

# SAH-PLC 型触摸屏控制系统

(横切机控制系统)

# 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

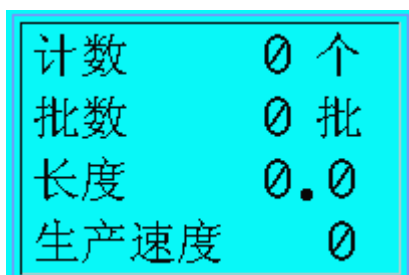
SAH 型 PLC 定长控制系统是瑞安辉煌工控设备厂专门开发用于高速高精度定长控制的数控产品。由触摸屏和 PLC 及伺服（步进）电机组成。操作直观简便，广泛适用于各种型号的电脑制袋机及其他印刷、包装、食品、轻工等行业，需定长控制的机械。

### 一、控制器面板



### 二、面板说明

#### 1. 定长显示说明



- 1、运行指示灯：运行时点亮，显示为“运行”。
- 2、故障指示灯：故障时点亮，显示为“故障”，并闪烁。

计数：显示当前制袋个数。

批数：显示当前制袋批数。

长度：设定的工作长度，单位：毫米。

生产速度：显示当前的工作速度，单位：个 / 分

#### 2. 按钮说明

设置

进入设置画面。

点动

按住主机运行，放开主机停止。

点进

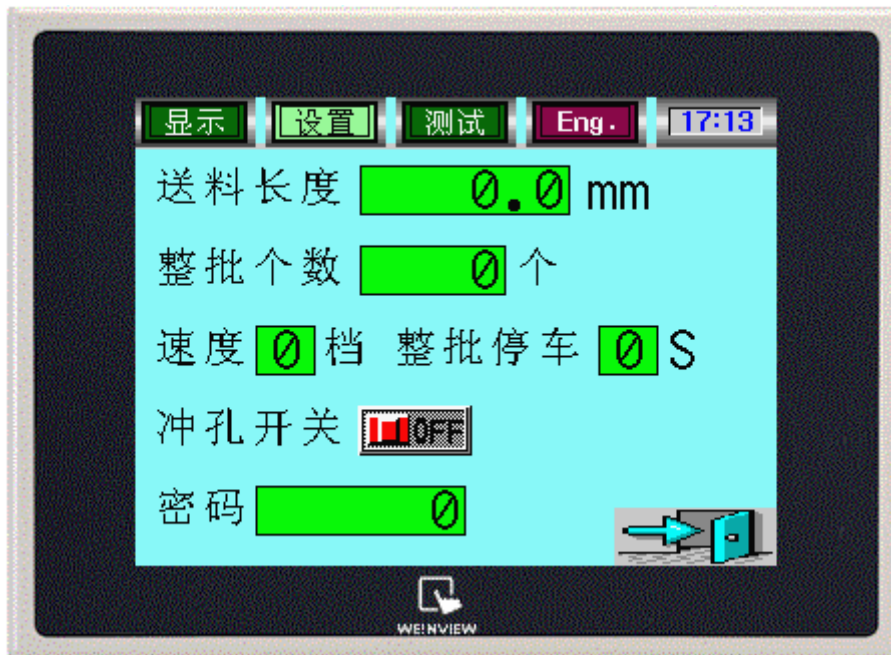
向前拉料，在运行状态无效。

点退

向后拉料，在运行状态无效。

空白	<p>工作方式：          [空白]时，定长控制器根据设定长度工作不检测电眼。          [印刷]时，伺服电机运行到距设定长度 5 毫米处开始检测电眼信号，若在 10 毫米范围内检测到色标变化将停止伺服电机。若连续 3 次检测不到色标将停止机器。同时显示“故障”并闪烁。</p>
清零	按下清除个数，个数为零时，清除批数。
运行	主机运行。
停止	主机停止。

(二)在开机画面按‘设置’按钮进入设置画面（如下图）：



- 1、送料长度：设定工作长度，单位：毫米。
- 2、整批个数：设定多少个为一批[不可小于 5]。整批到数时，提前 5 个报警。
- 3、速度：为步进电机拉料速度，0—9 档，9 档为最快。
- 4、整批停车：停机型整批停机时间。（不停机次：不停机主机空转次数）
- 5、冲孔开关：开启或关闭冲孔功能。
- 6、密码：下级设置菜单密码，密码输入正确后，自动跳转到下级设置画面。

