

SAH3-PLC 触摸屏控制系统

双步进(伺服)无纺布定长系统

版本 Ver2.0

用 户 手 册

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

一、概述

SAH3 型 PLC 触摸屏定长控制系统是我厂专门开发用于高速高精度定长控制的数控产品。由高速专用运动控制 PLC 和台湾触摸屏以及步进（伺服）电机组成。操作直观简便，广泛适用于各种型号的高速横切机、电脑制袋机、无纺布制袋机及印刷、包装、食品、轻工等行业，需要定长控制的机器。

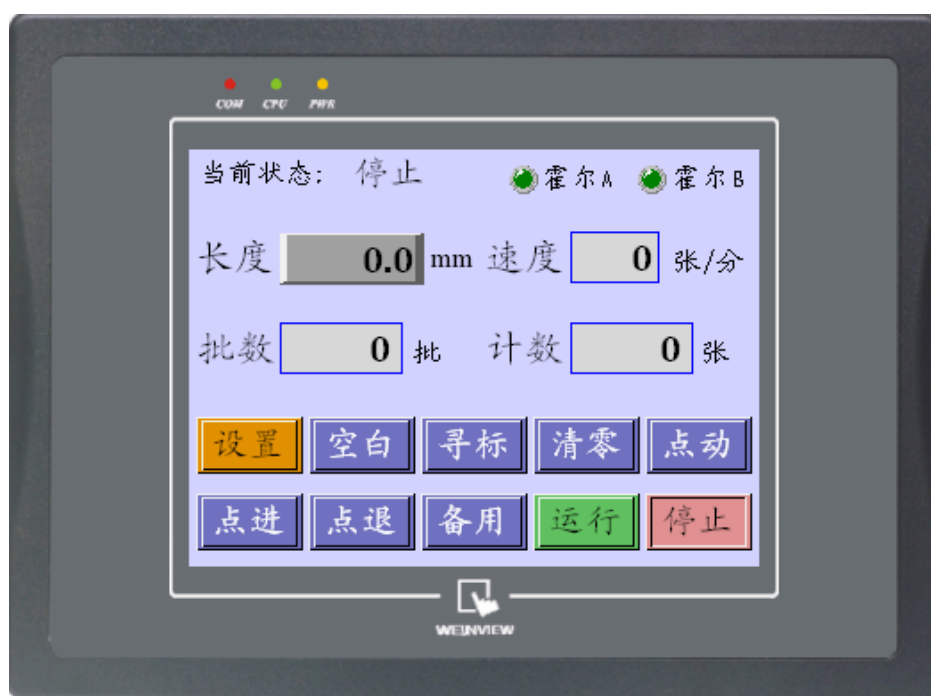
二、控制器面板

➤ 开机画面



- 按中文按钮进入中文菜单，按英文按钮进入英文菜单

➤ 主画面



显示	数据	说明
当前状态	停止、运行、点进、点退、错误、等	机器当前的状态
霍尔 A		低位霍尔指示灯状态 (X0 端口)
霍尔 B		送料霍尔指示灯状态 (X1 端口)
长度	10.0-5000.0mm	设定的裁切长度
速度	0-999 张/分	当前的工作速度
批数	0-9999 批	当前裁切的批数
计数	0-9999 个	当前裁切的个数

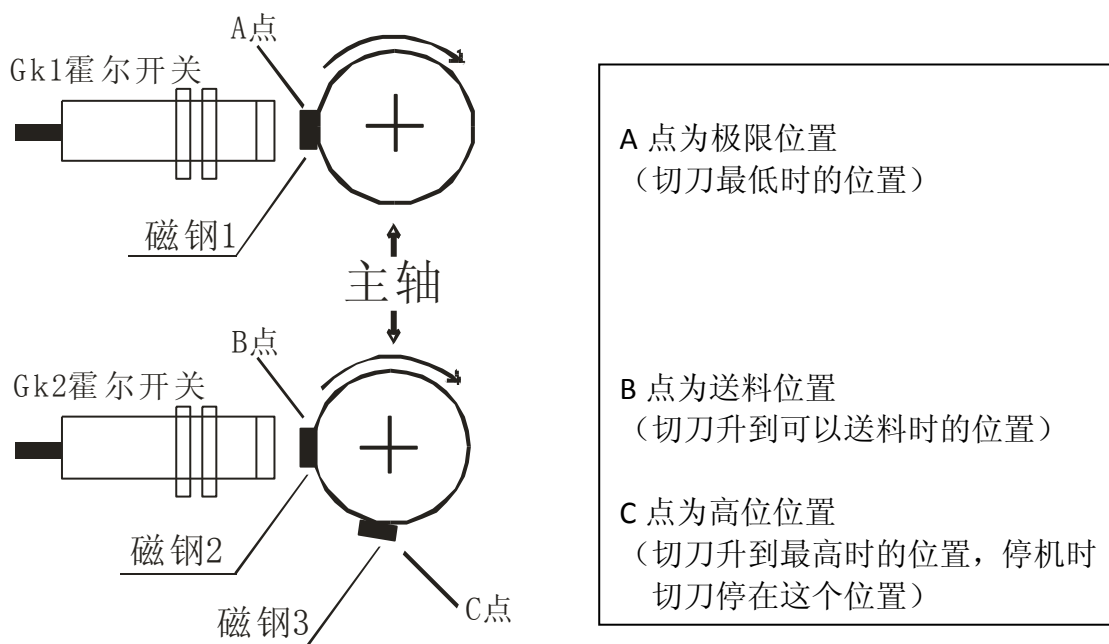
按键	说明
设置	进入设置菜单
空白/印刷	印刷袋方式和空白袋方式切换
寻标	在印刷状态时，寻找色标
清零	清除生产计数，个数为零时，清除批数
点动	主机点动（运行时无效）
点进	步进向前拉料（运行时无效）
点退	步进向后拉料（运行时无效）
备用	空
运行	机器运行
停止	机器停止（切刀自动停在高位）



