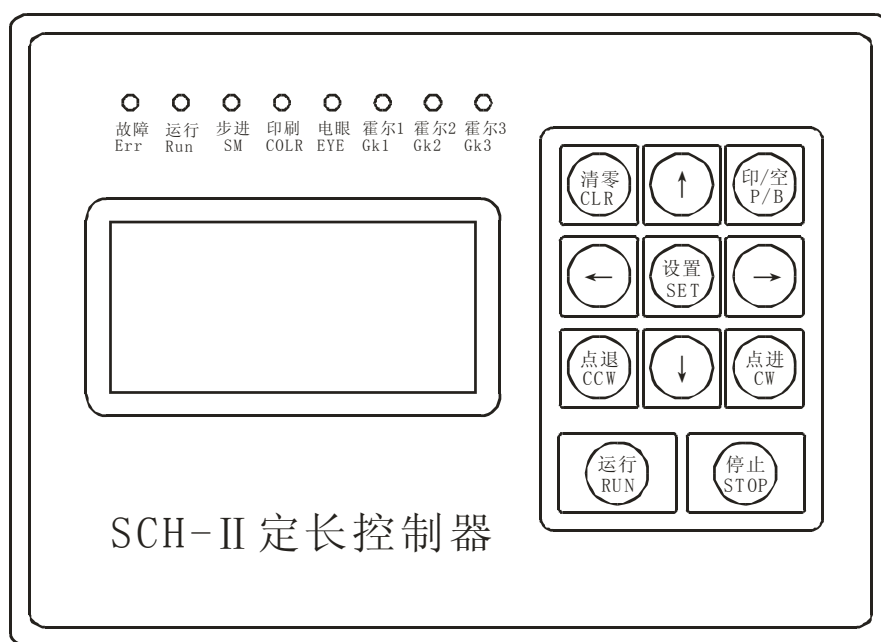
地 址：瑞安市经济开发区

电 话：0577-65602858 传 真：0577-65006599

网 址：WWW.HHGK.CN E-mail: hhgk@hhgk.cn

SCH- II 型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

(一)指示灯说明

故障 (Err): 故障指示灯，故障报警时点亮。

运行 (Run): 运行指示灯，主机运行时点亮。

步进 (SM): 步进指示灯，A 步进脉冲输出时点亮。

印刷 (COLR): 印刷指示灯，工作方式为印刷时点亮。

电眼 (EYE): 电眼指示灯，X2 端口 (A 步进跟踪电眼) 有信号输入时点亮。

霍尔 1 (Gk1): 霍尔 1 指示灯，X0 端口 (低位霍尔) 有信号输入时点亮。

霍尔 2 (Gk2): 霍尔 2 指示灯，X1 端口 (送料与高位霍尔) 有信号输入时点亮。

霍尔 3 (Gk3): 电眼指示灯，X3 端口 (B 步进跟踪电眼) 有信号输入时点亮。

(二)在初级菜单时（没有进入设置状态）：

1. 显示说明

计数：0000 个
批数：0000 批
长度：0000.0mm
速度：000 个/分

显示当前制袋个数，单位：个。

显示当前制袋批数，单位：批。

设定的 A 步进工作长度，单位：毫米。

显示当前的工作速度，单位：个 / 分。

2. 按钮说明



清除生产计数，按键清除个数，个数为零时，清除批数。



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（同时调整 A、B 步进工作方式）。



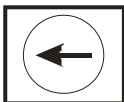
进入设置状态（循环使用）。如在设置状态 10 秒内无按键动作，自动保存数据并退出到初级菜单。



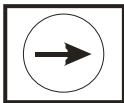
在设置状态时，按键设置值加。



在设置状态时，按键设置值减。
在初级菜单状态，按键当前计数值减 1。



在设置状态时，按键设置位左移。
在初级菜单并在停止状态时，步进 A 向后拉料。



在设置状态时，按键设置位右移。
在初级菜单并在停止状态时，步进 A 向前拉料。



机器运行。



机器停止。（切刀停在高位）



在初级菜单并在停止状态时，步进 B 向后拉料。



在初级菜单并在停止状态时，步进 B 向前拉料。

(三)在初级菜单状态按‘设置’按钮进入设置状态（功能代码说明参造下表）：

1. 在初始画面按‘设置’进入设置画面①，屏幕显示如下。

A长度：0195.0mm
B长度：0195.0mm
批量：0100 个
返回 下页

A 长度：设置 A 步进工作长度。
B 长度：设置 B 步进工作长度。
批量：整批数量，提前 5 个报警。
返回：返回至初始画面。（下同）
下页：切换到下个画面。（下同）