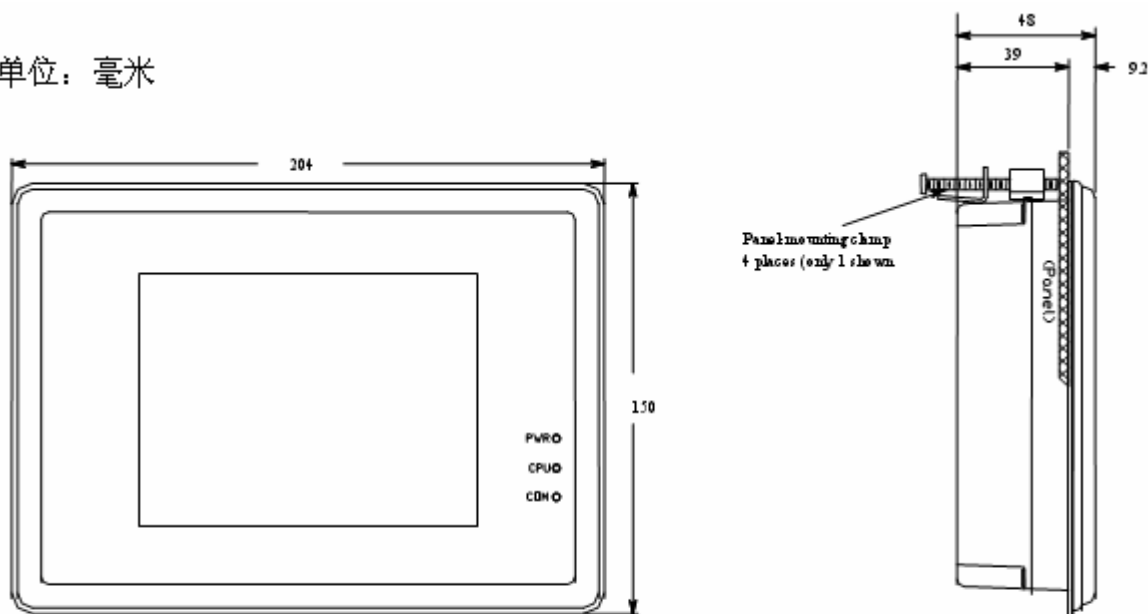
(三)在“设置画面”输入正确密码进入到下级设置画面（如下图）：



- 1、胶辊直径：设置胶辊实际直径，单位：毫米。
- 2、打孔时间：设置打孔时间，单位：毫秒。
- 3、电眼失标：印刷方式时，无跟标信号次数。
- 4、最高频率：0—99，99 为最高频率。
- 5、步进退步：退步机型时，步进退步距离，单位：mm。
- 6、模式：“先切刀后送料”或“先送料再切刀”
- 7、机型：0-停机型，1-不停机型，2-退步机（特殊），3-先退后送型

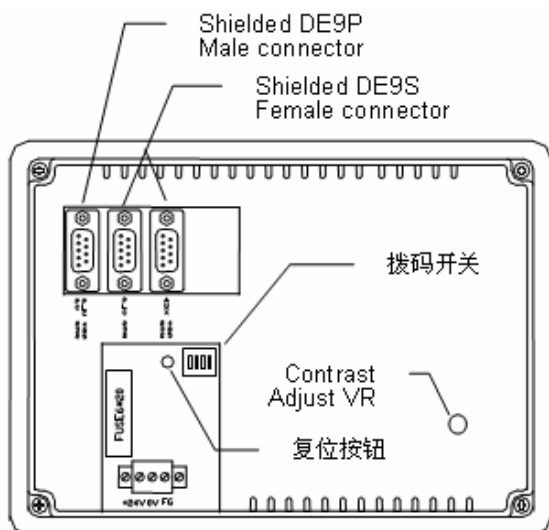
### 三、MT-506 尺寸图

单位：毫米



正视图

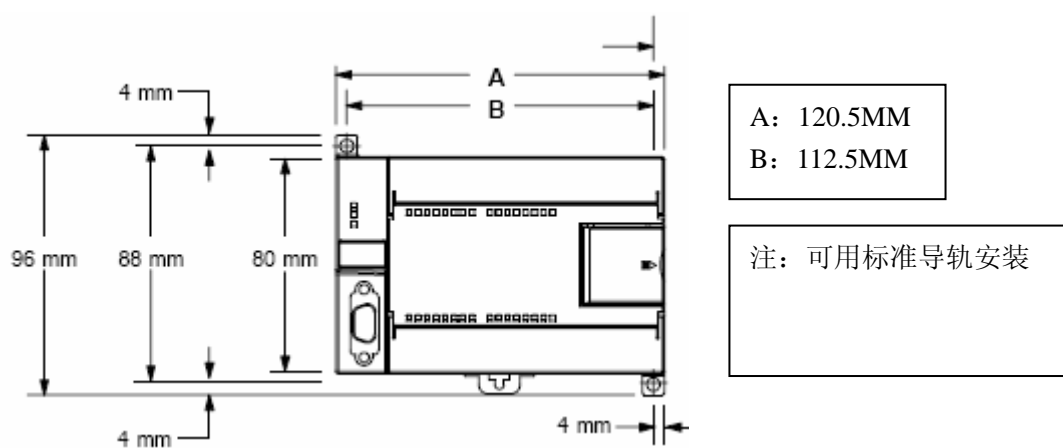
侧视图



背视图



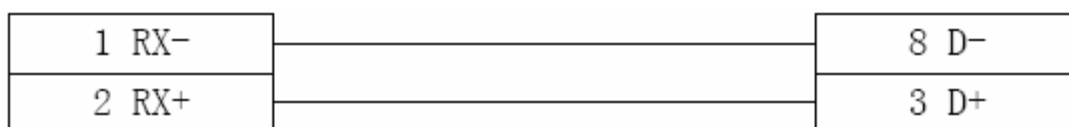
## 四、PLC 尺寸图



## 触摸屏与 PLC 通讯线连接方法:

触摸屏 RS485 端口 (9 针 D 型公座)

PLC (9 针 D 型母座)



## 五、抗干扰配线

请务必将触摸屏、PLC、变频器、伺服电机与伺服单元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。

# 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](mailto:hhgk@hhgk.cn)

## 五、附 PLC 接线图