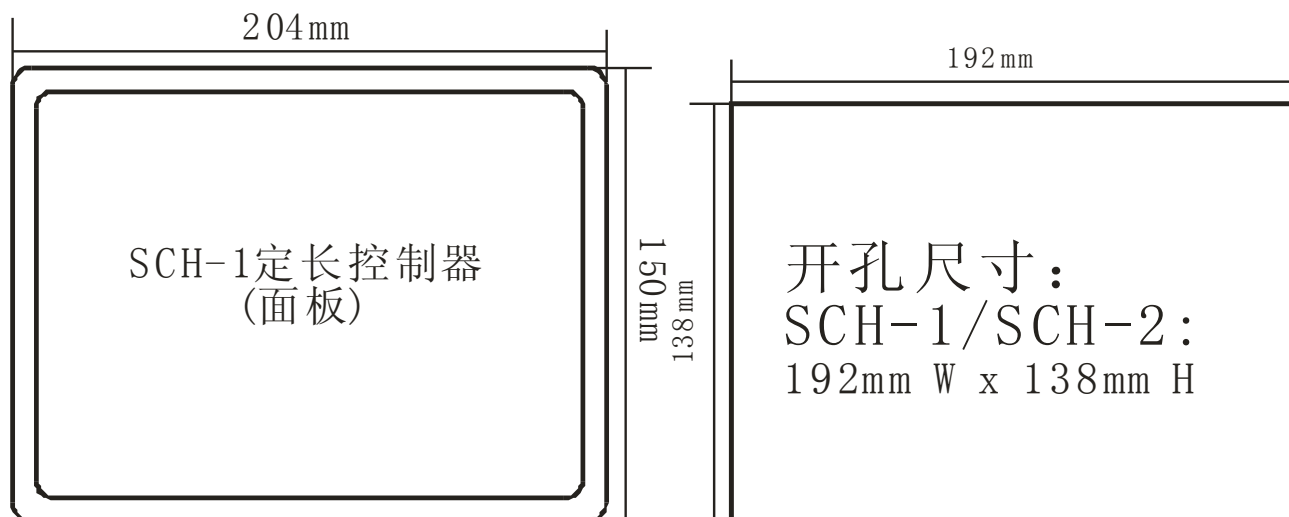
参数	说明	最小值	最大值	初始值	单位
第一层参数					
单批数量	单批数量值	6	9999	100	张
单批暂停	停机时间，0 不停机，9 停机后不自动开机	0	9	0	秒
步进速度	步进速度，0 最快，99 最慢	0	99	18	%
B 步进补偿	中步进补偿的长度	0	9.9	0.5	mm
冲孔时间	冲孔电磁阀时间	0	999	30	ms
冲孔滞后	延迟开冲孔电磁阀的时间	0	999	0	ms
冲孔开关	打孔开关，关⇌开			关	
制袋方式	普通袋⇌自立袋			普通袋	
功能开关	先切刀后送料⇌先送料后切刀			先切刀	
跟踪方式	自动跟踪⇌黑工作⇌白工作			自动	

密码	进入下层画面的密码	0	9999	8	
第二层参数					
跟踪次数	光电跟踪次数, 1 无限寻标	1	5	3	次
跟踪提前	电眼跟踪提前长度	0	30	3	mm
跟踪滞后	电眼跟踪滞后长度	0	50	10	mm
步进曲线率	升降速度的坡度, 1 最快, 9 最慢	1	9	2	档
步进最低速度	步进最低频率 (电眼跟踪速度)	0	20	3	%
步进最高速度	步进最高频率, 步进可以运行的最高速度	0	99	70	%
A 胶辊直径	前送料棍的直径	20	200	70.00	mm
B 胶辊直径	中送料棍的直径	20	200	70.00	mm
密码	进入下层画面的密码	0	9999	2858	

三、 输入霍尔逻辑关系图



四、 安装尺寸



五、 接线图