2. 设置画面②：

A步进：开 空白
B步进：开 空白
返回 上页 下页

设置 A、B 步进的工作方式：

开：步进正常工作。
关：步进不工作。
空白：空白袋工作方式。
印刷：印刷袋工作方式。

3. 设置画面③-1：

速度：0 档
整批停机：0秒
密码：0000
返回 上页 下页

速度：0—9 档，9 档最快。

整批停机：整批停车时间（机型选择停机型时）0 为不停。

密码：进入下级菜单密码。（0008）

不停机次：切刀空切次数（机型选择不停机型时）。

下页：密码输入正确时，切换到下个设置画面。（下同）

画面③-2：

速度：0 档
不停机次：0次
密码：0000
返回 上页 下页

4. 设置画面④：

A辊径：00.00mm
B辊径：00.00mm
冲孔：00 ms 关
返回 上页 下页

A 辊径：A 步进胶辊直径。

B 辊径：B 步进胶辊直径。

冲孔：冲孔工作时间。

关/开：冲孔功能开关。

5. 设置画面⑤:

最高频率：99%
电眼失标：0 次
步进退步：00mm
返回 上页 下页

最高频率：0—99，99 为最高频率。
电眼失标：印刷方式时，无跟标信号次数。
步进退步：退步机型时，步进退步距离，单位：mm。

6. 设置画面⑥:

模式：先切刀
机型：不停机型
语言：中文
返回 上页 下页

模式：先切刀/先送料 转换
机型：1、不停机型（热封热切机）
2、停机型（热切机）
3、退步机型（特殊）
4、先退后送型（特殊）
语言：中英文切换。

7. 设置画面⑦:

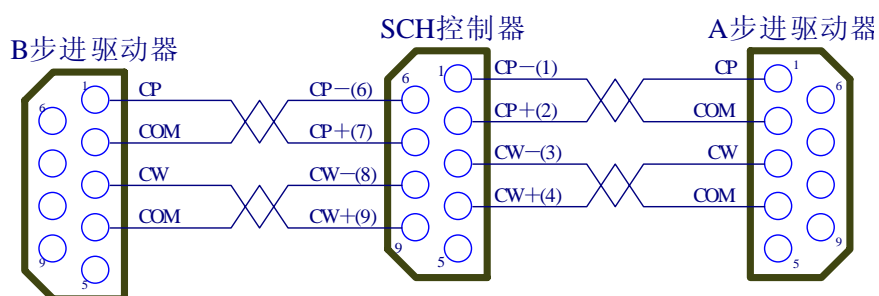
密码：0000
返回 上页 下页

密码：进入下级菜单密码。

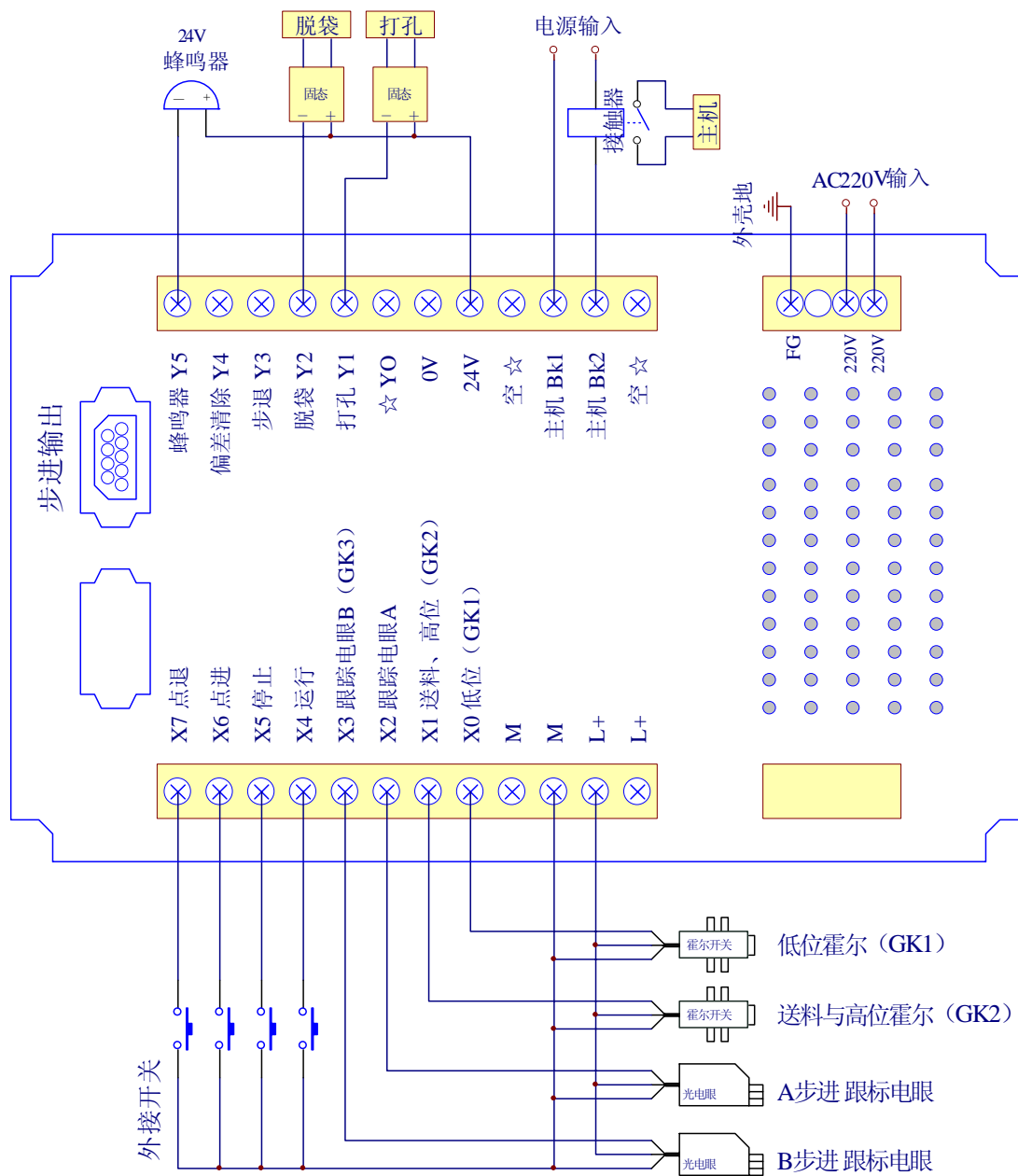
限制量：0000 批
密码修改：0000
返回 上页 下页

限制量：批数限制数（只能在修改初始密码后，起作用）。
密码修改：修改初始密码。

三、SCH-1/SCH-2 型控制器与 MD308SD 驱动器的连接图



四、SCH-2 型定长控制器接线图

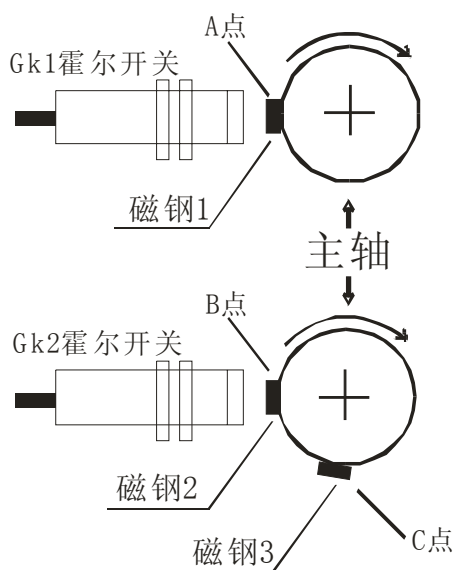


五、抗干扰配线

请务必将电脑、变频器、伺服电机与伺服单元（步进驱动器、步进电机）的接地端子连在一起。另外，接地端子必须接地。

请将以上接地处理，全部进行一点接地。

六、输入传感器逻辑关系图

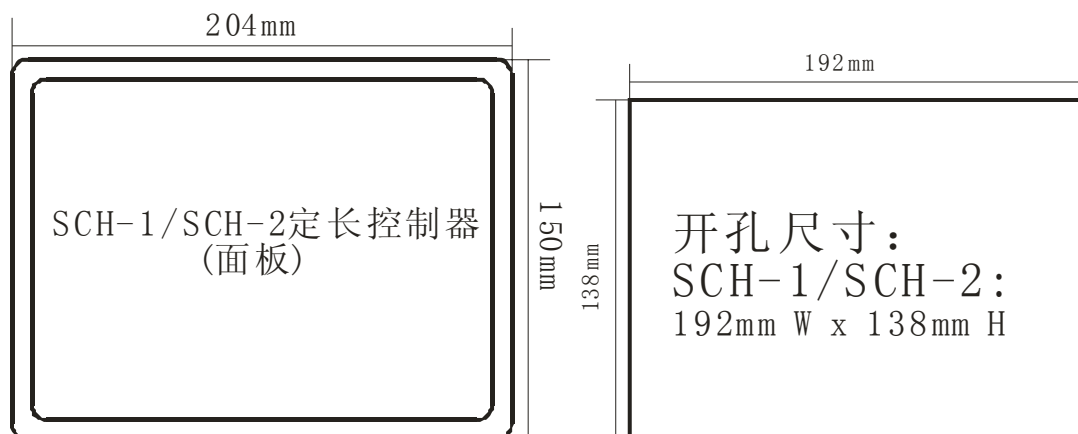


A 点为极限位置
(切刀最低时的位置)

B 点为送料位置
(切刀提到可以送料时的位置)

C 点为高位位置
(切刀提到最高时的位置, 停机时切刀停在这个位置。)

七、开孔尺寸



八、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(通过“电眼失标”设置统计个数)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, 按照参数说明调整一下。

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